

freud

Дисковые пилы



Содержание

Дисковые пилы для ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
Выбор подходящего инструмента	Str. 10
Дисковые пилы для РУЧНОГО ИНСТРУМЕНТА	
Выбор подходящего инструмента	Str. 11
Формы зубьев у пил	Str. 12 – 13
Дисковые пилы с малой толщиной пропила и расклинивающими ножами	
LM01	Str. 14
Дисковые пилы с уменьшенной толщиной пропила и расклинивающими ножами	
LM02	Str. 15
LM03	Str. 16
Дисковые пилы со стандартной толщиной пропила и расклинивающими ножами	
LM04	Str. 17
LM05	Str. 18
Дисковые пилы с увеличенной толщиной пропила для многопильных станков	
LM06	Str. 19
LM10	Str. 22
Дисковые пилы с большой толщиной пропила и расклинивающими ножами (плечевые пилы)	
LM07	Str. 20
Дисковые пилы с очень малой толщиной пропила для многопильных станков	
LM08	Str. 21
Универсальные дисковые пилы для массивной древесины	
LU1A	Str. 23
LU1B	Str. 24
LU1C	Str. 25
LU1D	Str. 26
LU1E	Str. 27
LU1F	Str. 28
LU1G	Str. 29
LU1H	Str. 30
LU1I	Str. 31
LU1L	Str. 32
LU1M new	Str. 33
LG1C	Str. 47
Универсальные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов	
LU2A	Str. 34
LU2B	Str. 35
LU2C	Str. 36
LU2D	Str. 37
LU2E	Str. 38
LU2F	Str. 39
LG2A	Str. 48
LG2B	Str. 49
LG2C	Str. 50
Универсальные дисковые пилы для биламинированных панелей	
LU34M	Str. 40
LU3A	Str. 41
LU3B	Str. 42
LU3C	Str. 43
LU3D	Str. 44
LU3E	Str. 45
LU3F	Str. 46
LG3D	Str. 51
Справочная таблица дисковые пилы для форматных станков	Str. 52 - 59
Дисковые пилы для форматного пиления	
LSB X	Str. 60 - 61
LSB	Str. 62 - 64
LSC	Str. 65
Конические подрезные дисковые пилы	
LI25M	Str. 66 - 67
DLI25M new	Str. 68
Регулируемые подрезные дисковые пилы	
LI16M	Str. 69
DLI16M new	Str. 70
Подрезные дисковые пилы для постформинга	
LI27M	Str. 71
Подрезные дисковые пилы с прямой заточкой	
LI20M	Str. 71
LI17M	Str. 72
Подрезные дисковые пилы с косой заточкой	
LI22MD - LI22MS	Str. 72
LI13MD - LI13MS	Str. 73
Торцовочная пила для пиления кромки	
LI14MD - LI14MS	Str. 73
Дисковые пилы для измельчителей Freud	
LT16MD - LT16MS	Str. 74
LT18MD - LT18MS	Str. 75
Дисковые пилы для измельчителей	
LT12MD - LT12MS	Str. 74
LT14MD - LT14MS	Str. 75
Дисковые пилы для измельчителей Leuco	
LT20MD - LT20MS	Str. 76
Измельчители со сменными вставками SR06M	
TR16MD - TR16MS	Str. 77
Переходники для измельчителей	
MT01M	Str. 77
Универсальные дисковые пилы для пластика и его производных материалов	
LU4A	Str. 78
LU4B	Str. 79
Дисковые пилы для искусственного камня	
LU4D	Str. 80
Дисковые пилы для цветных металлов	
LU5A	Str. 81
LU5C	Str. 83
LU5E	Str. 85
Дисковые пилы для цветных металлов и ПВХ	
LU5B	Str. 82
LU5D	Str. 84
LU5F	Str. 86
Дисковые пилы для черных металлов и мягкой стали	
LU6A	Str. 87
ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ РУЧНОГО ИНСТРУМЕНТА	
Дисковые пилы для массивной древесины	
LP20M	Str. 88
LP30M	Str. 89
LP40M	Str. 90
Дисковые пилы для твердой и мягкой древесины	
LP60M	Str. 91 - 92
Твердосплавные дисковые пилы для локальных работ	
LP70M	Str. 91
Дисковые пилы для цветных металлов	
LP40M	Str. 93
LP80M	Str. 93
LP88M new	Str. 94
Дисковые пилы для черных металлов	
LP90M	Str. 95
Дисковые пилы для биламинированных панелей	
LP67M	Str. 92
Дисковые пилы для алюминия и ламинированных панелей	
LP85M	Str. 94

Содержание

Дисковые пилы для универсального применения	
LP91M.....	Str. 95
Стандартные переходные кольца для дисковых пил	
BL15M - BL20M.....	Str. 96
Дополнительно - стандартные шпоночные пазы	
OPT06.....	Str. 96
Дополнительно - специальные шпоночные пазы	
OPT07.....	Str. 96
Расточка посадочного отверстия	
OPT08.....	Str. 96
Дополнительно - установочные отверстия для дисковых пил	
OPTFO.....	Str. 96
Советы по правильному использованию дисковых пил	Str. 97 - 103
Таблица символов и сокращений	Str. 104

freud

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Ваш надежный партнер



Широкий ассортимент высокопроизводительной продукции

Большой выбор высокотехнологичного инструмента.

- Диски для циркулярных пил: крупнейший в мире производитель пильных дисков высокого качества.
- Фрезерные головки со сменными ножами и затылованные фрезы: высочайшие стандарты в деревообрабатывающей промышленности и производстве оконных и дверных блоков.
- Ножи, запчасти и принадлежности: собственное производство всех твердосплавных режущих пластин, не имеющее аналогов в мире.
- Инструменты для сверления, фрезерования и станков с ЧПУ: полный ассортимент для любых задач.



Широкий ассортимент промышленного режущего инструмента.

Высококачественные решения для ваших задач

Инженерные знания и производственные технологии.

- Производство на заказ: персонализированные решения, удовлетворяющие особым требованиям производства.
- Передовые технологии: Silver I.C.E., Perma-SHIELD, EXrim, ISOprofil, High Speed ISOprofil и Split-Edge.

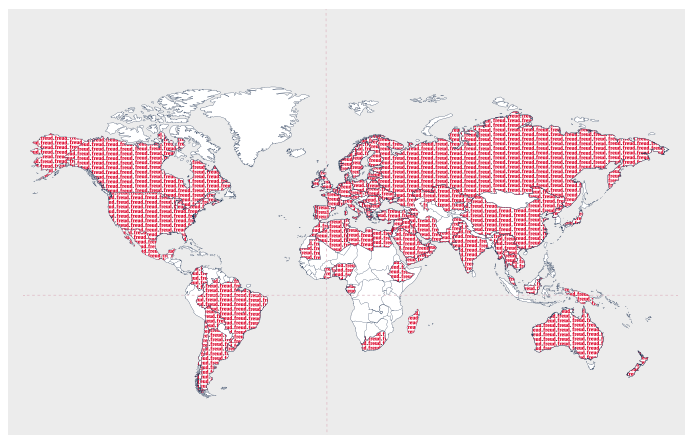


Современные технологии и услуги по проектированию.

Глобальный сервис, где бы Вы не находились

Рядом с Вами для оказания поддержки.

- Наши дочерние компании и партнеры более чем в 90 странах образуют обширную сервисную и дилерскую сеть.
- С 2009 года freud входит в группу Bosch и эффективно использует глобальную сеть компании-лидера в области технологий.



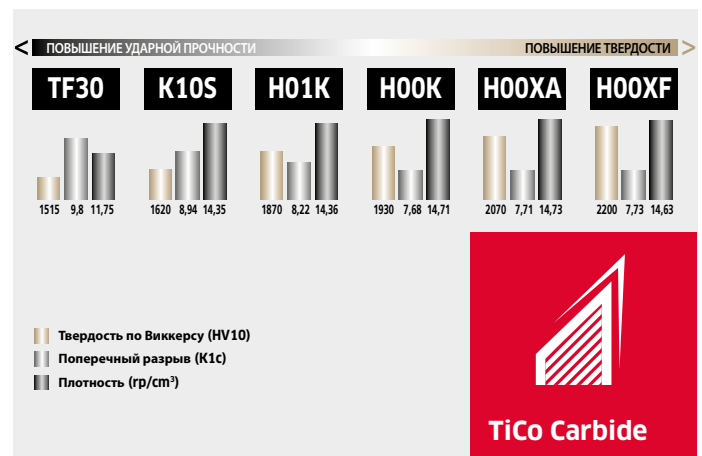
Присутствие в глобальном масштабе.

Передовая технология



Собственное производство карбида вольфрама (HW)

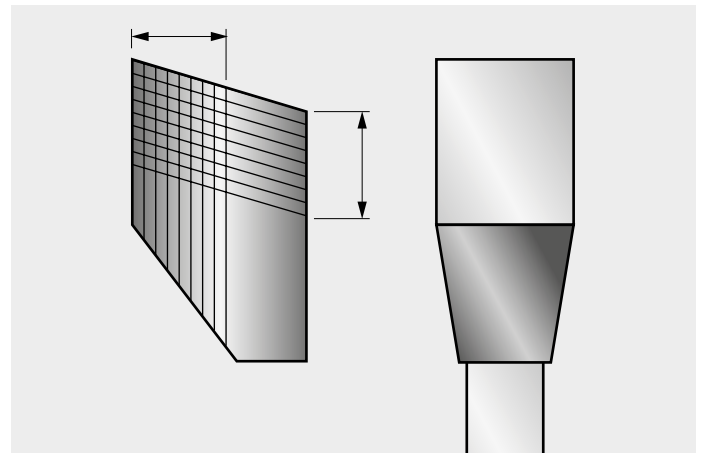
- Твёрдый сплав TiCo, представляет собой специальный высокоплотненный материал, разработанный и производящийся компанией Freud.
- Специальные твердые сплавы составлены на основании решаемых задач и испытаны в соответствии со строгими критериями качества.
- Зубья специальной конфигурации разработаны для превосходного качества резания.



Обзор различных типов твердого сплава.

Многokrатная заточка: суперквадратная форма зубьев

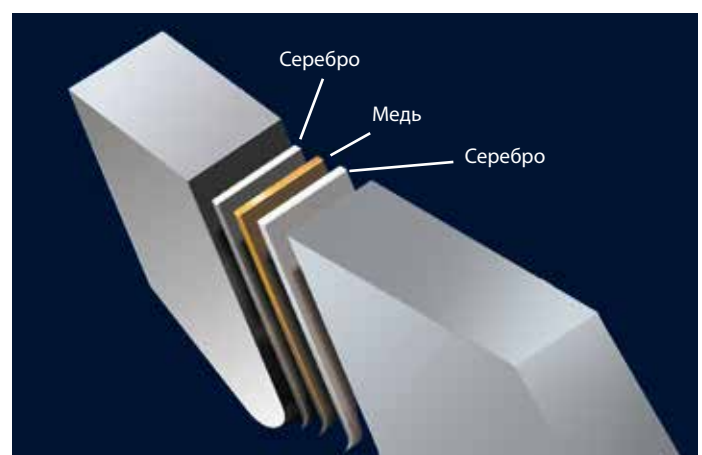
- Толщина зуба на 30 % больше стандарта.
- До 25 циклов перезаточки для повышения эксплуатационного ресурса продукции.



Идеально прямоугольная форма зуба.

Максимальная долговечность: трехметаллическая ударопрочная пайка.

- Специальный трехметаллический припой Freud состоит из трёх слоёв, один медный слой между двумя слоями серебра.
- Такое решение позволяет режущим кромкам выдерживать ударные нагрузки, которым подвергается пила в процессе эксплуатации, продлевая тем самым её срок службы.



Трехметаллическая пайка.

Превосходный класс чистоты поверхности



Пониженное трение: Silver I.C.E. Покрытие

- Высокопроизводительное и устойчивое к коррозии покрытие позволяет поддерживать низкую температуру диска во время работы.
- Антипригарные свойства улучшают отведение стружки и заметно сокращают наростообразование, что значительно снижает трение и продлевает срок службы диска.



Покрытие Silver I.C.E.

Повышенная точность: антивибрационные пазы для превосходной чистовой обработки

- Лазерное исполнение пазов в корпусе с помощью инновационной технологии freud.
- Также доступен вариант с термопластичным полиуретановым наполнителем со свойствами пластичности и звукопоглощения для значительного уменьшения шумов и вибраций.



Сечение антивибрационных пазов.

Отсутствие деформации диска: лазерная резка стали, правка и балансировка

- Резка стали лазером высокой мощности повышает долговечность диска, а операция правки гарантирует максимальную точность.
- Пильные диски freud балансируются по отдельности на прецизионном оборудовании с цифровым управлением, которое полностью устраняет нежелательную вибрацию.


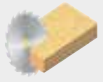















Балансировка.

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ












Выбор подходящего инструмента

* Только для мягкой древесины














Подходит для	Применяемость:	ПРИМЕНЯЕМОСТЬ:		
		Превосходно	Оптимально	Хорошо
Массивная древесина    	Пильный диск для многопильных станков Для поперечного пиления	LM01 - LM10*	LM02-LM03-LM04-LM05-LM06-LM07-LM08	
	Продольное пиление	LU1F-LU1G	LU1C-LU1D-LU1E-LU2A-LU2B-LG1C	
	Поперечное пиление	LU2A-LU2B-LU2C-LU2D-LU2F	LU2E-LG2C	LU1A-LU1E
	Продольное и поперечное пиление		LG2A-LG2B-LU1H	LU1B
Ламинированные панели  	Дисковые пилы для ламината	LSB X LSB-LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3E-LU3F	LG3D	
	Подрезные диски для ламината	LI13MD-LI13MS-LI14MD-LI14MS-LI16M-LI17M-LI20M-LI22MD-LI22MS-LI25M-LI27M		
Древесно-композитные материалы 		LSB X LSB-LU2C-LU2D-LU2E-LU2F-LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3F	LU2A-LU2B-LU3E-LG2A-LG2B-LG2C-LG3D	LU1E-LU1H
Фанера 		LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3E-LU3F	LG3D	
Багетные рамки 		LU1I-LU1L		
Цветные металлы 		LU5F LU5A-LU5B-LU5C-LU5D-LU5E		
Черные металлы 		LU6A		
Плексиглас 		LU4A-LU4B		
Пластик 		LU5F LU4A-LU4B-LU5D-LU5B	LU2C-LU2D-LU2F-LG2C-LU3F	
ПВХ 		LU5F	LU5B - LU5D	
Искусственный камень 		LU4D		
























ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ РУЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Выбор подходящего инструмента












	Подходит для		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ:		
			Превосходно	Оптимально	Хорошо
Массивная древесина		Продольное пиление	LP60M		
		Поперечное пиление	LP40M-LP60M		
		Продольное и поперечное пиление		LP20M-LP30M-LP60M	LP70M
Ламинированные панели		Дисковые пилы для ламината	LP67M	LP85M-LP91M-LP40M	
Древесно-композитные материалы				LP91M	LP40M
Фанера				LP91M	
Цветные металлы			LP80M	LP85M-LP91M-LP40M	
Черные металлы			LP90M	LP91M	
Плексиглас и пластик				LP91M	
ПВХ				LP91M	
Искусственный камень				LP91M	

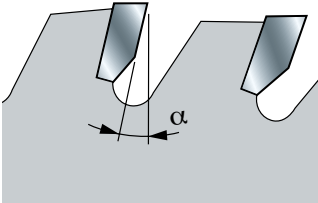
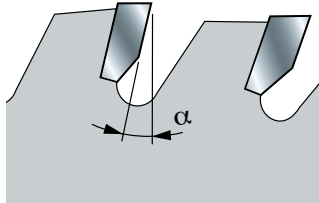
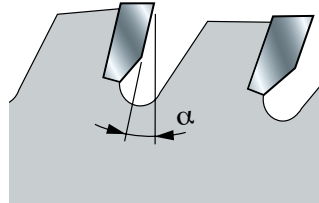
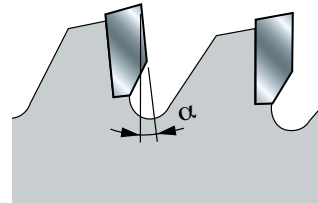














ФОРМЫ ЗУБЬЕВ У ДИСКОВЫХ ПИЛ

ПРЯМОЙ ЗУБ	ЗУБ ТРАПЕЦИЕВИДНЫЙ	КОНИЧЕСКИЙ ЗУБ	ЗУБ С КОСОЙ ЗАТОЧКОЙ
LM01 - LM02 - LM05 - LM06 - LM07 - LM08 - LM10 - LU1E - LI20M - LI17M - LT18M - LT20M	LSC - LU4D - LU6A	LI25M - DLI25M	LU1B
			
Подходит для	Подходит для	Подходит для	Подходит для
 Продольное пиление мягкой древесины	 Черные металлы	 Ламинат (подрезные диски)	 Продольное и поперечное пиление мягкой древесины
 Продольное пиление твердой древесины	 Искусственный камень		 Продольное и поперечное пиление твердой древесины
			 ДСП
			 Массивная древесина и композитные материалы с гвоздями и загрязнением

ЗУБ ПРЯМОЙ - ТРАПЕЦИЯ	СКОШЕННЫЙ ЗУБ	ЗУБ ПИРАМИДАЛЬНЫЙ	ОСЕВОЙ ЗУБ
LU3D - LU3E - LU3F - LG3D - LU4A - LU5A - LU5B - LU5C - LU5D - LU5E - LP40 - LP80 - LP90 - LP85 - LP91	LI22M - LI13M - LI14M - LT16M - LT12M - LT14M	LU5F	LU1L - LU4B
			
Подходит для	Подходит для	Подходит для	Подходит для
 Ламинат / двухслойный ламинат	 Поперечное пиление мягкой древесины	 ПВХ	 Поперечное пиление мягкой древесины
 ДСП	 Поперечное пиление твердой древесины	 Цветные металлы	 Поперечное пиление твердой древесины
 МДФ	 Ламинат / двухслойный ламинат		 Багетные рамки
 Фанера	 Фанера		 Плексиглас
 Плексиглас	 Подрезные диски для ламината		 Пластик
 Пластик			
 Цветные металлы			

ФОРМЫ ЗУБЬЕВ У ДИСКОВЫХ ПИЛ

ВОГНУТЫЙ ЗУБ	СКРУГЛЕННЫЙ ЗУБ	ПЕРЕМЕННЫЕ ЗУБЬЯ
LU3B - LU3C	LU1G	LM03 - LM04 - LM08 - LU1A/C/D/F/H/I - LU1M - LU2A/B/C/D/E/F - LU34M - LU3A - LG1C - LG2A - LG2B - LG2C - LI16M - DLI16M - LI27M - LP20M - LP30M - LP40M - LP60M - LP67M - LP70M
		
Подходит для	Подходит для	Подходит для
 Ламинат / двухслойный ламинат	 Продольное пиление мягкой древесины	 Продольное и поперечное пиление мягкой древесины
		 Продольное и поперечное пиление твердой древесины
		 ДСП
		 МДФ
		 Фанера
		 Багетные рамки

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ			
$(\alpha) 15^\circ \div 25^\circ$	$(\alpha) 5^\circ \div 15^\circ$	$(\alpha) 0^\circ \div 5^\circ$	$(\alpha) 0^\circ \div -10^\circ$
			
Подходит для	Подходит для	Подходит для	Подходит для
 Поперечное пиление мягкой древесины	 ДСП	 ДСП	 Плексиглас
 Поперечное пиление твердой древесины	 Фанера	 Цветные металлы	 Пластик
 Искусственный камень	 Ламинат / двухслойный ламинат	 Черные металлы	 Цветные металлы
	 ПВХ		 Ламинат / двухслойный ламинат

LM01

Твердосплавные пильные диски для многопильных станков с малой толщиной пропила и раскливающими ножами

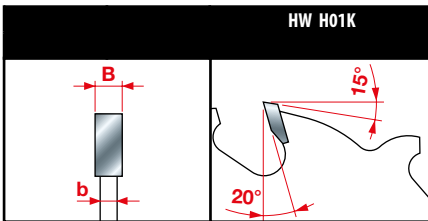
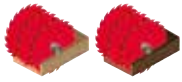
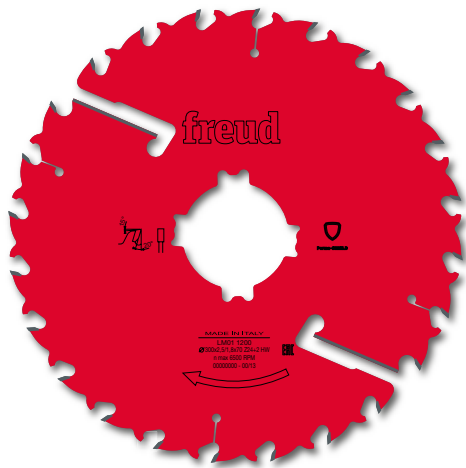
Для продольного пиления. Тонкое исполнение дисковой пилы позволяет заметно снизить количество отходов материала. Не подходит для крученой древесины.

Станки: многопильные станки, строгальные станки

Форма зуба: прямой зуб

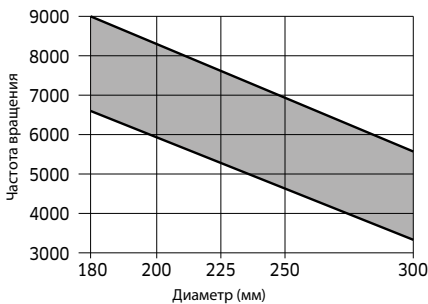
Материал: мягкая и твердая древесина, высушенная до влажности не более 10-12 %

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

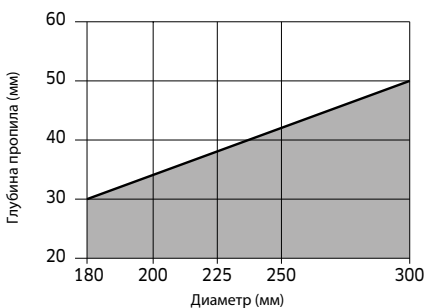


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
180	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0100	F03FS02751
200	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0200	F03FS02753
new 200	2,2	1,6	50	16+2	2CH 21x5	LM01 0250	F03FS09968
200	2,2	1,6	60	16+2	2CH 21x5	LM01 0300	F03FS02755
200	2,2	1,6	70	16+2	2CH 21x5	LM01 0400	F03FS02757
225	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21x5	LM01 0500	F03FS02759
250	2,2	1,6	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 0600	F03FS02763
250	2,2	1,6	60	20+2	4CH 21x5	LM01 0700	F03FS02765
250	2,2	1,6	70	20+2	4CH 21x5	LM01 0800	F03FS02767
250	2,2	1,6	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM01 0900	F03FS02769
250	2,2	1,6	50	24+2	4CH 21x5	LM01 1400	F03FS02780
250	2,2	1,6	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1500	F03FS02781
250	2,2	1,6	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1600	F03FS07200
300	2,5	1,8	30	24+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 1000	F03FS02772
300	2,5	1,8	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1100	F03FS02774
300	2,5	1,8	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1200	F03FS02776
300	2,5	1,8	80	24+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM01 1300	F03FS02778



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



LM02

Твердосплавные дисковые пилы с уменьшенной толщиной пропила и расклинивающими ножами

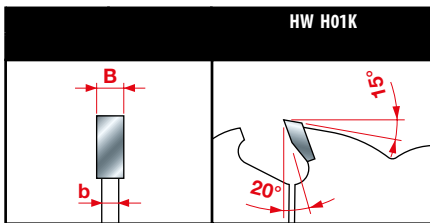
Для продольного пиления. Тонкое исполнение дисковой пилы позволяет заметно снизить количество отходов материала.

Станки: многопильные станки, строгальные станки

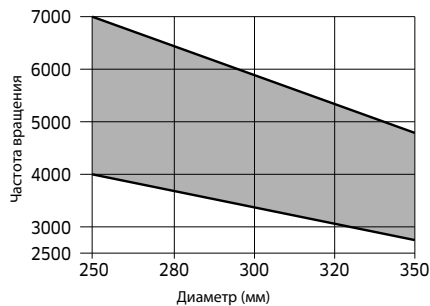
Форма зуба: прямой зуб

Материал: мягкая и твердая древесина, высушенная до влажности не более 15 %

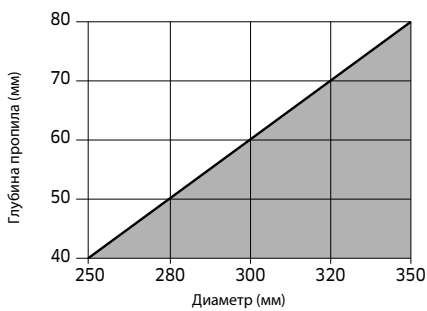
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	KN	Код	SAP
250	2,8	2,0	30	16+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0100	F03FS02797
250	2,8	2,0	60	16+2	4CH 21x5	LM02 0200	F03FS02799
250	2,8	2,0	70	16+2	4CH 21x5	LM02 0300	F03FS02801
250	2,8	2,0	80	16+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0400	F03FS02803
280	2,8	2,0	80	18+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0500	F03FS02805
300	2,8	2,0	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0600	F03FS02807
300	2,8	2,0	60	20+2	4CH 21x5	LM02 0700	F03FS02809
300	2,8	2,0	70	20+2	4CH 21x5	LM02 0800	F03FS02811
300	2,8	2,0	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0900	F03FS02813
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1000	F03FS02815
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 1100	F03FS02817
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1200	F03FS02819
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1300	F03FS02821
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1400	F03FS02823
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 1500	F03FS02825

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



LM03

Твердосплавные дисковые пилы с уменьшенной толщиной пропила и расклинивающими ножами

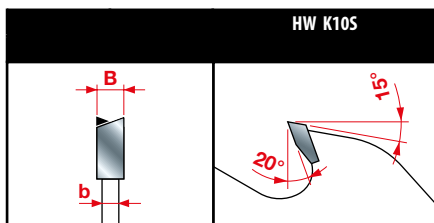
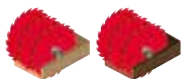
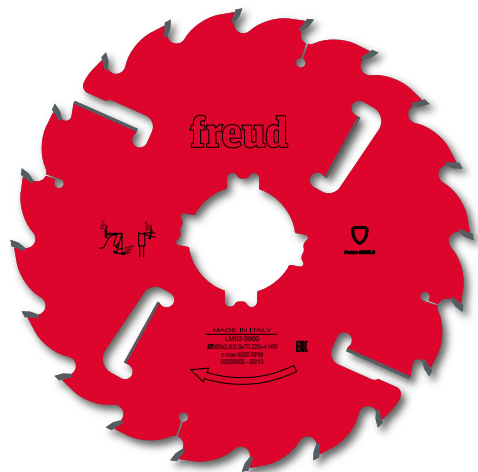
Для продольного пиления. Тонкое исполнение дисковой пилы позволяет заметно снизить количество отходов материала. Не подходит для пиления тополя.

Станки: многопильные станки

Форма зуба: переменный зуб 10°

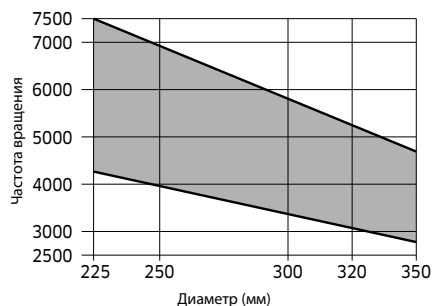
Материал: мягкая и твердая древесина, высушенная до влажности не более 15 %

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

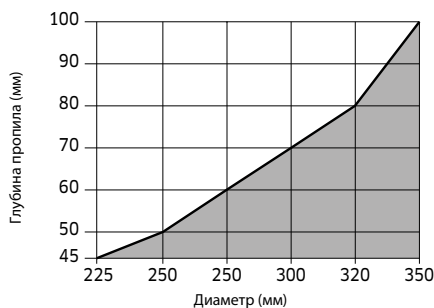


Характеристики зуба

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	KN	Код	SAP
225	2,5	1,8	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0100	F03FS02843
250	2,8	2,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0200	F03FS02845
250	2,8	2,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0300	F03FS02847
250	2,8	2,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0400	F03FS02849
250	2,8	2,0	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 0500	F03FS02851
280	2,8	2,0	80	18+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 0600	F03FS02853
300	2,8	2,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0700	F03FS02855
300	2,8	2,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0800	F03FS02857
300	2,8	2,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0900	F03FS02859
300	2,8	2,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1000	F03FS02861
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 1100	F03FS02863
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1200	F03FS02865
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	LM03 1300	F03FS02867
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1400	F03FS02869
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1500	F03FS02871
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1600	F03FS02873
350	3,0	2,2	90	24+2+2	4CH 20x7	LM03 1700	F03FS05808



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



LM04

Твердосплавные дисковые пилы со стандартной толщиной пропила и раскливающими ножами

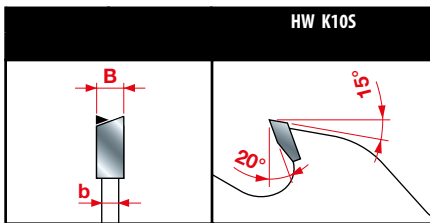
Дисковые пилы подходят для продольного пиления

Станки: многопильные станки

Форма зуба: переменный зуб 10°

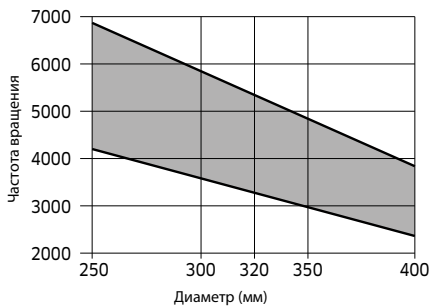
Материал: мягкая и твердая древесина, высушенная до влажности 15 %

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

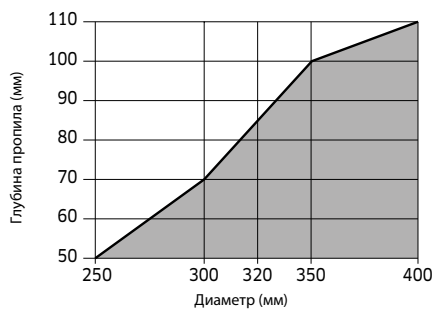


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0100	F03FS02891
250	3,2	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0200	F03FS02893
250	3,2	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0300	F03FS02895
250	3,2	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0400	F03FS02897
300	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0500	F03FS02899
300	3,2	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0600	F03FS02901
300	3,2	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0700	F03FS02903
300	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0800	F03FS02906
320	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0900	F03FS02908
320	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1000	F03FS02910
350	3,5	2,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM04 2400	F03FS06243
350	3,5	2,5	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 2500	F03FS06244
350	3,5	2,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM04 1100	F03FS02912
350	3,5	2,5	60	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1200	F03FS02914
350	3,5	2,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1300	F03FS02916
350	3,5	2,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1400	F03FS02919
350	3,5	2,5	90	28+2+4	4CH 21x5	LM04 2200	F03FS02935
400	4,0	2,8	30	28+2+4	2CH 10X4 + FT02	LM04 1500	F03FS02921
400	4,0	2,8	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1600	F03FS02923
400	4,0	2,8	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1700	F03FS02926



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



LM05

Твердосплавные дисковые пилы со стандартной толщиной пропила и расклинивающими ножами

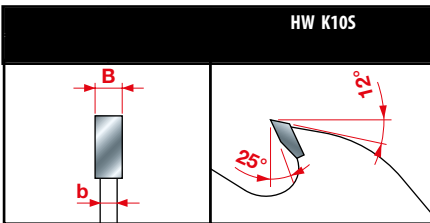
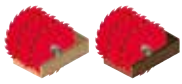
Дисковые пилы для продольного пиления очень толстой древесины. Оптимально подходит для использования на лесопилках для пиления древесины влажностью свыше 10 %.

