



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ДИСКА

WOOD WORK

38.165.40

ДИСК
ПИЛЬНЫЙ
165 X 20 X 2,2
Z=40 FTR
6000 RPM MAX

165 MM
20 MM

Z40

OB BOARD CUT
SUPERIOR CERAMIC
PREMIUM QUALITY

ЕАС

ВНИМАНИЕ!
ДЛЯ РЕЗКИ ДСП,
МДФ И ДСП

ЗАЩИТНОЕ

КАТАЛОГ 2025-2026



ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ
WWW.WOODWORK.RU

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ДЛЯ РУЧНОГО ЭЛЕКТРО- И АККУМУЛЯТОРНОГО ИНСТРУМЕНТА

27 СЕРИЯ

PROFESSIONAL
длительный срок службы

МЕДКОЗЕРНИСТЫЙ ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МАЛОШУМНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ
тонкий пропил

ЛЕГКИЙ РЕЗ

АКСИАЛЬНОСТЬ

ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ PTFE



27.216.48

ДИСК ПИЛЬНЫЙ 216x30x1,8 Z=48 АТЛАНТИД 6000 RPM MAX

ИНФОРМАЦИЯ О ЗАГОНОКЕ ЗУБЬЕВ

ПРОФИЛЬ ИНСТРУМЕНТА ЭКСПЛУАТИРУЕМЫЙ

Пильные диски СЕРИИ 27 – легкий рез и высокая эффективность для аккумуляторного инструмента.

Пильные диски СЕРИИ 27, разработанные специально для аккумуляторных и электрических пил, обеспечивают тонкий и чистый пропил с минимальной нагрузкой на инструмент:

- **профессиональное качество** – идеальное решение для работы с мягкими и твердыми породами дерева, фанерой, ДСП и другими древесными материалами;
- **специальный твердый сплав зубьев** (твёрдость 92,2 HRA) гарантирует долговечность и стабильную остроту;
- **оптимизированная геометрия зубьев** (переменно-скошенные + аксиальный передний угол) обеспечивает плавный, легкий рез без сколов и перегрузки двигателя;
- **антифрикционное PTFE-покрытие** снижает трение, уменьшая нагрев и продлевая срок службы диска и инструмента.

Идеальный выбор для аккумуляторных пил!



D	d	K	Z	α	β	γ	δ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
85	15/10	1,1	24	15°	15°	10°	8°	27.085.24	Продольное и поперечное пиление
120	20/9,5	1,6	24	15°	15°	10°	8°	NEW 27.120.24	Продольное и поперечное пиление
140	20	1,6	12	20°	15°	10°	8°	NEW 27.140.12	Продольное пиление
140	20	1,6	24	15°	15°	10°	8°	NEW 27.140.24	Продольное и поперечное пиление
160	20	1,6	18	18°	15°	10°	8°	NEW 27.160.18	Продольное пиление
160	20	1,6	36	18°	15°	10°	8°	27.160.36	Продольное и поперечное пиление
160	20	1,6	48	15°	15°	10°	8°	27.160.48	Поперечное пиление
165	20	1,6	18	18°	15°	10°	8°	27.165.18	Продольное пиление
165	20	1,6	36	18°	15°	10°	8°	27.165.36	Продольное и поперечное пиление
165	20	1,6	48	15°	15°	10°	8°	27.165.48	Поперечное пиление
184	20	1,8	12	20°	15°	10°	8°	27.184.12	Продольное пиление
185	20	1,8	24	18°	15°	10°	8°	27.184.24	Продольное и поперечное пиление
185	20	1,8	40	15°	15°	10°	8°	27.184.40	Поперечное пиление
185	30	1,8	12	18°	15°	10°	8°	27.185.12	Продольное пиление
185	30	1,8	24	18°	15°	10°	8°	27.185.24	Продольное и поперечное пиление
185	30	1,8	40	15°	15°	10°	8°	27.185.40	Поперечное пиление
185	30	1,8	56	15°	15°	10°	8°	27.185.56	Поперечное пиление
190	30	1,8	12	18°	15°	10°	8°	27.190.12	Продольное пиление
190	30	1,8	18	18°	15°	10°	8°	27.190.18	Продольное пиление
190	30	1,8	24	18°	15°	10°	8°	27.190.24	Продольное и поперечное пиление
190	30	1,8	40	15°	15°	10°	8°	27.190.40	Продольное и поперечное пиление
190	30	1,8	56	15°	15°	10°	8°	27.190.56	Поперечное пиление

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ДЛЯ РУЧНОГО ЭЛЕКТРО- И АККУМУЛЯТОРНОГО ИНСТРУМЕНТА

D	d	K	Z	α	β	γ	δ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
190	20	1,8	12	20°	15°	10°	8°	NEW 27.191.12	Продольное пиление
190	20	1,8	24	18°	15°	10°	8°	27.191.24	Продольное и поперечное пиление
190	20	1,8	40	18°	15°	10°	8°	27.191.40	Поперечное пиление
190	20	1,8	56	15°	15°	10°	8°	NEW 27.191.56	Поперечное пиление
210	30	1,8	18	18°	15°	10°	8°	27.210.18	Продольное пиление
210	30	1,8	36	18°	15°	10°	8°	27.210.36	Продольное и поперечное пиление
210	30	1,8	48	15°	15°	10°	8°	27.210.48	Поперечное пиление
210	30	1,8	56	-5°	15°	10°	8°	27.210.56	Поперечное пиление
210	30	1,8	64	15°	15°	10°	8°	27.210.64	Поперечное пиление
216	30	1,8	48	-5°	17°	10°	8°	27.216.48	Поперечное пиление
216	30	1,8	64	-5°	17°	10°	8°	27.216.64	Поперечное пиление
235	30	2,4	12	20°	15°	10°	8°	NEW 27.235.12	Продольное пиление
235	30	2,4	24	15°	15°	10°	8°	NEW 27.235.24	Продольное и поперечное пиление
235	30	2,4	48	15°	15°	10°	8°	NEW 27.235.48	Поперечное пиление

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

ПАЗОВЫЕ

28 СЕРИЯ

PROFESSIONAL
длительный срок службы

МЕДКОЗЕРНИСТЫЙ ТВЕРДЫЙ СПЛАВ



28.150.06

ДИСК ПИЛЬНЫЙ 150x30x3,0 Z=12 FLAT

ИНФОРМАЦИЯ О ЗАГОНОКЕ ЗУБЬЕВ

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

- **оборудование:** пильные станки, фрезерные станки;
- **материалы:** мягкие и твердые породы древесины, фанера, МДФ.



D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
150	30	3,0	12	12°	15°	flat	28.150.03	Формирование паза
150	30	4,0	12	12°	15°	flat	28.150.04	Формирование паза
150	30	5,0	12	12°	15°	flat	28.150.05	Формирование паза
150	30	6,0	12	12°	15°	flat	28.150.06	Формирование паза
180	30	3,0	12	12°	15°	flat	28.180.03	Формирование паза
180	30	4,0	12	12°	15°	flat	28.180.04	Формирование паза
180	30	5,0	12	12°	15°	flat	28.180.05	Формирование паза
180	30	6,0	12	12°	15°	flat	28.180.06	Формирование паза

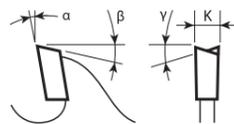
D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ДЛЯ РУЧНОГО ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

29

СЕРИЯ



Пильные диски СЕРИИ 29 созданы для интенсивных нагрузок и продолжительной работы

Эта серия пильных дисков подойдет для профессионального использования. Благодаря усиленной конструкции и инновационным технологиям, они превосходят стандартные диски (при прочих равных условиях) по надежности, сопротивлению нагрузкам и качеству реза:

- прочный корпус из стали 75Cr1 сохраняет стабильность при высоких нагрузках;
- трехслойная пайка зубьев – увеличенная прочность соединения, устойчивость к ударным нагрузкам;
- твердосплавные зубья премиум-класса (твердость >93 HRA) – исключительная износостойкость для длительной работы;
- термостойкое PTFE-покрытие – защита от перегрева и коррозии, даже при продолжительной эксплуатации;
- прецизионная заточка – минимальное биение, чистый и ровный рез.

Лучшие пильные диски для ручного электроинструмента – премиальное качество без переплаты!



D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
160	20	2,2	12	20°	15°	10°	29.160.12	Продольное пиление
160	20	2,2	24	18°	15°	10°	29.160.24	Продольное и поперечное пиление
160	20	2,2	40	15°	15°	10°	29.160.40	Поперечное и продольное пиление
160	20	2,2	48	10°	15°	10°	29.160.48	Поперечное пиление
160	20	2,2	48	-5°	18°	15°	29.160.49	Раскрой плитных материалов
160	20	2,2	56	15°	15°	10°	29.160.56	Раскрой плитных материалов
165	20	2,2	12	20°	15°	10°	29.165.12	Продольное пиление
165	20	2,2	24	18°	15°	10°	29.165.24	Продольное и поперечное пиление
165	20	2,2	40	15°	15°	10°	29.165.40	Поперечное и продольное пиление
165	20	2,2	48	10°	15°	10°	29.165.48	Поперечное пиление
165	20	2,2	48	-5°	18°	15°	29.165.49	Раскрой плитных материалов
165	20	2,2	56	15°	15°	10°	29.165.56	Раскрой плитных материалов
190	30	2,4	12	18°	15°	10°	29.190.12	Продольное пиление
190	30	2,4	24	18°	15°	10°	29.190.24	Продольное и поперечное пиление
190	30	2,4	40	15°	15°	10°	29.190.40	Поперечное и продольное пиление
190	30	2,4	48	10°	15°	10°	29.190.48	Поперечное пиление
190	30	2,4	48	-5°	18°	15°	29.190.49	Раскрой плитных материалов
190	30	2,4	64	15°	15°	10°	29.190.64	Раскрой плитных материалов
210	30	2,4	12	20°	15°	10°	29.210.12	Продольное пиление

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

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ДЛЯ РУЧНОГО ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
210	30	2,4	24	18°	15°	10°	29.210.24	Продольное и поперечное пиление
210	30	2,4	36	18°	15°	10°	29.210.36	Продольное и поперечное пиление
210	30	2,4	48	15°	15°	10°	29.210.48	Поперечное пиление
210	30	2,4	60	15°	15°	10°	29.210.60	Поперечное пиление
216	30	2,4	48	-5°	18°	15°	29.216.48	Поперечное пиление
216	30	2,4	64	-5°	18°	15°	29.216.64	Поперечное пиление
216	30	2,4	80	-5°	15°	10°	29.216.80	Поперечное пиление

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

ДЛЯ РУЧНОГО ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

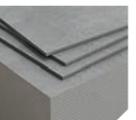
21

СЕРИЯ

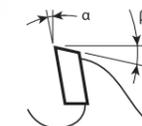


Пильные диски **серии 21** предназначены для работы по твердым абразивным материалам.

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



НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ МЕТАЛЛА И СТЕКЛОПЛАСТИКОВ!