Станки: многопильные станки

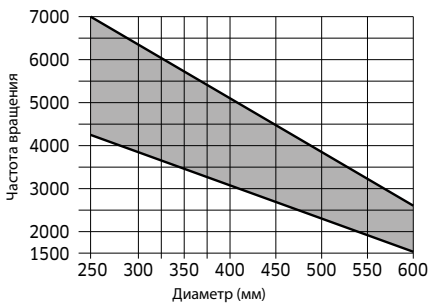
Форма зуба: прямой зуб

Материал: мягкая и твердая древесина и длинноволокнистая древесина

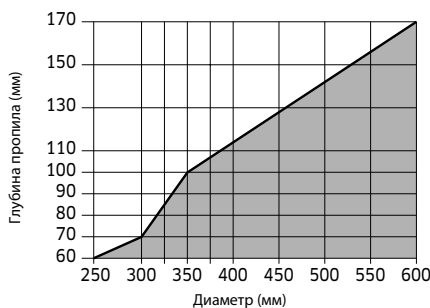
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	KN	Код	SAP
250	3,4	2,2	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0100	F03FS02973
250	3,4	2,2	60	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0200	F03FS02975
250	3,4	2,2	70	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0300	F03FS02977
250	3,4	2,2	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0400	F03FS02979
300	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0500	F03FS02981
300	3,4	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0600	F03FS02983
300	3,4	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0700	F03FS02985
300	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0800	F03FS02990
320	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0900	F03FS02993
320	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1000	F03FS02995
350	3,7	2,5	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1100	F03FS02997
350	3,7	2,5	50	20+2+4	2CH 10x4	LM05 1200	F03FS02999
350	3,7	2,5	60	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1300	F03FS03001
350	3,7	2,5	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1400	F03FS03003
350	3,7	2,5	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1500	F03FS03005
350	3,7	2,5	90	20+2+4	4CH 21x5	LM05 4100	F03FS03060
380	4,0	2,8	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1600	F03FS03007
380	4,0	2,8	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1700	F03FS03009
380	4,0	2,8	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1800	F03FS03011
400	4,0	2,8	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1900	F03FS03013
400	4,0	2,8	50	24+2+4	2CH 10x4	LM05 2000	F03FS03015
400	4,0	2,8	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2100	F03FS03017
400	4,0	2,8	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2200	F03FS03019
450	4,4	3,0	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 2400	F03FS03023
450	4,4	3,0	50	24+2+4	2 CH 10X4	LM05 2500	F03FS03025
450	4,4	3,0	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2600	F03FS03027
450	4,4	3,0	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2700	F03FS03029
500	4,8	3,5	30	28+2+4	FT02+2CH 10x4	LM05 2900	F03FS03033
500	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3000	F03FS03036
500	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3100	F03FS03039
500	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3200	F03FS03041
550	4,8	3,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 3400	F03FS03045
550	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3500	F03FS03047
550	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3600	F03FS03050
550	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3700	F03FS03052
600	5,2	3,5	30	32+2+4	2CH 10x4	LM05 4200	F03FS05860
600	5,2	3,5	35	32+2+4	2CH 21x5	LM05 4235	F03FS09976
600	5,2	3,5	80	32+2+4	4CH 21x5	LM05 3900	F03FS03056

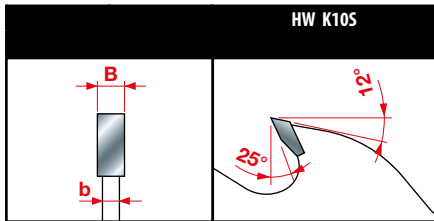
new

Превосходно	Оптимально	Хорошо
	●	
	●	

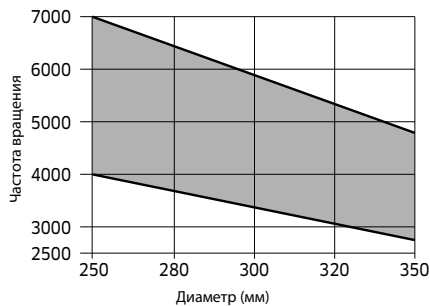
Продольное пиление мягкой древесины

Продольное пиление твердой древесины

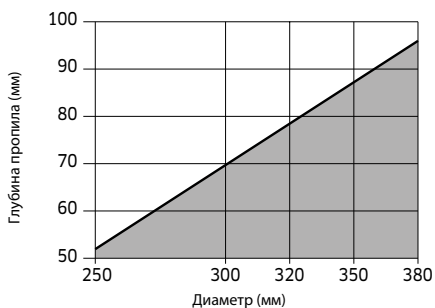
LM06



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Твердосплавные дисковые пилы со стандартной толщиной пропила и расклинивающими ножами

Дисковые пилы для продольного пиления очень толстой древесины. Оптимально подходит для использования на лесопилках для пиления влажной древесины с высоким содержанием смолы.

Станки: многопильные станки

Форма зуба: прямой зуб

Материал: мягкая и твердая древесина с влажностью выше 10 %, а также длинноволокнистая древесина

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	KN	Код	SAP
250	4,2	3,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0100	F03FS03104
250	4,2	3,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0200	F03FS03106
250	4,2	3,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0300	F03FS03108
250	4,2	3,0	80	16+2+2	2CH 21x5+2CH13x5	LM06 0400	F03FS03110
300	3,5	2,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1500	F03FS03133
300	3,5	2,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1600	F03FS03135
300	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0500	F03FS03113
300	4,2	3,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0600	F03FS03115
300	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0700	F03FS03117
300	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 0800	F03FS03119
320	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0900	F03FS03121
320	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1900	F03FS03140
320	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1000	F03FS03123
350	4,2	3,0	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM06 1100	F03FS03125
350	4,2	3,0	50	20+2+4	2CH 10x4	LM06 1800	F03FS03138
350	4,2	3,0	60	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1200	F03FS03127
350	4,2	3,0	70	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1300	F03FS03129
350	4,2	3,0	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1400	F03FS03131

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



LM07

«Плечевые» твердосплавные дисковые пилы с большой толщиной пропила и раскливающими ножами

Дисковые пилы для продольного пиления. Незаменимы для правильного распределения боковых усилий, возникающих в процессе обработки деформированных досок в экстремальных условиях.

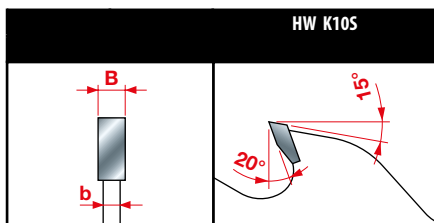
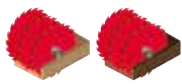
Используется как плечевая пила на многопильных станках.

Станки: многопильные станки

Форма зуба: прямой зуб

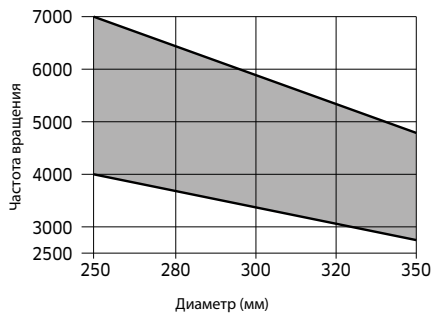
Материал: мягкая и твердая массивная древесина, сухая и влажная

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

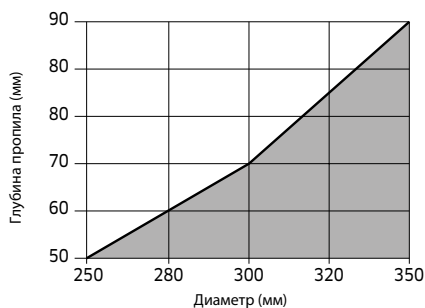


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	5,5	3,5	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0100	F03FS03141
250	5,5	3,5	60	16+2+2	4CH 21x5	LM07 0200	F03FS03143
250	5,5	3,5	70	16+2+2	4CH 21x5	LM07 0300	F03FS03145
250	5,5	3,5	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 0400	F03FS03147
300	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0500	F03FS03149
300	5,5	3,5	60	20+2+2	4CH 21x5	LM07 0600	F03FS03151
300	5,5	3,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM07 0700	F03FS03153
300	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 0800	F03FS03155
320	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0900	F03FS03157
320	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 1000	F03FS03159
350	5,5	3,5	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM07 1100	F03FS03161
350	5,5	3,5	60	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1200	F03FS03163
350	5,5	3,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1300	F03FS03165
350	5,5	3,5	80	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1400	F03FS03167



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



■ Массивная древесина

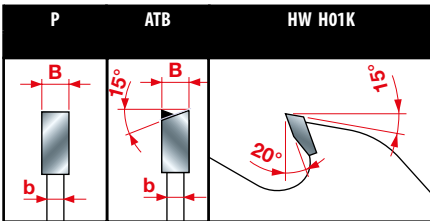
LM08

Твердосплавные дисковые пилы с ультратонким пропилом

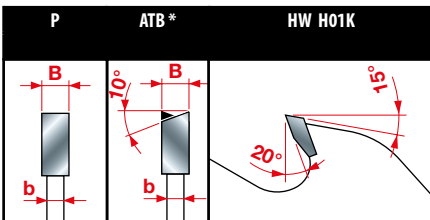
Дисковые пилы для продольного пиления, оптимально подходят для тех областей применения, где обязательным условием является минимальное наличие отходов. **Расточка и шпоночные пазы в виде опции недоступны. Рекомендуем регулярно очищать пилу во избежание образования отложений смолы.**

Станки: строгальные и лесопильные станки
Форма зуба: прямой зуб (P) или переменный зуб (ATB)

Материал: высококачественная мягкая и твердая древесина, высушенная до влажности не более 10 %

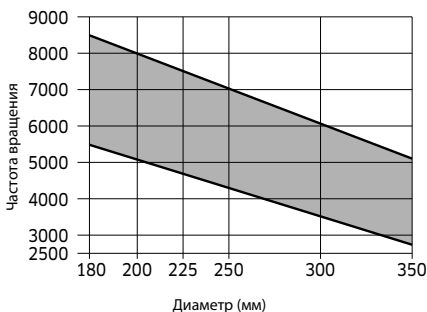


Характеристики зуба

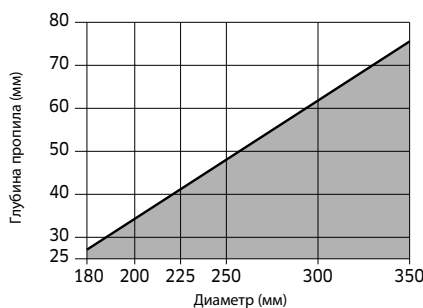


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	NL - KN	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
180	1,5	1,0	40	24 P	2CH 12x5	LM08 0100	F03FS03169
180	1,5	1,0	60	24 P	FT 3/10/75	LM08 0200	F03FS03171
200	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08 0300	F03FS03173
200	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08 0400	F03FS03176
200	1,5	1,0	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 0500	F03FS03179
200	1,7	1,2	50	36 ATB*		LM08 0600	F03FS03182
200	1,7	1,2	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 2800	F03FS03240
225	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08 0700	F03FS03185
225	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08 0800	F03FS03188
225	1,5	1,0	70	28 P	2CH 21x5	LM08 0900	F03FS03191
225	1,5	1,0	40	36 ATB	2CH 12x5	LM08 1000	F03FS03194
225	1,5	1,0	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 1100	F03FS03197
225	1,5	1,0	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 1200	F03FS03200
225	1,7	1,2	65	36 ATB	FT 3/10/80	LM08 1300	F03FS03203
250	1,7	1,2	40	24 P	2CH 12x5	LM08 1400	F03FS03206
250	1,7	1,2	60	24 P	FT 3/10/75	LM08 1500	F03FS03209
250	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08 1600	F03FS03212
250	1,7	1,2	40	36 ATB*	2CH 12x5	LM08 1700	F03FS03215
250	1,7	1,2	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 1800	F03FS03218
250	1,7	1,2	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 1900	F03FS03223
250	2,2	1,6	50	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2500	F03FS03237
250	2,2	1,6	60	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2600	F03FS03238
250	2,2	1,6	70	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2700	F03FS03239
255	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08 2400	F03FS03236
280	2,2	1,6	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 2200	F03FS03232
300	2,2	1,6	50	36 ATB		LM08 2000	F03FS03226
300	2,2	1,6	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 2300	F03FS03235
350	2,5	1,8	50	40 ATB		LM08 2100	F03FS03229



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины

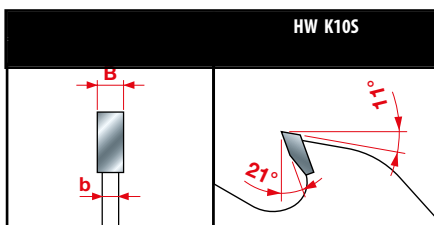
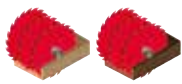


Продольное пиление твердой древесины

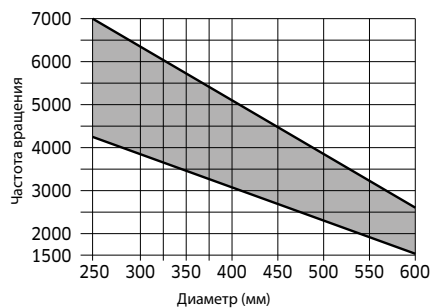


■ Массивная древесина

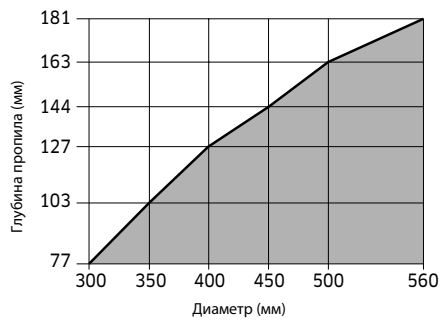
LM10



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

Твердосплавные пильные диски для многопильных станков с расклинивающими ножами для мягкой древесины с высоким содержанием влаги

Дисковые пилы для продольного пиления очень толстой древесины. Оптимально подходит для использования на лесопилках для пиления влажной древесины с высоким содержанием смолы.

Станки: многопильные станки, с одним или двумя шпинделями.

Форма зуба: Прямой зуб. Специальная форма впадин между зубьями значительно улучшает отведение стружки и поддерживает внутреннее расклинивание. Диск остается чистым в течение длительного времени, замедляя затупление режущих кромок.

Материал: мягкая древесина с высоким содержанием влаги (например, сосна, ель, тополь).

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
350	3,9	2,5	50	18+2+2		LM1035001	F03FS07701
400	4,4	3,0	50	18+2+2		LM1040001	F03FS07702
450	4,8	3,0	50	18+2+4		LM1045001	F03FS07703
500	5,2	3,5	50	18+2+4		LM1050001	F03FS07704
560	5,5	3,5	50	18+2+4		LM1056001	F03FS07705

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



■ Массивная древесина

LU1A

Твердосплавные дисковые пилы для радиальных и маятниковых станков

Дисковые пилы подходят для поперечного пиления

Станки: радиальные, маятниковые и переносные станки

Форма зуба: переменный зуб 15° с отрицательным передним углом

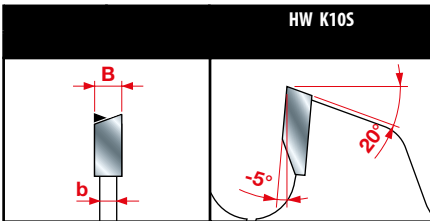
Материал: мягкая, твердая, сухая и влажная массивная древесина

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

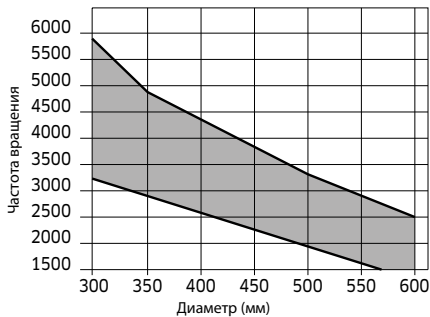
FT03: 2/7/42 + 2/10/60



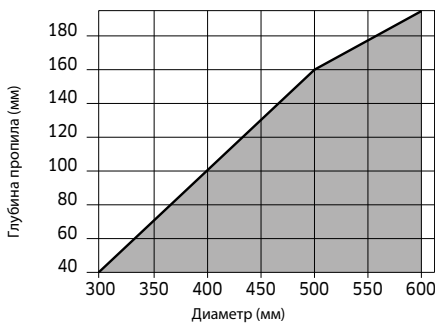
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
300	4,4	3,0	30	36	FT02	LU1A 0100	F03FS04572
350	4,4	3,0	30	42	2/10/60	LU1A 0200	F03FS04573
400	4,4	3,0	30	48	FT02	LU1A 0300	F03FS04574
450	4,4	3,0	30	54	FT03	LU1A 0400	F03FS04575
500	4,8	3,2	30	60	2/10/60	LU1A 0500	F03FS04576
550	4,8	3,2	30	72	2/10/60	LU1A 0600	F03FS04577
600	5,0	3,5	30	72	FT02	LU1A 0700	F03FS04578



Характеристики зуба



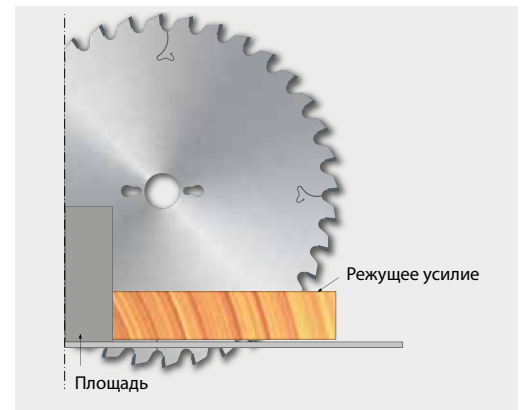
Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Шпиндель над заготовкой



Превосходно Оптимально Хорошо

Поперечное пиление мягкой древесины ●

Поперечное пиление твердой древесины ●

LU1B

Твердосплавные дисковые пилы для плотницких работ

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

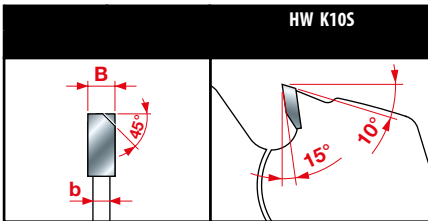
Форма зуба: переменный, с положительным передним углом

Материал: мягкая и твердая массивная древесина, а также панели с гвоздями или металлическими скобами

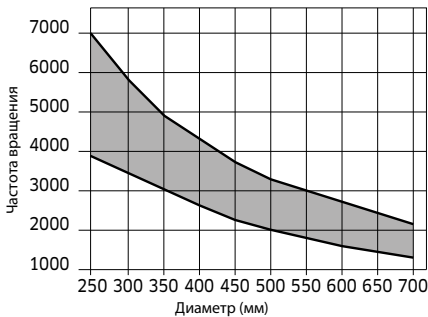
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

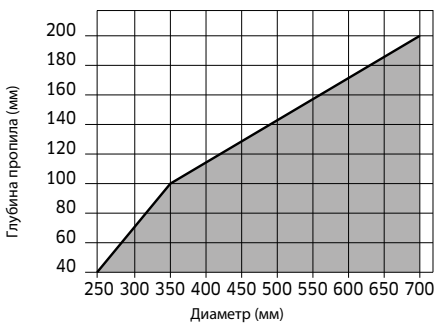
FT03: 2/7/42 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,4	2,2	30	18	FT01	LU1B 0100	F03FS04579
300	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0200	F03FS04580
315	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0300	F03FS04582
350	3,7	2,5	30	24	FT02	LU1B 0400	F03FS04583
400	4,0	2,8	30	28	2/10/60	LU1B 0500	F03FS04585
450	4,2	3,0	30	32	FT03	LU1B 0600	F03FS04586
500	4,4	3,2	30	36	FT03	LU1B 0700	F03FS04587
550	4,8	3,5	30	44	2/10/60	LU1B 0800	F03FS04588
600	5,2	4,0	30	48	FT03	LU1B 0900	F03FS04589
650	5,6	4,2	30	54	FT02	LU1B 1000	F03FS08324
700	5,6	4,2	30	60	2/10/60	LU1B 1100	F03FS05892

Превосходно	Оптимально	Хорошо
		●
		●

Продольное и поперечное пиление мягкой древесины

Продольное и поперечное пиление твердой древесины

LU1C

Твердосплавные дисковые пилы для массивной древесины

Дисковые пилы подходят для продольного пиления

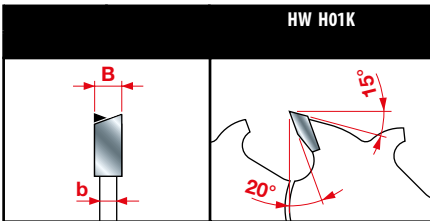
Станки: циркулярные, многопильные станки

Форма зуба: переменный 10°, с положительным передним углом

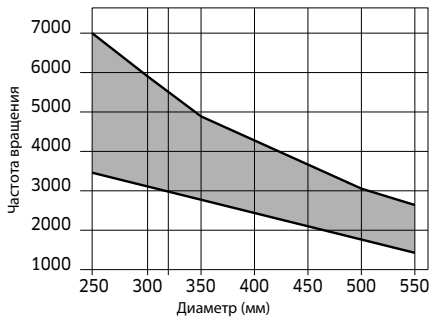
Материал: мягкая и твердая массивная древесина, в том числе с выпадающими сучками

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

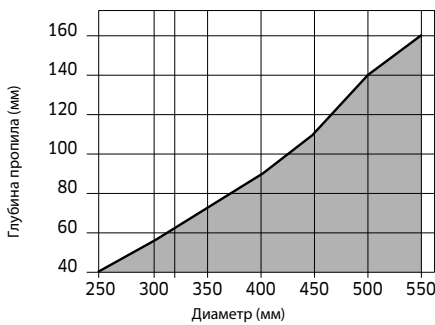
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

D MM	B MM	b MM	d MM	Z	NL - KN	Код	SAP
250	3,2	2,2	30	22	FT01	LU1C 0100	F03FS04590
250	3,2	2,2	70	22	4CH 21x5	LU1C 0200	F03FS04592
300	3,2	2,2	30	26	FT01	LU1C 0400	F03FS04595
300	3,2	2,2	35	26		LU1C 0500	F03FS04597
300	3,2	2,2	70	26	4CH 21x5	LU1C 0700	F03FS04599
315	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1C 0800	F03FS04601
350	3,5	2,5	30	30	FT02	LU1C 1000	F03FS04603
350	3,5	2,5	35	30		LU1C 1100	F03FS04605
350	3,5	2,5	70	30	4CH 21x5	LU1C 1200	F03FS04607
400	4,0	2,8	30	34	2/10/60	LU1C 1300	F03FS04609
450	4,4	3,0	30	38	2/10/60	LU1C 1400	F03FS04611
500	4,4	3,2	30	42	2/10/60	LU1C 1500	F03FS04612
550	4,4	3,5	30	48	2/10/60	LU1C 1600	F03FS04613

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины

Продольное пиление твердой древесины

freud

LU1D

Твердосплавные дисковые пилы для массивной древесины

Дисковые пилы подходят для продольного пиления

Станки: циркулярные, многопильные станки

Форма зуба: переменный 10°, с положительным передним углом

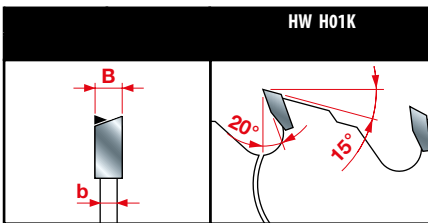
Материал: мягкая, твердая и тропическая массивная древесина без выпадающих сучков

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

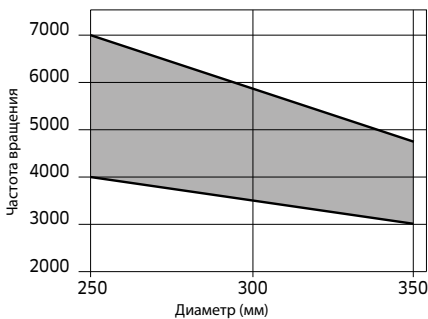
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



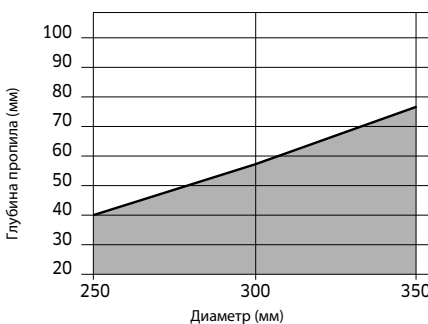
D	B	b	d	Z	NL - KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	24	FT01	LU1D 0100	F03FS04615
250	3,2	2,2	70	24	4CH 21x5	LU1D 0200	F03FS04617
300	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1D 0500	F03FS04620
300	3,2	2,2	60	28	4CH 21x5	LU1D 0600	F03FS04622
300	3,2	2,2	70	28	4CH 21x5	LU1D 0800	F03FS04624
350	3,5	2,5	30	32	FT02	LU1D 1100	F03FS04628
350	3,5	2,5	70	32	4CH 21x5	LU1D 1000	F03FS04626



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины

Продольное пиление твердой древесины



LU1E

Твердосплавные дисковые пилы для массивной древесины - тонкий пропил

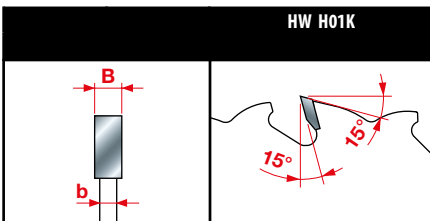
Дисковые пилы подходят для продольного пиления. Уменьшенная глубина пропила облегчает подачу заготовки.

Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

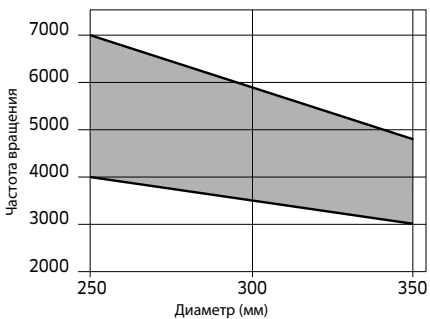
Форма зуба: прямой, с положительным передним углом и защита от отдачи

Материал: мягкая и твердая высушенная древесина, в том числе с выпадающими сучками

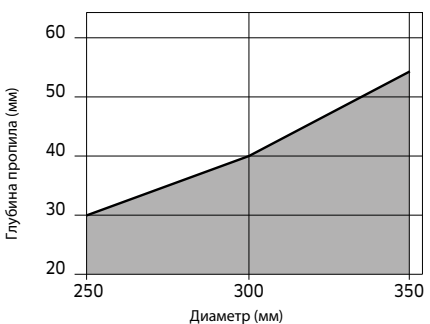
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1E 0100	F03FS04630
300	2,6	1,8	30	24		LU1E 0500	F03FS04638
300	2,7	1,8	25	28		LU1E 0200	F03FS04632
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1E 0300	F03FS04634
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1E 0400	F03FS04636

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Продольное пиление массивной древесины		●	
Поперечное пиление массивной древесины			●
Древесно-композитные материалы			●

LU1F

Твердосплавные дисковые пилы для массивной древесины - тонкий пропил

Дисковые пилы подходят для продольного пиления. Уменьшенная глубина пропила облегчает подачу заготовки.

Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

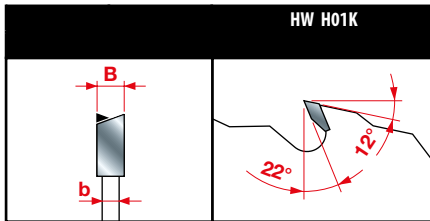
Форма зуба: переменный 10°, с положительным передним углом

Материал: мягкая и твердая высушенная древесина без выпадающих сучков

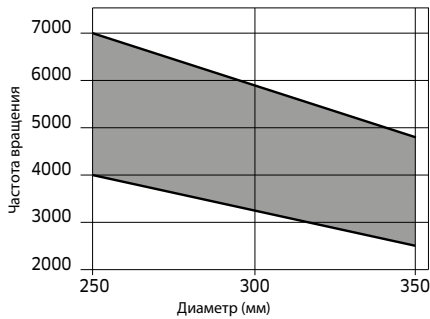
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



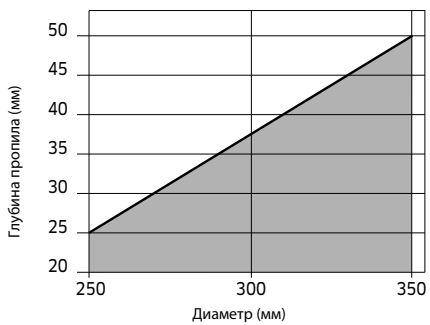
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1F 0100	F03FS04640
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1F 0200	F03FS04642
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1F 0300	F03FS04644



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

Массивная древесина

Превосходно **Оптимально** **Хорошо**

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



LU1G

Твердосплавные дисковые пилы для массивной древесины - скругленные по краям зубья

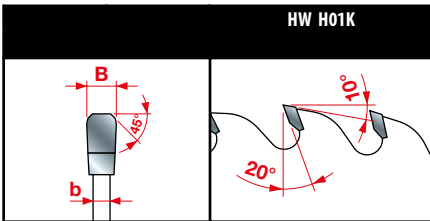
Пильные диски для продольного пиления с высококачественным результатом реза без сколов для получения идеально ровной поверхности.

Станки: циркулярные (настольные) станки

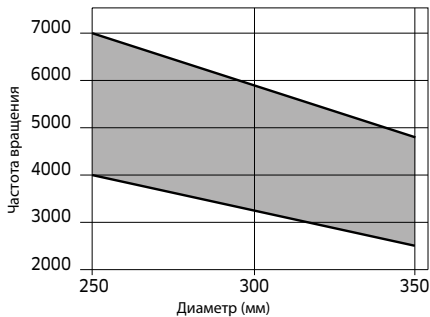
Форма зуба: прямой, скругленный по краям, с положительным передним углом

Материал: мягкая древесина

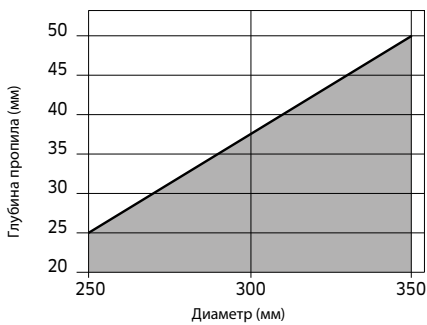
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Сравнение пропила, выполненного стандартной пилой, и пропила, выполненного пилой со скругленными по краям зубьями



Обычные пильные диски



Пильные диски LU1G

Продольное пиление мягкой древесины

Превосходно Оптимально Хорошо

LU1H

Твердосплавные дисковые пилы для массива древесины - тонкий пропил

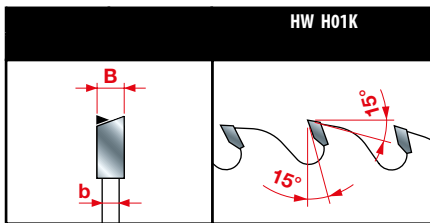
Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления. Уменьшенная глубина пропила облегчает подачу заготовки.

Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом

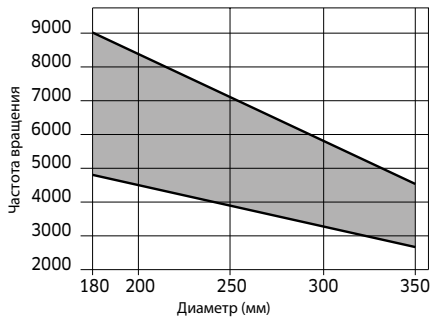
Материал: мягкая и твердая массивная древесина хорошего качества

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

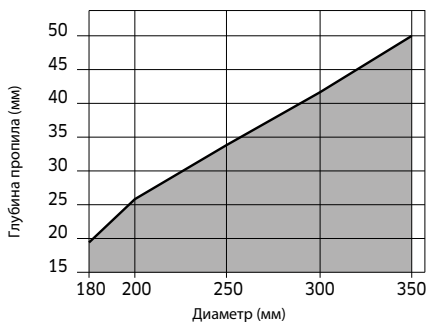


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
180	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0100	F03FS04649
185	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0200	F03FS04650
200	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0300	F03FS07131
200	1,5	1,0	30	60	2/7/42	LU1H 0400	F03FS04651
205	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0500	F03FS04652
205	1,5	1,0	25,4	60		LU1H 0600	F03FS04653
250	2,5	1,6	30	48	FT01	LU1H 0700	F03FS04655
250	2,5	1,6	30	60	FT01	LU1H 0800	F03FS04657
250	2,8	2,0	30	30	2/10/60	LU1H 1500	F03FS04670
250	2,8	2,0	30	40	2/10/60	LU1H 1600	F03FS07127
300	2,8	2,0	30	36	FT01	LU1H 1400	F03FS04668
300	2,8	2,0	30	54	FT01	LU1H 0900	F03FS04659
300	2,8	2,0	35	54		LU1H 1000	F03FS04661
300	2,8	2,0	30	72	FT01	LU1H 1100	F03FS04663
350	3,0	2,2	30	60	FT01	LU1H 1200	F03FS04665
350	3,0	2,2	30	84	FT01	LU1H 1300	F03FS04667



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное и поперечное пиление мягкой древесины ●

Продольное и поперечное пиление твердой древесины ●

Древесно-композитные материалы ●

LU11

Твердосплавные дисковые пилы для багетных рамок из массива древесины

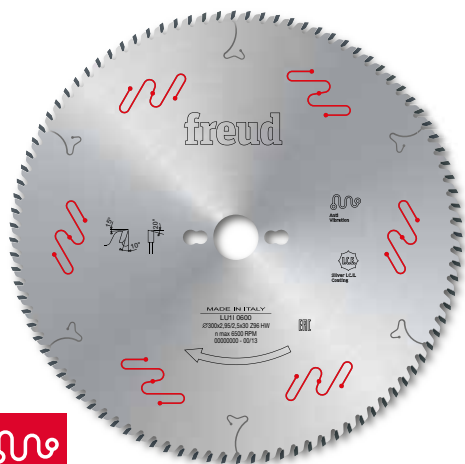
Дисковые пилы подходят для поперечного пиления. Без сколов багетных рамок и торцов предварительно обработанных профилей, которые должны соединяться точно встык, даже если они покрыты краской, мелом и другими абразивными и мелкозернистыми материалами.

Станки: одно- или двухголовые торцово-усовочные станки

Форма зуба: переменный 20°, с положительным передним углом

Материал: мягкая и твердая древесина

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



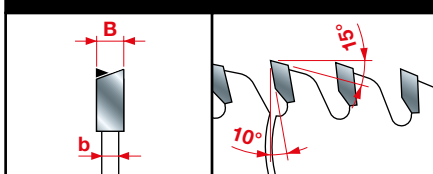
Anti-vibration



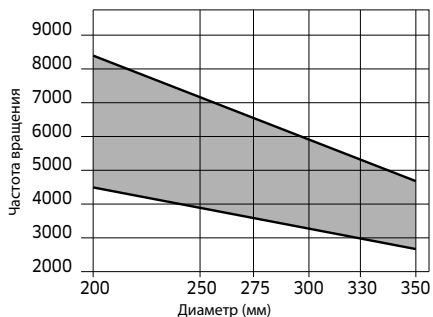
Silver L.C.E. Coating



HW HOOK



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
200	2,95	2,5	30	64	2/7/42	LU11 0100	F03FS04673
250	2,95	2,5	20	80	2/6/32	LU11 0200	F03FS04675
250	2,95	2,5	30	80	FT02	LU11 0300	F03FS04677
250	2,95	2,5	30	96	FT02	LU11 0400	F03FS04679
275	2,95	2,5	20	84	2/6/32	LU11 0500	F03FS04681
300	2,95	2,5	30	96	FT02	LU11 0600	F03FS04682
300	2,95	2,5	30	112	FT02	LU11 0700	F03FS04684
330	3,45	3,0	30	96	FT02	LU11 0800	F03FS04686
350	3,45	3,0	30	108	FT02	LU11 0900	F03FS04688

Превосходно Оптимально Хорошо

Рамка

freud

LU1L

Твердосплавные дисковые пилы для багетных рам из массива древесины

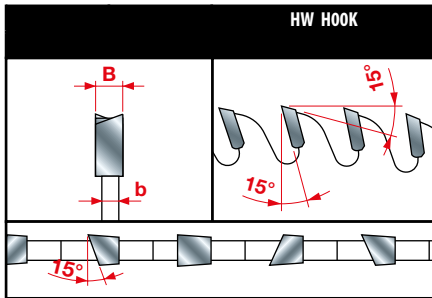
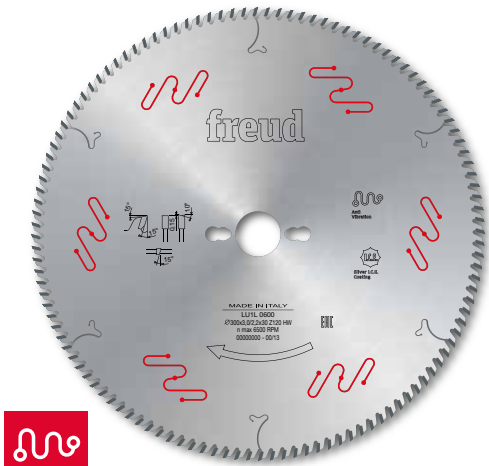
Для поперечного пиления. Высокоэффективная дисковая пила с превосходным качеством пропилов без сколов, оптимальным результатом распиловки с идеально гладкой поверхностью заготовки, особенно рекомендуется для обработки рамок и торцевых поверхностей профилей, лицевая поверхность реза у которых остается видимой.

Станки: одно- или двухголовые торцово-усовочные станки

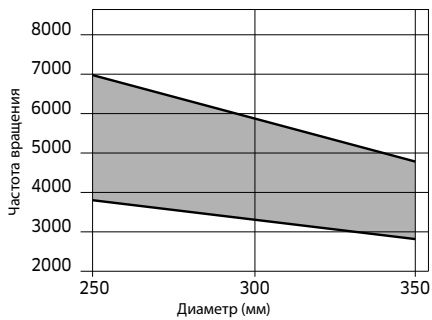
Форма зуба: прямой – переменный зуб 10° с осевым углом 15° и положительным передним углом

Материал: мягкая и твердая древесина.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

D MM	B MM	b MM	d MM	Z	NL	Код	SAP
250	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0100	F03FS04690
250	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0200	F03FS04691
255	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0300	F03FS04692
255	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0400	F03FS04693
300	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0500	F03FS04694
300	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0600	F03FS04695
305	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0700	F03FS04696
305	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0800	F03FS04697
305	3,0	2,2	30	100		LU1L 1100	F03FS06410
350	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0900	F03FS04698
355	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 1000	F03FS04699

Превосходно Оптимально Хорошо

Рамка



LU1M

new

Твердосплавные дисковые пилы для оптимизирующих станков

Дисковые пилы подходят для поперечного пиления на высокой скорости подачи

Станки: оптимизирующие станки

Форма зуба: переменный зуб 25° с осевым углом 5° и положительным передним углом

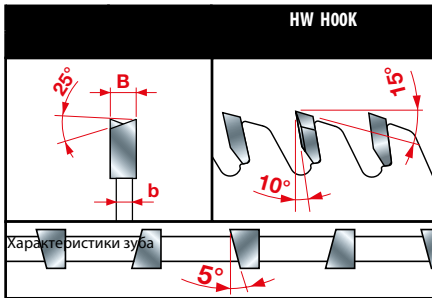
Материал: массив древесины мягких, твердых и экзотических пород



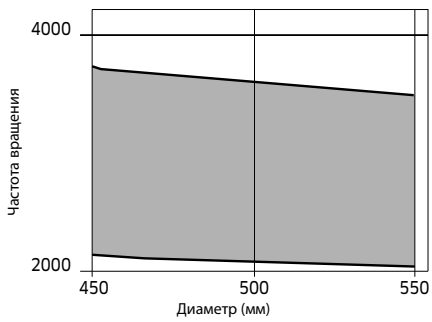
Anti-vibration



Silver I.C.E. Coating



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
new 500	4,8	3,5	30	144	2/15/63	LU1M50030	F03FS09370

Превосходно Оптимально Хорошо

Поперечное пиление массива древесины



LU2A

Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

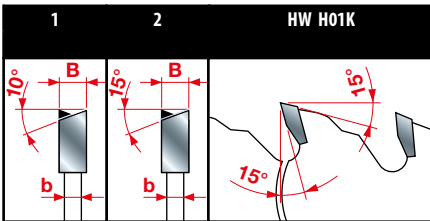
Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

Форма зуба: переменный, с положительным передним углом

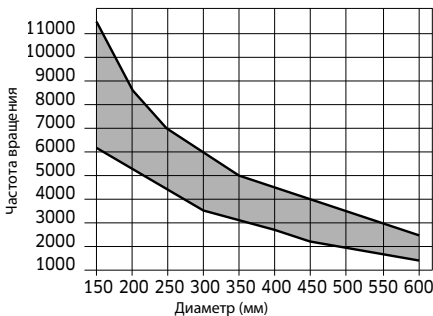
Материал: мягкая и твердая массивная древесина, неламинированные ДСП и фанера

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

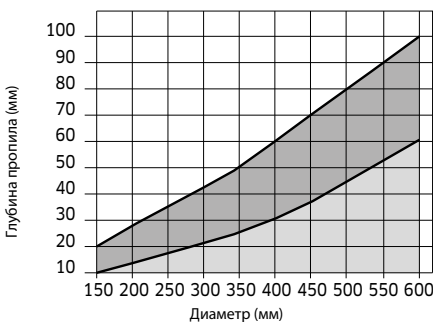
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилениях в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы

Переменный зуб 10° (рис. 1)

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	150	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0100	F03FS04806
new	160	2,2	1,6	20	24		LU2A 0301	F03FS09233
	160	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0300	F03FS04809
	180	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0500	F03FS04811
	190	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0600	F03FS04813
	200	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 0800	F03FS04817
	200	3,2	2,2	35	34		LU2A 0900	F03FS04819
	210	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1100	F03FS04822
	216	3,2	2,2	30	34		LU2A 1200	F03FS04823
	220	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1300	F03FS04824
	230	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1500	F03FS04827
	250	3,2	2,2	30	40	FT01	LU2A 1700	F03FS04830
	250	3,2	2,2	35	40		LU2A 1800	F03FS04832
new	250	3,2	2,2	80	40		LU2A 1880	F03FS09971
	300	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2100	F03FS04840
	300	3,2	2,2	35	48		LU2A 2300	F03FS04843
	315	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2400	F03FS04844
	350	3,5	2,5	30	54	FT02	LU2A 2800	F03FS04849
	350	3,5	2,5	35	54		LU2A 3000	F03FS04851
new	400	4,00	2,3	50	48	6/5.5/80 + 1/6/80	LU2A 3150	F03FS09578
	400	4,0	2,8	30	60	2/10/60	LU2A 3300	F03FS04856
	400	4,0	2,8	35	60		LU2A 3400	F03FS04858
	450	4,4	3,0	30	66	2/10/60	LU2A 3600	F03FS04862
	500	4,4	3,2	30	72	2/10/60+2/10/80	LU2A 3800	F03FS04865
	550	4,8	3,5	30	84	2/10/60+2/10/80	LU2A 3900	F03FS04867
	600	5,4	4,0	30	96	2/10/80	LU2A 4000	F03FS04868
	735	6,0	4,4	30	72	2/8,5/90	LU2A 4200	F03FS05908
	760	6,2	4,5	30	72	2/8,5/90	LU2A 4300	F03FS05903

Переменный зуб 15° (рис. 2)

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	160	3,2	2,2	20	18	2/6/32	LU2A 0200	F03FS04808
	180	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0400	F03FS04810
	200	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0700	F03FS04814
	210	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1000	F03FS04821
	230	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1400	F03FS04826
	250	3,2	2,2	30	30	FT01	LU2A 1600	F03FS04828
	300	3,2	2,2	30	36	FT01	LU2A 1900	F03FS04834
	350	3,5	2,5	30	42	FT02	LU2A 2500	F03FS04845
	350	3,5	2,5	35	42		LU2A 2600	F03FS04847
	400	4,0	2,8	30	48	2/10/60	LU2A 3100	F03FS04853
	450	4,4	3,0	30	54	2/10/60	LU2A 3500	F03FS04860
	500	4,4	3,2	30	60	2/10/60+2/10/80	LU2A 3700	F03FS04864

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление массива древесины

Поперечное пиление массива древесины

Древесно-композитные материалы



LU2B

Твердосплавные пильные диски для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

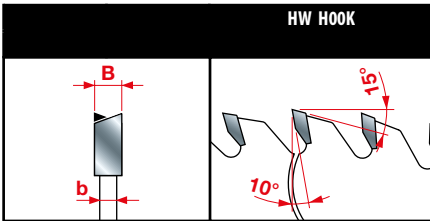
Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом

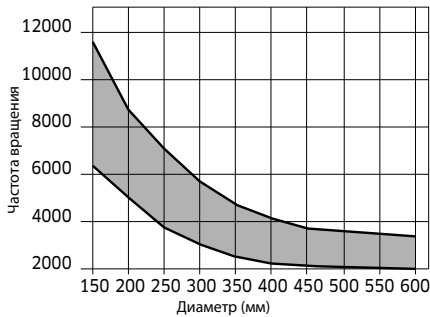
Материал: мягкая, твердая и экзотичная массивная древесина, неламинированные ДСП и фанера

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

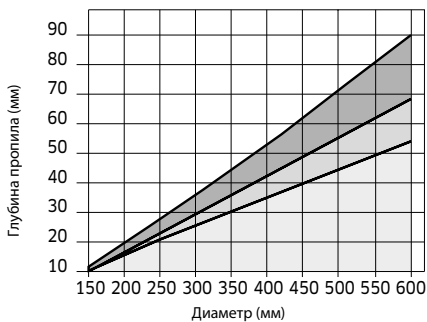
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы ■ Фанера

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
150	3,2	2,2	30	36	2/7/42	LU2B 0100	F03FS04869
180	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU2B 0200	F03FS04871
200	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2B 0300	F03FS04873
216	3,2	2,2	30	48		LU2B 0400	F03FS04876
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2B 0500	F03FS04877
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0700	F03FS04880
250	3,2	2,2	35	60		LU2B 0800	F03FS04882
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0900	F03FS04884
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1100	F03FS04887
300	3,2	2,2	35	72		LU2B 1200	F03FS04889
315	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1300	F03FS04891
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LU2B 1400	F03FS04893
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LU2B 1600	F03FS04895
350	3,5	2,5	35	84		LU2B 2400	F03FS04905
400	4,0	2,8	30	96	2/10/60	LU2B 1900	F03FS04897
450	4,4	3,0	30	96	2/10/60	LU2B 2000	F03FS04899
500	4,4	3,2	30	108	2/10/60+2/10/80	LU2B 2100	F03FS04901
550	4,8	3,5	30	120	2/10/60+2/10/80	LU2B 2200	F03FS04903
600	5,4	4,0	30	132	2/10/80	LU2B 2300	F03FS04904

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление массива древесины

Поперечное пиление массива древесины

Древесно-композитные материалы

freud

Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы подходят для поперечного пиления

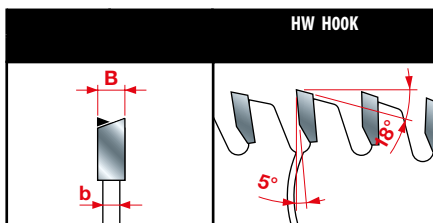
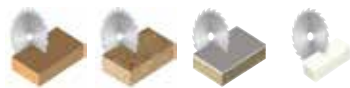
Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом

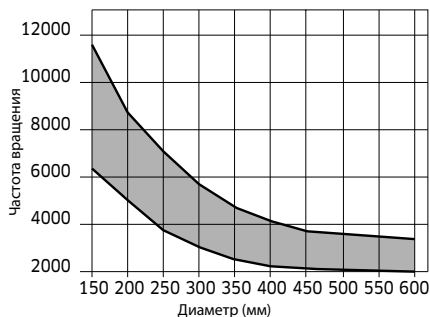
Материал: мягкая, твердая и тропическая массивная древесина, ДСП, термопластичные древесно-композитные материалы, ламинированные МДФ

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

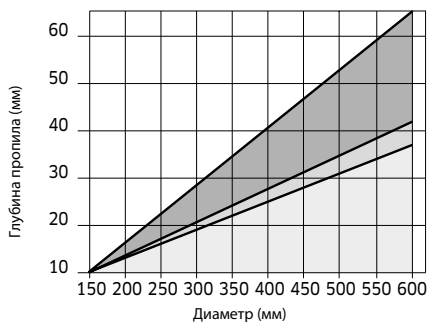
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилениях в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы ■ Фанера

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	150	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2C 0100	F03FS04908
new	160	2,2	1,6	20	48	2/6/32	LU2C 0001	F03FS09065
	160	3,2	2,2	20	48	2/6/32	LU2C 0200	F03FS04910
	180	3,2	2,2	20	56	2/6/32	LU2C 0300	F03FS04911
	180	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0400	F03FS04912
	190	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0500	F03FS04914
	200	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0600	F03FS04915
new	200	3,2	2,2	40	64		LU2C 0640	F03FS09972
	210	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0700	F03FS04917
	216	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0800	F03FS04918
	220	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0900	F03FS04919
	230	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 1000	F03FS04921
	250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU2C 1200	F03FS04922
	250	3,2	2,2	30	100	FT01	LU2C 1300	F03FS04924
	300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU2C 1500	F03FS04927
	300	3,2	2,2	35	96		LU2C 1600	F03FS04930
	300	3,2	2,2	30	120	FT01	LU2C 1700	F03FS04932
	330	3,2	2,2	20	96	2/6/32	LU2C 1800	F03FS04934
	350	3,5	2,5	30	108	FT02	LU2C 2000	F03FS04936
	400	3,8	2,8	30	120	2/10/60	LU2C 2100	F03FS04938
	450	4,4	3,0	30	132	FT02	LU2C 2200	F03FS04939
	500	4,4	3,2	30	144	2/10/60+2/10/80	LU2C 2300	F03FS04940
	500	4,4	3,2	35	144		LU2C 2335	F03FS09975
new	550	4,8	3,5	30	156	2/10/60+2/10/80	LU2C 2400	F03FS04942
	600	5,4	4,0	30	168	2/10/80	LU2C 2500	F03FS04943

Превосходно Оптимально Хорошо

Поперечное пиление массива древесины

Древесно-композитные материалы

Пластик



LU2D

Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов - тонкий пропил

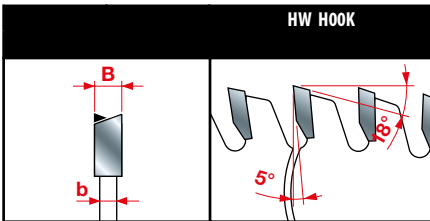
Дисковые пилы подходят для поперечного пиления. Уменьшенная глубина пропила облегчает подачу заготовки.

Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

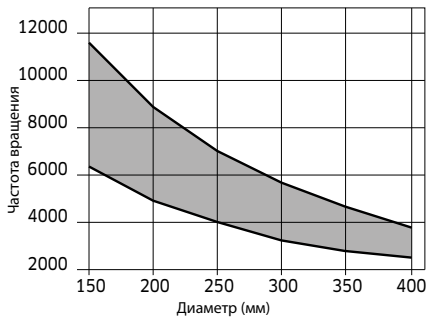
Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом

Материал: мягкая, твердая и тропическая массивная древесина, ДСП, термопластичные древесно-композитные материалы, ламинированные МДФ

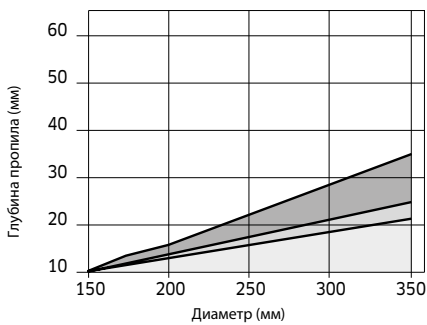
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы ■ Фанера

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
150	2,0	1,4	30	48	2/7/42	LU2D 0100	F03FS04944
180	2,0	1,4	30	56	2/7/42	LU2D 0200	F03FS04948
180	2,0	1,4	40	56		LU2D 0300	F03FS04950
200	2,2	1,6	30	64	2/7/42	LU2D 0400	F03FS04952
250	2,5	1,8	20	80	2/6/32	LU2D 0500	F03FS04954
250	2,5	1,8	30	80	FT01	LU2D 0700	F03FS04957
300	2,7	1,8	30	96	FT01	LU2D 0900	F03FS04959
350	3,0	2,2	30	108	FT01	LU2D 1100	F03FS04963

Превосходно Оптимально Хорошо

Поперечное пиление массива древесины ●

Древесно-композитные материалы ●

Пластик ●

freud

LU2E

Твердосплавные дисковые пилы для экзотичной высокоабразивной древесины и панелей

Дисковые пилы подходят для поперечного пиления.

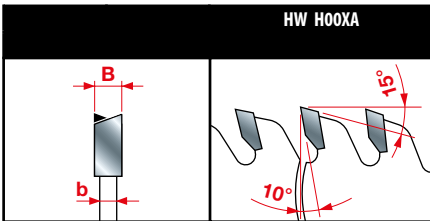
Станки: циркулярные, форматно-раскроечные станки

Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом

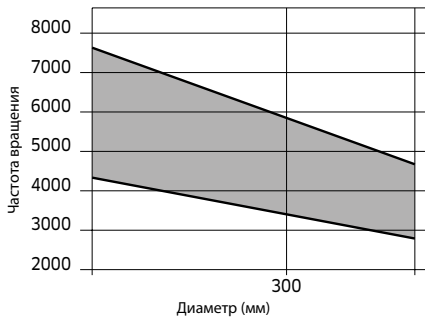
Материал: высококачественная мягкая и твердая древесина, ДСП толщ. до 50 мм, ламинированные МДФ толщ. до 30 мм

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2E 0200	F03FS04965
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2E 0400	F03FS04967
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LU2E 0500	F03FS04970

Превосходно Оптимально Хорошо

Поперечное пиление мягкой и твердой древесины

Древесно-композитные материалы



LU2F

Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей, композитных материалов и пластика

Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы, оптимальное качество поверхности и долгий срок службы
Станки: циркулярные, горизонтальные форматно-раскrojные, ручные (переносные) станки

Форма зуба: переменный зуб 10° с отрицательным передним углом

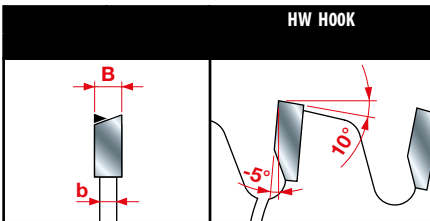
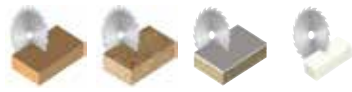
Материал: биламинированные панели с абразивными и твердыми покрытиями



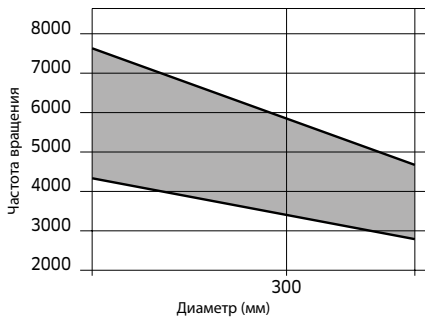
Anti-vibration



Silver I.C.E. Coating



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

D	B	b	d	Z	Код	SAP
MM	MM	MM	MM			
216	2,8	2,0	30	24	LU2F 0100	F03FS06304
216	2,8	2,0	30	48	LU2F 0200	F03FS04971
216	2,8	2,0	30	60	LU2F 0300	F03FS04972
250	2,8	2,0	30	48	LU2F 0400	F03FS04973
250	2,8	2,0	30	60	LU2F 0500	F03FS04974



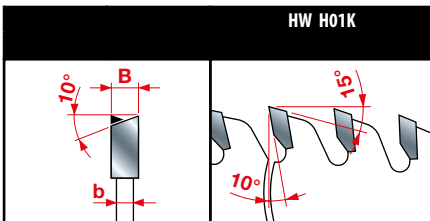
LU34M

Твердосплавные дисковые пилы для выборки пазов и отрезания в размер

Для выборки пазов вдоль и поперек волокон в мягкой и твердой древесине, а также ламинате

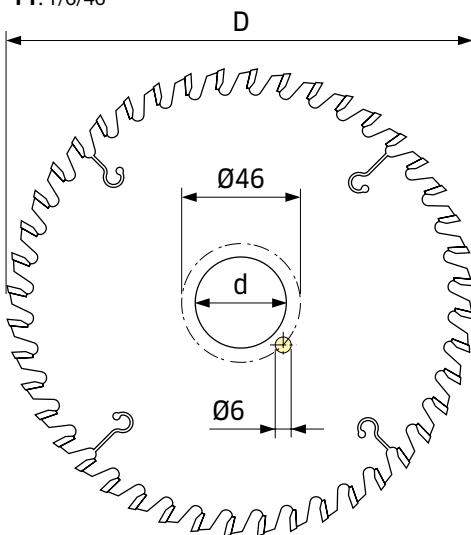


D мм	d мм	B мм	b мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код	SAP
120	30	4,0	3,0	18	9.000	LU34M40AC3	F03FS06095
120	20	4,0	3,0	30	9.000	LU34M40EA3	F03FS06367
120	35	4,0	3,0	30	9.000	LU34M40EC3*	F03FS05141
120	30	5,0	3,0	18	9.000	LU34M50AC3	F03FS06096
120	35	5,0	3,0	30	9.000	LU34M50EC3*	F03FS05143
120	30	6,0	3,0	18	9.000	LU34M60AC3	F03FS06097
120	35	6,0	3,0	30	9.000	LU34M60EC3*	F03FS05145
180	35	4,0	3,0	44	9.000	LU34M40NC3 *	F03FS05142
180	35	5,0	3,0	44	9.000	LU34M50NC3 *	F03FS05144
180	35	6,0	3,0	44	9.000	LU34M60NC3 *	F03FS05146

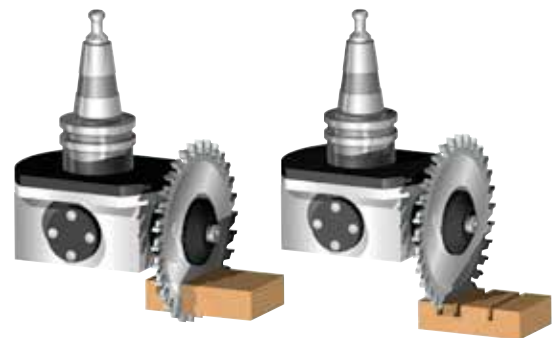


Характеристики зуба

*FT: 1/6/46



Пример выполнения работ



Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление массива древесины



Поперечное пиление массива древесины



Древесно-композитные материалы



Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

Для пиления биламинированных панелей, с превосходным результатом пропила с обеих сторон без использования подрезной дисковой пилы

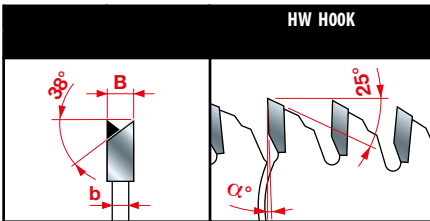
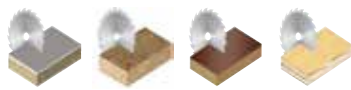
Станки: вертикальные циркулярные, форматно-раскроечные, ручные (переносные) станки

Форма зуба: переменный зуб 38°, с варьируемым передним углом в зависимости от диаметра

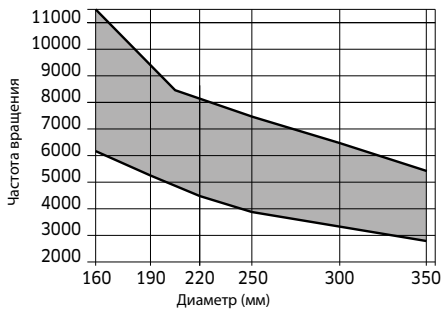
Материал: биламинированные панели с очень тонким покрытием, шпонированные панели

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

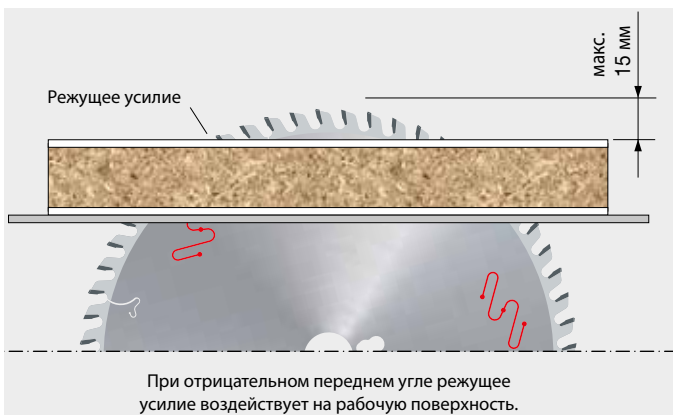


Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

Шпindelь ниже рабочего стола



При отрицательном переднем угле режущее усилие воздействует на рабочую поверхность.

Превосходно **Оптимально** **Хорошо**

Древесно-композитные материалы



Ламинат

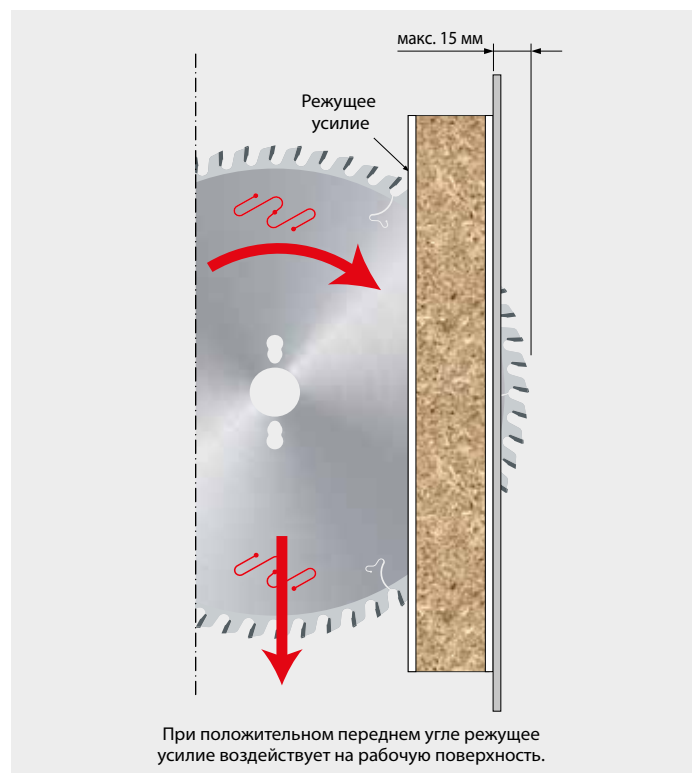


D	B	b	d	Z	α	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
160	2,2	1,6	20	48	-2°		LUZA 0001	F03FS07411
190	2,5	1,8	30	48	-2°		LUZA 0002	F03FS07412
210	2,5	1,8	30	54	-2°		LUZA 0003	F03FS07413

D	B	b	d	Z	α	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
220	3,2	2,2	30	64	-5°	2/7/42	LUZA 0100	F03FS05059
250	3,2	2,2	30	80	-2°	FT01	LUZA 0200	F03FS05061
300	3,2	2,2	25,4	96	2°		LUZA 0600	F03FS05807
300	3,2	2,2	30	96	2°	FT01	LUZA 0300	F03FS05064
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LUZA 0400	F03FS05066



Подрезные дисковые пилы не требуются



При положительном переднем угле режущее усилие воздействует на рабочую поверхность.

LU3B

Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

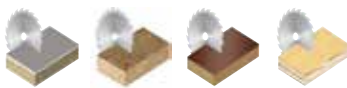
Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы оптимальное качество поверхности и долгий срок службы

Станки: циркулярные, вертикальные станки без подрезной дисковой пилы

Форма зуба: вогнутый с положительным передним углом.

Материал: биламинированные панели с абразивными и твердыми покрытиями

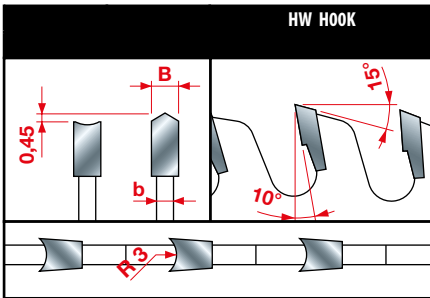
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



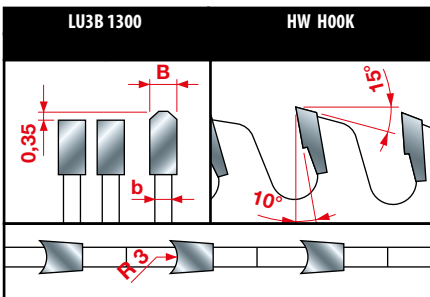
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU3B 0100	F03FS05069
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3B 0200	F03FS05071
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 0300	F03FS05073
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3B 0400	F03FS05075

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 1300	F03FS06478

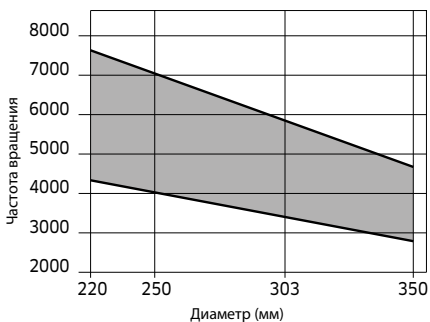
Форма зуба: конический зуб с вогнутым торцом и положительным передним углом



Характеристики зуба

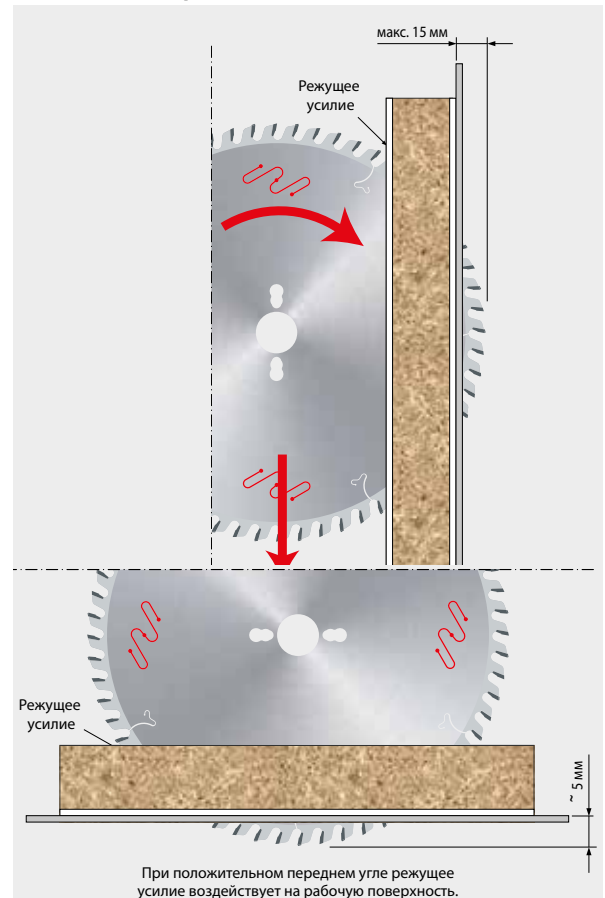


Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

Шпиндель выше рабочего стола



Превосходно **Оптимально** **Хорошо**

Древесно-композитные материалы



Фанера



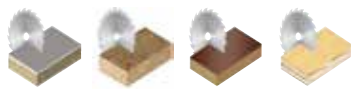
Ламинат



Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

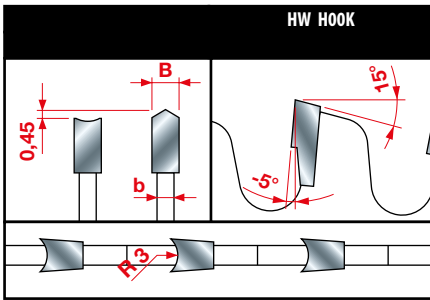
Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы оптимальное качество поверхности и долгий срок службы
Станки: циркулярные, горизонтальные и вертикальные станки без подрезной дисковой пилы.
Форма зуба: вогнутый с отрицательным передним углом.
Материал: биламинированные панели с абразивными и твердыми покрытиями

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

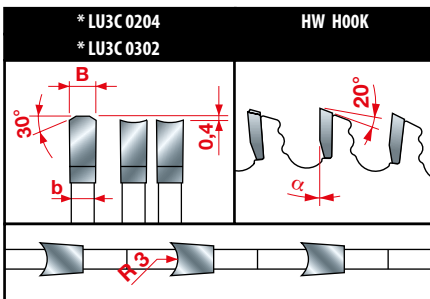


D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU3C 0100	F03F505076
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3C 0200	F03F505077
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3C 0300	F03F505078
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3C 0400	F03F505080

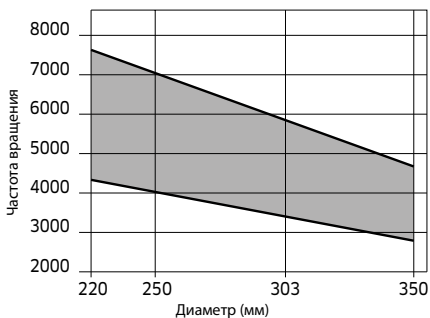
D	B	b	d	Z	α	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM			FT		
250	3.4	2.4	30	54	-2°	FT01	LU3C 0204 *	F03F509537
303	3.4	2.4	30	66	0°	FT01	LU3C 0302 *	F03F509038