D	d	K	Z	α	β	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
160	20	2,4	8	10°	12°	21.160.08	Раскрой плитных материалов
165	20	2,4	8	10°	12°	21.165.08	Раскрой плитных материалов
184	20	2,4	8	10°	12°	21.184.08	Раскрой плитных материалов
184	30	2,4	8	10°	12°	21.185.08	Раскрой плитных материалов
190	30	2,4	10	10°	12°	21.190.10	Раскрой плитных материалов
210	30	2,4	10	10°	12°	21.210.10	Раскрой плитных материалов
216	30	2,4	12	10°	12°	21.216.12	Раскрой плитных материалов
250	30	2,4	16	10°	12°	21.250.16	Раскрой плитных материалов

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

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ДЛЯ ПИЛЬНЫХ СТАНКОВ

31

СЕРИЯ



Пильные диски 31 СЕРИИ – для стационарных станков.

Пильные диски серии **PRO** разработаны для профессионального использования на циркулярных пилах и торцовочных станках без протяжки, обеспечивая чистый рез:

- **высокая производительность** – оптимизированы для резки твердых и мягких пород дерева, фанеры, ЛДСП, МДФ;
- **усиленная конструкция** – стабильность полотна при работе на высоких оборотах, минимум вибраций и шума;
- **твердосплавные зубья (92,2 HRA)** – повышенная износостойкость и длительный ресурс даже при работе с плотными материалами
- **специальная геометрия зуба** – переменный угол заточки и увеличенный передний угол для плавного входа в рез, снижения нагрузки на двигатель и предотвращения сколов.

Идеальный выбор для небольших столярных мастерских, производственных цехов и профессиональных строителей.



МАССИВ



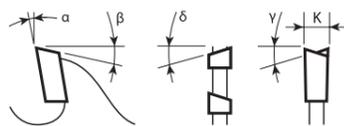
ФАНЕРА



МДФ



WOODWORK СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



D	d	K	Z	α	β	γ	δ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
250	30	2,4	12	20°	15°	10°	8°	NEW 31.250.12	Продольное пиление
250	30	2,4	18	20°	15°	10°	8°	31.250.18	Продольное пиление
250	30	2,4	24	18°	15°	10°	8°	31.250.24	Продольное пиление
250	30	2,4	36	18°	15°	10°	8°	31.250.36	Продольное и поперечное пиление
250	30	2,4	48	15°	15°	10°	8°	NEW 31.250.48	Продольное и поперечное пиление
250	30	2,4	60	15°	15°	10°	8°	31.250.60	Поперечное пиление
250	30	2,4	80	15°	15°	10°	8°	31.250.80	Поперечное пиление
255	5/8"	2,4	40	18°	15°	10°	8°	31.255.40	Продольное и поперечное пиление
300	30	2,6	24	20°	15°	10°	8°	31.300.24	Продольное пиление
300	30	2,6	48	18°	15°	10°	8°	31.300.48	Продольное и поперечное пиление
300	30	2,6	72	15°	15°	10°	8°	31.300.72	Поперечное пиление
300	30	2,6	96	15°	15°	10°	8°	31.300.96	Поперечное пиление

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

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ДЛЯ ПИЛЬНЫХ СТАНКОВ

35

СЕРИЯ



СЕРИЯ 35 – профессиональные пильные диски, разработанные для интенсивной эксплуатации на производственных линиях, в деревообрабатывающих цехах. Они обеспечивают максимальный ресурс, стабильность реза и снижение эксплуатационных затрат при работе с различными древесными материалами:

- **максимальный ресурс** – высококачественные материалы и прецизионное производство, обеспечивают минимальные отклонения геометрии и идеальную балансировку;
- **промышленная прочность** – корпус из закаленной стали 75Cr1 и прецизионное посадочное отверстие класса H7 гарантируют минимальный люфт и долговечность;
- **защита от вибрации и шума** – специальные демпфирующие прорезы в корпусе снижают колебания, обеспечивая чистый и точный рез;
- **трёхслойный припой** - уменьшает ударные нагрузки и предотвращает сколы зубьев при работе с плотными материалами;
- **универсальность** – подходят для продольного и поперечного распила мягких и твердых пород дерева, фанеры, МДФ, ЛДСП и других композитных материалов.

Это выбор профессионалов, где важны бесперебойная работа, точность и экономическая эффективность.



МАССИВ



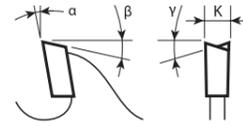
ФАНЕРА



МДФ



WOODWORK СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
250	30	3,2	18	20°	15°	10°	35.250.18	Продольное пиление
250	30	3,2	36	18°	15°	10°	35.250.36	Продольное и поперечное пиление
250	30	3,2	48	15°	15°	10°	35.250.48	Продольное и поперечное пиление
250	30	3,2	60	12°	15°	10°	35.250.60	Поперечное пиление
250	30	3,2	80	12°	15°	10°	35.250.80	Раскрой плитных материалов
255	5/8"	3,2	48	15°	15°	10°	35.255.48	Продольное и поперечное пиление
260	30	3,2	48	15°	15°	10°	35.260.48	Продольное и поперечное пиление
260	30	3,2	60	12°	15°	10°	35.260.60	Поперечное пиление
260	30	3,2	80	12°	15°	10°	35.260.80	Поперечное пиление
300	30	3,2	48	15°	15°	10°	35.300.48	Продольное и поперечное пиление
300	30	3,2	60	12°	15°	10°	35.300.60	Поперечное пиление
300	30	3,2	72	12°	15°	10°	35.300.72	Поперечное пиление
300	30	3,2	96	12°	15°	10°	35.300.96	Раскрой плитных материалов
315	30	3,2	28	20°	15°	10°	35.315.28	Продольное пиление
315	30	3,2	36	18°	15°	10°	35.315.36	Продольное и поперечное пиление
315	30	3,2	72	12°	15°	10°	35.315.72	Поперечное пиление
350	30	3,5	28	18°	15°	10°	35.350.28	Продольное пиление
350	30	3,5	54	15°	15°	10°	35.350.54	Поперечное пиление
350	30	3,5	72	12°	15°	10°	35.350.72	Поперечное пиление

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

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

33

СЕРИЯ

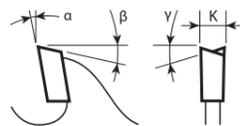


Пильные диски **серии 33** предназначены для продольного пиления древесины на пильных станках. Это профессиональная линейка пильных дисков для предварительного раскроя древесины, а также для работ по строительной древесине с загрязнениями, даже при наличии гвоздей:

- великолепно подходит для циркулярных пил, как настольных, так и торцовочных;
- рекомендуется ручная подача заготовки.



СТРОИТЕЛЬНАЯ ДРЕВЕСИНА



D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
250	30	3,2	18	15°	15°	10°	33.250.18	Продольное пиление
315	30	3,2	24	15°	15°	10°	33.315.24	Продольное пиление

ДЛЯ ТОРЦОВОЧНЫХ СТАНКОВ

34

СЕРИЯ



СЕРИЯ 34 – специализированные пильные диски с отрицательным углом атаки, разработанные для безупречной работы на торцовочных станках с механизмом протяжки:

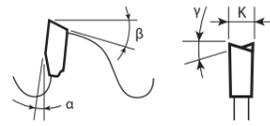
- **отрицательный передний угол** – снижает риск вырывания волокон, гарантируя идеальный рез без сколов на лицевых поверхностях;
- **повышенная стабильность** – усиленная конструкция корпуса и демпфирующие прорези минимизируют вибрацию;
- **прецизионная балансировка** – точность изготовления с минимальными допусками снижает нагрузку на подшипники станка.



МАССИВ



ФАНЕРА



D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
216	30	2,4	48	-5°	17°	15°	34.216.48	Поперечное пиление
254	30	2,4	60	-5°	17°	15°	34.254.60	Поперечное пиление
254	30	2,4	80	-5°	17°	15°	34.254.80	Поперечное пиление
260	30	2,4	60	-5°	17°	15°	34.260.60	Поперечное пиление
260	30	2,4	80	-5°	17°	15°	34.260.80	Поперечное пиление
305	30	2,4	72	-5°	17°	15°	34.305.72	Поперечное пиление

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

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ДЛЯ ФАНЕРЫ

37

СЕРИЯ

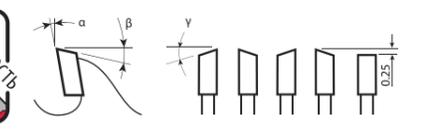


Пильные диски **серии 37** предназначены для качественного раскроя фанеры на пильных станках:

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



ФАНЕРА



D	d	K	Z	α	β	γ	δ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
250	30	3,2	60	12°	15°	10°	10°	37.250.60	Раскрой фанеры
250	30	3,2	80	12°	15°	10°	10°	37.250.80	Раскрой фанеры
300	30	3,2	100	12°	15°	10°	10°	37.300.00	Раскрой фанеры

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

ДЛЯ ЛДСП

39

СЕРИЯ



Пильные диски **серии 39** предназначены для раскроя ЛДСП на пильных и форматно-раскrojных станках. Это высококачественная линейка пильных дисков с отрицательным передним углом и формой заточки прямой-трапеция:

- отрицательный передний угол зубьев позволяет улучшить качество реза "на выходе", что особенно важно при работе на станках **без подрезного узла**;
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев.



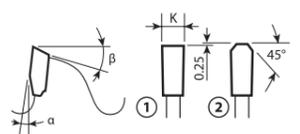
ЛДСП



ЛАМИНИРОВАННЫЙ МДФ



HDF



D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
250	30	3,2	84	-3°	15°	0-0-45°	39.250.84	Раскрой ЛДСП
300	30	3,2	96	-3°	15°	0-0-45°	39.300.96	Раскрой ЛДСП

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

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

для ЛДСП

38

СЕРИЯ



ДИАМЕТРЫ ДО 216 ММ



ДИАМЕТРЫ ОТ 250 ММ



ЛДСП



ЛАМИНИРОВАННЫЙ МДФ



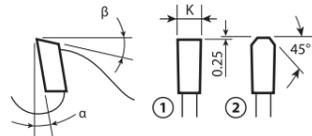
HDF



WOODWORK СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

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

- форма зуба "прямой-трапеция" для качественного пиления плитных материалов;
- используются совместно с подрезной пилой;
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- улучшенный корпус из закаленной стали 75Cr1 и посадочное отверстие по классу H7;
- твердый сплав KCR05 от CERATIZIT (для диаметров 250 - 300 мм);
- **оборудование:** форматно-раскроечный станок, циркулярная пила;
- **материалы:** ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинат, фанера.



D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ПОКРЫТИЕ
160	20	2,2	40	10°	15°	0-45°	38.160.40	Раскрой ЛДСП	PTFE
160	20	2,2	56	10°	15°	0-45°	38.160.56	Раскрой ЛДСП	PTFE
165	20	2,2	40	10°	15°	0-45°	38.165.40	Раскрой ЛДСП	PTFE
165	20	2,2	56	10°	15°	0-45°	38.165.56	Раскрой ЛДСП	PTFE
190	30	2,2	56	10°	15°	0-45°	38.190.56	Раскрой ЛДСП	PTFE
250	30	3,2	60	10°	15°	0-45°	38.250.60	Раскрой ЛДСП	-
250	30	3,2	80	10°	15°	0-45°	38.250.80	Раскрой ЛДСП	-
300	30	3,2	72	10°	15°	0-45°	38.300.72	Раскрой ЛДСП	-
300	30	3,2	96	10°	15°	0-45°	38.300.96	Раскрой ЛДСП	-

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

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ПОДРЕЗНЫЕ ДЛЯ ЛДСП

41

СЕРИЯ



42

СЕРИЯ



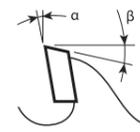
Специализированная серия пильных дисков с твердосплавными зубьями для подрезного узла форматно-раскроечных станков.