Характеристики зуба



Характеристики зуба

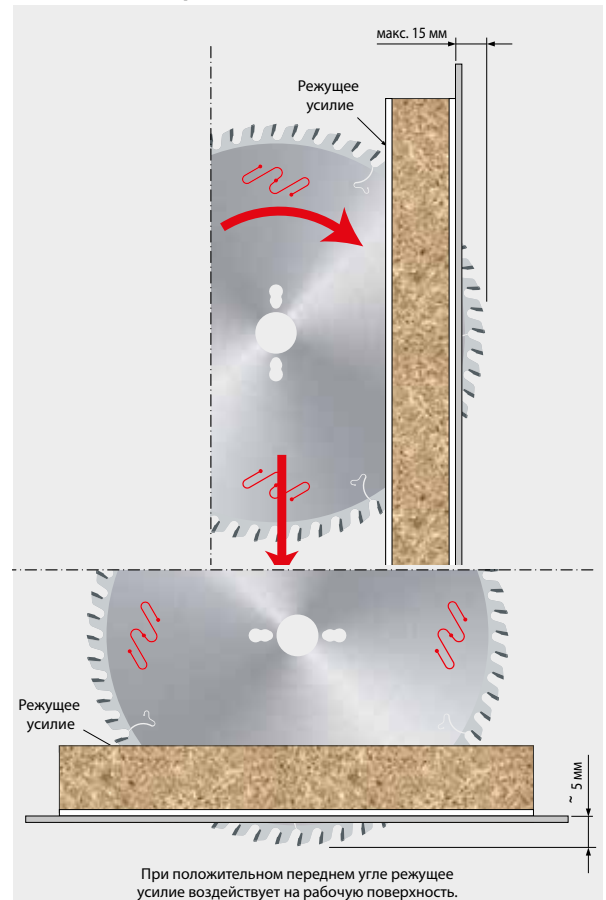


Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Подрезные дисковые пилы не требуются

Шпиндель выше рабочего стола



Превосходно **Оптимально** **Хорошо**

Древесно-композитные материалы



Фанера



Ламинат



LU3D

Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы особенно для панелей с меламиновым покрытием, с хорошим качеством и большим ресурсом

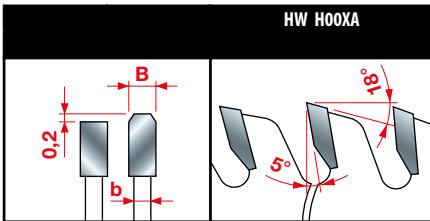
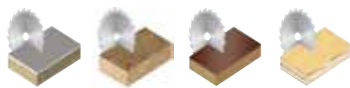
Станки: циркулярные, горизонтальные форматно-раскроечные станки

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом

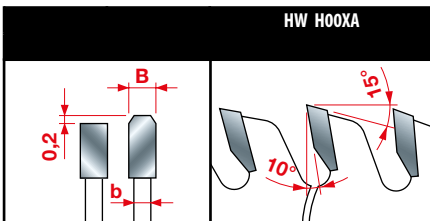
Материал: биламинированные панели

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

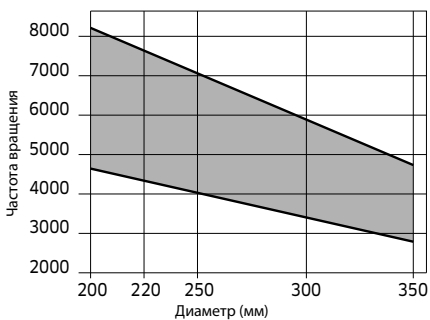
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Характеристики зуба



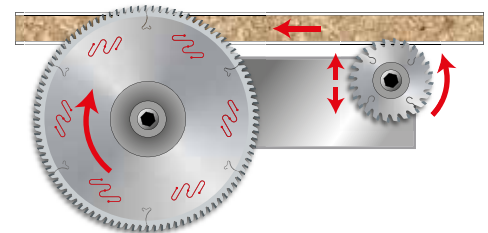
Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

Передний угол 5° для пропилов глубиной до 30 мм

D	B	b	d	Z	α	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
200	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0100	F03FS05081
220	3,2	2,2	30	64	5°	2/11/85	LU3D 0200	F03FS05083
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0400	F03FS05088
new 250	3,2	2,2	55	80	5°	2/11/85	LU3D 0455	F03FS09973
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LU3D 0600	F03FS05093
300	3,2	2,2	35	96	5°		LU3D 0700	F03FS05096
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3D 0900	F03FS05098

Передний угол 10° для пропилов глубиной до 40 мм

D	B	b	d	Z	α	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
250	3,2	2,2	30	60	10°	FT01	LU3D 1100	F03FS05100
new 250	3,2	2,2	60	60	10°		LU3D 1160	F03FS09974
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LU3D 2100	F03FS05810
300	3,2	2,2	30	84	10°		LU3D 1300	F03FS05101
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT01	LU3D 1500	F03FS05104
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LU3D 2000	F03FS05108
350	3,5	2,5	30	108	10°	FT02	LU3D 1700	F03FS05105



Превосходно Оптимально Хорошо

Древесно-композитные материалы



Фанера



Ламинат



LUZE

Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

Для пиления биламинированных панелей толщ. до 40 мм, без использования подрезной дисковой пилы. Эта пила оптимально подходит для пиления панелей с меламиновым покрытием.

Станки: циркулярные, горизонтальные/вертикальные форматно-раскроечные станки

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

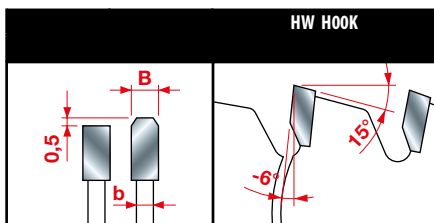
Материал: биламинированные панели

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

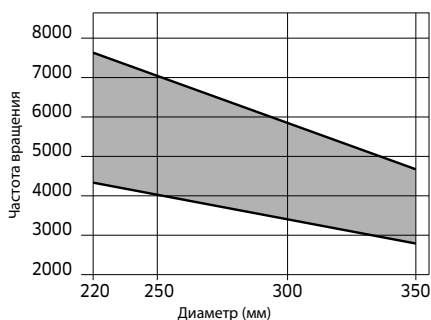
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
220	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LUZE 0100	F03FS05109
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LUZE 0200	F03FS05111
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LUZE 0300	F03FS05113
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LUZE 0400	F03FS05115



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Шпиндель выше рабочего стола



Превосходно Оптимально Хорошо

Древесно-композитные материалы

Фанера

Ламинат

freud

LU3F

Твердосплавные дисковые пилы для раскроя панелей биламината и пластика

Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы. Эта пила оптимально подходит для пиления панелей с меламиновым покрытием и пластиков.

Станки: циркулярные, горизонтальные/вертикальные форматно-раскroечные станки

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

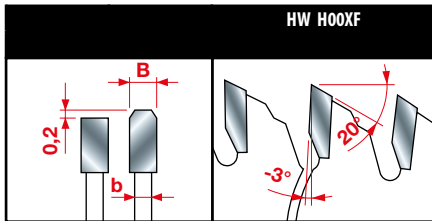
Материал: биламинированные панели, пластик

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

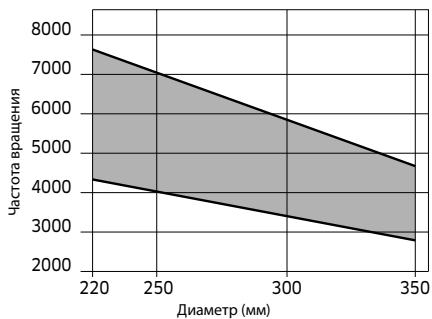
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



D MM	B MM	b MM	d MM	Z	NL	Код	SAP
220	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU3F 0100	F03FS05117
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU3F 0200	F03FS05119
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU3F 0300	F03FS05121
350	3,5	2,5	30	108	FT02	LU3F 0400	F03FS05124



Характеристики зуба

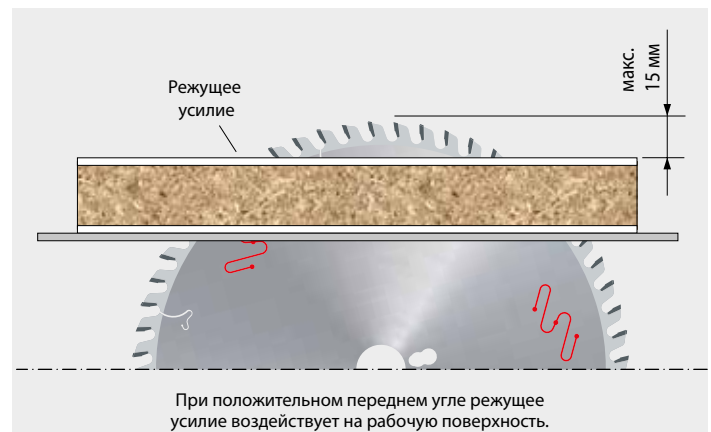


Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Подрезные дисковые пилы не требуются

Шпиндель ниже рабочего стола



При положительном переднем угле режущее усилие воздействует на рабочую поверхность.

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Древесно-композитные материалы	●		
Фанера	●		
Ламинат	●		

LG1C

Твердосплавные дисковые пилы для массива древесины

Дисковые пилы подходят для продольного пиления

Станки: циркулярные, многопильные станки

Форма зуба: переменный 10°, с положительным передним углом

Материал: мягкая и твердая массивная древесина, в т. ч. с выпадающими сучками

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

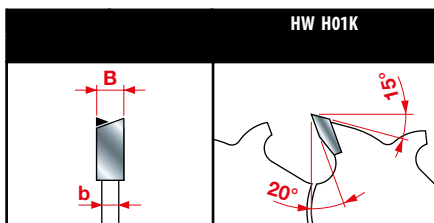
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



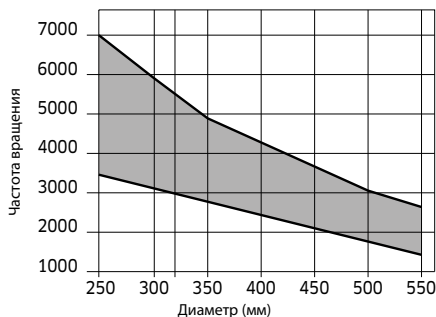
Anti-vibration



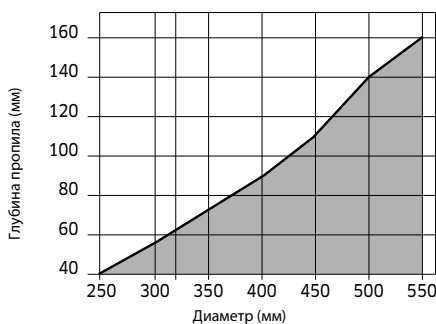
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	22	FT01	LG1C 0100	F03FS07559
300	3,2	2,2	30	26	FT01	LG1C 0400	F03FS07560
350	3,5	2,5	30	30	FT02	LG1C 1000	F03FS07561



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

Массивная древесина

Превосходно **Оптимально** **Хорошо**

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



LG2A

Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

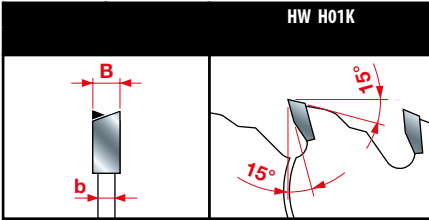
Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

Форма зуба: переменный, с положительным передним углом

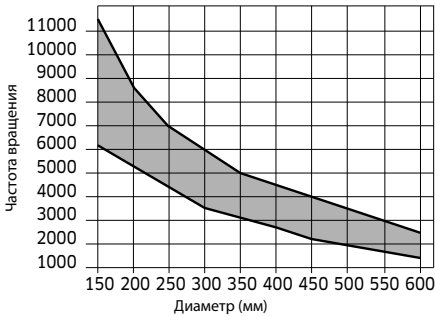
Материал: мягкая и твердая массивная древесина, неламинированные ДСП и фанера

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

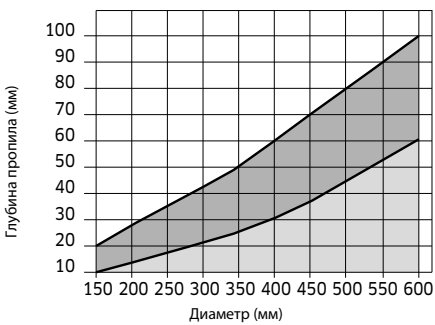
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пиления в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	40	FT01	LG2A 1700	F03FS07562
300	3,2	2,2	30	36	FT01	LG2A 1900	F03FS07563
300	3,2	2,2	30	48	FT01	LG2A 2100	F03FS07564
350	3,5	2,5	30	54	FT02	LG2A 2800	F03FS07565

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Продольное пиление массива древесины		●	
Поперечное пиления массива древесины		●	
Древесно-композитные материалы		●	

LG2B

Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

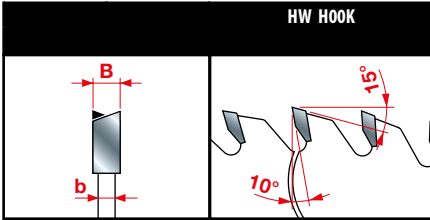
Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом

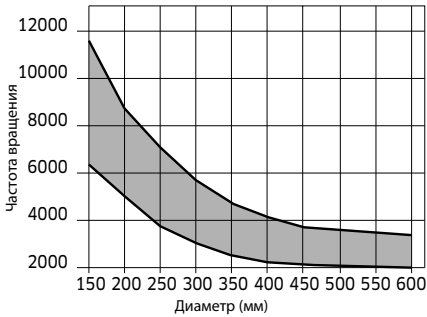
Материал: мягкая, твердая и экзотичная массивная древесина, неламинированные ДСП и фанера

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

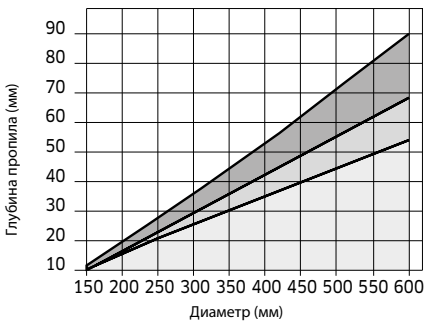
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилениях в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы ■ Фанера

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LG2B 0700	F03FS07566
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LG2B 0900	F03FS07567
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LG2B 1100	F03FS07439
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LG2B 1400	F03FS07568
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LG2B 1600	F03FS07569

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление массива древесины

Поперечное пиление массива древесины

Древесно-композитные материалы

LG2C

Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы подходят для поперечного пиления.

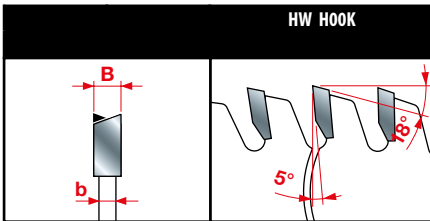
Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом

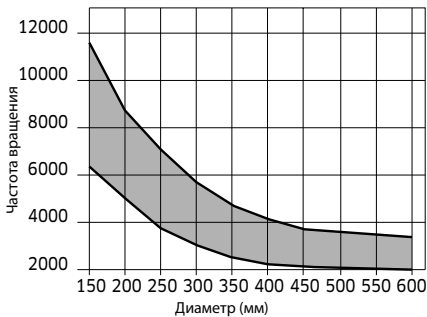
Материал: мягкая, твердая и тропическая массивная древесина, ДСП, термопластичные древесно-композитные материалы, ламинированные МДФ

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

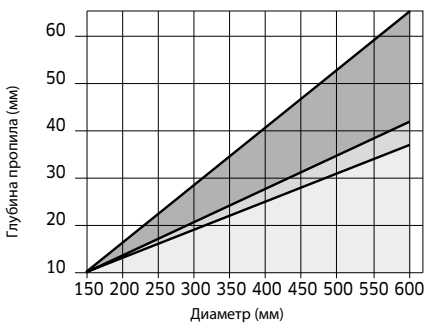
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилениях в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы ■ Фанера

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LG2C 1200	F03FS07570
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LG2C 1500	F03FS07571
350	3,5	2,5	30	108	FT02	LG2C 2000	F03FS07572

Превосходно Оптимально Хорошо

Поперечное пиление массива древесины



Древесно-композитные материалы



Пластик



LG3D

Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы особенно для панелей с меламиновым покрытием, с хорошим качеством и большим ресурсом

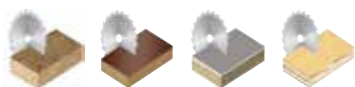
Станки: циркулярные, горизонтальные форматно-раскроечные станки

Форма зуба: прямой, трапециевидный зуб с положительным передним углом

Материал: биламинированные панели

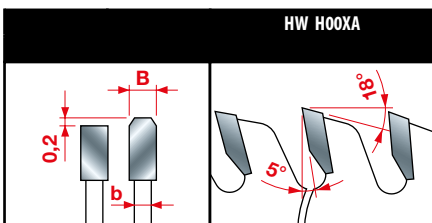
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

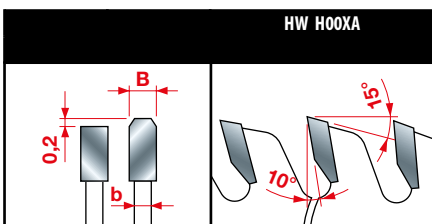


D	B	b	d	Z	α	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LG3D 0400	F03FS07438
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LG3D 0600	F03FS07436
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LG3D 0900	F03FS07437

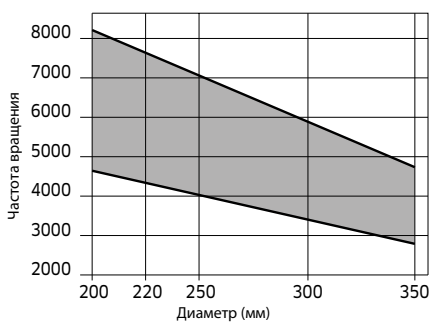
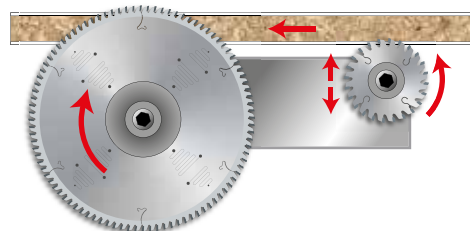
D	B	b	d	Z	α	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LG3D 2100	F03FS07574
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LG3D 2000	F03FS07573



Характеристики зуба



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

Превосходно **Оптимально** **Хорошо**

Древесно-композитные материалы

Ламинат

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента *	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код	SAP
		мм	мм	мм	мм							
Anthon												
LN (90)	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017X	F03FS09272
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	ATB	8°	15°		LI25M43NA3	F03FS02661
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°		LI25M43XA3	F03FS06372
LNA (100), LN (120)	Основной пильный диск	450	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45008X	F03FS09182
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
LNB (200), LNC (210)	Основной пильный диск	700	6,2	4,2	80	60	TCG	18°	15°	2/17/110	LSB70001	F03FS07036
	Подрезной диск	180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M57NA3	F03FS02727
Porta 100	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017X	F03FS09272
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
Porta 150	Основной пильный диск	500	4,4	3,2	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115	LSB50009X	F03FS09189
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
Scm - Gabbiani												
Galaxy 90	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30008X	F03FS07804
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Подрезной диск постформинга	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy 85	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35005X	F03FS07635
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy 115	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy 140, Elite	Основной пильный диск	450	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB45009X	F03FS07811
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy3 110, 110A	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Подрезной диск постформинга	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy3 130, 130A	Основной пильный диск	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB43009X	F03FS07909
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Подрезной диск постформинга	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy3 145	Основной пильный диск	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB45009X	F03FS07811
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy3	Основной пильный диск	460	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/100 + 2/14/110	LSB46003X	F03FS09950
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента *	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код	SAP
		мм	мм	мм	мм							
Giben												
G 2000 Starmatic	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Подрезной диск	125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	ATB	0°	15°		LI25M45FE3	F03FS02699
MK, Gamma, N, ST, SE, Trend	Основной пильный диск	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB35505X	F03FS07633
	Подрезной диск	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
ICONFAST LM D-816	Основной пильный диск	530	4,8	3,5	75	72	TCG	15°	15°	2/7/110	LSB53004X	F03FS09651
	Подрезной диск	215	4,7	3,5	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M47QF3	F03FS09650
Prismatic 101	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Подрезной диск	160	4,3 - 5,5	3,0	45	36	ATB	8°	15°	3/11/70	LI25M43LE3	F03FS02655
Prismatic 2, 3	Основной пильный диск	470	4,4	3,2	75	96	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB47004X	F03FS09184
	Подрезной диск	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Подрезной диск	215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	ATB	8°	15°	3/15/80	LI25M45PF3	F03FS02713
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	ATB	12°	15°		LI25M43RM3	F03FS02693
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH4	F03FS09633
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH6	F03FS09634
Prismatic 201	Подрезной диск постформинга	300	4,55	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Основной пильный диск	430	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB43008X	F03FS07908
	Подрезной диск	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	ATB	12°	15°		LI25M43RM3	F03FS02693
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH4	F03FS09633
Smart SP105, Icon 105	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH6	F03FS09634
	Подрезной диск постформинга	300	4,55	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
	Основной пильный диск	380	4,4	3,2	50	72	ATB	15°	15°	4/13/80	LSB38008X	F03FS09165
	Подрезной диск	250	4,3 - 5,5	3,2	50	48	ATB	6°	15°		LI25M430F3	F03FS02669
Holz Her												
Cut 110	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Подрезной диск	250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	ATB	6°	15°	2/10/60	LI25M430C3	F03FS02668
	Подрезной диск постформинга	250	4,3	3,2	30	48	ATB	8°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Cut 85, 82	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	ATB	8	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
	Подрезной диск постформинга	250	4,6	3,0	30	48	ATB	10°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Holzma												
22	Основной пильный диск	500	4,8	3,5	60	72	ATB	15°	15°	2/11/115	LSB50011X	F03FS09191
	Подрезной диск	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
HPP180	Подрезной диск постформинга	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
	Основной пильный диск	380	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
HPP350	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB35008X	F03FS07634
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622	

* Тип инструмента:

Основной пильный диск, подрезной диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза, подрезной диск постформинга

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскroечных станков

Модель	Тип инструмента *	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код	SAP
		мм	мм	мм	мм							
HPP380, 82	Основной пильный диск	380	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Основной пильный диск	380	4,8	3,5	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38004X	F03FS07632
	Основной пильный диск	380	4,8	3,5	60	84	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38005X	F03FS07807
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Подрезной диск	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
Подрезной диск постформинга	280	5,0	3,5	45	84	ATB	15°	15°		LI27M CA3	F03FS02736	
HPL410	Основной пильный диск	420	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB42001	F03FS04045
	Основной пильный диск	420	4,8	3,5	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/14/125	LSB42002X	F03FS09176
	Подрезной диск	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Подрезной диск постформинга	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPL550	Основной пильный диск	520	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB52003X	F03FS09192
	Подрезной диск	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Подрезной диск постформинга	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPL570	Основной пильный диск	570	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB57001X	F03FS09199
	Подрезной диск	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Подрезной диск постформинга	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP230, 250 (до 06/2014)	Основной пильный диск	300	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
SAWTEQ B-200	Основной пильный диск	310	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB31001X	F03FS09949
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
HPP130	Основной пильный диск	300	4,4	3,2	60	60	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
HPP42, 33	Основной пильный диск	600	5,8	4,0	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB60001X	F03FS09200
	Основной пильный диск	600	5,8	4,0	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB60002X	F03FS09201
	Подрезной диск	200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	ATB	8°	15°		LI25M57PE3	F03FS02728
HPP430, 510, 11	Основной пильный диск	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Подрезной диск	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Подрезной диск постформинга	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP61, 66	Основной пильный диск	670	5,8	4,2	60	60	TCG	18°	13°	2/11/148 + 2/19/120	LSB67001	F03FS04214
	Основной пильный диск	730	6,2	4,2	60	60	TCG	18°	15°	2/11/148 + 2/19/120	LSB73001	F03FS04220
	Подрезной диск	200	6,1 - 7,3	4,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M61PE3	F03FS02731

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента *	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код	SAP
		мм	мм	мм	мм							
Homag												
CH 04	Основной пильный диск	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	3/7/100	LSB35507X	F03FS07710
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Подрезной диск постформинга	300	4,5	3,0	75	72	ATB	10°	15°		LI27M DE3	F03FS02744
CH 08/12	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Подрезной диск	150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
CH 3	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Подрезной диск	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
CT 04/40	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Подрезной диск	150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
CV's	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Подрезной диск	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
Panhans												
693/SH 110	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Подрезной диск	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 10 SF	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Подрезной диск	250	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	8°	15°	2/10/60	LI25M430C3	F03FS02668
	Подрезной диск постформинга	250	4,6	3,0	30	48	ATB	15°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Euro 12 SF	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Подрезной диск	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Euro 12, 30	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Подрезной диск	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 32	Основной пильный диск	370	4,4	3,2	30	72	TCG	10°	15°	2/10/60	LSB37001	F03FS03984
	Подрезной диск	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 5 (SF, Compact, Ecopan)	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Подрезной диск	125	4,3-5,5	3,0	20	24	CON	0°	15°		LI25M43FA3	F03FS02643
Euro10, 693/SH 70	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Подрезной диск	125	4,3-5,5	3,2	20	24	CON	0°	15°		LI25M43FA3	F03FS02643
	Подрезной диск	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Eurostar 2 XL, Polystar	Основной пильный диск	370	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSC37001	F03FS06312
	Подрезной диск	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Подрезной диск	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Eurostar 2 XXL	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Подрезной диск	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Подрезной диск	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Polypan 47	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Подрезной диск	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Подрезной диск постформинга	300	4,6	3,0	30	72	ATB	15°	15°		LI27M DF3	F03FS02745
S 45	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Подрезной диск	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Scheer												
PA 6000, 5500	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43PC3	F03FS02674
ATH	Основной пильный диск	620	6,2	4,2	40	60	TCG	18°	13°	2/13/114 + 2/13/140	LSB62001	F03FS04212
	Основной пильный диск	620	6,2	4,2	40	72	TCG	15°	15°	2/13/114 + 2/13/140	LSB62002	F03FS04213
	Подрезной диск	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730

* Тип инструмента:

Основной пильный диск, подрезной диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза, подрезной диск постформинга

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскroечных станков

Модель	Тип инструмента *	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код	SAP
		мм	мм	мм	мм							
Schelling												
ASH (FSM)	Основной пильный диск	720	6,4	4,4	40	60	TCG	18°	13°	2/14/114	LSB72001X	F03FS09204
	Подрезной диск	220	6,3 - 7,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M63UA3	F03FS02732
FK10, FM10	Основной пильный диск	680	6,2	4,2	40	60	TCG	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140 + 2/13/114	LSB68001X	F03FS09203
	Подрезной диск	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730
FH4 (до 06/2015)	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
Schelling FH4 (с 07/2015 до 07/2017)	Основной пильный диск	360	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB36003X	F03FS09341
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH4 (начиная с 07/2017)	Основной пильный диск	360	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB36003X	F03FS09341
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FH5	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH5 (начиная с 07/2015)	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FH6, AH6, CH6 (до 06/2015)	Основной пильный диск	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH6, AH6, CH6 (начиная с 07/2015)	Основной пильный диск	480	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB48004X	F03FS09187
	Подрезной диск	220	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Подрезной диск	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FH8, AH8, CH8	Основной пильный диск	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007X	F03FS09319
	Основной пильный диск	520	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52008X	F03FS09319
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Подрезной диск	220	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Подрезной диск	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FK4 (до 06/2015)	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	ATB	6°	15°	2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FK4 (начиная с 07/2015)	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK4 (начиная с 07/2017)	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	ATB	6°	15°	2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FK6, FP6, FM6	Основной пильный диск	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK8, FM8	Основной пильный диск	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007X	F03FS09319
	Подрезной диск	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FL	Основной пильный диск	480	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB48007X	F03FS09914
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
SCM												
Prima 50	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Основной пильный диск	300	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30008X	F03FS07804
	Подрезной диск	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Prima 67	Основной пильный диск	320	4,4	3,2	80	60	TCG	10°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB32006	F03FS07907
	Подрезной диск	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Подрезной диск постформинга	280	4,65	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
Impact 105 C/D, Plus 105 C/D/P	Основной пильный диск	380	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB38010X	F03FS07808
	Подрезной диск	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Impact 85 K	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35005X	F03FS07635
	Подрезной диск	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента *	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код	SAP
		мм	мм	мм	мм							
Impact 90	Основной пильный диск	380	4,4	3,2	80	48	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB38009X	F03FS09164
	Подрезной диск	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Подрезной диск постформинга	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Impact 110	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Подрезной диск	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Подрезной диск постформинга	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Selco												
EB 70 (kit 80), 75 (Sektor 430), 80 (Sektor 450)	Основной пильный диск	320	4,4	3,2	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32003X	F03FS09161
	Основной пильный диск	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
WN2	Подрезной диск постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
	Основной пильный диск	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезной диск постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB 70 (L)	Основной пильный диск	300	4,4	3,0	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB30002X	F03FS09159
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезной диск постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB 95, Sektor 470, SK470	Основной пильный диск	355	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110 + 2/14/110	LSB35508X	F03FS08740
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезной диск постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN 250	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110 + 2/14/110	LSB35013X	F03FS09659
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
EB108, EB110, EB120	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB40009X	F03FS07810
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Подрезной диск	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезной диск постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737

* Тип инструмента:

Основной пильный диск, подрезной диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза, подрезной диск постформинга

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента *	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код	SAP
		мм	мм	мм	мм							
WN 750, WN 750 (PFS)	Основной пильный диск	470	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB47005X	F03FS09185
	Основной пильный диск	520	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB52006X	F03FS09193
	Подрезной диск	200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3BS	F03FS08165
WN 830 WN 850	Основной пильный диск	600	5,8	4,0	70	60	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB60004	F03FS08924
	Основной пильный диск	600	5,8	4,0	75	60	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB60006	F03FS09107
	Подрезной диск	200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3BS	F03FS08165
Nanxing												
NZH3318 NPD380	Основной пильный диск	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Подрезной диск	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NPL330HG NP330H NP330HG	Основной пильный диск	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Подрезной диск	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NPC330	Основной пильный диск	380	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
NP380FG NP330FG NP330F	Основной пильный диск	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Подрезной диск	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02664
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NP280FG NP280F	Основной пильный диск	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Основной пильный диск	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
MJB1327B	Основной пильный диск	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
KDT												
KS226 , 232	Основной пильный диск	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB35505X	F03FS07633
	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Подрезной диск	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
KS-829P, 829CP	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
KS-823P, 832CP	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
KS-838CP	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Основной пильный диск	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Подрезной диск	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679

*** Тип инструмента:**

Основной пильный диск, подрезной диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза, подрезной диск постформинга

Твердосплавные дисковые пилы для форматного пиления

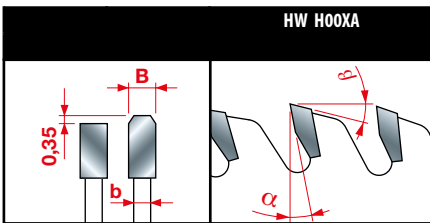
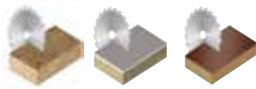
Для форматного раскроя панелей по отдельности и в пачке.

Станки: пильные центры с подрезным узлом.

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом.

Диски серии LSB Extended отличаются удлинённым сроком службы от заточки до заточки благодаря последним усовершенствованиям производственного процесса. Внедрение передовых технологий обеспечивает высочайшую производительность при форматном раское панелей.

Материал: ДСП, МДФ с меламиновым покрытием или пластик.