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

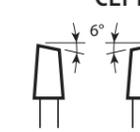
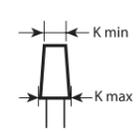


ЛДСП

41-Я СЕРИЯ



42-Я СЕРИЯ



D	d	K	Z	α	β	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
120	20	2,8-3,6	12+12	12°	15°	41.120.20	Подрезка ламината на ЛДСП (составная)
120	22	2,8-3,6	12+12	12°	15°	41.120.22	Подрезка ламината на ЛДСП (составная)
120	20	3,1-3,6	20	5°	15°	NEW 42.120.20	Подрезка ламината на ЛДСП (коническая)
120	22	3,1-3,6	20	5°	15°	NEW 42.120.22	Подрезка ламината на ЛДСП (коническая)

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

20

СЕРИЯ

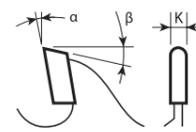


Пильные диски **серии 20** это регулируемые подрезные пилы с зубьями из поликристаллического алмаза.

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



ЛДСП



D	d	K	Z	α	β	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
120	20	2,8-3,6	12+12	10°	12°	20.120.24	Подрезка ламината на ЛДСП
120	22	2,8-3,6	12+12	10°	12°	20.122.24	Подрезка ламината на ЛДСП

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

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

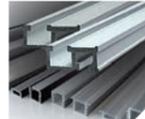
ДЛЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

36

СЕРИЯ



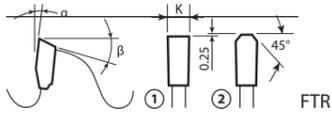
МЕДЬ, ЛАТУНЬ



АЛЮМИНИЙ



WOODWORK СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



D	d	K	Z	α	β	ФОРМА ЗУБА	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ПОКРЫТИЕ
160	20	2,2	56	-5°	17°	FTR	36.160.56	Резка цветных металлов	PTFE
165	20	2,2	56	-5°	17°	FTR	36.165.56	Резка цветных металлов	PTFE
190	30	2,2	64	-5°	17°	FTR	36.190.64	Резка цветных металлов	PTFE
210	30	2,2	64	-5°	17°	FTR	36.210.64	Резка цветных металлов	PTFE
216	30	2,2	64	-5°	17°	FTR	36.216.64	Резка цветных металлов	PTFE
250	30	3,2	80	-5°	20°	FTR	36.250.80	Резка цветных металлов	-
254	30	3,2	80	-5°	20°	FTR	36.254.80	Резка цветных металлов	-
260	30	3,2	80	-5°	20°	FTR	36.260.80	Резка цветных металлов	-
300	30	3,6	96	-5°	20°	FTR	36.300.96	Резка цветных металлов	-
305	30	3,6	96	-5°	20°	FTR	36.305.96	Резка цветных металлов	-

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

ДЛЯ РАБОТЫ НА УШМ

MD

СЕРИЯ



Отрезной диск с твердосплавным покрытием и оптимальным соотношением цена/качество предназначен для использования с углошлифовальными машинами для безопасной резки различных **неметаллических материалов**:

- **резка по гвоздям и шурупам** – подходит для работы с композиционными материалами, содержащими металл в виде тонкого слоя или небольших включений (не подходит специально для резки металла);
- **специальный абразив** – особо прочная карбид-вольфрамовая (ТСТ) режущая кромка, нанесенная методом термопрессовки;
- **универсальность** - высокая производительность, долговечность, безопасность.

Идеальное решение для строителей и отделочников, плотников и столяров, монтажников, демонтировщиков и ремонтных бригад.



СТРОИТЕЛЬНАЯ ДРЕВЕСИНА



ГАЗОБЕТОН



ПЛАСТИК

D	d	K	Z	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
125	22,23	2,3	9	MD-125	Универсальный для УШМ

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ДЛЯ СТАЛИ - СУХОЙ РЕЗ

46

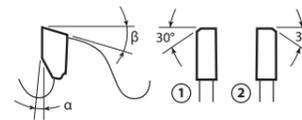
СЕРИЯ



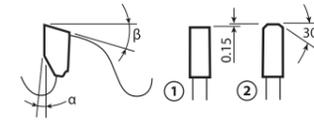
СТАЛЬ



WOODWORK СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



FWF



FTR

Пильные диски **серии 46** предназначены для пиления стали. Это специализированная линейка пильных дисков с зубьями из композитного материала **CERMET**:

- высокая твердость зубьев для эффективного резания стали;
- устойчивость к абразивному износу для увеличения срока службы;
- термостойкость позволяет сохранить свойства зуба при высоких температурах;
- **оборудование:** специализированные станки для резки стали;
- **материалы:** мягкая сталь, тонкая листовая сталь, тонкостенный стальной профиль, тонкостенные стальные трубы.

D	d	K	Z	α	β	ФОРМА ЗУБА	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
160	20	1,8	32	0°	13°	FWF	46.160.32	Резка стальных профилей (3000 - 3800 RPM)
165	20	1,8	32	0°	13°	FWF	46.165.32	Резка стальных профилей (3000 - 3800 RPM)
190	30	2,0	36	0°	13°	FWF	46.190.36	Резка стальных профилей (2500 - 3200 RPM)
305	25,4	2,4	60	0°	12°	FTR	46.305.60	Резка стальных профилей (1500-1900 RPM)
355	25,4	2,4	72	0°	12°	FTR	46.355.72	Резка стальных профилей (до 1200-1600 RPM)

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

НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ:

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

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПО ДЕРЕВУ



Разработаны для криволинейного реза мягких и твердых пород дерева, фанеры, а также прочих древесных материалов.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
76	50	5	18	1,4	шлифованные, с конической заточкой	50CRV	для древесных материалов	для фигурных резов	1,5 - 15	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



Разработаны для прямолинейного реза мягких и твердых пород дерева, фанеры, а также прочих древесных материалов.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
100	75	8	10	2,5	шлифованные, с конической заточкой	50CRV	для древесных материалов	для прямых резов	3 - 30	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



Разработаны для прямолинейного реза мягких и твердых пород дерева, фанеры, а также прочих древесных материалов. **Реверсный зуб дает качественный рез со стороны лобзика.**

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
100	75	8	10	2,5	шлифованные, с конической заточкой	50CRV	для древесных материалов	для прямых резов	3 - 30	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

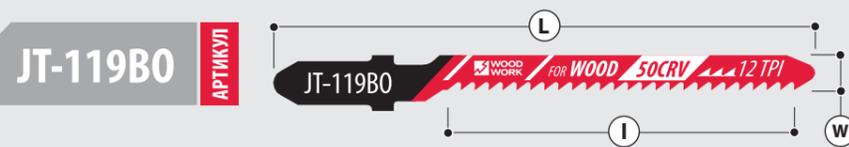
ПО ДЕРЕВУ



Универсальные пилки. Разработаны специально для продольного и поперечного пиления мягких пород древесины.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
100	75	8	8	3	фрезерованные, разведенные в стороны	50CRV	для мяг. пород древесины	для прямых резов	4 - 60	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



Разработаны специально для пиления мягких и твердых пород древесины, а также фанеры.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
76	50	5	12	2	фрезерованные, волнообразная разводка	50CRV	для древесных материалов	для фигурных резов	3 - 30	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



Разработаны специально для резки древесных материалов. Переменный шаг зубьев позволяет получить чистый прямой рез при быстром и легком пилении.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
117	90	9	8-12	2/3	шлифованные, с конической заточкой	50CRV	для древесных материалов	для прямых резов	3 - 65	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПО ДЕРЕВУ



Разработаны специально для быстрого реза мягких пород древесины.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
100	75	6	6	4	развед., шлифованные	50CRV	для мяг. пород древесины	для прямых резов	5 - 60	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



Разработаны специально для быстрого реза мягких пород древесины. Увеличенная длина пилки позволяет пилить материалы толщиной до 100 мм.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
152	125	9,6	6	4	развед., шлифованные	50CRV	для мяг. пород древесины	для прямых резов	5 - 100	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



Разработаны специально для быстрого реза мягких пород древесины. Увеличенная длина пилки позволяет пилить материалы толщиной до 135 мм.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
180	155	10	6	4	развед., шлифованные	50CRV	для мяг. пород древесины	для прямых резов	5 - 135	3

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПО ЛДСП



Разработаны специально для пиления ламинированных панелей, ЛДСП и т. п.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
76	50	6	18	1,4	шлифованные, с конической заточкой	BIM	для ЛДСП	универсальные	1,5 - 25	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



Разработаны специально для пиления ламинированных панелей, ЛДСП и т. п.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
83	58	8	15	1,7	шлифованные, с конической заточкой	BIM	для ЛДСП	для прямых резов	1,5 - 25	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



ПО МЕТАЛЛУ



Разработаны специально для прямых резов листового металла толщиной 1-3 мм.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
76	50	8	21	1,2	фрезерованные, волнообразная разводка	HSS M2	листовой металл	для прямых резов	1 - 3	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПО МЕТАЛЛУ

JT-118B

Артикул



Разработаны специально для прямых резов листового металла толщиной 2-6 мм.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
76	50	8	12	2	фрезерованные, волнообразная разводка	HSS M2	листовой металл	для прямых резов	2,5 - 6	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



ЛИСТ. МЕТАЛЛ

JT-123X

Артикул



Разработаны специально для резки стали, цветных металлов, а также пластика. Осуществляют агрессивный рез. Подходят для резки листового материала до 10 мм, труб и профилей.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
100	75	9	10-21	1,2/2,6	шлифованные, разведённые по сторонам	HSS M2	листовой металл	для прямых резов	1,5-10	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



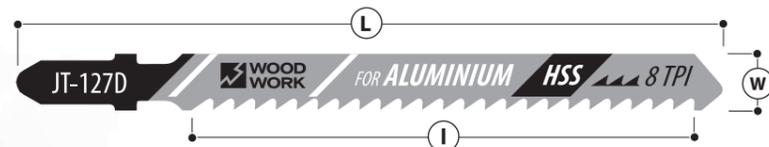
СТАЛЬ

ПЛАСТИК

АЛЮМИНИЙ

JT-127D

Артикул



Разработаны специально для резки алюминия, пластика и стеклопластика. Подходят для резки материала толщиной до 15 мм, а также различных профилей и труб.

L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
100	75	8	8	3	фрезерованные, разведённые	HSS M2	для алюминия и пластика	для прямых резов	3-15	5

L - общая длина, I - длина режущей части, W - ширина, TPI - количество зубьев на дюйм



АЛЮМИНИЙ

ПЛАСТИК

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

ДЛЯ СТОЛЯРНЫХ РАБОТ

F6

СЕРИЯ

F10

СЕРИЯ

F13

СЕРИЯ

F16

СЕРИЯ

F20

СЕРИЯ



Ленточные полотна **WOODWORK** изготовлены из английского полотна по технологии Flexback. Технология производства полотен **Flexback** обеспечивает одновременно гибкость полотна и максимально доступную на данный момент твердость зуба (**64-67 HRC**). Предназначены для прямой и криволинейной распиловки древесины, фанеры, ДСП, МДФ на вертикальных ленточнопильных станках. Пилы обладают повышенной износостойкостью и ресурсом, значительно превосходят аналогичные углеродистые пилы с каленым зубом по этим показателям.



W6

L	T	TPI	Артикул
1400	0,65	4	F6.6.1400-4
1400	0,65	6	F6.6.1400-6
1425	0,65	4	F6.6.1425-4
1425	0,65	6	F6.6.1425-6
1510	0,65	4	F6.6.1510-4
1510	0,65	6	F6.6.1510-6
1575	0,65	4	F6.6.1575-4
1575	0,65	6	F6.6.1575-6
1712	0,65	4	F6.6.1712-4
1712	0,65	6	F6.6.1712-6
1826	0,65	4	F6.6.1826-4
1826	0,65	6	F6.6.1826-6
2234	0,65	6	F6.6.2234-6
2240	0,65	4	F6.6.2240-4
2240	0,65	6	F6.6.2240-6
2375	0,65	6	F6.6.2375-6
2490	0,65	6	F6.6.2490-6
2560	0,65	6	F6.6.2560-6
2667	0,65	4	F6.6.2667-4
2667	0,65	6	F6.6.2667-6
3125	0,65	6	F6.6.3125-6
3380	0,65	6	F6.6.3380-6
3480	0,65	6	F6.6.3480-6
3810	0,65	6	F6.6.3810-6

W10

L	T	TPI	Артикул
1510	0,65	6	F10.6.1510-6
1575	0,65	3	F10.6.1575-3
1575	0,65	6	F10.6.1575-6
1712	0,65	4	F10.6.1712-4
1712	0,65	6	F10.6.1712-6
1826	0,65	4	F10.6.1826-4
1826	0,65	6	F10.6.1826-6
2234	0,65	6	F10.6.2234-6
2240	0,65	4	F10.6.2240-4
2240	0,65	6	F10.6.2240-6
2375	0,65	4	F10.6.2375-4
2375	0,65	6	F10.6.2375-6
2490	0,65	6	F10.6.2490-6
2560	0,65	4	F10.6.2560-4
2560	0,65	6	F10.6.2560-6
2667	0,65	4	F10.6.2667-4
2667	0,65	6	F10.6.2667-6
3125	0,65	4	F10.6.3125-4
3380	0,65	4	F10.6.3380-4
3380	0,65	6	F10.6.3380-6
3480	0,65	4	F10.6.3480-4
3480	0,65	6	F10.6.3480-6
3810	0,65	4	F10.6.3810-4
3810	0,65	6	F10.6.3810-6

W16

L	T	TPI	Артикул
2240	0,65	3	F16.6.2240-3
2240	0,8	4	F16.8.2240-4
2375	0,8	3	F16.8.2375-3
2490	0,8	3	F16.8.2490-3
2490	0,8	4	F16.8.2490-4
2560	0,8	3	F16.8.2560-3
2667	0,8	3	F16.8.2667-3
2667	0,8	4	F16.8.2667-4

W20

L	T	TPI	Артикул
2375	0,8	3	F20.8.2375-3
2560	0,8	3	F20.8.2560-3
2560	0,8	4	F20.8.2560-4
2667	0,8	3	F20.8.2667-3
2667	0,8	4	F20.8.2667-4
3125	0,8	4	F20.8.3125-4
3380	0,8	3	F20.8.3380-3
3380	0,8	4	F20.8.3380-4
3480	0,8	4	F20.8.3480-4
3810	0,8	3	F20.8.3810-3
3810	0,8	4	F20.8.3810-4
3886	0,8	4	F20.8.3886-4
4064	0,8	4	F20.8.4064-4

Полный ассортимент ленточных пил см. на сайте www.woodwork.ru

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

ПОДШИПНИКИ	Артикул	D внеш.	D внут.	T
	791.001.10	25,4	8	6,35
	791.002.10	9,5	4,8	3,17
	791.003.10	12,7	4,8	5
	791.004.10	19,05	6,35	7,1
	791.005.10	22	8	7
	791.006.10	16	5	5
	791.007.10	19	6	6
	791.009.10	15,9	6,35	5
	791.010.10	12,7	6,35	4,76
	791.011.10	19,05	12,7	4
	791.025.10	16	8	5
	791.027.10	28,6	12,7	8
	791.033.10	31,8	8	5
	791.034.10	19	8	6
	791.035.10	6,35	3,17	2,78
	791.044.10 *	12,7	4,8	5
	791.095.10	9,5	3,17	7,9
	791.128.10	12,7	8	4
	791.206.10	20,64	8	3,97
	791.318.10	31,8	12,7	8
	791.349.10	34,9	12,7	8
	791.350.10	35	15	11

* DELRIN

СТОП. КОЛЬЦА	Артикул	D внеш.	D внут.	T
	LR1264	12	6,4	5,4
	LR1280	12	8	5
	LR1480	14	8	5
	LR1812	18	12,7	6,4

ШАЙБЫ	Артикул	D внеш.	D внут.	T
	SP255005	5	0,25	0,5
	SP811401	14	8,1	0,1
	SP811410	14	8,1	1
	SP811411	14	8,1	1,5
	SP811452	14	8,1	5,2
	SP811610	14	8,1	5,2
	SPT254308	4,3	2,5	0,8

КОЛЬЦА	Артикул	D внеш.	D внут.	T
	W3108	8,5	3,2	0,7(1,4)
	W4909	9	4,9	0,7(1,4)
	W4912	12	4,9	0,7(1,4)

ГАЙКИ	Артикул	D внеш.	D внут.	T
	NT080M	13	M8	6,5

НОЖИ	Артикул	L	W	T
	12.12.15.01	12	12	1,5
	10.10.22.01	10,5	10,5	2,2
	12.12.22.01	12	12	2,2
	14.14.20.01	14	14	2
	15.12.25.01	15	15	2,5
	20.12.15.01	20	12	1,5
	30.12.15.01	30	12	1,5
	50.12.15.01	50	12	1,5
	60.12.15.01	60	12	1,5
	50.12.17.01	50	12	1,7

ВИНТЫ	Артикул	D	L
	M3x3J	M3	3
	M2,5x8 *	M2,5	8
	M3x8 *	M3	8
	M3x10 *	M3	10
	M4x10	M4	10
	M4x7C	M4	7
	M4x7F	M4	7
	M4x6FH	M4	6
	NEW M2,5x7 * замена M2,5x8	M2,5	7
	NEW M3x7 * замена M3x8	M3	7
	NEW M3x9 * замена M3x10	M3	9



КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ
WWW.WOODWORK.RU

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

СОВЕТЫ И ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О ФРЕЗЕРОВАНИИ

ОБОРУДОВАНИЕ

Использование исправного, настроенного и соответствующего задаче оборудования существенно увеличивает срок службы инструмента и способствует безопасной работе. Обратите внимание, что биение шпинделя станка, использование некачественных цанг или патронов снижает не только качество обработки, но и срок службы режущего инструмента.

ОЖИДАЕМОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ

На этот субъективный параметр влияет качество режущего инструмента, а также и следующие факторы:

1. Усилие зажима фрезы в патроне.
2. Качество, а также степень износа патрона и цанги.
3. Степень износа оборудования, например, как следствие биения вала станка.
4. Правильный выбор фрезы для текущего типа фрезерования.
5. Тип обрабатываемого материала и его состояние (влажность, температура, загрязнение).
6. Соответствующее пылеудаление из зоны резания, критично важное при фрезеровании глухих пазов.
7. Правильный выбор скорости вращения шпинделя.
8. Правильный выбор скорости подачи.
9. Надёжная фиксация обрабатываемого материала в процессе фрезерования, которая особенно важна при работе на станках с ЧПУ.

Каждый из этих факторов будет влиять на качество обработки и срок службы фрез. Игнорирование вышперечисленных факторов при фрезеровании с большой вероятностью приведёт к снижению качества обработки, ускоренному износу или поломке фрезы.

ФРЕЗА

Количество зубьев, а также диаметр резания существенно влияют на режимы обработки. Как правило, чем больше зубьев и больше диаметр фрезы, тем выше должна быть скорость подачи.

ГЛУБИНА ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Чтобы увеличить глубину фрезерования, определяющую количество срезаемого материала за один проход, необходимо уменьшить скорость подачи и, наоборот, чем меньше глубина фрезерования, тем больше подача. При фрезеровании пазов не следует использовать фрезы с большим запасом по длине режущей части, поскольку это может приводить к поломке инструмента.

ОБОРОТЫ ФРЕЗЕРА

За счет увеличения скорости вращения шпинделя (об/мин) улучшается качество обработанной поверхности. Однако при этом увеличивается трение между инструментом и заготовкой. В результате снижается срок службы инструмента.

В идеале стоит выбирать минимально возможную скорость вращения фрезы, при которой достигается требуемое качество обработки.

СКОРОСТЬ ПОДАЧИ

Грубое и финишное фрезерование определённо не одно и то же! Нужно разобраться, что важнее для решения текущей задачи: качество или количество. Чтобы продлить срок службы вашего режущего инструмента, лучше всего выбрать максимально возможную скорость подачи, наиболее подходящую для достижения желаемого результата. При уменьшении скорости подачи вы получите лучше качество, но уменьшите ресурс фрезы.

МАТЕРИАЛ

Дерево является хорошим примером натурального композита, который состоит из природного эластичного и гибкого волокнистого материала (целлюлоза, в которой длинные молекулярные полимерные цепи) с очень жёстким связующим веществом (лигнин — шитый полимер), а также связующим агентом, улучшающим их совместимость, — гемицеллюлозой (полисахарид). Дерево — анизотропный материал, то есть материал с неодинаковыми механическими

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

СОВЕТЫ И ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О ФРЕЗЕРОВАНИИ

свойствами по различным направлениям. Поэтому фрезерование вдоль или поперек волокон будет давать весьма разный результат. Существует много пород древесины, однако, даже у одной породы нет двух одинаковых частей! Это означает, что одни и те же режимы резания (обороты и подача) на двух разных участках древесины могут давать два очень разных результата обработки.

КАК ЖЕ НАЧАТЬ?

Лучший способ в освоении правильных режимов фрезерования — изучение основ теории, практика и, конечно, анализ получаемого опыта. Есть простой эмпирический способ, который может оказаться полезным — использовать получаемую стружку для оценки правильного выбора оборотов и подачи:

- *слишком толстая стружка означает, что можно улучшить качество обрабатываемой поверхности;*
- *слишком тонкая стружка означает, что выбранный режим резания отрицательно скажется на долговечности инструмента и вызовет быстрый износ режущей кромки, поскольку зубья инструмента больше трутся, нежели удаляют материал.*

В деревообработке весьма много факторов, влияющих на качество резания, и потому затруднительно предложить универсальные фиксированные соотношения скорости вращения режущего инструмента и подачи, которые однозначно подойдут для данной фрезы и для той или иной породы дерева. Однако, следующая формула является фундаментальной для определения параметров резания:

$$V = (RPM \times Z \times C) / 1000 \quad RPM = V \times 1000 / (Z \times C)$$

V - скорость подачи м/мин, **Z** - число зубьев, **C** - величина съема на зуб, **RPM** - обороты шпинделя (об/мин).