Характеристики зуба

	D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код	SAP
	мм	мм	мм	мм		°	°				
	300	4,4	3,0	30	60	15°	15°	2/10/60	Panhans	LSB30001X	F03FS07802
	300	4,4	3,0	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB30002X	F03FS09159
	300	4,4	3,0	80	60	15°	15°	4/9/100+2/14/110	SCM	LSB30004X	F03FS09157
	300	4,4	3,0	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Verry	LSB30005X	F03FS07803
	300	4,4	3,0	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB30006X	F03FS09158
	300	4,4	3,0	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30008X	F03FS07804
	300	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB30012X	F03FS09207
new	310	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB31001X	F03FS09949
	320	4,4	3,2	30	60	15°	15°			LSB32005X	F03FS09160
	320	4,4	3,2	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB32003X	F03FS09161
	320	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB32001X	F03FS07805
	320	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben	LSB32002X	F03FS09162
	350	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003X	F03FS07630
	350	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB35006X	F03FS07709
	350	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35004X	F03FS07636
new	350	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB35013X	F03FS09659
	350	4,4	3,2	75	72	15°	15°		Giben, Hansol Machine	LSB35008X	F03FS07634
	350	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB35005X	F03FS07635
	355	4,4	3,2	80	54	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35503X	F03FS09205
	355	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, SCM	LSB35504X	F03FS07674
	355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	Selco	LSB35508X	F03FS08740
	355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben, KDT, Hold	LSB35505X	F03FS07633
	355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/7/100	Gabbiani	LSB35507X	F03FS07710
	355	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35506X	F03FS09163
new	360	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling	LSB36003X	F03FS09341
	360	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB36002X	F03FS07673
	380	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38009X	F03FS09164
	380	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38001X	F03FS07806
	380	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB38008X	F03FS09165
	380	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38002X	F03FS07631
	380	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB38014X	F03FS09166
	380	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/14/100	Holzma wp, Wonpoong	LSB38012X	F03FS07672
	380	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB38010X	F03FS07808
	380	4,4	3,2	60	84	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38015X	F03FS08989
	380	4,4	3,2	80	96	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB38013X	F03FS07809

	D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм								
	380	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38004X	F03FS07632
	380	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38005X	F03FS07807
	390	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110	Sigma		LSB39001X	F03FS09167
	400	4,4	3,2	30	48	15°	15°				LSB40001X	F03FS09168
	400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60			LSB40004X	F03FS09169
	400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB40005X	F03FS09170
	400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB40011X	F03FS09171
	400	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Scheer		LSB40007X	F03FS07725
new	400	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/11/85 + 2/14/100	Anthon		LSB40017X	F03FS09272
	400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB40016X	F03FS09172
	400	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Haisung Woodworking Machinery, Hansol Machine, HOMAG, Hyundai Sangi, KDT		LSB40008X	F03FS07726
	400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/15/105 + 2/9/130 + 4/19/120	Selco, MAS		LSB40009X	F03FS07810
	400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB40012X	F03FS09173
new	400	4,4	3,2	60	84	15°	15°	2/14/100	Nanxing		LSB40021X	F03FS09255
	400	4,4	3,2	75	84	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	KDT, Giben		LSB40019X	F03FS08990
	400	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB40013X	F03FS07711
	420	4,4	3,2	50	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB42006X	F03FS09174
	420	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB42005X	F03FS09175
	420	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100 + 2/14/125	Holzma		LSB42002X	F03FS09176
	430	4,4	3,2	30	72	15°	15°				LSB43007X	F03FS09177
	430	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB43012X	F03FS09178
	430	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben		LSB43008X	F03FS07908
	430	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco, Gabbiani		LSB43009X	F03FS07909
	430	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic		LSB43010X	F03FS09179
	430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB43013X	F03FS09180
	450	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/14/95	Mayer, Panhans, SCM		LSB45007X	F03FS09181
	450	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45008X	F03FS09182
	450	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco, Gabbiani		LSB45009X	F03FS07811
	450	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	Holzma, Nanxing		LSB45017X	F03FS07391
	450	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB45018X	F03FS07812
	460	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB46001X	F03FS08922
	460	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/7/110	Giben		LSB46002X	F03FS07914
new	460	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani		LSB46003X	F03FS09950
	470	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben, Hyundai Sangi		LSB47003X	F03FS09183
	470	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB47004X	F03FS09184
	470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB47005X	F03FS09185
	480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB48003X	F03FS09186
new	480	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling		LSB48007X	F03FS09914
	480	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling		LSB48004X	F03FS09187
	480	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB48001X	F03FS09188
	500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50009X	F03FS09189
	500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB50010X	F03FS09190
	500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50011X	F03FS09191
new	520	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB52008X	F03FS09602
new	520	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB52007X	F03FS09319
	520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB52003X	F03FS09192
	520	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB52006X	F03FS09193
new	530	4,8	3,5	72	75	15°	15°	2/7/110	Giben		LSB53004X	F03FS09651
	530	5,2	3,5	30	60	15°	15°		Schelling		LSB53001X	F03FS09194
	530	5,2	3,5	100	60	15°	15°	2/7/140			LSB53003X	F03FS09195
	550	5,0	3,5	40	72	15°	15°	2/13/122	Schelling		LSB55007X	F03FS09216
	550	5,2	3,5	60	60	15°	15°				LSB55002X	F03FS09196
	550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani		LSB55006X	F03FS09197
new	550	5,2	3,5	90	60	15°	15°	4/10,5/140	Giben		LSB55008X	F03FS09970
	565	5,0	3,5	100	72	15°	15°		Giben		LSB56504X	F03FS09215
	565	5,2	3,5	100	60	15°	15°		Giben		LSB56502X	F03FS09198
	570	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB57001X	F03FS09199
	600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB60001X	F03FS09200
	600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB60002X	F03FS09201
	670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling		LSB67003X	F03FS09202
	680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140 + 2/13/114	Schelling		LSB68001X	F03FS09203
	720	6,4	4,4	40	60	18°	13°	2/14/114 + 2/14/140	Schelling		LSB72001X	F03FS09204

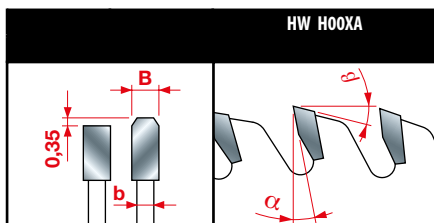
Твердосплавные дисковые пилы для форматного пиления

Для форматного пиления отдельных или нескольких панелей

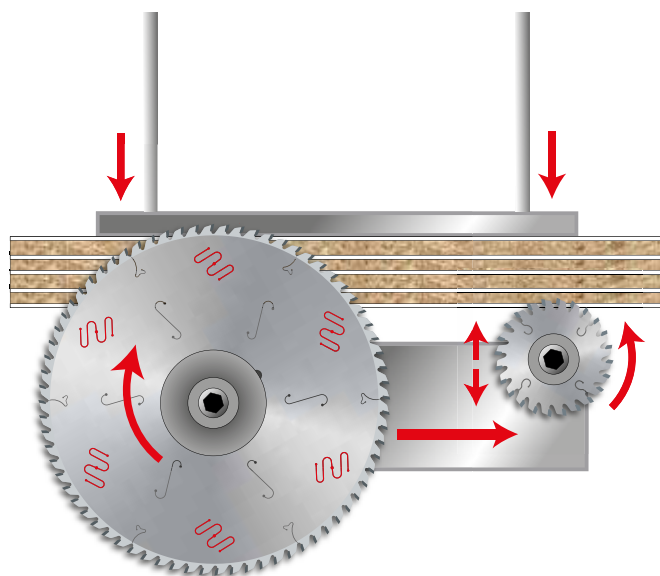
Станки: горизонтальные форматно-раскроечные с подрезным узлом

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом.

Материал: ДСП, МДФ с меламиновым покрытием или пластик



Характеристики зуба



D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код	SAP
MM	MM	MM	MM		°	°				
250	4,2	3,0	55	48	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB25001	F03FS06974
250	4,2	3,0	30	60	15°	15°		SCM - Techmatic, Verry	LSB25003	F03FS07367
250	4,2	3,0	50	60	15°	15°	-	Usikraft	LSB25005	F03FS08159
250	4,2	3,0	55	60	15°	15°		Baldan, SCM - Techmatic	LSB25002	F03FS07366
250	4,4	3,0	30	80	15°	15°	2/9/46,4 + 2/10/60		LSB25004	F03FS07372
270	4,2	3,0	55	60	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB27001	F03FS08037
280	4,4	3,2	55	60	10°	15°	2/10/70	Baldan	LSB28001	F03FS08161
290	4,2	3,0	55	60	15°	15°	-	SCM - Techmatic	LSB29001	F03FS08038
300	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Panhans	LSB30001	F03FS03912
300	4,4	3,0	75	60	10°	15°		Homag	LSB30003	F03FS03916
300	4,4	3,0	80	60	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30004	F03FS03918
300	4,4	3,0	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Verry	LSB30005	F03FS03920
300	4,4	3,0	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30006	F03FS03922
300	4,4	3,0	75	72	10°	15°		Holzma	LSB30007	F03FS03924
300	4,4	3,0	80	72	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30008	F03FS03926
300	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30002	F03FS03914
300	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30011	F03FS07743
305	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB30501	F03FS03930
320	4,4	3,2	30	60	10°	15°			LSB32005	F03FS06570
320	4,4	3,2	50	60	10°	15°	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSB32004	F03FS06569
320	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB32003	F03FS06027
320	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB32001	F03FS03931
320	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben	LSB32002	F03FS03933
320	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110		LSB32006	F03FS07907
350	4,4	3,2	30	54	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35001	F03FS03935
350	4,4	3,2	60	54	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35002	F03FS03938
350	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003	F03FS03941
350	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB35006	F03FS03950
350	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35004	F03FS03944
350	4,4	3,2	75	72	10°	15°		Giben	LSB35008	F03FS03954
350	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35005	F03FS03947

D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код	SAP	
мм	мм	мм	мм								
350	4,2	3,2	80	84	15°	15°				LSB35012	F03FS07548
350	4,2	3,2	80	96	15°	15°				LSB35011	F03FS07547
355	4,4	3,2	75	54	10°	15°		Giben		LSB35502	F03FS03961
355	4,4	3,2	80	54	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB35503	F03FS03964
355	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, SCM		LSB35504	F03FS03967
355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB35508	F03FS07739
355	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag - Giben		LSB35505	F03FS03970
355	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/7/100	Gabbiani		LSB35507	F03FS03976
355	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB35506	F03FS03973
360	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB36001	F03FS03978
360	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB36002	F03FS03981
370	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Schelling		LSB37001	F03FS03984
380	4,4	3,2	80	48	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB38009	F03FS04006
380	4,4	3,2	50	60	10°	15°	4/13/80	Giben		LSB38007	F03FS04000
380	4,4	3,2	60	60	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38001	F03FS03986
380	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/8/83			LSB38011	F03FS08132
380	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben		LSB38008	F03FS04003
380	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38002	F03FS03989
380	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB38014	F03FS07266
380	4,4	3,2	75	72	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38012	F03FS05805
380	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB38010	F03FS04008
380	4,4	3,2	80	96	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB38013	F03FS06258
380	4,8	3,5	60	60	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38003	F03FS03992
380	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38004	F03FS03994
380	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38005	F03FS03996
390	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/14/110	Sigma		LSB39001	F03FS04010
400	4,4	3,2	30	48	10°	15°				LSB40001	F03FS04011
400	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB40002	F03FS04013
400	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/110+4/9/100+2/14/110	Gabbiani		LSB40010	F03FS04035
400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60			LSB40004	F03FS04017
400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB40005	F03FS04020
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB40006	F03FS04023
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB40011	F03FS04037
400	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Scheer		LSB40007	F03FS04026
400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB40016	F03FS07740
400	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag - Giben		LSB40008	F03FS04029
400	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120 + 2/15/105	Selco		LSB40009	F03FS04032
400	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB40012	F03FS04040
400	4,6	3,2	35	72	10°	15°		Euromac		LSB40015	F03FS05981
400	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/125	Holzma		LSB40013	F03FS04043
420	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB42004	F03FS06028
420	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben		LSB42006	F03FS06544
420	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB42005	F03FS06029
420	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB42001	F03FS04045
420	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/100+2/14/125	Holzma		LSB42002	F03FS04048
430	4,4	3,2	30	48	15°	15°				LSB43001	F03FS04050
430	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB43002	F03FS04052
430	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60			LSB43004	F03FS04057
430	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB43005	F03FS04059
430	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani		LSB43006	F03FS04062
430	4,4	3,2	30	72	15°	15°				LSB43007	F03FS04065
430	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB43012	F03FS07457
430	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag, Giben		LSB43008	F03FS04068
430	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani		LSB43009	F03FS04071
430	4,4	3,2	75	96	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic		LSB43010	F03FS04074
430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB43013	F03FS07741
450	4,4	3,2	30	48	15°	15°	2/9/60	Mayer, Panhans, SCM		LSB45001	F03FS04076
450	4,4	3,2	60	48	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45002	F03FS04078
450	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani		LSB45003	F03FS04080
450	4,4	3,2	30	60	15°	15°	02/10/60	Mayer, Panhans, SCM		LSB45004	F03FS04083

D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код	SAP	
MM	MM	MM	MM								
450	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45005	F03FS04085
450	4,4	3,2	80	60	10°	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani		LSB45006	F03FS04087
450	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60 + 2/14/95	Mayer, Panhans, SCM		LSB45007	F03FS04090
450	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45008	F03FS04092
450	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani		LSB45009	F03FS04095
450	4,8	3,5	30	72	10°	15°	02/09/60	Scheer		LSB45016	F03FS04109
450	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/125 + 2/17/100	Holzma		LSB45017	F03FS04111
450	4,8	3,5	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB45018	F03FS04114
450	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45019	F03FS06177
460	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/13/94	Schelling		LSB46001	F03FS04117
470	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB47001	F03FS04120
470	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB47002	F03FS04123
470	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105	Giben		LSB47003	F03FS04126
470	4,4	3,2	75	96	10°	15°	4/15/105	Giben		LSB47004	F03FS04129
470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB47005	F03FS07742
480	4,8	3,5	80	48	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani		LSB48002	F03FS04134
480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB48003	F03FS04136
480	4,8	3,5	30	72	10°	15°	2/10/60	Schelling		LSB48004	F03FS04138
480	4,8	3,5	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB48001	F03FS04131
500	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB50002	F03FS04142
500	4,4	3,2	30	60	15°	15°		Schelling		LSB50003	F03FS04145
500	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB50004	F03FS04147
500	4,4	3,2	30	72	15°	15°		Schelling		LSB50005	F03FS04150
500	4,8	3,5	60	48	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50007	F03FS04154
500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50009	F03FS04158
500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB50010	F03FS04160
500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50011	F03FS04162
500	4,8	3,5	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB50012	F03FS04164
510	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB51001	F03FS06220
520	4,4	3,2	30	54	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB52005	F03FS06799
520	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB52002	F03FS04168
520	4,8	3,5	30	72	18°	13°	2/13/94	Schelling		LSB52007	F03FS07878
520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB52003	F03FS04170
520	4,8	3,5	70	72	18°	13°	4/11/130	Selco		LSB52006	F03FS07659
530	5,2	3,5	30	60	15°	15°		Schelling		LSB53001	F03FS04172
530	5,8	4,0	60	60	15°	15°	01/11/85	Anthon		LSB53002	F03FS04174
540	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB54002	F03FS04178
540	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB54003	F03FS04180
540	5,8	4,0	60	60	15°	15°	01/11/85	Anthon		LSB54004	F03FS06030
550	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110	Gabbiani		LSB55005	F03FS04190
550	5,2	3,5	60	60	15°	15°		Gabbiani		LSB55002	F03FS04184
550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani		LSB55006	F03FS04192
565	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani		LSB56503	F03FS04200
565	5,2	3,5	100	48	15°	15°		Giben		LSB56501	F03FS04195
565	5,2	3,5	100	60	15°	15°		Giben		LSB56502	F03FS04197
570	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB57001	F03FS04203
600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB60001	F03FS04207
600	5,8	4,0	75	60	15°	15°	4/6,5/130 + 4/11/130	Selco		LSB60006	F03FS09107
600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB60002	F03FS04210
620	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/114 + 2/13/140	Schelling		LSB62001	F03FS04212
620	6,2	4,2	40	72	15°	15°	2/13/114 + 2/13/140	Schelling		LSB62002	F03FS04213
670	5,8	4,2	60	60	18°	13°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma		LSB67001	F03FS04214
670	5,8	4,2	60	72	15°	15°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma		LSB67002	F03FS04215
670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling		LSB67003	F03FS04216
670	6,2	4,2	40	72	15°	15°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling		LSB67004	F03FS04217
680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140	Schelling		LSB68001	F03FS04218
700	6,2	4,2	80	60	18°	15°	2/17/110	Anthon LNC		LSB70001	F03FS07036
720	6,4	4,4	40	60	18°	15°	2/14/114 + 2/14/140	Schelling		LSB72001	F03FS04219
730	6,2	4,2	60	60	18°	15°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma Typ 66		LSB73001	F03FS04220

new

Твердосплавные дисковые пилы «supercut» с переменным шагом зубьев для пильных центров

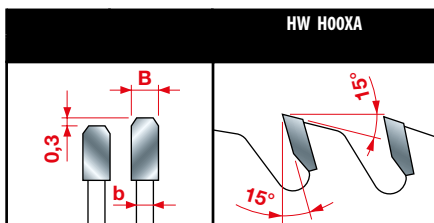
Для форматного пиления отдельных или нескольких панелей

Станки: пильные центры с подрезным узлом

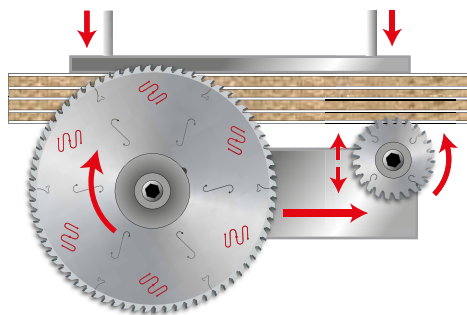
Форма зуба: двойной трапецевидный зуб с положительным передним углом.

Благодаря прецизионной режущей кромке и как следствие этого безупречному качеству поверхности перед склеиванием кромок нет необходимости в дополнительной обработке. Ассортимент пил LSC был специально разработан для обеспечения максимальной скорости подачи с оптимальным качеством обработки. Эффективность = производительность! Разработанные фирмой Freud и эксклюзивно запатентованные прорезы для гашения вибраций расположены на корпусе пилы особым образом для обеспечения эффективного снижения шумов и вибраций во время работы - уникальный продукт на современном рынке. Преимущества технологии позволили нам создать пилу, которая оптимально подходит для пиления отдельных панелей или пакета панелей на современных пильных станках.

Материал: ДСП или композитные материалы клееной древесины



Характеристики зуба



* Специальная лазерная маркировка

D	B	b	d	Z	NL	Станки	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
300	4,4	3,0	30	60	2/10/60	Panhans	LSC30001	F03FS06322
300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	Selco	LSC30002	F03FS06325
300	4,4	3,0	75	60		Holzma	LSC30003	F03FS06326
300	4,4	3,0	80	60	2/14/110 + 4/9/100	SCM	LSC30004	F03FS06327
320	4,4	3,2	50	60	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSC32004	F03FS06328
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	Selco	LSC32003	F03FS06329
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-Scheer	LSC35003	F03FS06305
350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	LSC35006	F03FS06309
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma	LSC35004	F03FS06310
350	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC35005	F03FS06311
355	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-SCM	LSC35504	F03FS06306
355	4,4	3,2	65	72	2/9/110		LSC35508BS*	F03FS07869
355	4,4	3,2	75	72		Giben	LSC35505	F03FS06307
360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco	LSC36002	F03FS06308
370	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Schelling	LSC37001	F03FS06312
380	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	LSC38008	F03FS06343
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma	LSC38002	F03FS06313
380	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC38010	F03FS06314
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100	Holzma	LSC38004	F03FS06332
400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Scheer	LSC40007	F03FS06315
400	4,4	3,2	65	72	2/9/110		LSC40016BS*	F03FS07870
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	LSC40008	F03FS06317
400	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/9/130	Selco	LSC40009	F03FS06319
400	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC40012	F03FS06320
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	LSC43008	F03FS06316
430	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	Selco-Gabbiani	LSC43009	F03FS06321
450	4,4	3,2	60	72	2/14/125	Holzma	LSC45008	F03FS06318
450	4,8	3,5	60	72	2/14/125	Holzma	LSC45017	F03FS06323
450	4,8	3,5	80	72	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSC45018	F03FS06324
520	4,8	3,5	30	72	2/13/94		LSC52007	F03FS07879

LI25M

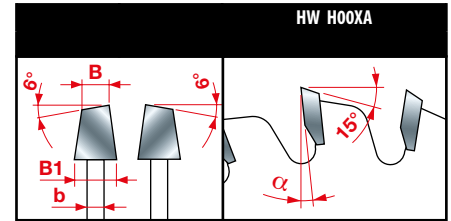
Твердосплавные конические подрезные дисковые пилы

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях

Станки: горизонтальные форматно-раскroечные станки с регулировкой подрезного узла по высоте в соответствии с толщиной пропила основной пилы для пильных центров

Форма зуба: конический, переменный б°, с положительным передним углом

Материал: биламинированные ДСП или МДФ

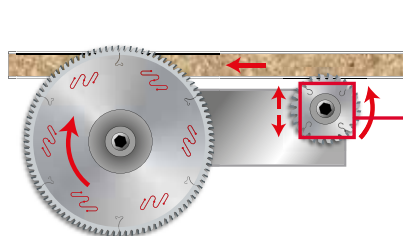


Характеристики зуба

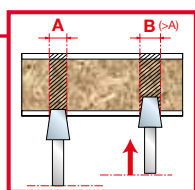
* Специальная лазерная маркировка

D MM	B - B1 MM	b MM	d MM	Z	α	NL	Станки	Код	SAP
80	3,1 - 4,3	2,2	20	12	0°		Casadei	LI25M31AA3	F03FS02606
80	3,1 - 4,3	2,2	22	12	0°			LI25M31AB3	F03FS02608
100	3,1 - 4,3	2,5	20	20	0°			LI25M31BC3	F03FS06099
100	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M31BA3	F03FS02610
100	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31BB3	F03FS02612
110	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31CA3	F03FS02614
110	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31CB3	F03FS02615
115	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31DA3	F03FS02616
115	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31DB3	F03FS02618
115	4,1 - 5,2	2,8	45	24	0°		SCM	LI25M41DE3	F03FS08039
120	2,8 - 4,0	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M28EA3	F03FS02604
120	2,8 - 4,0	2,2	22	24	0°			LI25M28EB3	F03FS02605
120	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31EA3	F03FS02620
120	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31EB3	F03FS02622
120	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°			LI25M31EC3	F03FS05978
120	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°		SCM	LI25M34EA3	F03FS02632
125	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Panhans-Schelling	LI25M31FA3	F03FS02623
125	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°		Martin	LI25M31FB3	F03FS02625
125	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°		Panhans-Schelling	LI25M31FC3	F03FS05932
125	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°			LI25M34FA3	F03FS02634
125	3,4 - 4,6	2,2	45	24	0°			LI25M34FE3	F03FS02636
125	4,3 - 5,5	3,2	20	24	0°		Panhans - Gabbiani	LI25M43FA3	F03FS02643
125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M43FE3	F03FS02645
125	4,5 - 5,7	3,0	20	24	0°			LI25M45FA3	F03FS02697
125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M45FE3	F03FS02699
140	3,1 - 4,3	2,2	16	28	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31HM3	F03FS02627
140	3,4 - 4,7	3,0	45	24	8°			LI25M34HE3	F03FS02638
140	4,3 - 5,5	3,2	45	28	8°		Euromac	LI25M43HE3	F03FS02647
140	4,5 - 5,7	3,0	45	24	8°			LI25M45HE3	F03FS02701
145	4,3 - 5,5	3,2	45	30	8°		Hansol Machine	LI25M43WE3	F03FS08015
150	3,1 - 4,3	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M31KC3	F03FS02628
150	3,4 - 4,7	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M34KC3	F03FS02639
150	4,3 - 5,6	3,2	30	36	8°		SCM, Verry	LI25M43KC3	F03FS02649
150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	8°		SCM, Holzma, Homag, Haisung Woodworking Machinery	LI25M43KE3	F03FS02651
150	4,5 - 5,8	3,0	30	36	8°		SCM	LI25M45KC3	F03FS02702
150	4,5 - 5,8	3,0	45	36	8°		SCM	LI25M45KE3	F03FS02704
160	3,1 - 4,3	2,2	20	36	8°		Langzauner	LI25M31LA3	F03FS02630
160	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34LR3	F03FS02641
160	4,3 - 5,5	3,2	25,4	36	8°			LI25M43LR3	F03FS02660
160	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°		Langzauner	LI25M43LC3	F03FS02653
160	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M43LE3	F03FS02655
160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	8°	3/6/84 + 3/7/66	Gabbiani - SCM	LI25M43LG3	F03FS02657

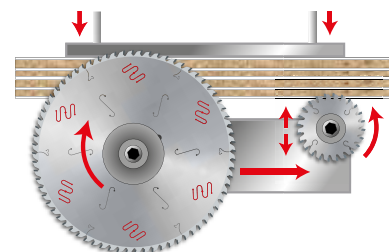
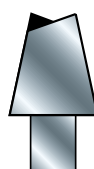
D мм	B - B1 мм	b мм	d мм	Z	α	NL	Станки	Код	SAP
160	4,3 - 5,5	3,2	60	36	8°	3/7/80		LI25M43LH3	F03FS02659
160	4,5 - 5,7	3,0	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M45LE3	F03FS02706
160	4,5 - 5,7	3,0	55	36	8°	3/7/66 + 3/9/72	Gabbiani	LI25M45LG3	F03FS02708
175	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°		Wonpoong	LI25M43WT3	F03FS07816
180	3,1 - 4,3	2,2	16	42	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31NM3	F03FS02631
180	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34NR3	F03FS02642
180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	8°		Schelling - Anthon	LI25M43NA3	F03FS02661
180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	8°	2/7/42 + 2/10/60	Panhans - Holzer	LI25M43NC3	F03FS02663
180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M43XA3	F03FS06372
180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/7/42 + 2/10/60	Holzher, Nanxing, KDT	LI25M43XN3	F03FS06373
180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma	LI25M43NE3	F03FS02664
180	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	3/13/80	Giben	LI25M43NF3	F03FS02666
180	4,5 - 5,7	3,0	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M45NA3	F03FS02710
180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47NE3	F03FS02715
180	5,1 - 6,3	3,5	55	36	8°	3/7/66	Gabbiani	LI25M51NG3	F03FS02724
180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	8°		Anthon - Holzma	LI25M57NA3	F03FS02727
200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	Schelling	LI25M43PA3	F03FS02670
200	4,3 - 5,5	3,2	22	36	8°			LI25M43PB3	F03FS02673
200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/9/60 + 2/10/60	Scheer	LI25M43PC3	F03FS02674
200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma, Hyundai Sangi	LI25M43PE3	F03FS02676
200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	2/7/80 + 3/13/80	Giben, KDT	LI25M43PF3	F03FS02679
200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43PI3	F03FS02681
200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	8°	2/14/110	Gabbiani	LI25M43PL3	F03FS02683
200	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°		Hyundai Sangi	LI25M43PT3	F03FS07755
200	4,5 - 5,7	3,0	22	36	8°			LI25M45PB3	F03FS02712
200	4,5 - 5,7	3,0	65	36	8°	2/8,5/110	Selco	LI25M45PI3	F03FS02714
200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	8°	2/11/66		LI25M47PA3	F03FS02716
200	4,7 - 5,9	3,5	22	36	8°			LI25M47PB3	F03FS02717
200	4,7 - 5,9	3,5	30	36	8°	2/9/60	Scheer	LI25M47PC3	F03FS02718
200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47PE3	F03FS02719
200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M47PI3	F03FS02720
200	5,4 - 6,6	3,8	20	36	8°			LI25M54PA3	F03FS02726
200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	8°		Holzma	LI25M57PE3	F03FS02728
200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	8°	2/9/110		LI25M57PI3B5*	F03FS08165
200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	8°	2/11/66	Schelling, Scheer	LI25M61PA3	F03FS02730
215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	8°	2/7/80 + 3/15/80	Giben	LI25M43QF3	F03FS02685
215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	8°	3/15/80	Giben	LI25M45PF3	F03FS02713
220	6,3 - 7,5	4,4	20	36	8°	2/11/66	Schelling	LI25M63UA3	F03FS02732
250	3,1 - 4,3	2,2	30	54	8°			LI25M310C3	F03FS07595
250	4,3 - 5,5	3,2	50	48	8°	3/13/80	Giben	LI25M430F3	F03FS02669
250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	8°	2/10/60		LI25M430C3	F03FS02668
280	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/10/60	Panhans	LI25M43VC3	F03FS07419
300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	6°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43RX3	F03FS07616
300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/11/75 + 2/13/94	Schelling	LI25M43RC3	F03FS07577
300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	12°	3/15/80	Giben	LI25M43RM3	F03FS02693
300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	12°	2/9/110 + 2/9/100	Selco	LI25M43RI3	F03FS02689
300	4,3 - 5,5	3,2	80	72	12°	2/14/110		LI25M43RL3	F03FS02691
300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	6°	2/9/110	Selco	LI25M47RX3	F03FS07744
320	4,3 - 5,5	3,0	45	48	12°			LI25M43SE3	F03FS02696
320	4,3 - 5,5	3,2	45	48	12°			LI25M43SA3	F03FS02695
340	4,7 - 5,9	3,5	45	72	12°	3/14/65	Holzma	LI25M47TE3	F03FS02722



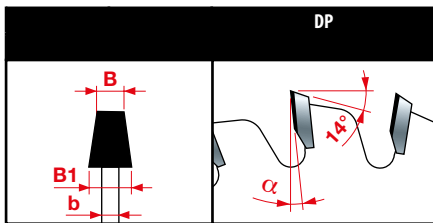
A= Минимальная толщина пропила подрезного пильного диска.
B= Максимальная толщина пропила подрезного пильного диска.



При каждом изменении высоты на 1 мм подрез становится на 0,25 мм шире.



DLI25M **new**



Характеристики зуба

Конические подрезные пильные диски с зубьями из поликристаллического алмаза

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях – намного более продолжительный срок службы

Станки: горизонтальные форматно-раскроечные станки с регулировкой подрезного узла по высоте в соответствии с толщиной пропила основной пилы для пильных центров

Форма зуба: прямой, с поликристаллическими вставками и положительным передним углом

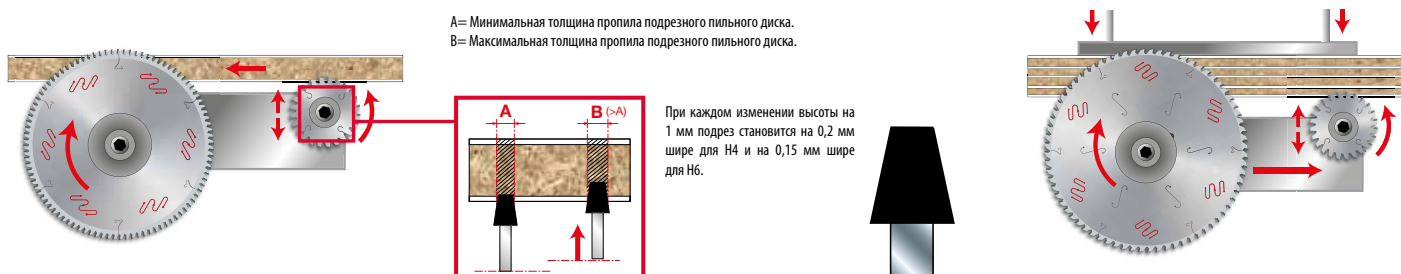
Материал: биламинированные ДСП или МДФ

Конические подрезные пильные диски с зубьями из поликристаллического алмаза H4

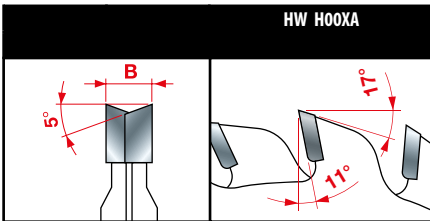
	D	B-B1	b	d	Z	α	Станки	Код	SAP
	мм	мм	мм	мм					
new	120	2,8-3,6	2,2	20	24	6°	Schelling	DLI25M28EAH4	F03FS09613
new	120	2,8-3,6	2,2	22	24	6°		DLI25M28EBH4	F03FS09615
new	120	3,1-3,9	2,2	20	24	6°		DLI25M31EAH4	F03FS09617
new	125	3,1-3,9	2,2	20	24	6°	Panhans-Schelling	DLI25M31FAH4	F03FS09619
new	180	4,3-5,1	3,2	45	30	6°	Holzma	DLI25M43NEH4	F03FS09621
new	180	4,7-5,5	3,5	45	30	6°	Holzma	DLI25M47NEH4	F03FS09623
new	200	4,3-5,1	3,2	65	36	6°	Selco	DLI25M43PIH4	F03FS09625
new	200	4,3-5,1	3,2	80	36	6°	Gabbiani	DLI25M43PLH4	F03FS09627
new	200	4,7-5,5	3,5	45	36	6°	Holzma	DLI25M47PEH4	F03FS09629
new	200	4,7-5,5	3,5	65	36	6°	Selco	DLI25M47PIH4	F03FS09631
new	215	4,3-5,1	3,2	50	42	6°	Giben	DLI25M43QFH4	F03FS09633

Конические подрезные пильные диски с зубьями из поликристаллического алмаза H6

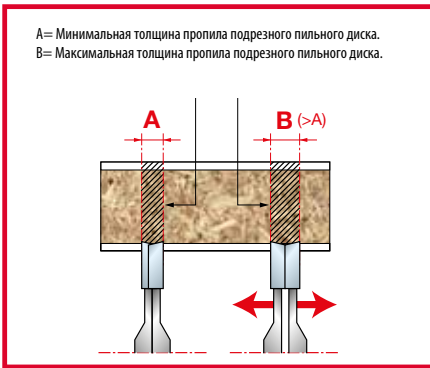
	D	B-B1	b	d	Z	α	Станки	Код	SAP
	мм	мм	мм	мм					
new	120	2,8-3,6	2,2	20	24	6°	Schelling	DLI25M28EAH6	F03FS09614
new	120	2,8-3,6	2,2	22	24	6°		DLI25M28EBH6	F03FS09616
new	120	3,1-3,9	2,2	20	24	6°		DLI25M31EAH6	F03FS09618
new	125	3,1-3,9	2,2	20	24	6°	Panhans-Schelling	DLI25M31FAH6	F03FS09620
new	180	4,3-5,1	3,2	45	30	6°	Holzma	DLI25M43NEH6	F03FS09622
new	180	4,7-5,5	3,5	45	30	6°	Holzma	DLI25M47NEH6	F03FS09624
new	200	4,3-5,1	3,2	65	36	6°	Selco	DLI25M43PIH6	F03FS09626
new	200	4,3-5,1	3,2	80	36	6°	Gabbiani	DLI25M43PLH6	F03FS09628
new	200	4,7-5,5	3,5	45	36	6°	Holzma	DLI25M47PEH6	F03FS09630
new	200	4,7-5,5	3,5	65	36	6°	Selco	DLI25M47PIH6	F03FS09632
new	215	4,3-5,1	3,2	50	42	6°	Giben	DLI25M43QFH6	F03FS09634



LI16M



Характеристики зуба



A= Минимальная толщина пропила подрезного пильного диска.
B= Максимальная толщина пропила подрезного пильного диска.

Твердосплавные регулируемые подрезные дисковые пилы

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях

Станки: горизонтальные форматно-раскроечные станки без регулировки глубины подрезания Макс. глубина подрезания 2 мм

Форма зуба: переменный 5°, с положительным передним углом

Материал: биламинированные ДСП или МДФ

D MM	B MM	d MM	Z	Станки	Код	SAP
80	2,8-3,6	20	10+10	Robland	LI16M HA3	F03FS02502
80	2,8-3,6	20	12+12	Felder	LI16M GA3	F03FS02501
100	2,8-3,6	20	12+12	Schelling - Panhans - Martin	LI16M BA3	F03FS02491
100	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Striebig - Panhans	LI16M BB3	F03FS02493
100	2,8-3,6	25,4	12+12	Baldan	LI16M BR3	F03FS07433
105	2,8-3,6	20	10+10		LI16M CA3	F03FS02495
120	2,8-3,6	20	12+12	Holzher - SCM	LI16M AA3	F03FS02485
120	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Martin - Mrozek	LI16M AB3	F03FS02488
120	2,8-3,6	50	12+12	Altendorf - Griggio	LI16M PF3*	F03FS02512
120	2,8-3,6	50	12+12	Felder	LI16M RF3*	F03FS06512
120	4,0-5,0	50	12+12		LI16M IF3*	F03FS02504
125	2,8-3,6	20	12+12	Paoloni	LI16M FA3	F03FS02500
125	2,8-3,6	20	14+14		LI16M EA3	F03FS02498
125	2,8-3,6	22	14+14		LI16M EB3	F03FS02499
125	4,0-4,7	20	20+20	SCM	LI16M DA3	F03FS02496
125	4,0-5,0	45	12+12	Giben - Mayer	LI16M KE3	F03FS02506
200	4,0-5,2	50	28+28	Giben	LI16M OF3	F03FS02511

* Станок регулирует толщину, без использования дистанционных колец

DLI16M **new**

Конические регулируемые пильные диски с зубьями из поликристаллического алмаза

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях – намного более продолжительный срок службы

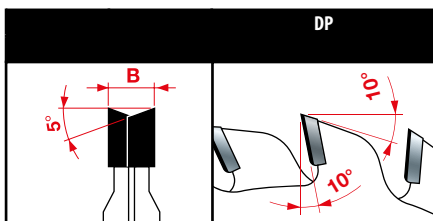
Станки: горизонтальные форматно-раскроечные станки без регулировки глубины подрезания. Макс. глубина подрезания 2 мм

Форма зуба: переменный 5°, с поликристаллическими вставками и положительным передним углом

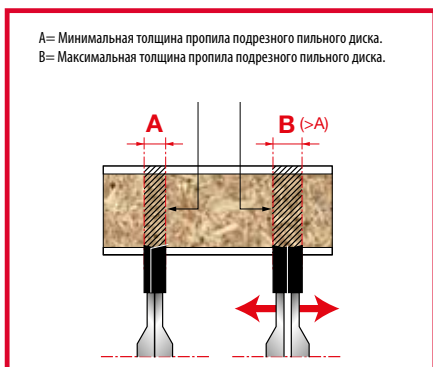
Материал: биламинированные ДСП или МДФ



	D MM	B MM	d MM	Z	Станки	Код	SAP
new	100	2,8-3,6	20	12 + 12	Schelling-Panhans-Martin	DLI16MAH6	F03FS09635
new	120	2,8-3,6	20	12 + 12	Holzer - SCM	DLI16MAAH6	F03FS09636
new	120	2,8-3,6	22	12 + 12	Altendorf - Martin - Mrozek	DLI16MABH6	F03FS09637

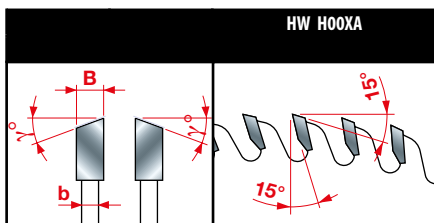


Характеристики зуба



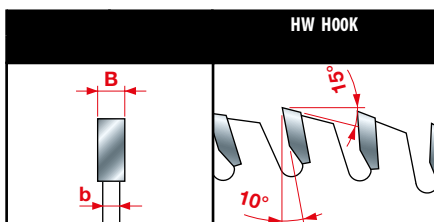
A= Минимальная толщина пропила подрезного пильного диска.
B= Максимальная толщина пропила подрезного пильного диска.

LI27M



Характеристики зуба

LI20M



Характеристики зуба

Твердосплавные подрезные дисковые пилы с последующим формированием

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях

Станки: горизонтальные форматно-раскроечные станки

Форма зуба: переменный, с положительным передним углом

Материал: биламинированные ДСП или МДФ

D	B	b	d	Z	γ	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
200	4,7	3,5	80	42	10°	2/14/110	LI27M FA3	F03FS02749
220	3,4	2,2	30	48	10°		LI27M AA3	F03FS02733
250	4,6	3,0	30	48	10°		LI27M BA3	F03FS02734
280	4,65	3,2	80	72	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
280	5,0	3,5	45	84	30°		LI27M CA3	F03FS02736
300	4,48	3,0	75	72	10°		LI27M DE3	F03FS02744
300	4,55	3,0	30	72	10°		LI27M DF3	F03FS02745
300	4,55	3,2	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
300	4,55	3,2	50	72	10°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
300	4,7	3,2	80	72	10°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
300	4,95	3,0	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
340	5,0	3,5	45	48	30°	3/14/65	LI27M EA3	F03FS02746
340	5,0	3,5	45	108	30°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747

Твердосплавные подрезные дисковые пилы с прямой заточкой

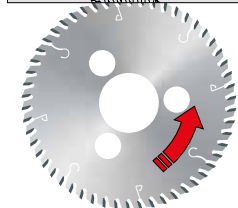
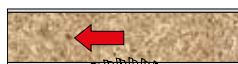
Для подрезания биламинированных панелей с полимерным покрытием

Станки: горизонтальные форматно-раскроечные станки

Форма зуба: прямой, с положительным передним углом

Материал: биламинированные ДСП или МДФ

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	LI20M BB3	F03FS02579



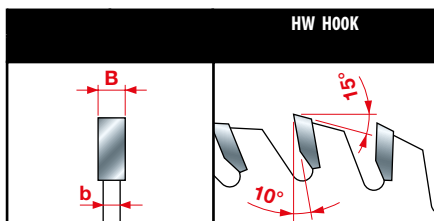
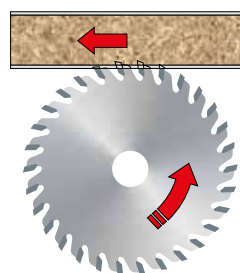
LI17M

Твердосплавные подрезные дисковые пилы с прямой заточкой

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях
Станки: горизонтальные форматно-раскroечные станки SCM
Форма зуба: прямой, с положительным передним углом
Материал: биламинированные ДСП или МДФ



D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM	MM			
115	3,2	2,2	20	30		LI17M FA3	F03FS02572
120	3,2	2,2	20	30		LI17M GA3	F03FS02574



Характеристики зуба

Твердосплавные подрезные дисковые пилы с косой заточкой

Для подрезания биламинированных панелей с термореактивным покрытием
Станки: горизонтальные форматно-раскroечные станки
Форма зуба: скошенный, с положительным передним углом
Материал: биламинированные ДСП или МДФ

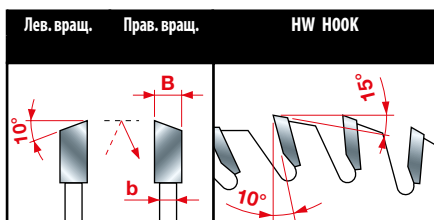
LI22MD - LI22MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
MM	MM	MM	MM	MM		Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
150	3,2	2,2	30	36		LI22MD KC3	F03FS02581	LI22MS KC3	F03FS02592
150	3,2	2,2	55	36		LI22MD KG3	F03FS02583	LI22MS KG3	F03FS02594
150	3,2	2,2	60	36		LI22MD KH3	F03FS02584	LI22MS KH3	F03FS02595
180	3,2	2,2	30	42		LI22MD NC3	F03FS02585	LI22MS NC3	F03FS02596
180	3,2	2,2	55	42		LI22MD NG3	F03FS02586	LI22MS NG3	F03FS02598
200	3,2	2,2	30	48		LI22MD PC3	F03FS02589	LI22MS PC3	F03FS02601
200	3,2	2,2	60	48		LI22MD PH3	F03FS02590	LI22MS PH3	F03FS02602

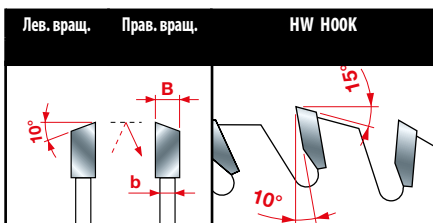


Характеристики зуба

LI13MD - LI13MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.

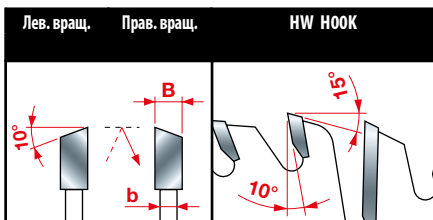


Характеристики зуба

LI14MD - LI14MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



Характеристики зуба

Твердосплавные подрезные дисковые пилы с косой заточкой

Для подрезания биламинированных панелей с очень хрупким покрытием из полимерных материалов

Станки: кромко-облицовочные станки

Форма зуба: скошенный, с положительным передним углом

Материал: биламинированные ДСП или МДФ

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
						Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
100	3,2	2,2	20	24		LI13MD AA3	F03FS02452	LI13MS AA3	F03FS02466
100	3,2	2,2	22	24		LI13MD AB3	F03FS02454	LI13MS AB3	F03FS02468
125	3,2	2,2	20	30		LI13MD BA3	F03FS02455	LI13MS BA3	F03FS02470
150	3,2	2,2	30	48		LI13MD DA3	F03FS02459	LI13MS DA3	F03FS02474
150	3,2	2,2	55	48		LI13MD DB3	F03FS02461	LI13MS DB3	F03FS02476

Твердосплавная подрезная дисковая пила для обрезки свесов кромочного материала

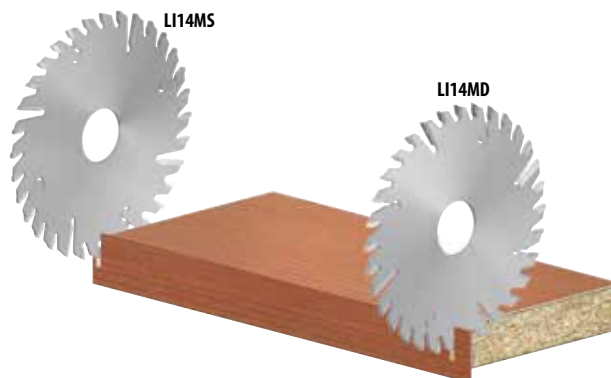
Для подрезания кромочного материала

Станки: кромочно-облицовочные станки

Форма зуба: наклонный, с 4 выступающими зубьями и положительным передним углом.

Материал: биламинированные ДСП или МДФ

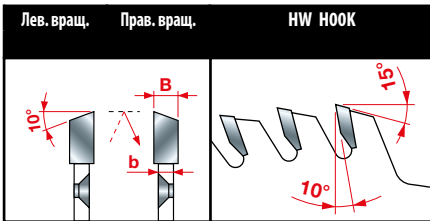
D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
						Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
140	3,2	2,2	30	28+4		LI14MD CA3	F03FS02481	LI14MS CA3	F03FS02483



LT16MD - LT16MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.

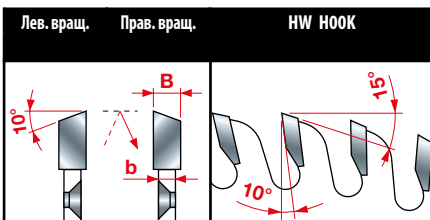


Характеристики зуба

LT12MD - LT12MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



Характеристики зуба

Твердосплавные дисковые пилы для измельчителей freud

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей

Станки: одно- или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные станки

Форма зуба: конический справа/слева, с положительным передним углом

Материал: биламинированные панели

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
мм	мм	мм	мм			Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
250	4,2	3,0	130	56	10/8,5/170	LT16MD BD3	F03FS04401	LT16MS BD3	F03FS04409
300	4,2	3,0	130	68	10/8,5/215	LT16MD CD3	F03FS04404	LT16MS CD3	F03FS04412

Твердосплавные дисковые пилы для измельчителей freud

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей

Станки: одно- или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные станки

Форма зуба: конический справа/слева, с положительным передним углом

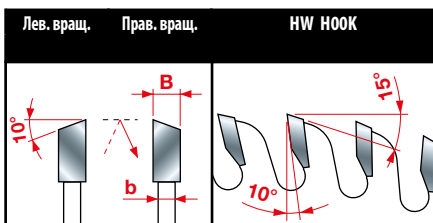
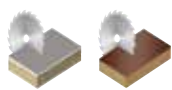
Материал: биламинированные панели

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
мм	мм	мм	мм			Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
250	4,2	3,0	130	60	4/8,5/185	LT12MD BB3	F03FS04372	LT12MS BB3	F03FS07063

LT14MD - LT14MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.

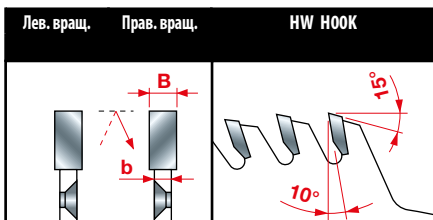
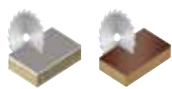
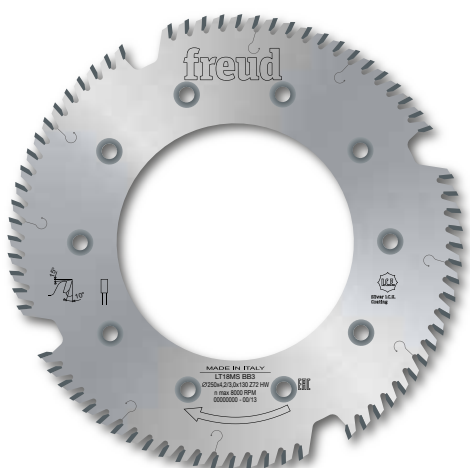


Характеристики зуба

LT18MD - LT18MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



Характеристики зуба

Твердосплавные дисковые пилы для измельчителей (настраиваемые)

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей

Станки: одно- или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные станки

Форма зуба: конический справа/слева, с положительным передним углом

Материал: биламинированные панели

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
						Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
200	4,2	3,0	30	48	*	LT14MD AA3	F03FS04378	LT14MS AA3	F03FS04389
250	4,2	3,0	30	60	*	LT14MD BA3	F03FS04380	LT14MS BA3	F03FS04391
250	4,2	3,0	130	60	*	LT14MD BB3	F03FS04382	LT14MS BB3	F03FS04393
255	4,2	3,0	80	60	*	LT14MD FA3	F03FS04387	LT14MS FA3	F03FS04398
350	4,2	3,0	30	84	*	LT14MD DA3	F03FS04386	LT14MS DA3	F03FS04397

* УКАЗЫВАТЬ ПРИ КАЖДОМ ЗАКАЗЕ:

a) **ОРТ08 AA9:** для отверстия большего диаметра

b) **ОРТFO...:** для установочных отверстий (NL* – см. с. 92)

Перешлите образец пилы или ее чертеж с указанием размера посадочного отверстия, диаметра центров установочных отверстий и диаметра самих установочных отверстий (напр. ОРТFO AF9 с 6 посадочными отверстиями).

Твердосплавные дисковые пилы для измельчителей freud

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей

Станки: одно- или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные станки

Форма зуба: прямой, с положительным передним углом

Материал: биламинированные панели

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
						Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
250	4,2	3,0	130	72	10/8,5/170	LT18MD BB3	F03FS04415	LT18MS BB3	F03FS04417

LT20MD - LT20MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.

Твердосплавные дисковые пилы для измельчителей Leuco

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей

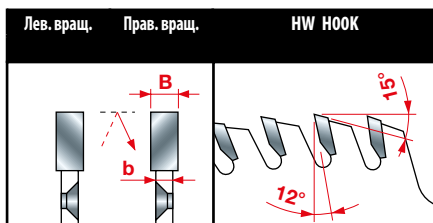
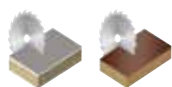
Станки: одно- или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные станки

Форма зуба: прямой, с положительным передним углом

Материал: биламинированные панели



D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
MM	MM	MM	MM			Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
250	4,0	3,0	100	72	6/7/200	LT20MD BB3	F03FS04421	LT20MS BB3	F03FS04422

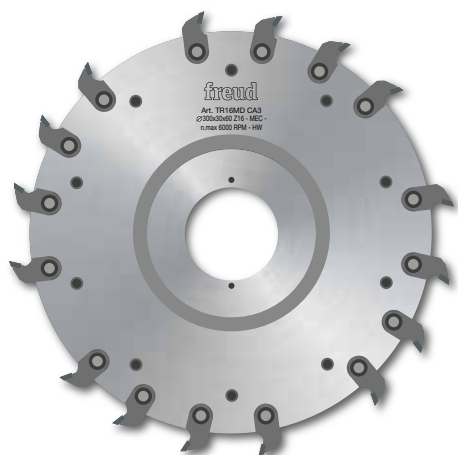


Характеристики зуба

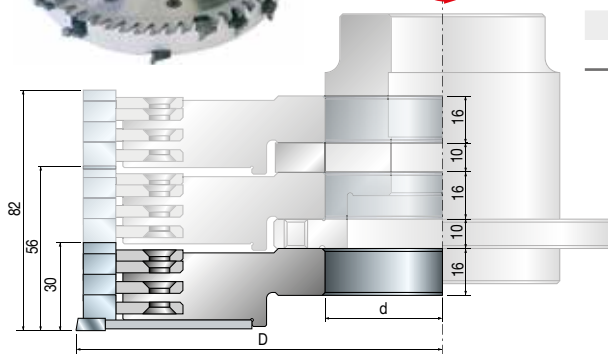
TR16MD - TR16MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



TR16MS
TR16MD



Измельчители со сменными ножами SR06M

Оптимально подходит для обрезки массивных древесных панелей

Станки: одно-/двусторонние обрезные станки

Форма зуба: • Запасные дисковые пилы: LT16MD/S - LT18MDS

- Поставляется с перезатачиваемыми пластинами, установленными двойной спиралью
- Оптимальное измельчение
- Сниженное усилие при подаче

* Номинальный диаметр дисковой пилы.

D*	B	d	Z	Код		SAP	
				Прав. вращ.	Лев. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.
200	30	80	16	TR16MD AA3	TR16MS AA3	F03FC20547	F03FC20550
250	30	60	16	TR16MD BA3	TR16MS BA3	F03FC20548	F03FC20551
250	30	80	16	TR16MD BB3	TR16MS BB3	F03FC22094	F03FC22096
300	30	60	16	TR16MD CA3	TR16MS CA3	F03FC20549	F03FC20552
300	30	80	16	TR16MD CB3	TR16MS CB3	F03FC22095	F03FC22097

Запасные части	Размеры	Код	SAP
Режущие пластины для выборки канавок	34 x 9 x 16	SR06MDBB301	F03FC24198
Режущие пластины для выборки канавок	34 x 9 x 16	SR06MSBB301	F03FC24201
Винт	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
Винт	M6 x 10	VT01M AA9	F03FA04429
Ключ-шестигранник	4 x 110	CB03M BA9	F03FA00163

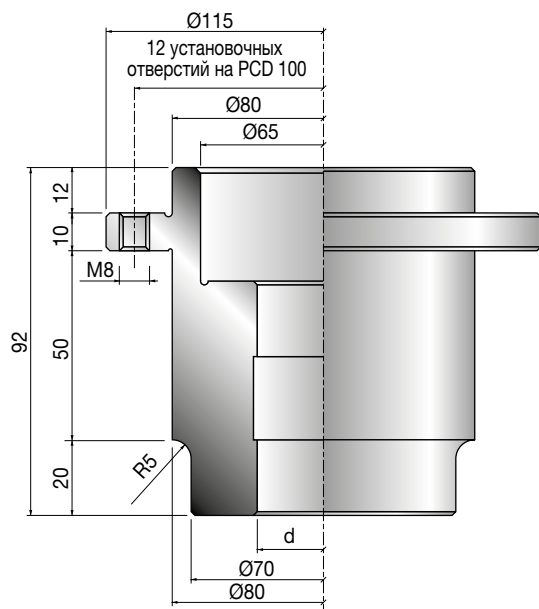
Эти инструменты могут располагаться поблизко для возможности обработки большей площади.

MT01M

Переходники для измельчителей

У артикула MT01M крепление переходника на измельчителе входит в комплект поставки.

Примечание: крепление должно выполняться на нашем заводе и возможно только на измельчителях freud. Этот переходник предназначен только для измельчителей типа TR16M и должен заказываться отдельно.



d	KN	Код	SAP
35	10 x 4	MT01M DA9	F03FC15424

LU4A

Твердосплавные дисковые пилы для пластика

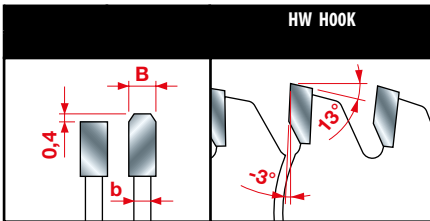
Пильные диски с отрицательным передним углом, подходят для пиления пластика. Для правильной работы дисковую пилу необходимо выставить так, чтобы ее верхний край был выше заготовки прим. на 30 мм.

Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

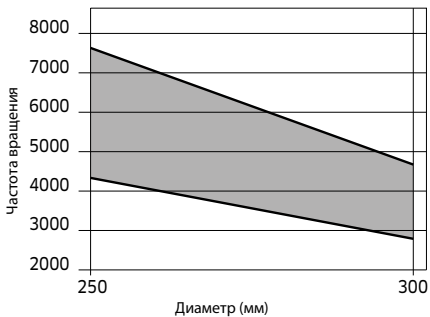
Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом. Специальный размер зубьев позволяет пилить с отличным качеством пропила, не плавя и не царапая материал.

Материал: пластик, плексиглас



FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	2,8	2,2	30	80	FT01	 LU4A 0100	F03FS05163
300	2,8	2,2	30	96	FT01	 LU4A 0200	F03FS05165

Превосходно Оптимально Хорошо

Плексиглас



Пластик



LU4B

Твердосплавные дисковые пилы для пластика и плексигласа - тонкий пропил

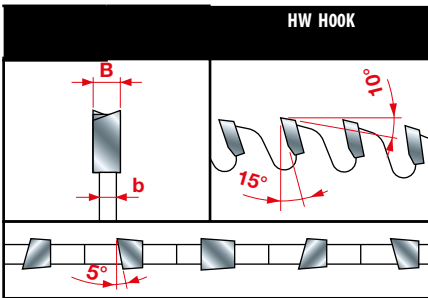
Для пиления панелей из плексигласа и пластика. Уменьшенная глубина пропила облегчает подачу заготовки и оптимизирует использование этой пилы на мало мощных пильных станках.

Станки: циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

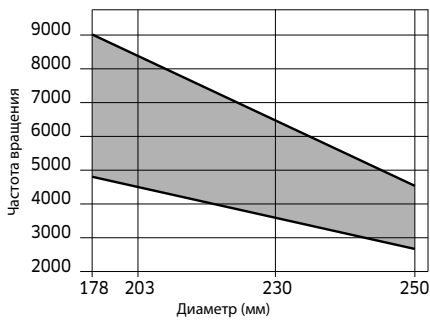
Форма зуба: прямой – переменный зуб 10° с углом среза 5° и положительным передним углом. Специальная форма зуба обеспечивает превосходное качество пропила и долгий срок службы пилы.

Материал: пластик, плексиглас

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
178	1,5	1,0	25,4	80		LU4B 0500	F03FS05173
203	2,0	1,4	25,4	90		LU4B 0100	F03FS05167
230	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0200	F03FS05169
250	2,2	1,6	30	100	FT01	LU4B 0300	F03FS05170
255	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0400	F03FS05172

Превосходно Оптимально Хорошо

Плексиглас



Пластик



LU4D

Твердосплавные дисковые пилы для искусственного камня

Оптимизированные дисковые пилы для пиления искусственного камня

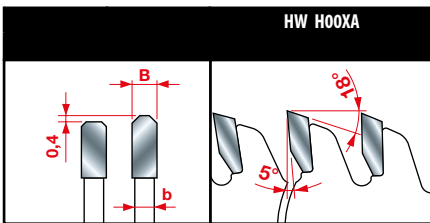
Станки: циркулярные, торцово-усовочные станки

Форма зуба: специальные удвоенные трапецевидные зубья и толщина пластины позволяют добиться максимально высокого качества пиления твердых поверхностей. Кроме того, подобная геометрия зубьев гарантирует увеличение срока службы дисковых пил по сравнению со стандартными изделиями, даже при обработке высокоабразивного материала.

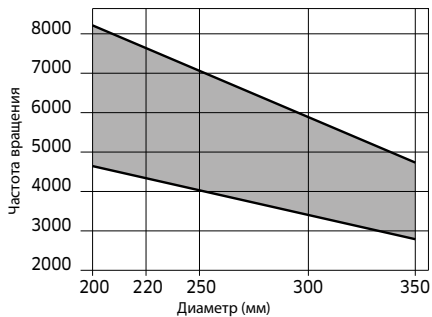
Материал: плиты из Corian и аналогичных материалов



D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP
250	3,2	2,5	30	80	FT02	LU4D 0100	F03FS07294
300	3,2	2,5	30	96	FT02	LU4D 0200	F03FS07295
350	3,5	2,80	30	108	FT02	LU4D 0300	F03FS07296



Характеристики зуба



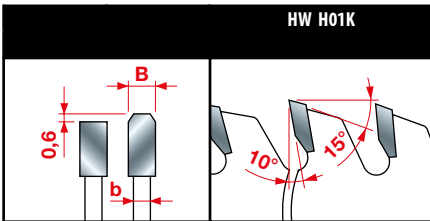
Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

Превосходно Оптимально Хорошо

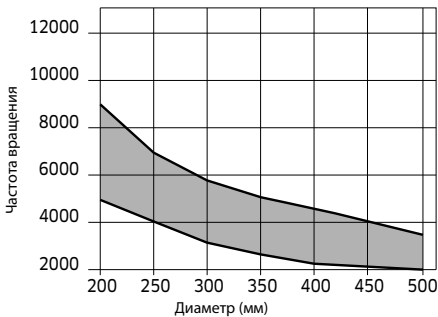
Твердые поверхности



LU5A



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

Твердосплавные дисковые пилы для цветных металлов

Для пиления массивных профильных заготовок толщ. от 2 до 10 мм

Станки: одно- или двухголовые торцово-усовочные станки с механическим зажимом заготовки

Форма зуба: прямой, трапециевидный зуб с положительным передним углом

Материал: алюминий и цветные металлы

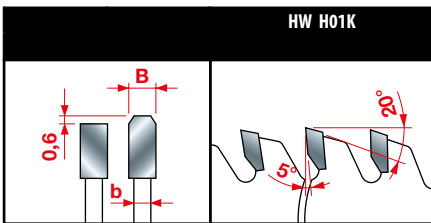
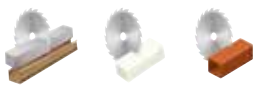
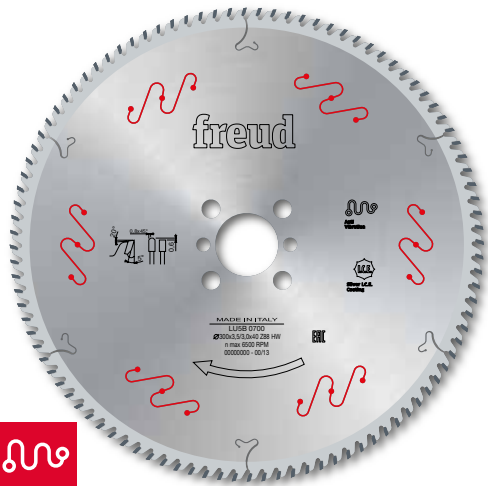
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
200	2,8	2,2	30	54		LU5A 0100	F03FS05181
250	3,5	3,0	30	60	FT02	LU5A 0200	F03FS05182
250	3,5	3,0	32	60	2/11/63	LU5A 0300	F03FS05183
275	3,5	3,0	40	68	2/9/55+4/12/64	LU5A 0400	F03FS05185
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5A 0500	F03FS05186
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5A 0600	F03FS05187
330	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 0800	F03FS05190
330	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 0900	F03FS05192
350	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 1000	F03FS05193
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 1100	F03FS05194
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5A 1200	F03FS05196
370	3,5	3,0	30	90		LU5A 1300	F03FS05197
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5A 1400	F03FS05198
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1500	F03FS05199
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63	LU5A 1600	F03FS05200
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1700	F03FS05202
400	3,5	3,0	40	96	2/12/64+2/15/80	LU5A 1800	F03FS05205
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5A 1900	F03FS05206
420	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5A 2000	F03FS05207
450	4,0	3,2	30	108	2/11/63	LU5A 2100	F03FS05208
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5A 2200	F03FS05210
450	4,0	3,2	40	108	2/12/64+2/15/80	LU5A 2300	F03FS08047
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5A 2400	F03FS07420
500	4,0	3,2	30	120	2/10,5/70	LU5A 2500	F03FS05212
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5A 2600	F03FS05214
500	4,0	3,2	50	120	4/15/80	LU5A 2700	F03FS08244
500	4,4	3,5	30	120		LU5A 3000	F03FS07543
530	4,2	3,5	30	126	2/10,5/70	LU5A 2800	F03FS06607
550	4,2	3,5	30	132	2/10,5/70	LU5A 2900	F03FS06608

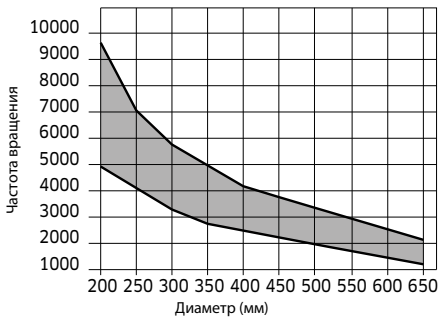
Превосходно Оптимально Хорошо

Цветные металлы

LU5B



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

Твердосплавные пильные диски для цветных металлов и ПВХ

Для пиления профильных заготовок и труб толщ. от 2 до 5 мм, а также для полимерных панелей толщ. до 20 мм

Станки: одно- или двухголовые торцово-усовочные станки с механическим зажимом заготовки

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом

Материал: алюминий и цветные металлы, полимерные материалы, экструдированные ПВХ-профили.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP
200	2,8	2,2	30	64		LU5B 0100	F03FS05217
250	3,5	3,0	30	80	FT02	LU5B 0200	F03FS05218
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5B 0300	F03FS05221
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5B 0400	F03FS05223
300	3,5	3,0	30	88	FT02	LU5B 0500	F03FS05224
300	3,5	3,0	32	88	2/11/63	LU5B 0600	F03FS05225
300	3,5	3,0	40	88	2/9/55+4/12/64	LU5B 0700	F03FS05227
300	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5B 0800	F03FS05228
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5B 0900	F03FS05230
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5B 1000	F03FS05232
330	3,5	3,0	30	104	FT02	LU5B 1100	F03FS05233
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5B 1200	F03FS05234
350	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5B 1300	F03FS05235
350	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5B 1400	F03FS05236
350	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5B 1500	F03FS05238
350	3,5	3,0	30	108	FT02	LU5B 1600	F03FS05239
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5B 1700	F03FS05240
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	LU5B 1800	F03FS05242
370	3,5	3,0	30	112		LU5B 1900	F03FS07745
370	3,5	3,0	50	112	4/15/80	LU5B 2000	F03FS05243
380	3,5	3,0	32	112	2/11/63	LU5B 2100	F03FS05244
400	3,5	3,0	30	120	2/11/63	LU5B 2200	F03FS05245
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5B 2300	F03FS05246
400	3,5	3,0	40	120	2/12/64+2/15/80	LU5B 2400	F03FS05248
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5B 2500	F03FS05249
new 400	3,5	3,0	75	120	2/15/96+2/15/114+4/18/105	LU5B 2275	F03FS09967
420	3,5	3,0	30	120	2/11/70	LU5B 2600	F03FS05250
450	4,0	3,0	30	128		LU5B 2700	F03FS05251
450	4,0	3,0	32	128	2/11/63	LU5B 2800	F03FS05252
500	4,0	3,2	30	140	2/10,5/70	LU5B 3100	F03FS05254
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5B 3200	F03FS05255
550	4,2	3,5	30	148	2/11/63	LU5B 3500	F03FS05257
550	4,2	3,5	32	148	2/11/63	LU5B 3800	F03FS05260
600	4,8	3,8	30	156		LU5B 3600	F03FS05258

Превосходно Оптимально Хорошо

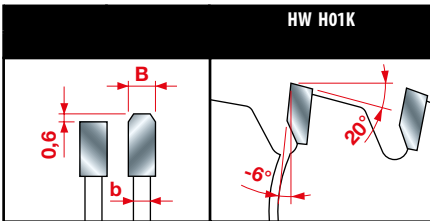
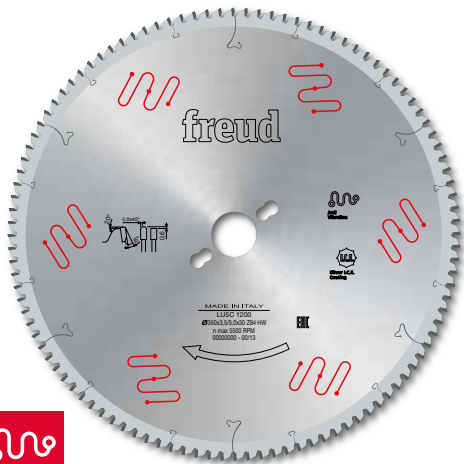
Цветные металлы

Пластик

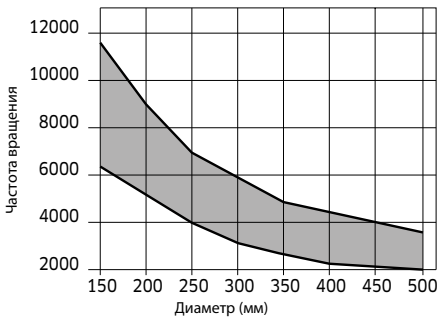
ПВХ



LU5C



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

Твердосплавные дисковые пилы для цветных металлов

Для пиления массивных профильных заготовок толщ. более 3 мм. Рекомендуем устанавливать эту пилу над заготовкой.