ПРИМЕРЫ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ НА ОСНОВЕ ПРИВЕДЁННОЙ ФОРМУЛЫ

МАТЕРИАЛ	ОБОРОТЫ (RPM)	ПОДАЧА (М/МИН)	НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ УКАЗАННЫЕ ВЕЛИЧИНЫ RPM!					
			D (мм)	до 25	25 - 35	35 - 60	60 - 80	80 - 90
Сосна	20 000–24 000	2–3	Макс. об. мин	24 000	18 000	16 000	12 000	10 000
Дуб	14 000–18 000	1–2						

ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ ПРИ ФРЕЗЕРОВАНИИ И ВАРИАНТЫ ИХ РЕШЕНИЙ

ПРОБЛЕМА	НУЖНО УМЕНЬШИТЬ	НУЖНО УВЕЛИЧИТЬ ИЛИ УЛУЧШИТЬ
Плохое качество фрезерования	<ul style="list-style-type: none"> • Глубину фрезерования • Вибрации (толчки) фрезера 	<ul style="list-style-type: none"> • Скорость вращения • Удаление стружки • Количество зубьев • Зажим фрезы в патроне
Износ режущей кромки	<ul style="list-style-type: none"> • Обороты фрезера • Вибрации (биение) шпинделя 	<ul style="list-style-type: none"> • Скорость подачи
Перегрев режущей кромки	<ul style="list-style-type: none"> • Скорость вращения • Количество зубьев 	<ul style="list-style-type: none"> • Скорость подачи
Сколы на режущей кромке	<ul style="list-style-type: none"> • Глубину фрезерования 	<ul style="list-style-type: none"> • Обороты фрезера • Скорость подачи • Удаление стружки
Вибрации	<ul style="list-style-type: none"> • Скорость вращения • Глубину фрезерования 	<ul style="list-style-type: none"> • Жёсткость (устойчивость) оборудования • Фиксацию заготовки
Поломка фрезы	<ul style="list-style-type: none"> • Скорость подачи • Глубину фрезерования • Вибрации 	<ul style="list-style-type: none"> • Диаметр хвостовика и режущей части • Качество цанги и патрона • Материал или тип фрезы • Фиксацию заготовки

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ПАЗОВЫЕ ДИСКОВЫЕ

922

СЕРИЯ



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



S12	D	I	L	H	Z	Артикул	
	50,8	2	67	14,4	4	922.0020.12	791.005.10
	50,8	3	67	14,4	4	922.0030.12	791.005.10
	50,8	4	67	14,4	4	922.0040.12	791.005.10
	50,8	5	67	14,4	4	922.0050.12	791.005.10
	50,8	6	67	14,4	4	922.0060.12	791.005.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, H - глубина реза, Z - кол-во зубьев

SP811410	NT080M

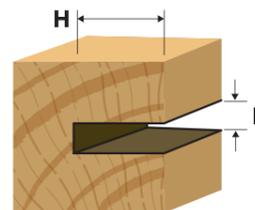
Области применения фрез WOODWORK серий 922 практически безграничны. Этот инструмент идеально подходит для формирования пазов под шпонки, Т-образные молдинги, а также соединения типа «шип-паз»:

- 4 режущих кромки с напайками из карбида вольфрама для продолжительной работы;
- фирменное черное антиадгезионное PTFE-покрытие предотвращает налипание стружки;
- сбалансированная конструкция для безопасной работы.

S12	D	I	L	H	Z	Артикул	
	50,8	3, 4, 5, 6	79	12,7	4	922.3456.12	791.001.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, H - глубина реза, Z - кол-во зубьев

SP811411	SP811401	SP811452	NT080M



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

S08	L	Артикул			
	59	922.0001.08	791.005.10	SP811410	NT080M

S12	L	Артикул			
	67	922.0002.12	791.005.10	SP811410	NT080M

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ПАЗОВЫЕ ДИСКОВЫЕ

822

СЕРИЯ



D	I	H	Z	Артикул
51	2	14,4	4	822.5120.51
51	2,5	14,4	4	822.5125.51
51	3	14,4	4	822.5130.51
51	4	14,4	4	822.5140.51
51	5	14,4	4	822.5150.51
51	5,5	14,4	4	822.5155.51
51	6	14,4	4	822.5160.51

D - диаметр, I - высота режущей части, H - глубина реза, Z - кол-во зубьев

ПАЗОВЫЕ С ПОДШИПНИКОМ

901

СЕРИЯ

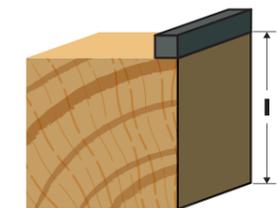


S06	D	I	L	Артикул			
	13	26	67	NEW 901.1326.06	791.010.10	LR1264	M3x3J
	13	38	90	NEW 901.1338.06	791.010.10	LR1264	M3x3J
	16	26	67	NEW 901.1626.06	791.009.10	LR1264	M3x3J

S08	D	I	L	Артикул			
	12,7	26	67	901.1326.08	791.128.10	LR1280	M3x3J
	12,7	38	79,4	NEW 901.1338.08	791.128.10	LR1280	M3x3J
	16	26	67	901.1626.08	791.025.10	LR1480	M3x3J
	16	40	81	NEW 901.1640.08	791.025.10	LR1480	M3x3J
	19	26	67	901.1926.08	791.034.10	LR1480	M3x3J
	19	38	84	NEW 901.1938.08	791.034.10	LR1480	M3x3J

S12	D	I	L	Артикул			
	19	26	71	901.1926.12	791.011.10	LR1812	M3x3J
	19	32	76	901.1932.12	791.011.10	LR1812	M3x3J
	19	38	84	901.1938.12	791.011.10	LR1812	M3x3J
	19	51	96,7	NEW 901.1951.12	791.011.10	LR1812	M3x3J
	28,6	38	84	901.2838.12	791.027.10	LR1812	M3x3J

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ОБГОННЫЕ С ПОДШИПНИКОМ

905

СЕРИЯ



S06	D	I	L	Артикул			
	6,35	25	66	905.6326.06	791.035.10	M2.5x8	SP255005 / SPT254308
	9,5	25	67	905.9525.06	791.002.10	M3x8	W4909 / W3108
	9,5	32	73	905.9532.06	791.002.10	M3x8	W4909 / W3108
S08	6,35	10	52	905.6310.08	791.035.10	M2.5x8	SP255005 / SPT254308
	6,35	26,5	60	905.6320.08	791.035.10	M2.5x8	SP255005 / SPT254308
	6,35	26,5	66	905.6326.08	791.035.10	M2.5x8	SP255005 / SPT254308
	9,5	13	54	905.9513.08	791.002.10	M3x8	W4909 / W3108
	9,5	25	67	905.9525.08	791.002.10	M3x8	W4909 / W3108
	9,5	32	72	905.9532.08	791.002.10	M3x8	W4909 / W3108
	12,7	13	56	905.1313.08	791.003.10	M3x10	W4912 / W3108
	12,7	25	69	905.1325.08	791.003.10	M3x10	W4912 / W3108
	12,7	32	72	905.1332.08	791.003.10	M3x10	W4912 / W3108
S12	12,7	25	76	905.1325.12	791.003.10	M3x10	W4912 / W3108
	12,7	32	84	905.1332.12	791.003.10	M3x10	W4912 / W3108
	12,7	38	91	905.1338.12	791.003.10	M3x10	W4912 / W3108
	12,7	51	101	905.1351.12	791.003.10	M3x10	W4912 / W3108
	16	32	82	905.1632.12	791.006.10	M4x10	W4912

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота

906

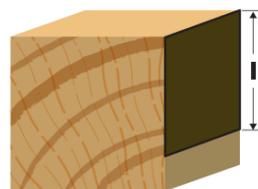
СЕРИЯ



S08	D	I	L	Артикул			
	19	13	70	906.1913.08	791.004.10	M4x10	W4909
	19	26	70	906.1926.08	791.004.10	M4x10	W4909
S12	19	26	70	906.1926.12	791.004.10	M4x10	W4912
	19	38	89	906.1938.12	791.004.10	M4x10	W4912
	19	51	102	906.1951.12	791.004.10	M4x10	W4912

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота.

* 906-я серия фрез имеет аксиальный зуб, что позволяет получить более чистый рез по сравнению с 905-й серией.

WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ОБГОННЫЕ С ПОДШИПНИКОМ

907

СЕРИЯ



S06	D	I	L	Артикул				
	19,05	25,4	83	907.1925.06	791.004.10	791.004.10	M3x3J	LR1264
S08	19,05	25,4	83	907.1925.08	791.034.10	791.004.10	M3x3J	LR1480
	19,05	32	89	907.1932.08	791.034.10	791.004.10	M3x3J	LR1480
S12	19,05	32	95	907.1932.12	791.011.10	791.004.10	M3x3J	LR1812
	19,05	51,5	116	907.1951.12	791.011.10	791.004.10	M3x3J	LR1812

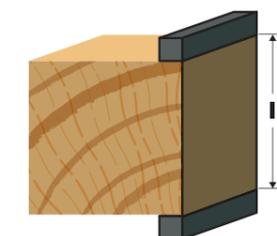
D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота

S08

S12

W4912

M4x10

WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

901

СЕРИЯ



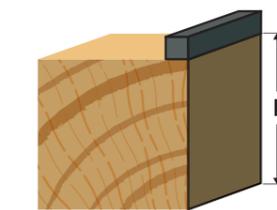
S08	D	I	L	Артикул			
	6,35	20	64	901.6319.08	791.128.10	LR1280	M3x3J
	9,5	26	67	901.9526.08	791.128.10	LR1280	M3x3J

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота

Эта серия обгонных фрез с подшипником — ключ к уникальным проектам. Используйте наши фрезы и ваши шаблоны для оригинальных шкафов, мебели, вывесок, декоративных элементов и многого другого. Комбинируйте фрезы с подходящим шаблоном для точного повторения сложных форм. Подходят для работы с деревом, МДФ и фанерой.

⚠ Перед началом:

- убедитесь, что фрезер исправен, а шаблон надежно зафиксирован на заготовке;
- выберите фрезу, учитывая толщину шаблона и глубину реза;
- используйте самую короткую фрезу, подходящую для задачи, чтобы минимизировать вибрацию.

WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ПАЗОВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ

909

СЕРИЯ

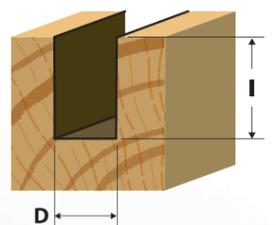
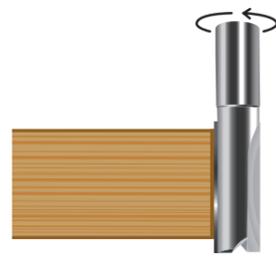


Монолитные твердосплавные пазовые фрезы серий **909** и **910** изготовлены из ультрамелкозернистого твердого сплава с твердостью **94 HRA**. Эти фрезы можно использовать для обработки твердых пород древесины, МДФ, ДСП и фанеры. Фрезы изготовлены из монолитного прутка, что обеспечивает повышенную жесткость, уменьшает вибрации при фрезеровании и гарантирует более долгий срок службы по сравнению с фрезами серии **911**.