Станки: торцово-усовочные станки с ручным или механическим зажимом заготовки

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

Материал: алюминиевый и цветные металлы

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
180	2,8	2,2	20	42		LU5C 0100	F03FS07195
180	2,8	2,2	30	42		LU5C 0200	F03FS05261
200	2,8	2,2	30	48		LU5C 0300	F03FS05262
250	3,5	3,0	30	54		LU5C 0400	F03FS05263
275	3,5	3,0	40	60		LU5C 0600	F03FS05264
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5C 0700	F03FS05265
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5C 0800	F03FS05266
300	3,5	3,0	40	72	2/9/55+4/12/64	LU5C 0900	F03FS05267
330	3,5	3,0	30	80		LU5C 1000	F03FS05268
330	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5C 1100	F03FS05269
350	3,5	3,0	30	84	FT01	LU5C 1200	F03FS05270
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5C 1300	F03FS05271
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5C 1400	F03FS05272
370	3,5	3,0	30	90		LU5C 1500	F03FS05273
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5C 1600	F03FS05274
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1700	F03FS05275
400	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5C 1800	F03FS05276
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1900	F03FS05277
400	3,5	3,0	40	96	2/15/80+2/12/64	LU5C 2000	F03FS05278
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5C 2100	F03FS05279
420	4,0	3,2	30	96	2/11/70	LU5C 2200	F03FS05280
420	4,0	3,2	40	96		LU5C 2300	F03FS05281
450	4,0	3,2	30	108		LU5C 2400	F03FS05282
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5C 2500	F03FS05283
450	4,0	3,2	40	108	2/15/80+2/12/64	LU5C 2600	F03FS05284
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5C 2700	F03FS05285
500	4,0	3,2	30	120		LU5C 2800	F03FS06110
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5C 2900	F03FS05286

Превосходно Оптимально Хорошо

Цветные металлы

freud

LU5D

Твердосплавные пильные диски для цветных металлов и ПВХ

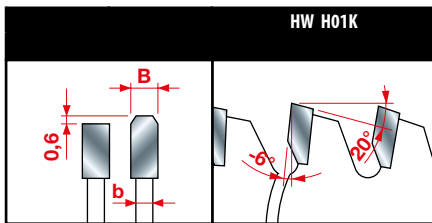
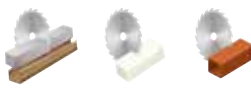
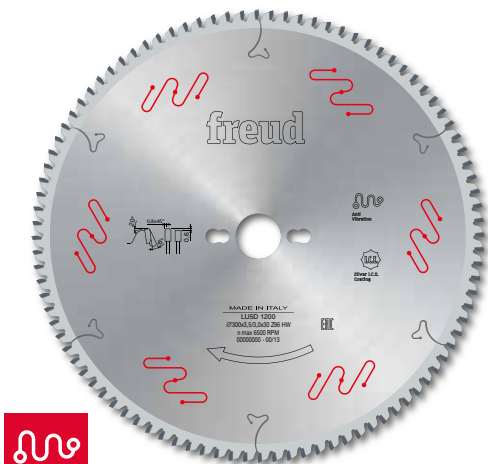
Для пиления массивных профильных заготовок и труб толщ. не более 3 мм. Рекомендуем устанавливать эту пилу над заготовкой.

Станки: торцово-усовочные станки с ручным или механическим зажимом заготовки

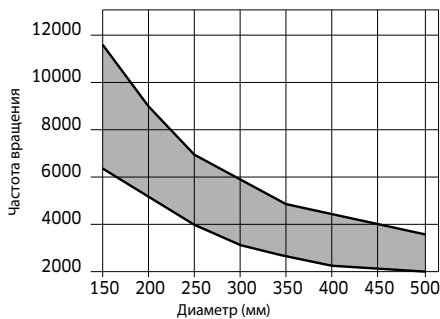
Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

Материал: алюминий и цветные металлы, экструдированные ПВХ-профили.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



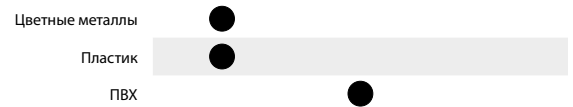
Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
160	2,8	2,2	20	42		LU5D 0100	F03FS05288
190	2,8	2,2	30	54		LU5D 0200	F03FS05289
200	2,8	2,2	30	60		LU5D 0300	F03FS05290
210	2,8	2,2	30	60		LU5D 0400	F03FS05291
216	2,8	2,2	30	60		LU5D 0500	F03FS05292
220	3,0	2,5	30	64	FT02	LU5D 0600	F03FS05293
230	3,0	2,5	30	64		LU5D 0700	F03FS05294
250	3,5	3,0	30	80	FT02	LU5D 0800	F03FS05295
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5D 0900	F03FS05297
250	3,5	3,0	40	80	2/9/55+4/12/64	LU5D 1000	F03FS05299
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5D 1100	F03FS05300
300	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5D 1200	F03FS05301
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5D 1300	F03FS05303
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5D 1400	F03FS05305
330	3,5	3,0	30	104	FT02	LU5D 1500	F03FS05306
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5D 1600	F03FS05308
350	3,5	3,0	30	108	FT02	LU5D 1700	F03FS05309
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 1800	F03FS05311
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	LU5D 1900	F03FS05313
370	3,5	3,0	30	108		LU5D 2000	F03FS05314
380	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 2200	F03FS05315
400	3,5	3,0	30	120		LU5D 2300	F03FS05316
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5D 2400	F03FS05317
400	3,5	3,0	40	120	2/15/80+2/12/64	LU5D 2500	F03FS05318
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5D 2600	F03FS05319
420	4,0	3,2	30	120	2/11/70	LU5D 2700	F03FS05320
420	4,0	3,2	40	120		LU5D 2800	F03FS05321
450	4,0	3,2	30	128		LU5D 2900	F03FS05322
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5D 3400	F03FS05323

Превосходно Оптимально Хорошо



LU5E

Твердосплавные дисковые пилы для цветных металлов

Для пиления специальных профильных заготовок, например труб и аналогичных изделий с очень тонкими стенками. Уменьшение толщины обеспечивает превосходное качество пропила, без сколов и оптимизирует использование этой пилы на маломощных пильных станках.

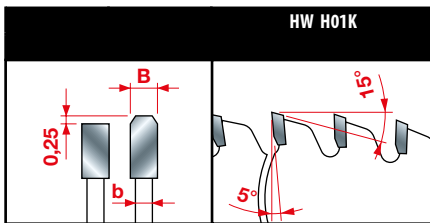
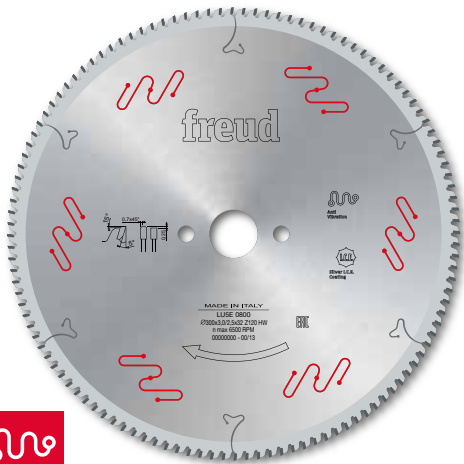
Станки: торцово-усовочные станки с механическим зажимом заготовки

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом

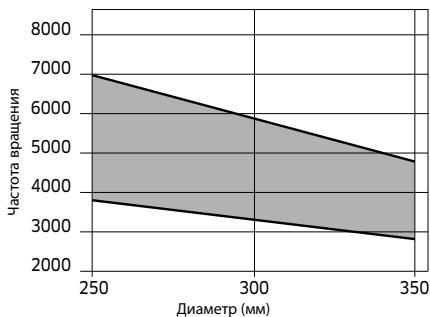
Материал: алюминий и цветные металлы

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	2,8	2,2	30	100	FT01	LU5E 0100	F03FS05324
250	2,8	2,2	32	100	2/11/63	LU5E 0200	F03FS05325
255	2,8	2,2	25,4	100		LU5E 0300	F03FS05327
255	2,8	2,2	25,4	120		LU5E 0400	F03FS05329
300	3,0	2,5	30	100	FT02	LU5E 0500	F03FS05331
300	3,0	2,5	30	120	FT02	LU5E 0700	F03FS05334
300	3,0	2,5	32	120	2/11/63	LU5E 0800	F03FS05337
305	3,0	2,5	25,4	120		LU5E 0600	F03FS05333
350	3,0	2,5	30	100	FT02	LU5E 0900	F03FS05339
350	3,0	2,5	32	100	2/11/63	LU5E 1000	F03FS05340
350	3,0	2,5	30	120	FT02	LU5E 1100	F03FS05341
350	3,0	2,5	32	120	2/11/63	LU5E 1200	F03FS05342

Превосходно Оптимально Хорошо

Цветные металлы

freud

LU5F

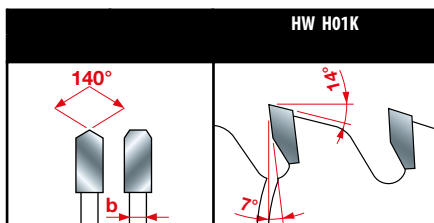
Твердосплавные пильные диски для цветных металлов и ПВХ

Пильные диски для резки тонкостенных алюминиевых профилей до 4,5 мм для дверей и окон, в том числе профилей, комбинированных с пластиком.

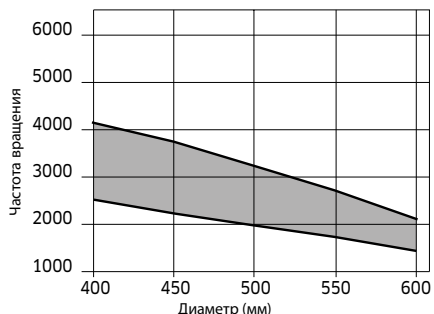
Станки: автоматические станки с одним или двумя шпинделями.

Форма зуба: пирамидальный, инновационная геометрия, значительно снижающая износ режущей кромки. Превосходно отполированные режущие кромки дополнительно снижают налипание алюминиевой стружки на поверхность. Покрытие Black EXrim непосредственно отводит алюминиевую стружку из впадин между зубьями. Оно не позволяет стружке привариваться к стальному корпусу и затуплять поверхность.

Материал: алюминий и цветные металлы, экструдированные ПВХ-профили.



Характеристики зуба



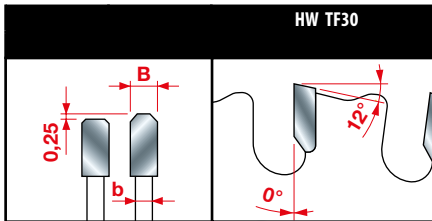
Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

D	B	b	d	Z	FT	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63 – 2/11/70	LU5F40001	F03FS07683
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63 – 2/11/70	LU5F40002	F03FS07684
400	3,5	3,0	30	120	2/11/63 – 2/11/70	LU5F40003	F03FS07685
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63 – 2/11/70	LU5F40004	F03FS07686
420	3,5	3,0	30	100	2/11/63 – 2/11/70	LU5F42001	F03FS07687
420	3,5	3,0	32	100	2/11/63 – 2/11/70	LU5F42002	F03FS07688
450	3,5	3,0	30	108	2/11/63 – 2/11/70	LU5F45001	F03FS07689
450	3,5	3,0	32	108	2/11/63 – 2/11/70	LU5F45002	F03FS07690
500	4,0	3,5	30	120	2/11/63 – 2/11/70	LU5F50001	F03FS07691
500	4,0	3,5	32	120	2/11/63 – 2/11/70	LU5F50002	F03FS07692
530	4,0	3,5	30	126	2/11/63 – 2/11/70	LU5F53001	F03FS07693
530	4,0	3,5	32	126	2/11/63 – 2/11/70	LU5F53002	F03FS07694
550	4,0	3,5	30	132	2/11/63 – 2/11/70	LU5F55001	F03FS07695
550	4,0	3,5	32	132	2/11/63 – 2/11/70	LU5F55002	F03FS07696
600	4,7	4,0	30	144	2/11/63 – 2/11/70	LU5F60001	F03FS07697
600	4,7	4,0	32	144	2/11/63 – 2/11/70	LU5F60002	F03FS07698
600	4,7	4,0	30	156	2/11/63 – 2/11/70	LU5F60003	F03FS07699
600	4,7	4,0	32	156	2/11/63 – 2/11/70	LU5F60004	F03FS07700

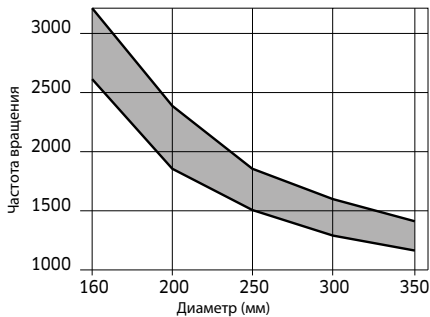
Превосходно Оптимально Хорошо



LU6A



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы.

Диаметр дисковой пилы	Максимальная частота вращения
160 мм	3.200
184 мм	3.000
190 мм	2.600
210 мм	2.300
216 мм	2.200
230 мм	2.100
250 мм	1.900
255 мм	1.900
300 мм	1.800
305 мм	1.800
315 мм	1.700
350 мм	1.600
355 мм	1.600
400 мм	1.400

Таблица максимальных частот вращения, основанная на диаметре диска, для дисковых пил, предназначенных для пиления черных металлов.

Твердосплавные дисковые пилы для черных металлов

Для пиления профильных заготовок, труб и железных прутков

Станки: торцово-усовочные станки, для сухого пиления при низкой частоте вращения (без использования СОЖ)

Форма зуба: удвоенный трапецевидный зуб

Материал: для мягкой стали и черных металлов, меди и т. д.

ВНИМАНИЕ: вышеупомянутые пилы не подходят для резки следующих материалов:

- Цветные металлы (алюминий).
 - Дерево, стекло, комбинированные материалы и т. д.
- Убедитесь в том, что заготовка надежно закреплена.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
160	2,0	1,6	20	30		LU6A 0100	F03FS05343
184	2,0	1,6	15,88	38		LU6A 0200	F03FS05344
184	2,0	1,6	15,88	48		LU6A 1900	F03FS06586
190	2,0	1,6	30	38		LU6A 0300	F03FS05345
210	2,0	1,6	30	40		LU6A 0400	F03FS05346
216	2,0	1,6	30	40		LU6A 0500	F03FS05347
230	2,0	1,6	30	48	FT01	LU6A 0600	F03FS05348
230	2,4	2,0	25,4	44		LU6A 0700	F03FS05349
250	2,4	2,0	30	48	FT01	LU6A 0800	F03FS05350
254	2,4	2,0	25,4	50		LU6A 0900	F03FS05351
254	2,4	2,0	25,4	60		LU6A 1000	F03FS05352
300	2,6	2,2	30	60	FT01	LU6A 1700	F03FS05359
300	2,6	2,2	30	80	FT01	LU6A 1800	F03FS05360
305	2,6	2,2	25,4	60		LU6A 1100	F03FS05353
305	2,6	2,2	25,4	80		LU6A 1200	F03FS05354
350	2,6	2,2	30	72	FT01	LU6A 1300	F03FS05355
350	2,6	2,2	30	90	FT01	LU6A 1400	F03FS05356
355	2,6	2,2	25,4	72		LU6A 1500	F03FS05357
355	2,6	2,2	25,4	90		LU6A 1600	F03FS05358

Превосходно Оптимально Хорошо

Черные металлы

LP20M

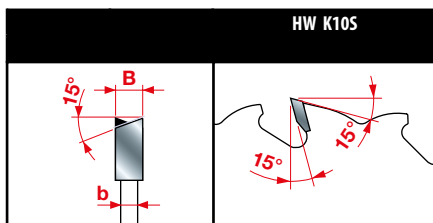
Твердосплавные дисковые пилы для массива древесины

Эти дисковые пилы имеют небольшое количество зубьев и особенно подходят для продольного пиления массивной древесины. В случае применения по назначению эти диски позволяют получить хорошее качество обработки поверхности.

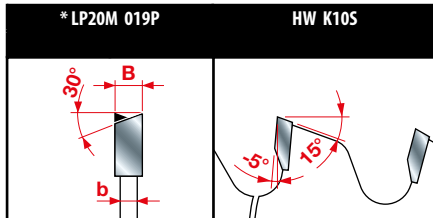
Станки: переносные станки

Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом

Материал: массивная мягкая и твердая древесина



Характеристики зуба



Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
150	2,4	1,6	16	12		LP20M 004P	F03FS03612
150	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 005P	F03FS03613
160	2,4	1,6	16	12		LP20M 006P	F03FS03614
160	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 007P	F03FS03615
160	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 008P	F03FS03616
180	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 010P	F03FS03618
180	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 011P	F03FS03619
184	2,4	1,6	16	12		LP20M 012P	F03FS03620
190	2,4	1,6	16	12		LP20M 013P	F03FS03621
190	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 014P	F03FS03622
190	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 015P	F03FS03623
200	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 016P	F03FS03624
210	2,4	1,6	25	16		LP20M 017P	F03FS03625
210	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 018P	F03FS03626
216	2,4	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 019P**	F03FS03627
220	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 020P	F03FS03628
230	2,8	1,8	30	20	2/6/42	LP20M 021P	F03FS03629
235	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 023P	F03FS03631
240	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 024P	F03FS03632
250	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 025P	F03FS03633

* Изделие LP20M 019P не оснащено защитой от отдачи.

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



LP30M

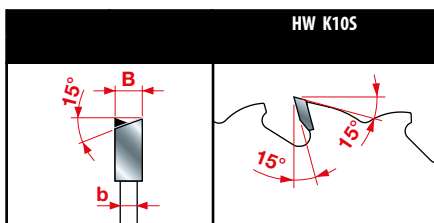
Твердосплавные дисковые пилы для массива древесины

Эти дисковые пилы имеют среднее количество зубьев и особенно подходят для продольного и поперечного пиления массивной древесины. В случае применения по назначению эти дисковые пилы позволяют получить хорошее качество обработки поверхности.

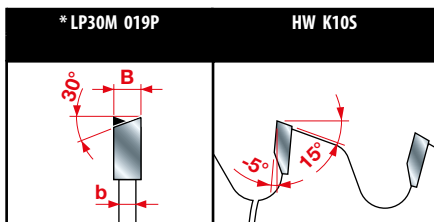
Станки: переносные станки

Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом

Материал: массивная мягкая и твердая древесина



Характеристики зуба



Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
125	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 001P	F03FS03636
130	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 002P	F03FS03637
140	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 003P	F03FS03638
150	2,4	1,6	16	24		LP30M 004P	F03FS03639
150	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 005P	F03FS03640
160	2,4	1,6	16	24		LP30M 006P	F03FS03642
160	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 007P	F03FS03643
160	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 008P	F03FS03644
170	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 009P	F03FS03646
180	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 010P	F03FS03647
180	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 011P	F03FS03649
184	2,4	1,6	16	24		LP30M 012P	F03FS03652
190	2,4	1,6	16	24		LP30M 013P	F03FS03655
190	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 014P	F03FS03657
190	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 015P	F03FS03658
200	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 016P	F03FS03660
210	2,4	1,6	25	30		LP30M 017P	F03FS03662
210	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 018P	F03FS03663
216	2,4	1,8	30	48	2/6/42	LP30M 019P**	F03FS03665
220	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 020P	F03FS03667
230	2,8	1,8	30	34	2/6/42	LP30M 021P	F03FS03669
235	2,8	1,8	25	34		LP30M 022P	F03FS03671
235	2,8	1,8	30	34	2/6/42	LP30M 023P	F03FS03673
240	2,8	1,8	30	36	2/6/42	LP30M 024P	F03FS03675
250	2,8	1,8	30	40	2/6/42	LP30M 025P	F03FS03677

* Изделие LP30M 019P не оснащено защитой от отдачи.

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное и поперечное пиление мягкой древесины



Продольное и поперечное пиление твердой древесины



LP40M

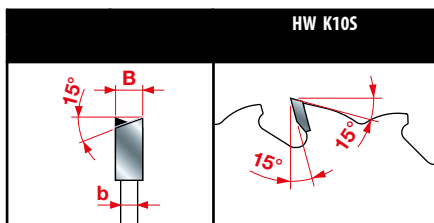
Твердосплавные дисковые пилы для массива древесины

Эти дисковые пилы имеют большое количество зубьев и предназначены, в частности, для поперечного пиления массива древесины. В случае применения по назначению эти дисковые пилы позволяют получить качественные поверхности.

Станки: переносные станки

Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом

Материал: массивная мягкая и твердая древесина



Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
160	2,4	1,6	16	40		LP40M 006P	F03FS03701
160	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 007P	F03FS03702
160	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 008P	F03FS03703
170	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 009P	F03FS03704
180	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 010P	F03FS03705
180	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 011P	F03FS03706
184	2,4	1,6	16	40		LP40M 012P	F03FS03708
190	2,4	1,6	16	40		LP40M 013P	F03FS03711
190	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 014P	F03FS03712
190	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 015P	F03FS03713
200	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 016P	F03FS03714
new 200	2,4	1,6	50	40		LP40M 030P	F03FS09969
210	2,4	1,6	25	40		LP40M 017P	F03FS03715
210	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 018P	F03FS03716
220	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 020P	F03FS03720
230	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 021P	F03FS03721
235	2,8	1,8	25	48		LP40M 022P	F03FS03722
235	2,8	1,8	30	48		LP40M 023P	F03FS03724
240	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 024P	F03FS03725
250	2,8	1,8	30	60	2/6/42	LP40M 025P*	F03FS03727

* Изделие LP40M 025P не оснащено защитой от отдачи.

Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой и твердой древесины

Поперечное пиление мягкой древесины



LP70M

Твердосплавные дисковые пилы для пиления строительной древесины

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

Станки: циркулярные (настольные) станки

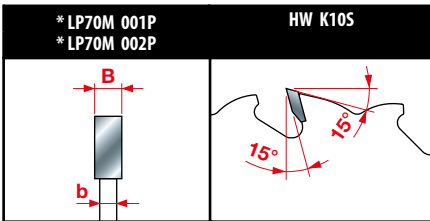
Форма зуба: переменный, с положительным передним углом

Материал: мягкая и твердая массивная древесина, а также панели с гвоздями или металлическими скобами

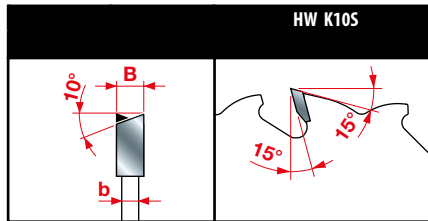


D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
300	2,8	1,8	30	24 *	2/10/60	LP70M 001P	F03FS03762
350	3,0	2,2	30	28 *	2/10/60	LP70M 002P	F03FS03763

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
300	2,6	1,8	25	24		LP70M 004P	F03FS03766
315	3,2	2,2	30	24	2/10/50	LP70M 003P	F03FS03765
315	3,2	2,2	25	48		LP70M 006P	F03FS03768
400	3,8	2,8	30	28	2/10/60	LP70M 008P	F03FS03770
500	4,4	3,2	30	36	2/10/60	LP70M 010P	F03FS03772
600	5,2	4,0	30	48	2/10/60	LP70M 012P	F03FS03774



Характеристики зуба



Характеристики зуба

Превосходно Оптимально Хорошо



Продольное и поперечное пиление мягкой и твердой древесины

LP60M

Твердосплавные дисковые пилы для твердой и мягкой древесины

Пильные диски для продольного и поперечного пиления (см. характеристики).

Станки: Переносные станки.

Форма зуба: переменный 15°, с положительным передним углом.

Материал: мягкая и твердая древесина, массивная мягкая и твердая древесина.

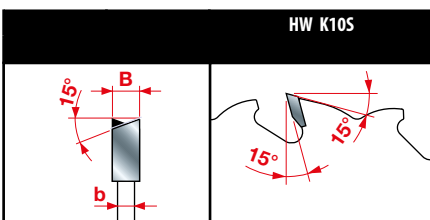


Для поперечного пиления

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
300	3,2	2,2	30	48	2/10/60	LP60M 014P	F03FS03744

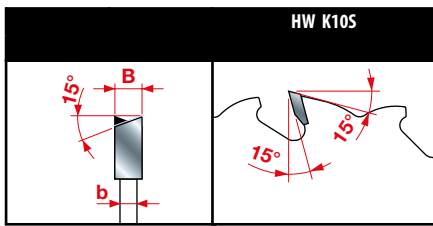
Превосходно Оптимально Хорошо

Продольное пиление мягкой и твердой древесины

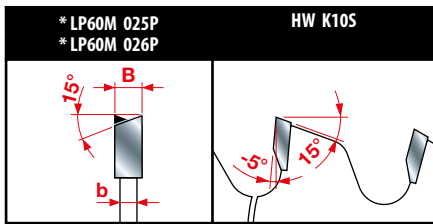


Характеристики зуба

LP60M



Характеристики зуба



Характеристики зуба

Твердосплавные дисковые пилы для твердой и мягкой древесины

Для продольного и поперечного пиления

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP
260	2,6	1,8	30	60	2/10/60	LP60M 013P**	F03FS03743
300	2,8	1,8	30	48	2/10/60	LP60M 003P	F03FS03733
300	3,2	2,2	30	60	2/10/60	LP60M 015P	F03FS03745
305	2,8	1,8	30	48		LP60M 025P**	F03FS06301
350	3,0	2,2	30	54	2/10/60	LP60M 007P	F03FS03737
350	3,5	2,5	30	72	2/10/60	LP60M 020P	F03FS03750

** Изделие не оснащено защитой от отдачи.

Продольное и поперечное пиление мягкой
и твердой древесины

Превосходно Оптимально Хорошо

Для поперечного пиления

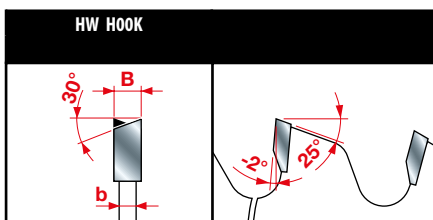
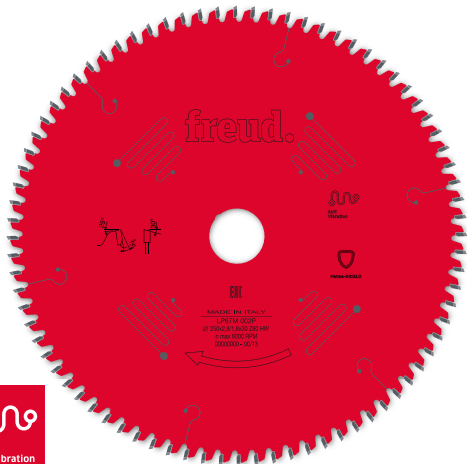
D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP
250	3,2	2,2	30	60	2/10/60	LP60M 011P	F03FS03741
250	2,8	1,8	30	80	2/10/60	LP60M 001P**	F03FS03731
280	2,8	1,8	30	64	2/10/60	LP60M 002P	F03FS03732
300	2,8	1,8	30	72	2/10/60	LP60M 004P	F03FS03734
300	2,8	1,8	30	96	2/10/60	LP60M 005P**	F03FS03735
305	2,8	1,8	30	72		LP60M 026P**	F03FS06302
305	2,8	1,8	30	96	2/10/60	LP60M 006P**	F03FS03736
350	3,0	2,2	30	108	2/10/60	LP60M 008P**	F03FS03738

** Изделие не оснащено защитой от отдачи.

Поперечное пиление мягкой древесины

Превосходно Оптимально Хорошо

LP67M



Характеристики зуба

Твердосплавные дисковые пилы для раскроя панелей биламината

Для раскроя панелей биламината.

Станки: настольные и ручные станки.

Форма зуба: переменный зуб 30° с отрицательным передним углом.

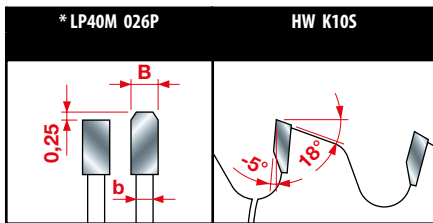
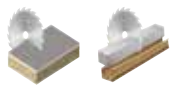
Материал: панели биламината, ДСП или МДФ.

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP
185	2,4	1,6	20	60		LP67M 001P	F03FS07261
250	2,8	1,8	30	80		LP67M 002P	F03FS07262
300	2,8	1,8	30	96		LP67M 003P	F03FS07263

Превосходно Оптимально Хорошо

Ламинат

LP40M



Характеристики зуба

Твердосплавные дисковые пилы для универсального использования

Для резки ламинированных панелей и цельнотянутых изделий и труб

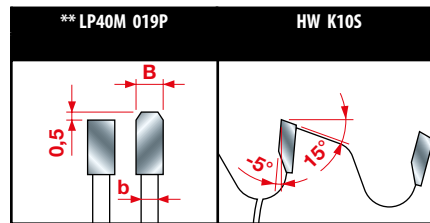
Станки: переносные станки

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

Материал: двухслойные панели, алюминий и цветные металлы

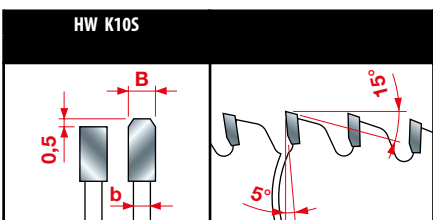
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
160	2,2	1,6	20	48*		LP40M 026P	F03FS03729
216	2,4	1,8	30	64**	2/6/42	LP40M 019P	F03FS03718

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Цветные металлы		●	
Ламинат		●	



Характеристики зуба

LP80M



Характеристики зуба

Твердосплавные дисковые пилы для цветных металлов

Для пиления профильных заготовок и труб толщ. от 2 до 5 мм, а также для полимерных панелей толщ. до 20 мм

Станки: переносные станки

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом

Материал: алюминий и цветные металлы, полимерные материалы

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	2,8	2,2	30	80	2/10/60	LP80M 001P	F03FS03775
280	2,8	2,2	30	64	2/10/60	LP80M 002P	F03FS03776
300	2,8	2,2	30	96	2/10/60	LP80M 003P	F03FS03777
350	3,0	2,2	30	108	2/10/60	LP80M 004P	F03FS03778

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Цветные металлы	●		

LP85M

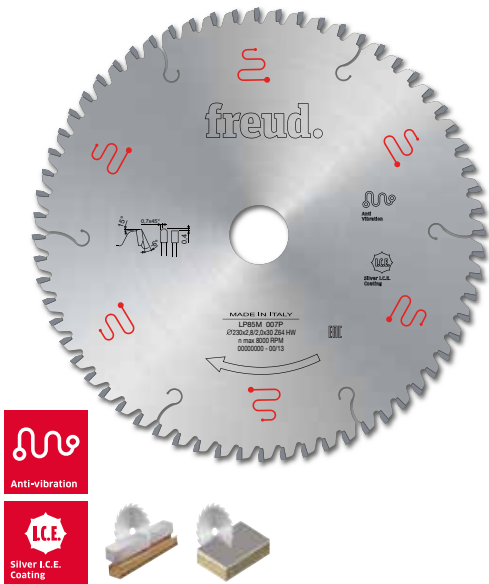
Твердосплавные дисковые пилы для пиления алюминия и биламинированных панелей

Для пиления двухслойных панелей и резки трубчатых и профильных заготовок.