910

СЕРИЯ

WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

S08	D	I	L	Артикул
	6	20	70	909.0620.08
	6	26	70	909.0626.08
	8	30	80	909.0830.08

S12	D	I	L	Артикул
	6	20	73,5	909.0620.12
	6	26	75	909.0626.12
	8	30	83,5	909.0830.12
	8	40	93,5	909.0840.12
	10	30	83,5	909.1030.12
	10	40	93,5	909.1040.12
	12	30	83,5	909.1230.12
	12	40	93,5	909.1240.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота

WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

S08	D	I	L	Артикул
	3	10	51	910.0310.08
	4	12	51	910.0412.08
	4	20	65	910.0420.08
	5	13	56	910.0513.08
	5	20	65	910.0520.08
	6	19	70	910.0619.08

S12	D	I	L	Артикул
	3	10	63,5	910.0310.12
	4	12	65,5	910.0412.12
	4	20	73,5	910.0420.12
	5	12	65,5	910.0512.12
	5	20	73,5	910.0520.12
	6	20	75,5	910.0622.12
	6	30	83,5	910.0630.12
	8	25	78,5	910.0825.12
	8	40	93,5	910.0840.12
	10	30	83,5	910.1030.12
	10	40	93,5	910.1040.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ПАЗОВЫЕ

911

СЕРИЯ



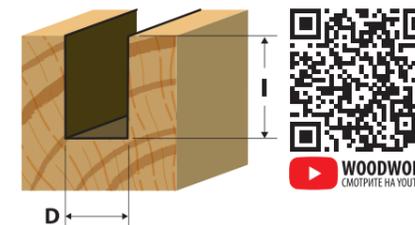
S06	D	I	L	Артикул
	6	19	51	911.0619.06
	6	25	57	911.0625.06
	8	25,4	57	911.0825.06
	10	25,4	57	911.1025.06
	12	25	57	911.1225.06
	16	25	57	911.1625.06

S08	D	I	L	Артикул
	6	19	51	911.0619.08
	6	32	64	911.0632.08
	8	19	51	911.0819.08
	8	32	64	911.0832.08
	10	19	51	911.1019.08
	10,3	25,4	57	911.1125.08
	12,7	32	63,5	911.1332.08
	12	19	51	911.1219.08
	10	25	57	911.1025.08
	10	32	64	911.1032.08
	12	25	57	911.1225.08
	12	32	64	911.1232.08
	16	19	51	911.1619.08
	16	25	57	911.1625.08
	19	19	51	911.1919.08
	19	25	57	911.1925.08
	20	19	51	911.2019.08
	22	25	57	911.2225.08
	24	25	57	911.2425.08

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота

S12	D	I	L	Артикул
	6	25	67	911.0625.12
	8	19	64	911.0819.12
	8	25	70	911.0825.12
	8	32	70	911.0832.12
	10	19	64	911.1019.12
	10	25	70	911.1025.12
	10	32	70	911.1032.12
	12	25	67	911.1225.12
	12	32	73	911.1232.12
	12	64	114	911.1264.12
	12	38	76	911.1238.12
	12	51	102	911.1251.12
	12	76	120	911.1276.12
	14	25	67	911.1425.12
	14	32	70	911.1432.12
	16	25	67	911.1625.12
	16	32	70	911.1632.12
	16	51	102	911.1651.12
	19	25	67	911.1925.12
	19	32	70	911.1932.12
	19	38	76	911.1938.12
	22	25	67	911.2225.12
	22	32	70	911.2232.12
	25	25	67	911.2525.12
	25	32	70	911.2532.12
	35	32	73	911.3532.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота

WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

Высокое качество реза - острая режущая кромка из мелкозернистого твердого сплава обеспечивает чистые стенки паза и минимизирует возможные сколы:

- **прочность и износостойкость** – выдерживают длительную работу с мягкими и твердыми породами дерева, также допустимо обрабатывать МДФ и фанеру;
- **стабильность в работе** – жесткая конструкция фрезы снижает вибрации, что особенно важно при работе с ручным фрезером;
- **удобство в эксплуатации** – простая заточка и долгий ресурс без потери качества реза;
- **оптимальное соотношение цена/качество.**

⚠ Для работ на станках ЧПУ рекомендуем серии 909, 910, а также спиральные фрезы.

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ПАЗОВЫЕ SUPERIOR

912

СЕРИЯ

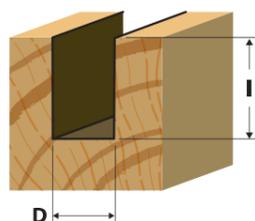


Пазовые фрезы серии 912 предназначены для фрезерования глухих пазов и обработки края заготовок. Режущие зубья на этой серии фрез изготовлены из премиального твердого сплава. Эти фрезы имеют увеличенный ресурс по сравнению с фрезами 911 серии:

- рекомендуются для обработки краев древесных материалов и фрезерования пазов;
- хорошо подходят для работы с МДФ;
- премиальный мелкозернистый твердый сплав;
- рекомендуется при работе с ручными фрезерами.

S12	D	I	L	Артикул
	8	19	64	912.0819.12
	12	38	76	912.1238.12
	16	25	67	912.1625.12
	16	32	73	912.1632.12
	19	25	67	912.1925.12
	19	38	76	912.1938.12
	22	25	67	912.2225.12
	22	32	73	912.2232.12
	25	25	67	912.2525.12
	25	38	76	912.2538.12
	35	32	73	912.3532.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота



161

СЕРИЯ

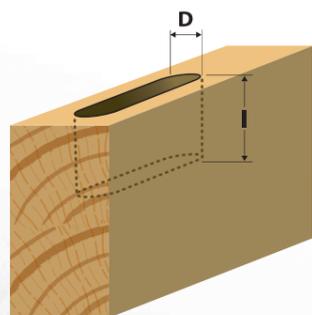
ФРЕЗА HW СО СТРУЖКОЛОМОМ
ДЛЯ ГЛУБОКОГО ПАЗОВАНИЯ

Твёрдосплавная пазовая фреза Woodwork со стружколомом для глубокого пазования. Форма фрезы со стружколомом позволяет получить чистый и аккуратный рез без сколов. Фреза изготовлена из высококачественных материалов, что обеспечивает долгое время работы:

- твёрдосплавные режущие напайки;
- две режущие грани из твёрдого сплава;
- Z2/R со стружколомом;
- две спиральные "флейты" на корпусе для отвода стружки;
- обрабатываемый материал: мягкая древесина, твердая древесина.

S12	D	I	L	Артикул
	16	30	130	161.1630.12

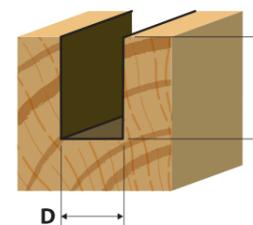
D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота



ПАЗОВЫЕ С ВРЕЗНЫМ ЗУБОМ

913

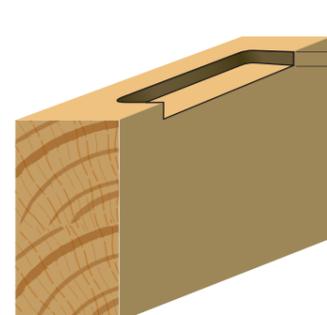
СЕРИЯ

WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

913 и 917 серии фрез WOODWORK спроектированы специально для фрезерования безупречно чистых стенок паза. Наличие врезного зуба на этих фрезах позволяет получить идеально чистое дно паза, а также дает возможность вертикального погружения фрезы в материал.

917

СЕРИЯ



S08	D	I	L	Артикул
	8	26	57	913.0826.08
	10	19	51	913.1019.08
	10	26	57	913.1026.08
	12	15,5	80	NEW 913.1215.08
	12	19	51	913.1219.08
	12	26	57	913.1226.08
	16	26	76	913.1632.08

S12	D	I	L	Артикул
	12	32	76	913.1232.12
	12	38	89	913.1238.12
	12	51	102	913.1251.12
	16	32	70	913.1632.12
	16	38	89	913.1638.12
	16	51	102	913.1651.12
	19	51	102	913.1951.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота

S08	D	I	L	Артикул
	12	15,5	80	913.1215.08A*

* отрицательный аксиальный угол
D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота

S08	D	I	L	Артикул
	19	12	51	917.1912.08
	25,4	10	51	917.2510.08
	31,8	12	51	917.3212.08

S12	D	I	L	Артикул
	31,8	12	57	917.3212.12
	38,1	16	67	917.3816.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота

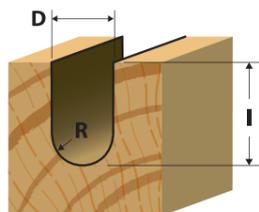
WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ПАЗОВЫЕ С РАДИУСНЫМ ТОРЦОМ

914

СЕРИЯ



WOODWORK СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



S06	D	I	L	R	Артикул
	2	3,0	45	1,0	914.1003.06S
	3	8	66	1,5	914.1508.06S
	4	10	68	2,0	914.2010.06S

S08	D	I	L	R	Артикул
	2	3	45	1	914.1003.08*
	3,2	7,9	46	1,6	914.1679.08
	4	4	45	2	914.2004.08S
	4,8	7,9	45	2,4	914.2079.08
	6	6	49	3	914.3006.08*
	6,35	12,7	45	3,2	914.3013.08
	8	7,9	40	4	914.4079.08
	9,5	12,7	44,5	4,8	914.5013.08
	12,7	19	51	6,35	914.6019.08
	15,8	15,8	48	7,9	914.8016.08

S12	D	I	L	R	Артикул
	12,7	19	60	6,35	914.6019.12
	15,8	25,4	64	7,9	914.8025.12
	19	25,4	67	9,5	914.1025.12
	25,4	32	70	12,7	914.1232.12
	28,6	22	60	14,3	914.1422.12
	32	22	73	15,8	914.1623.12
	38,1	23	74	19	914.2023.12
	50,8	32	83	25,4	914.2532.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R - радиус, * / S - монолитное исполнение

ДЛЯ ВЫРАВНИВАНИЯ

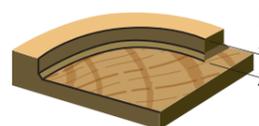
923

СЕРИЯ



S12	D	I	L	Артикул
	52,4	6,35	84	923.6352.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота



WOODWORK СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

V-ОБРАЗНЫЕ ДЛЯ ГРАВИРОВКИ

915

СЕРИЯ

958

СЕРИЯ



Эти фрезы предназначены для гравирования надписей и рисунков. Две или три режущие грани имеют угол 60° или 90°. Прекрасно справляются с гравировкой на различных материалах. Эти фрезы можно использовать для ручной и автоматической подачи.