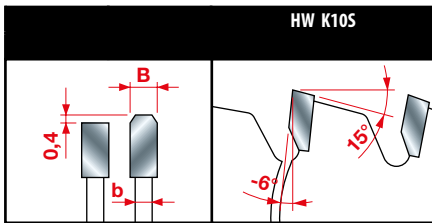
Станки: переносные станки

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

Материал: двухслойные панели, алюминий и цветные металлы



D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
150	2,8	2,0	20	42		LP85M 001P	F03FS06229
160	2,8	2,0	20	42		LP85M 002P	F03FS06230
180	2,8	2,0	30	48		LP85M 003P	F03FS06231
190	2,8	2,0	30	54		LP85M 004P	F03FS06232
200	2,8	2,0	30	54		LP85M 005P	F03FS06233
210	2,8	2,0	30	54		LP85M 006P	F03FS06234
230	2,8	2,0	30	64		LP85M 007P	F03FS06235
280	2,8	2,0	30	84	2/10/60	LP85M 008P	F03FS06223



Характеристики зуба

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Цветные металлы		●	
Ламинат		●	

LP88M new

Твердосплавные дисковые пилы для универсального использования

Для пиления труб и профилей толщ. от 1 до 2 мм

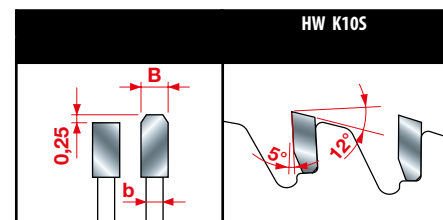
Инструмент: Ручной инструмент

Форма зуба: зуб прямой – трапеция с положительным передним углом

Материал: алюминий и цветные металлы



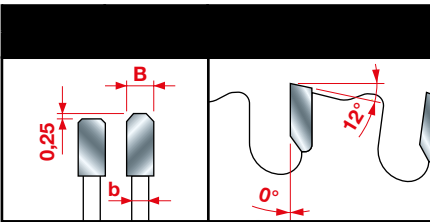
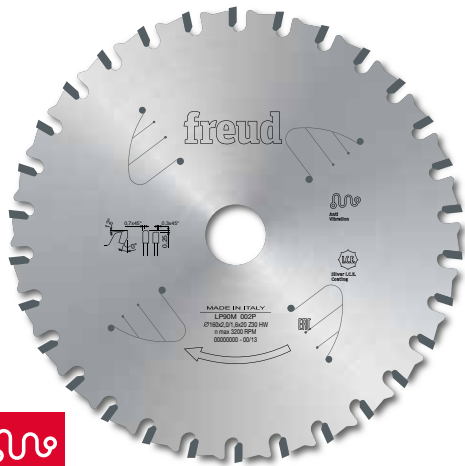
	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
new	255	2,6	2,0	15,88	100		LP88M 003P	F03FS09410
new	255	2,6	2,0	25,4	100		LP88M 007P	F03FS09590
new	255	2,6	2,0	15,88	120		LP88M 004P	F03FS09411
new	255	2,6	2,0	25,4	120		LP88M 002P	F03FS09289
new	305	2,8	2,2	25,4	100		LP88M 005P	F03FS09412
new	305	2,8	2,2	25,4	120		LP88M 006P	F03FS09413



Характеристики зуба

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Цветные металлы		●	

LP90M



Характеристики зуба

Твердосплавные дисковые пилы для черных металлов

Для пиления тянутых изделий и труб толщиной до 4 мм, сухое пиление (без смазки)

Станки: переносные станки

Форма зуба: прямой, трапецевидный

Материал: для черных металлов и мягкой стали

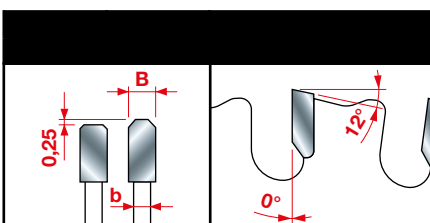
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
160	2,0	1,6	20	30		LP90M 002P	F03FS07034
210	2,0	1,6	30	40		LP90M 005P	F03FS06239
230	2,2	1,8	30	44		LP90M 006P	F03FS06240

Превосходно Оптимально Хорошо

Чёрные металлы



LP91M



Характеристики зуба

Универсальные твердосплавные дисковые пилы

Для пиления металлических профилей, труб и уголков толщиной до 3,2 мм

Станки: переносные и торцовочно-усовочные станки

Форма зуба: прямой, трапецевидный зуб

Материал: для двухслойных панелей, ДСП, МДФ, фанеры, черных и цветных металлов, алюминия, плексигласа и пластика

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
160	2,0	1,6	20	30		LP91M 001P	F03FS06251
190	2,0	1,6	30	38		LP91M 002P	F03FS06252
216	2,0	1,6	30	40		LP91M 003P	F03FS06253
230	2,4	2,0	30	44		LP91M 004P	F03FS06254
250	2,4	2,0	30	48		LP91M 005P	F03FS06255
305	2,8	2,0	30	80		LP91M 006P	F03FS06256

Превосходно Оптимально Хорошо

Ламинат и композитные древесные материалы



Фанера



Цветные металлы



Чёрные металлы



Плексиглас и пластик



ПВХ



Полимерные материалы



BL15M - BL20M

Стандартные переходные кольца для дисковых пил

D мм	B мм	d мм	Код	SAP
20	1,5	16	BL15M20160	F03FC00695
30	1,5	20	BL15M30200	F03FC00699
30	1,5	25	BL15M30250	F03FC00700

D мм	B мм	d мм	Код	SAP
30	2,0	20	BL20M30200	F03FC00706
30	2,0	25	BL20M30250	F03FC00708
32	2,0	30	BL20M32300	F03FC00712

OPT06

Дополнительно - стандартные шпоночные пазы

D мм	B мм	Код	SAP
10	5	OPT06 AA9	F03FC16213
12	5	OPT06 BA9	F03FC16214
12,5	4	OPT06 CA9	F03FC16215
13	5	OPT06 DA9	F03FC16216
15	5	OPT06 EA9	F03FC16217
17	5	OPT06 FA9	F03FC16218
18	5	OPT06 GA9	F03FC16219
21	5	OPT06 HA9	F03FC16220

OPT07

Дополнительно - специальные шпоночные пазы

Код	SAP
OPT07 AA9	F03FC16221

OPT08

Расточка посадочного отверстия

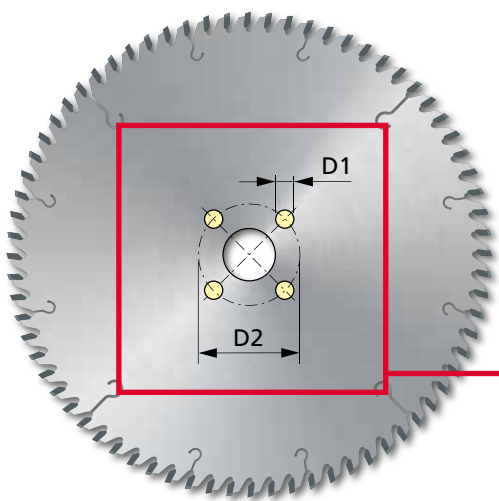
Код	SAP
OPT08 AA9	F03FC16222

OPTFO

Дополнительно - установочные отверстия для дисковых пил

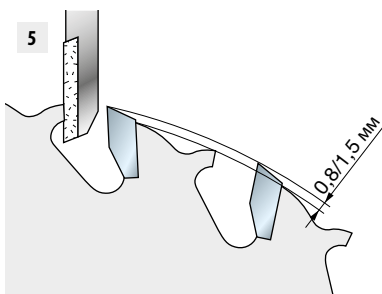
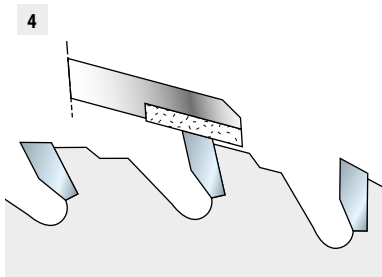
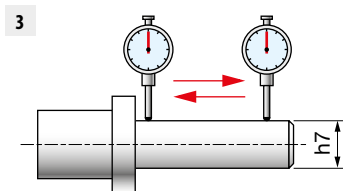
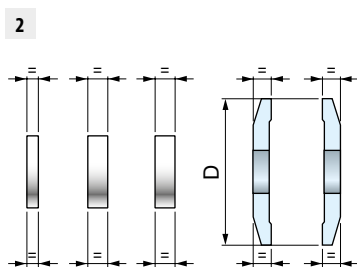
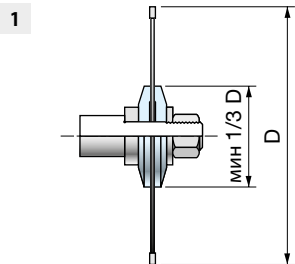
Кол-во отверстий	Код	SAP
1	OPTFO AA9	F03FC16103
2	OPTFO AB9	F03FC16104
3	OPTFO AC9	F03FC16105
4	OPTFO AD9	F03FC16106
5	OPTFO AE9	F03FC16107
6	OPTFO AF9	F03FC16108
7	OPTFO AG9	F03FC16109
8	OPTFO AM9	F03FC16111
10	OPTFO AH9	F03FC16110

Укажите количество отверстий под штифты, диаметр (D1) и межцентровое расстояние отверстий под штифты (D2).



Советы по правильному использованию дисковой пилы

Советы по правильному использованию дисковой пилы



Для обеспечения оптимальной работы пилы советуем придерживаться следующих инструкций:

- Пильный станок должен находиться в хорошем техническом состоянии и не иметь вибраций.
- Фланцы для крепления пилы должны быть одного диаметра, а этот диаметр должен быть не меньше, чем 1/3 части диаметра дисковой пилы (рис. 1).
- Фланцы должны располагаться параллельно друг к другу. Также проверьте допуски по диаметрам сторонам и соосности, используя индикатор (рис. 2).
- Распорные кольца должны располагаться строго параллельно друг к другу (рис. 2).
- Шпиндель должен быть абсолютно прямым и отвечать допуску H7 (рис. 3).
- После продолжительного использования и в случае загрязнения пилы ее следует снять и очистить с помощью подходящего растворителя, тщательно удалив при этом налипания смолы. Для очистки пил с тефлоновым покрытием достаточно использовать теплую воду. Ни в коем случае не используйте для очистки пилы растворы, содержащие каустическую соду (едкий натр).
- Дисковые пилы следует затачивать сразу после того, как будет обнаружено затупление, с целью восстановления исходных углов заострения зуба.
- Заточку необходимо выполнять с использованием специальных алмазных точильных кругов, обеспечив при этом достаточное охлаждение.
- Распорные кольца и фланцы следует держать всегда чистыми.
- При заточке задней грани зуба недопустимо чрезмерное стачивание. Эту операцию следует выполнять с помощью подходящих прецизионных станков и ни в коем случае не вручную. Существует опасность поломки зубьев пилы или опасность нарушения балансировки инструмента. (рис. 4–5).
- На станках для продольного пиления направляющая должна быть отрегулирована при неподвижном столе.
- Перед началом пиления убедитесь в том, что дисковая пила надежно закреплена согласно требованиям для станка.

Советы по правильному использованию дисковой пилы

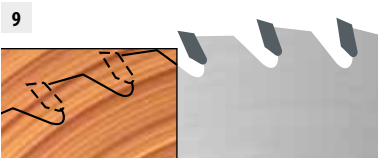
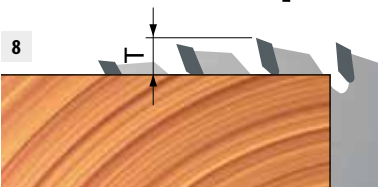
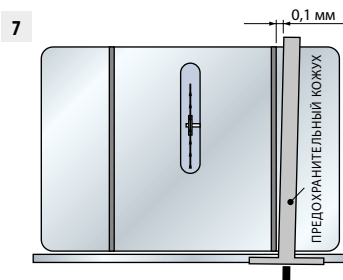
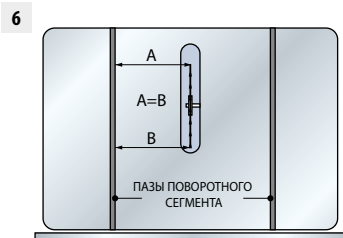


Табл. 1

Диаметр дисковой пилы	Максимальная частота вращения
100 мм	23.000
125 мм	18.000
150 мм	14.500
180 мм	11.500
185 мм	11.000
200 мм	10.000
225 мм	8.500
250 мм	8.000
255 мм	7.800
280 мм	7.100
300 мм	6.500
320 мм	6.000
350 мм	5.500
380 мм	5.000
400 мм	4.700
430 мм	4.400
450 мм	4.200
500 мм	3.750
550 мм	3.400
600 мм	3.100
630 мм	2.950
650 мм	2.800
700 мм	2.600
730 мм	2.500
760 мм	2.400
800 мм	2.250

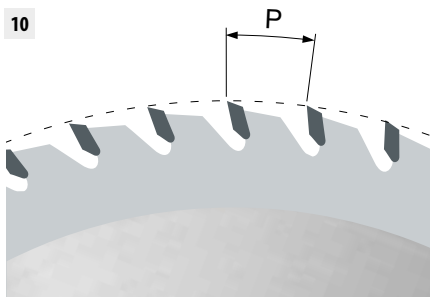
Не относится к дисковым пилам для черных металлов.

ВЫРАВНИВАНИЕ ДИСКОВОЙ ПИЛЫ ПРИ РАБОТЕ С КРУГЛОПИЛЬНЫМ СТАНКОМ, РАБОЧИМ СТОЛОМ

- При неправильном выравнивании дисковой пилы относительно стола и упора существует опасность серьезного травмирования (например, в случае сильной отдачи), а также обгорания и раскалывания заготовки. Поэтому первым делом внимательно ознакомьтесь с инструкцией по установке. Изучение руководства является также обязательным для понимания действий, описываемых в этом разделе.
- Перед выполнением следующих инструкций убедитесь, что станок выключен и не подключен к розетке.
- **Установка дисковой пилы на столе:**
При монтаже дисковой пилы рекомендуем использовать как можно более точный измерительный инструмент. Перед установкой на станок дисковую пилу следует тщательно очистить. Установите дисковую пилу в пильный узел станка. Поднимите пильный узел на максимальную высоту. С помощью точного измерительного инструмента убедитесь, что дисковая пила параллельна пазам упора для торцевания (рис. 6). При необходимости выполните регулировку. Этот шаг необходим для выполнения поперечных пропилов с максимальным качеством и при установке упора для продольного пиления.
- **Позиционирование упора для продольного пиления:**
После того как дисковая пила будет выставлена параллельно пазам упора для торцевания, можно приступать к регулировке параллельного упора. Оптимально, если упор будет установлен параллельно дисковой пиле. Тем не менее, невозможно позиционировать упор «правильно», т. к. необходимо оставлять небольшой зазор на стороне выхода с тем, чтобы не допустить заклинивания заготовки между упором и пилой. Упор следует установить таким образом, чтобы при выравнивании относительно пазов упора для торцевания сохранялся зазор 0,1 мм (рис. 7, для правильной регулировки см. руководство по эксплуатации станка).
- Макс. допустимая частота вращения дисковой пилы изменяется в зависимости от диаметра пилы (табл. 1). В случае превышения этого предельного значения дисковая пила теряет свои качества, что негативно сказывается на качестве пропила и сроке службы инструмента, не говоря уже об опасности серьезного травмирования пользователя.
- Выступ (Т) дисковой пилы относительно заготовки должен быть как мин. равен высоте ее зуба (рис. 8). Увеличивайте или уменьшайте выступ дисковой пилы, пока не будет обеспечено высокое качество пропила.
- Число зубьев, одновременно находящихся в материале (древесине), должно составлять 3–4 (рис. 9). При меньшем количестве (< 3) пила начинает вибрировать, что приводит к неравномерному пропилу. Для резки заготовок большей толщины пилой (S - рис. 11) того же диаметра используйте дисковую пилу с меньшим числом зубьев. Для резки заготовок меньшей толщины пилой одинакового диаметра используйте пилу с большим числом зубьев.

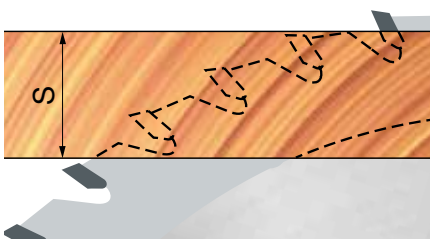
Советы по правильному использованию дисковой пилы

10



- Для расчета шага (**P**) дисковой пилы (расстояние между зубьями: рис. 10 - (см. формулу «а») умножьте толщину заготовки на 1,4142 и разделите на 3 (если вам нужно пиление в 3 зуба) или на 4 (если вам нужно пиление в 4 зуба).
- Формула «b»: для расчета количества зубьев (**Z**) дисковой пилы умножьте диаметр (**D**) дисковой пилы на 3,14 (π) и разделите на шаг дисковой пилы - полученный по предыдущей формуле. Короткая формула «с» позволяет определить число зубьев дисковой пилы, если известны ее диаметр и толщина заготовки.

11



Формула А	Формула В	Формула С
$P = \frac{S \times 1,4142}{3}$	$Z = \frac{D \times 3,14}{P}$	$Z = \frac{D \times 8}{S}$

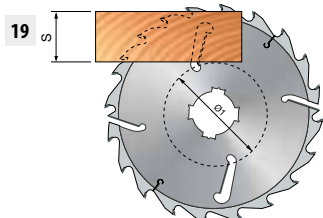
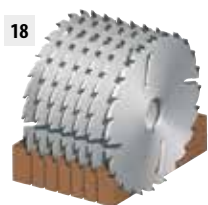
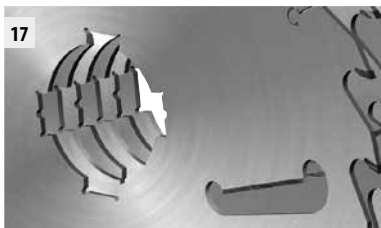
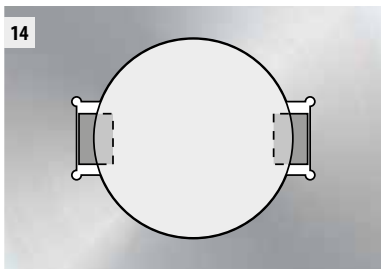
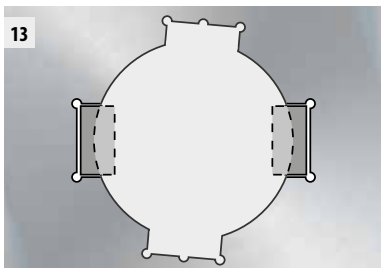
ПОЯСНЕНИЕ СОКРАЩЕНИЙ

- P**= шаг зубьев
S= толщина заготовки
Z= число зубьев дисковой пилы
D= диаметр дисковой пилы

ВНИМАНИЕ:

Эти формулы действительны для поперечного пиления и пиления других древесно-композитных материалов (МДФ, фанера, ДСП, ламинированные панели) и не применимы к продольному пилению.

Советы по правильному использованию дисковой пилы



- Расклинивающие ножи (рис. 12) представляют собой твердосплавные пластины, которые напаиваются на дисковые пилы. Они обеспечивают соблюдение расстояния между корпусом дисковой и заготовкой и тем самым позволяют избежать трения и перегрева, которые, в свою очередь, вызывают деформацию дисковой пилы.
- Дисковые пилы, используемые на станке для продольного пиления, рекомендуется оснастить защитой от отдачи, если обрабатываемая древесина имеет выпадающие сучки.
- Совмещение дисковой пилы со шпонкой на шпинделе станка будет всегда оптимальным, если шпонки будут иметь ту же ширину, что и пазы в корпусе дисковой пилы (рис. 13), или будут уже (рис. 14).
- На станках со шпинделем и 1 шпонкой можно устанавливать только дисковые пилы с 1 шпоночным пазом (рис. 15); на станках со шпинделем и 2 шпонками можно устанавливать только дисковые пилы с 2 или 4 шпоночными пазами (рис. 16).
- Дисковые пилы с 2 шпоночными пазами крепить на шпинделе с 1 шпонкой не допускается, т. к. такое совмещение будет несбалансированным.
- При использовании дисковых пил для многопильных станков рекомендуется устанавливать их шпоночными пазами в попеременном порядке (рис. 17).
- «Плечевая» дисковая пила гарантирует правильное распределение поперечных усилий, которые возникают вследствие деформации досок в экстремальных условиях. «Плечевая» дисковая пила должна быть установлена первой на стороне направляющей многопильного станка для продольного пиления.
- С комплектом дисковых пил для многопильных станков всегда используйте «плечевую» дисковую пилу. (рис. 18).
- При использовании дисковых пил для многопильных станков толщина заготовки (S) определяется в зависимости от диаметра дисковой пилы (\varnothing) и минимального значения диаметра ($\varnothing 1$) расклинивающих ножей (расположение расклинивающих ножей может варьироваться в зависимости от используемой дисковой пилы – рис. 19).

Табл. 1

График для правильного подбора дисковых пил в зависимости от окружной скорости и обрабатываемого материала

Окружная скорость (м/с)	Рекомендовано для
50 - 90	Мягкая древесина
50 - 80	Твердая древесина
50 - 85	Древесина тропических пород
60 - 80	ДСП
60 - 80	Столярная древесина
30 - 60	МДФ
40 - 60	С покрытием и двухслойные

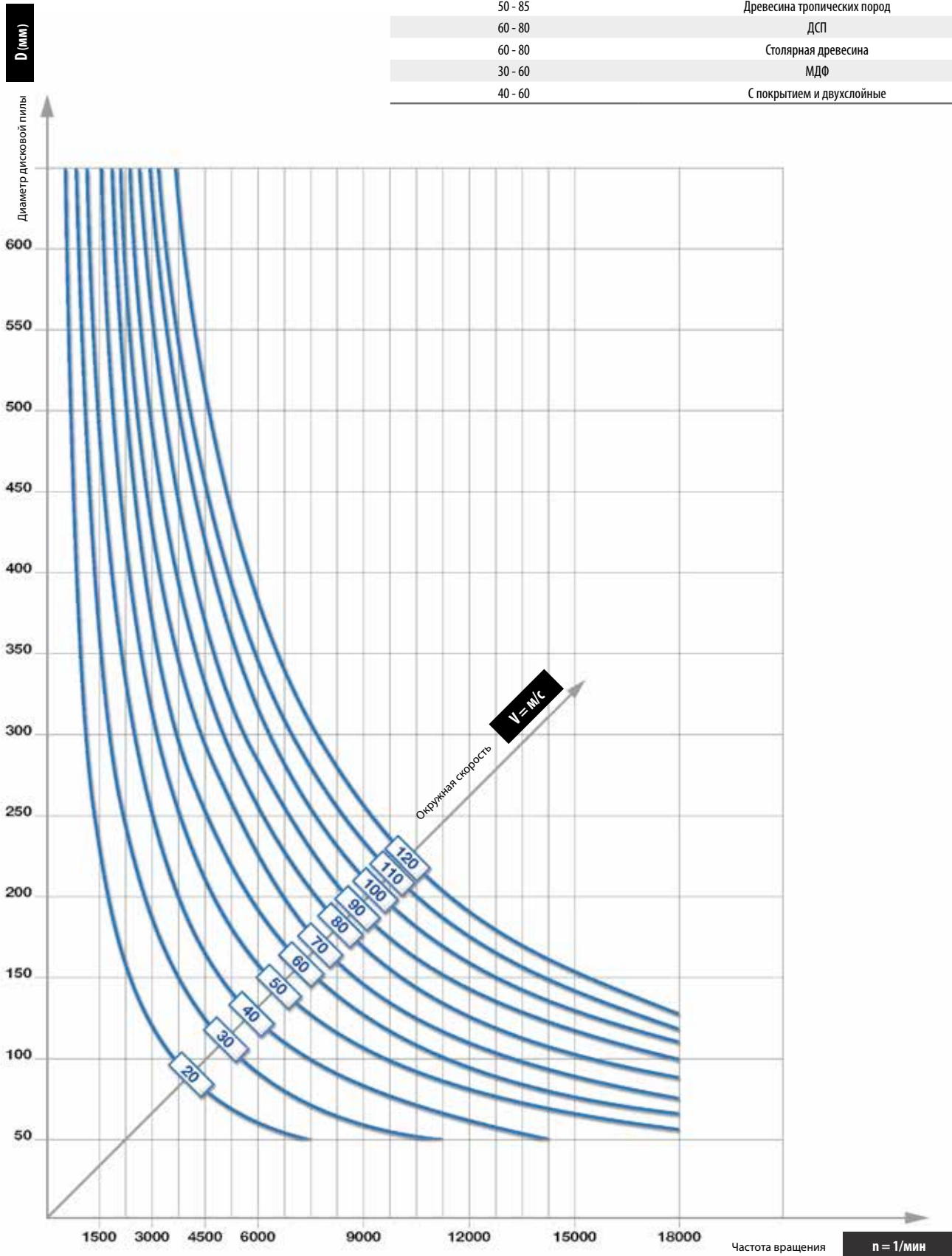


Табл. 2

График соответствия значений подачи на зуб, типа материала, количества зубьев и частоты вращения дисковой пилы

Рекомендуемая подача на зуб (Sz = мм/зуб)	Рекомендовано для
0,20 - 0,30	Мягкая древесина, для продольного пиления
0,10 - 0,20	Мягкая древесина, для поперечного пиления
0,06 - 0,15	Твердая древесина
0,10 - 0,25	ДСП

Рекомендуемая подача на зуб (Sz = мм/зуб)	Рекомендовано для
0,05 - 0,12	Фанера
0,05 - 0,10	Ламинированная панель
0,02 - 0,05	ДСП с алюминиевым и полимерным покрытием

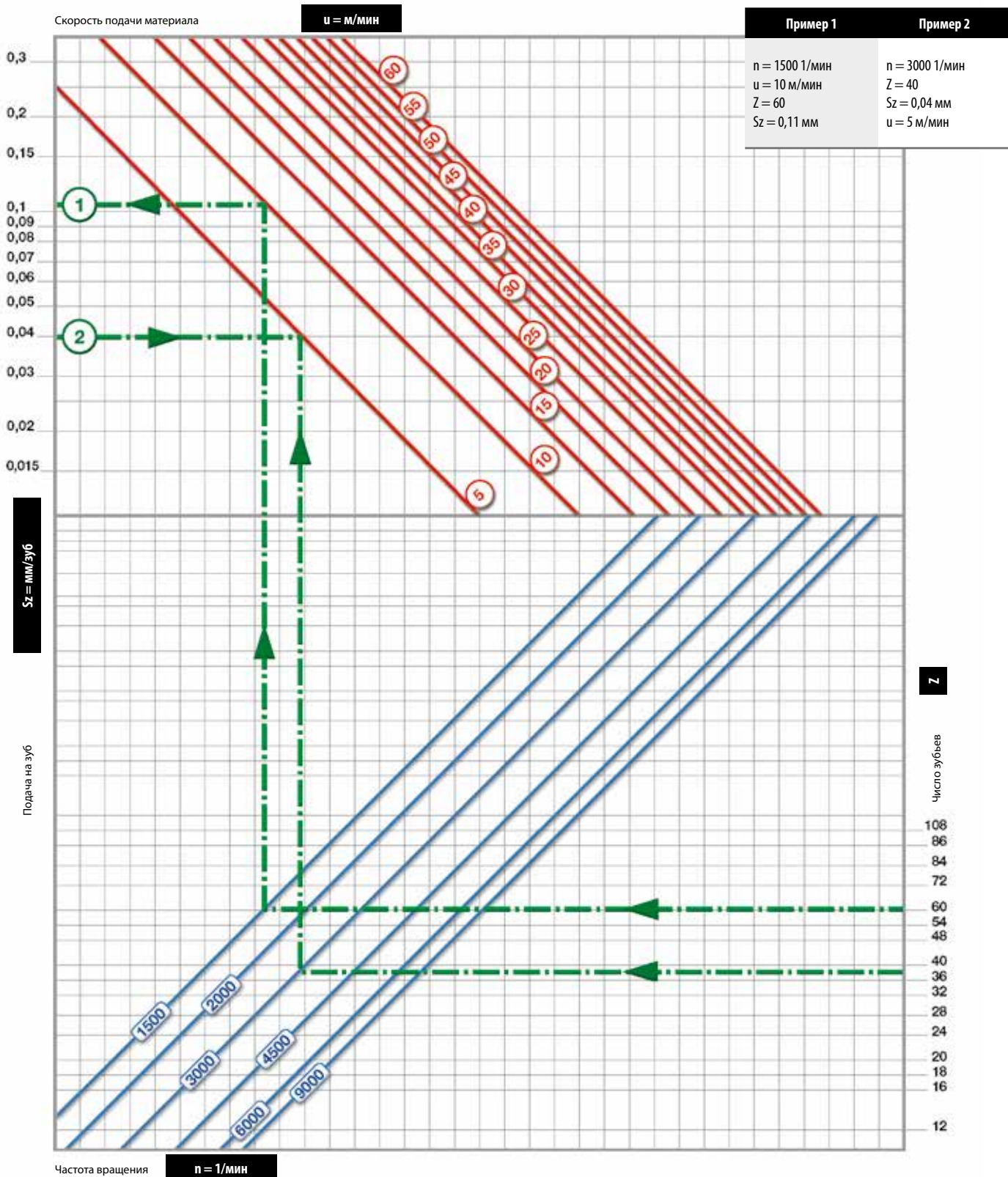
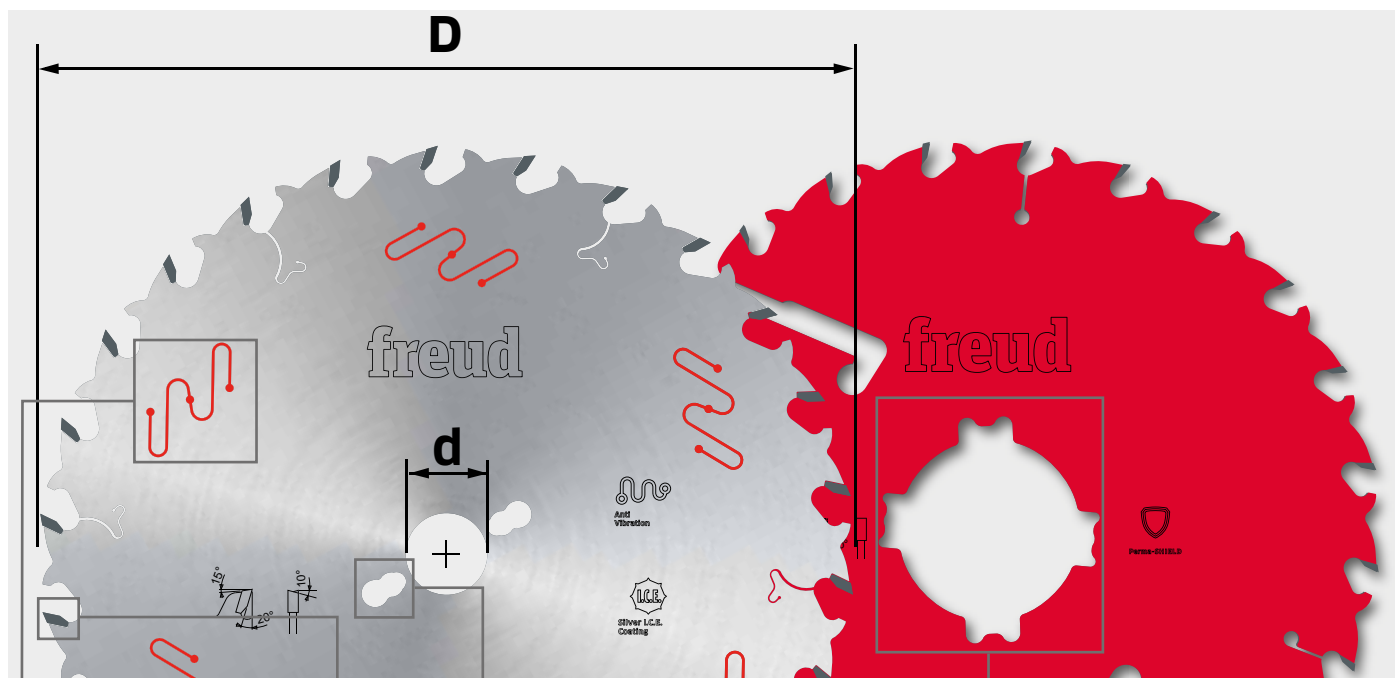
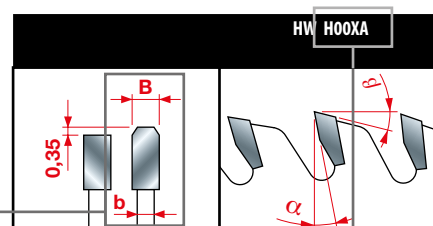


Таблица символов и сокращений



	D	B	b	d	Z	NL	KN	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM					
	250	3,2	2,2	30	22		FT01	ABCD 1234	A00BC01234
	250	3,2	2,2	70	22		4CH 21x5	ABCD 1234	A00BC01234
	300	3,2	2,2	30	26		FT01	ABCD 1234	A00BC01234



ТИП ТВЕРДОГО СПЛАВА, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЖУЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ

Характеристики зуба

ПОВЫШЕНИЕ УДАРНОЙ ПРОЧНОСТИ			ПОВЫШЕНИЕ ТВЕРДОСТИ		
TF30	K10S	H01K	H00K	H00XA	H00XF
1515, 9,8, 11,75	1620, 8,94, 14,35	1870, 8,22, 14,36	1930, 7,68, 14,71	2070, 7,71, 14,73	2200, 7,73, 14,63
<p> Твердость по Виккерсу (HV10)</p> <p> Поперечный разрыв (K1C)</p> <p> Плотность (г/см³)</p>					

Таблица символов и сокращений

ПРИМЕНЕНИЕ

Превосходно Хорошо Оптимально



ТАБЛИЦА ПРИМЕНЕНИЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ

АББРЕВИАТУРЫ В ТАБЛИЦАХ

D

Диаметр

d

Центральное отверстие

α

Передний угол

B

Толщина пропила

Z

Число зубьев

β

Задний угол

B-B1

Регулируемая толщина пропила

KN

Шпоночные пазы

Код

Код изделия

b

Толщина тела дисковых пил

NL

Установочные отверстия

SAP

Код изделия - только для пользователей SAP

ПРОЧИЕ СИМВОЛЫ



Покрытие Silver I.C.E.



Дисковые пилы по мягкой древесине для многопильных станков



Дисковые пилы для массивной древесины и композитных материалов с штифтами и примесями



Покрытие Perma-SHIELD



Дисковые пилы по твердой древесине для многопильных станков



Дисковые пилы для ламината



Антивибрационная технология



Дисковые пилы для продольной резки мягкой древесины



Дисковые пилы для фанеры



Поликристаллического алмаза



Дисковые пилы для продольной резки твердой древесины



Подрезные дисковые пилы для ламината



Дисковые пилы для торцовочных пил



Дисковые пилы для продольной резки мягкой древесины



Дисковые пилы для багетных рамок



Дисковые пилы для ручного инструмента



Дисковые пилы для продольной резки твердой древесины



Piła do cięcia PVC



Правосторонний или левосторонний



Дисковые пилы для поперечной резки мягкой древесины



Дисковые пилы для пластика



Инструменты для автоматической подачи



Дисковые пилы для поперечной резки твердой древесины



Дисковые пилы для плексигласа



Сменные твердосплавные пластины



Дисковые пилы для продольной и поперечной резки мягкой древесины



Дисковые пилы для искусственного камня



Дисковые пилы для продольной и поперечной резки твердой древесины



Дисковые пилы для цветных металлов



Дисковые пилы для композитных древесных материалов



Дисковые пилы для черных металлов

freud

freud S.p.A. Москва

24, Вашутинское шоссе
141400 Химки, Московская обл., Россия
Тел. +7 495 560 9225
www.freudrus.ru
freud@ru.bosch.com

**freud S.p.A.
Società Unipersonale**

Via Remigio Solari, 7
33050 Pavia di Udine (UD) IT
Тел. +39 0432 551411
Факс +39 0432 551440
info@freud.it
www.freud.it