916

СЕРИЯ

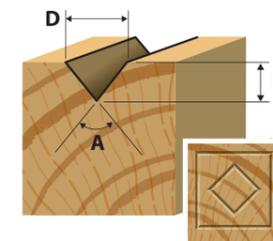


S08	D	I	L	A	Z	Артикул
	6,35	8	40	90°	2	915.6390.08
	9,5	13	45	60°	2	915.9560.08
	9,5	13	45	90°	2	915.9590.08
	12,7	16	48	60°	2	915.1360.08
	12,7	13	45	90°	2	915.1390.08
	15,8	13	44	90°	2	915.1690.08
	22,2	16	48	90°	2	915.2290.08

S12	D	I	L	A	Z	Артикул
	12,7	16	57	60°	2	915.1360.12
	12,7	13	54	90°	2	915.1390.12
	15,8	13	51	90°	2	915.1690.12
	25,4	19	60	90°	2	915.2590.12
	31,8	26	64	90°	2	915.3290.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, A - угол, Z - кол-во зубьев

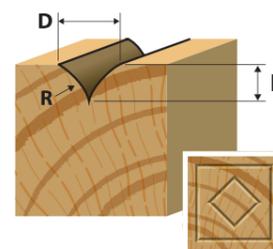
S08	D	I	L	A	Z	Артикул
	15	13	62	60°	3	958.0360.08



WOODWORK СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

S08	D	I	L	R	Z	Артикул
	6,35	10	51	3,2	2	916.6332.08
	9,5	10	45	4,8	2	916.9548.08
	19	16	54	9,5	2	916.1995.08

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, A - угол, Z - кол-во зубьев



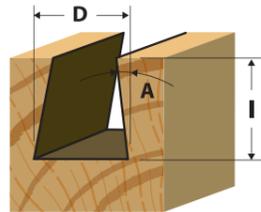
WOODWORK СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ЛАСТОЧКИН ХВОСТ

918

СЕРИЯ



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

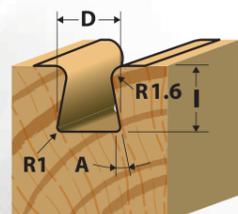
S06	D	I	L	A	Артикул
	9,5	10	40	9°	918.9509.06
S08	9,5	10	40	9°	918.9509.08
	12,7	13	45	14°	918.1314.08
	13,5	19	66	7°	918.1407.08
	15,8	22	54	7°	918.1607.08
	19	22	54	7°	918.1907.08

S12	D	I	L	A	Артикул
	13,5	19	64	7°	918.1407.12
	19	22	64	7°	918.1907.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, A - угол

S08	D	I	L	A	Артикул
	15	12	54,8	14°	918.1514.00

* с подшипником для SMT-300

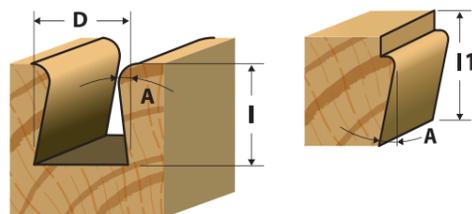


918.1314.12A
для трубки
HTD-1606



S12	D	I	II	L	A	Артикул
	12,7	12,6	14,7	54,7	14°	NEW 918.1314.12A
	19,1	12,7	17	55	10°	918.1910.12A

D - диаметр, I/II - высота режущей части, L - общая высота, A - угол

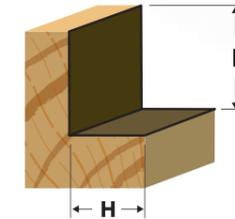


ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ЧЕТВЕРТНЫЕ

935

СЕРИЯ



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

S06	D	I	L	H	Артикул
	25,4	13	55	6,35	935.2513.06
S08	25,4	13	55	6,35	935.2513.08
	31,8	13	55	9,5	935.3213.08
	38,1	13	55	12,7	935.3813.08

S12	D	I	L	H	Артикул
	25,4	13	63	6,35	935.2513.12
	28,6	12	61	7,9	935.2813.12
	31,8	13	62	9,5	935.3213.12
	38,1	13	62	12,7	935.3813.12
	44,5	13	64	15,9	935.4413.12

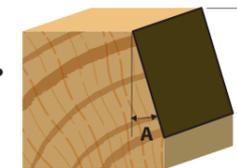
D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, H - глубина реза

W4912	W3108	M3x10	791.003.10

ФАСОЧНЫЕ

936

СЕРИЯ



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

S06	D	I	L	A	Артикул
	25,4	11	51	45°	936.2545.06
S08	19	13	55	15°	936.1915.08
	25,4	17	59	22,5°	936.2522.08
	30,2	13	55	45°	936.3045.08
	31,8	25	66	22,5°	936.3222.08
	41,3	20	59	45°	936.4145.08

S12	D	I	L	A	Артикул
	34,9	16	65	45°	936.3545.12
	44,5	23	69	45°	936.4545.12
	57,2	32	80	45°	936.5745.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, A - угол

W4912	W3108	M3x10	791.003.10

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

РАДИУСНЫЕ

938

СЕРИЯ



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



S08	D	I	L	R	Артикул		
	22,2	10	57	3,2	938.3020.08	791.025.10	791.006.10
	25,4	13	61	4,8	938.4050.08	791.025.10	791.006.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R - радиус

W3108	LR1480	M3x10	M3x3J

Z4	D	I	L	R	Артикул	
S06	25,4	8	53,3	1	938.1004.06	791.007.10
	25,4	8	53,3	1,5	938.1504.06	791.007.10
	25,4	8	53,3	2	938.2004.06	791.007.10
	25,4	8	53,3	3	938.3004.06	791.007.10
	25,4	8	53,3	4	938.4004.06	791.007.10

SP4601003	SP601810	M4x6FH

S06	D	I	L	R	Артикул	
	15,8	6	48	1,6	938.1606.06	791.003.10
	17,3	8	51	2,3	938.2406.06	791.003.10
	19	13	56,3	3,2	938.3295.06	791.003.10

S08	D	I	L	R	Артикул	
	12,7	10	48	1,5	938.1510.08	791.095.10
	15,8	6	48	1,6	938.1606.08	791.003.10
	16,7	8	51	2	938.2008.08	791.003.10
	17,3	8	51	2,3	938.2406.08	791.003.10
	18,7	10	52,5	3	938.3010.08	791.003.10
	19,0	10	54	3,2	938.3295.08	791.003.10
	20,6	10	52	4	938.4010.08	791.003.10
	22,2	13	55	4,8	938.5013.08	791.003.10
	25,4	13	57	6,3	938.6013.08	791.003.10
	28,6	14	57	7,9	938.8014.08	791.003.10
	31,8	17	60	9,5	938.1032.08	791.003.10
	38,1	19	62	12,7	938.1238.08	791.003.10

S12	D	I	L	R	Артикул	
	15,8	6	55	1,6	938.1606.12	791.003.10
	19	10	58	3,2	938.3095.12	791.003.10
	20,6	10	59	4	938.4010.12	791.003.10
	22,2	13	61	4,8	938.5013.12	791.003.10
	25,4	13	64	6,35	938.6013.12	791.003.10
	28,6	14	64	7,9	938.8014.12	791.003.10
	31,8	17	66	9,5	938.1032.12	791.003.10
	38,1	19	68	12,7	938.1238.12	791.003.10
	44,5	22,2	73	15,8	938.1622.12	791.003.10
	50,8	25,4	76	19	938.2025.12	791.003.10
	63,5	31,8	84	25,4	938.2532.12	791.003.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R - радиус

W4912	W3108	M3x10

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

РАДИУСНЫЕ

939

СЕРИЯ



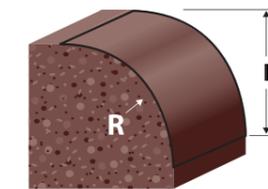
WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



S12	D	I	L	R	Артикул	
	28,6	13	59	7,9	939.8013.12	791.044.10
	31,8	16	62	9,5	939.1016.12	791.044.10
	38,1	19	65	12,7	939.1319.12	791.044.10
	50,8	26	72	19	939.1926.12	791.044.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R - радиус

W3108	M3x10



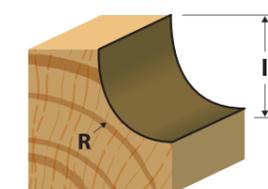
WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

S08	D	I	L	R	Артикул	
	31,8	14	56	9,5	937.1014.08	791.003.10
	22,2	13	56	4,8	937.5013.08	791.003.10
	25,4	13	56	6,35	937.6013.08	791.003.10
	28,6	13	56	7,9	937.8013.08	791.003.10

S12	D	I	L	R	Артикул	
	38,1	16	64	12,7	937.1216.12	791.003.10
	44,5	19	68	15,8	937.1619.12	791.003.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R - радиус

W4912	W3108	M3x10



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

РАДИУСНЫЕ

941

СЕРИЯ

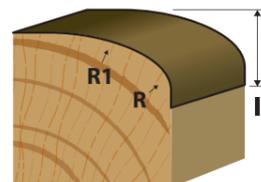


S08	D	I	L	R	R1	Артикул	
	30,1	9,5	52	3,2	12,7	941.9530.08	791.003.10

S12	44,5	11,1	60	3,2	30,4	941.1144.12	791.003.10
	63,5	19	72	6,35	50,8	941.1963.12	791.003.10
	69,9	18,7	67	9,5	68,1	941.1970.12	791.003.10

D - диаметр, I - высота режущей части, R-R1 - радиус, L - общая высота

W4912	W3108	M3x10



940

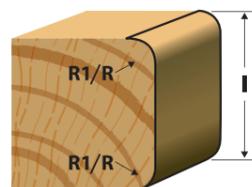
СЕРИЯ



S12	D	I	L	R	R1	Артикул	
	35	80	105	6,4	4,8	940.6348.12	791.005.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R-R1 - радиус

SP811410	SP811401	NT080M



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ПРОФИЛЬНЫЕ

947

СЕРИЯ

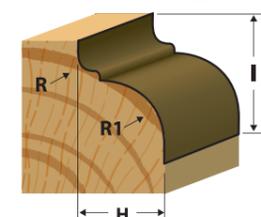


S12

D	I	L	H	R	R1	Артикул	
38,1	16	65	12,7	3,2	9,5	947.9532.12	791.003.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, H - глубина реза, R-R1 - радиус

W4912	W3108	M3x10

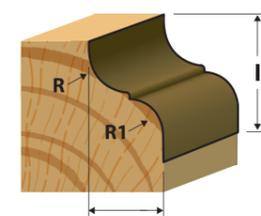


S12

D	I	L	H	R	R1	Артикул	
50,8	31,8	81	19,1	10,5	8,7	949.1008.12	791.003.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, H - глубина реза, R-R1 - радиус

W4912	W3108	M3x10

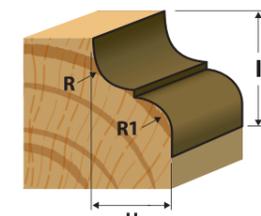


S12

D	I	L	H	R	R1	Артикул	
57,1	25	75	22,2	12,7	9,5	949.1210.12	791.003.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, H - глубина реза, R-R1 - радиус

W4912	W3108	M3x10

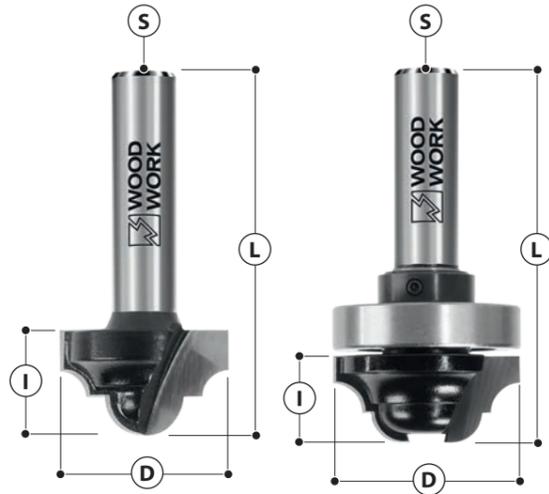


ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ПРОФИЛЬНЫЕ

948

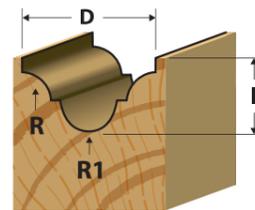
СЕРИЯ



S08	D	I	L	R	R1	Артикул	Image
	20,6	12,7	45	3,2	4,8	948.1220.08	—
	20,6	12,7	45	3,2	4,8	948.1220.08B	791.206.10

S12	D	I	L	R	R1	Артикул	Image
	35	14	67	6,35	10	948.1035.12B	791.350.10
	34,9	16	69	5,5	5,5	948.1635.12B	791.349.10

D - диаметр, I - высота режущей части, R-R1 - радиус, L - общая высота



951

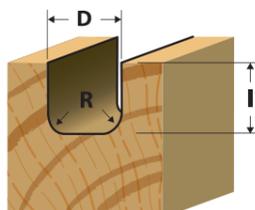
СЕРИЯ



S08	D	I	L	R	Артикул	Image
	28,6	13	45	6,3	951.2913.08	—

S12	D	I	L	R	Артикул	Image
	31,8	13	73	10	951.3213.12B	791.318.10
	32	16	54	6,3	951.3216.12	—

D - диаметр, I - высота режущей части, R - радиус, L - общая высота



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ПРОФИЛЬНЫЕ

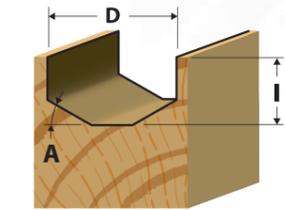
952

СЕРИЯ



S08	D	I	L	A	Артикул
	20	7,9	40	25°	952.2008.08
	28,6	11,1	43	25°	952.2911.08

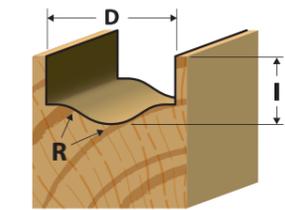
D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, A - угол



S08	D	I	L	A	Артикул
	28,6	14,3	46	9,5	953.2814.08

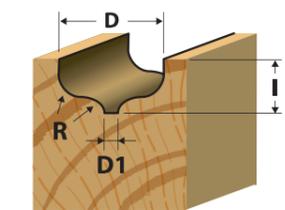
S12	D	I	L	A	Артикул
	34,9	16	54	12,7	953.3516.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, A - угол



S08	D	I	L	A	Артикул
	19	11	43	3,2	954.1911.08
	28,6	16	48	4,8	954.2816.08

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, A - угол



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ

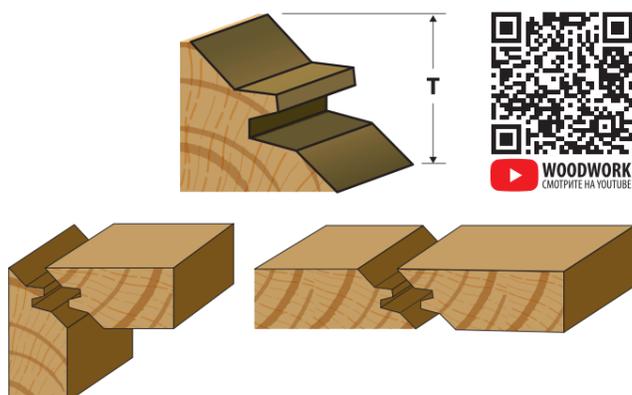
955

СЕРИЯ



S08	D	I	L	T	Артикул
	38,1	14	47	7-12	955.3814.08
	44,5	21	53	8-19	955.4421.08
S12	44,5	21	59	8-19	955.4421.12
	50,8	22,2	62	9-20	955.5022.12
	69,8	30	75	13-27	955.7030.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, T - толщина соединения



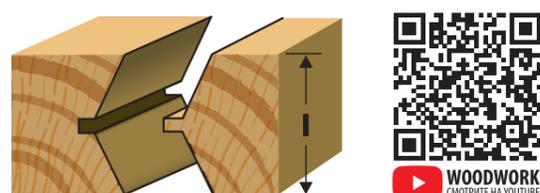
956

СЕРИЯ



S12	D	I	L	Артикул	791.009.10
	40,5	25,4	77	956.4035.12	

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота



Этот набор — простое решение для создания эстетичных и долговечных кромок на различных панелях - например, на мебельных фасадах и полках. Идеально подходит для работы с панелями из фанеры или МДФ толщиной от 12 до 25 мм:

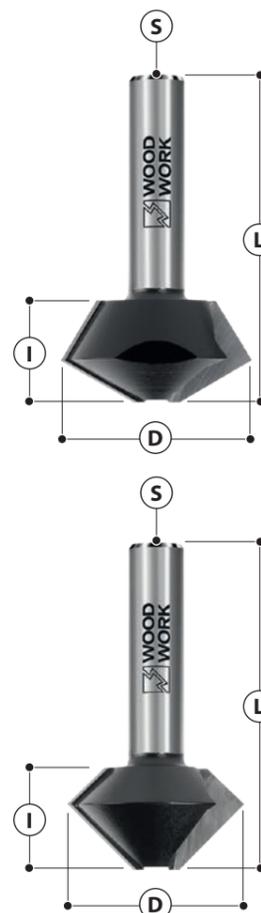
- центрируйте фрезу на заготовке и выполните фрезерование;
- склейте две детали;
- при необходимости проведите финишную подрезку после сборки;
- 60-градусное соединение «шип-паз» с увеличенной площадью склеивания для максимальной прочности.

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ

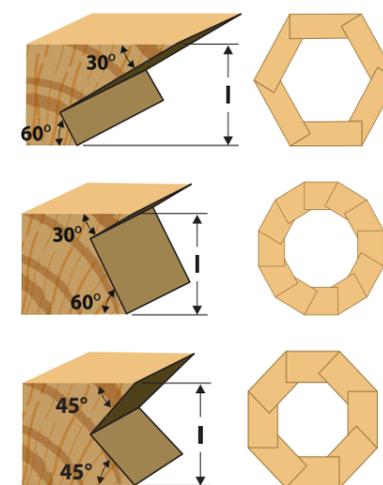
957

СЕРИЯ



S12	D	I	L	A	Артикул
	41,3	22	70	30+60°	957.3060.12
	38,1	22	70	45°	957.4545.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, A - угол



Фрезы серии 957 предназначены для соединения под углом 30°, 45° и 60° и позволяют выполнять соединения типа паз-гребень без дополнительного позиционирования элементов. С помощью этих фрез можно создавать шести-, восьми- и двенадцатигранные полые формы (типа колонн) с имитацией цельной древесины для изготовления коробов, ваз, заготовок для токарных работ.

Основные преимущества этих фрез: легкость настройки, простота изготовления, склейка без смещения. Фрезы имеют прочное современное защитное ПТФЕ покрытие, которое уменьшает трение и минимизирует налипание смолы и пыли в процессе фрезерования.



V-ОБРАЗНЫЕ ДЛЯ АЛЮКОБОНДА

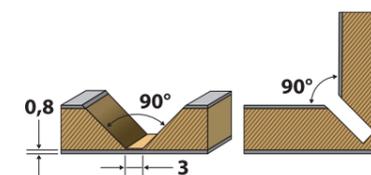
958

СЕРИЯ



S08	D	I	L	A	Z	Артикул
	18	7,4	60	90°	2	NEW 958.1890.08

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, A - угол, Z - кол-во зубьев



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ДЛЯ РУЧЕК

970

СЕРИЯ

969

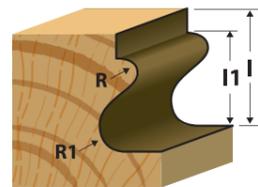
СЕРИЯ



S08	D	I	I1	L	R	R1	Артикул
	30	22	17,1	52	2,8	5	970.5030.08
	38,1	22,2	18	54	1,6	5,9	970.5938.08

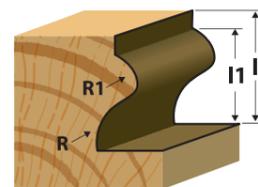
S12	D	I	I1	L	R	R1	Артикул
	38,1	23,8	18,8	62	2,9	5,2	970.5238.12
	38,1	22,2	18	60	1,6	5,9	970.5938.12
	44,5	27	22	65	3,3	6,1	970.6144.12

D - диаметр, I/I1 - высота режущей части, L - общая высота, R-R1 - радиус



S08	D	I	I1	L	R	R1	Артикул
	35	22	17	54	9,1	2,4	969.9135.08

D - диаметр, I/I1 - высота режущей части, L - общая высота, R-R1 - радиус

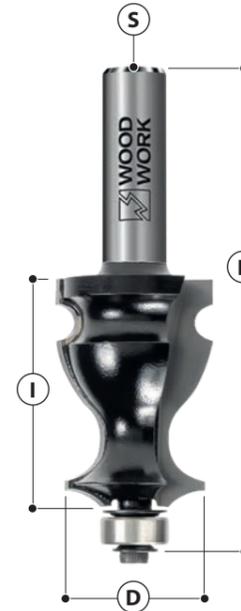


ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ПРОФИЛЬНЫЕ

971

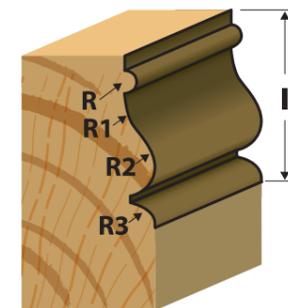
СЕРИЯ



S12	D	I	L	R	R1	R2	R3	Артикул	Иллюстрация
	28,6	41	90	3,2	22	7,5	9,5	971.228.12	

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R-R3 - радиус

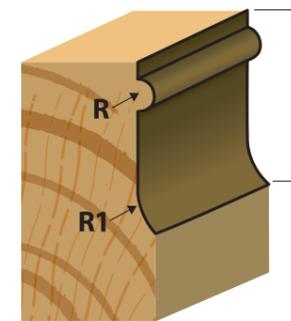
Иллюстрация	Иллюстрация	Иллюстрация
W4912	W3108	M3x10



S12	D	I	L	R	R1	Артикул	Иллюстрация
	25,4	41,3	90	3,2	12,7	971.125.12	

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R-R1 - радиус

Иллюстрация	Иллюстрация	Иллюстрация
W4912	W3108	M3x10



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ФИЛЁНОЧНЫЕ

900

СЕРИЯ



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

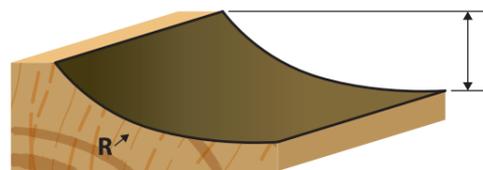


S08	D	I	L	R	Артикул	
	31,8	7,9	50	9,6	900.3279.08	791.003.10

S12	D	I	L	R	Артикул	
	85,7	13	65	34,5	900.8613.12	791.003.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R - радиус

W4912	W3108	M3x10

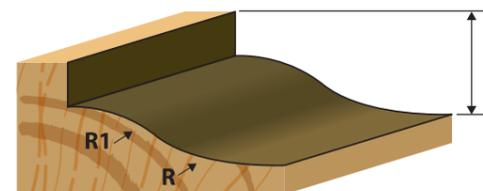


S08	D	I	L	R	R1	Артикул	
	31,8	10	52	6	6	900.3295.08	791.003.10

S12	D	I	L	R	R1	Артикул	
	88,9	16	77	22,2	22	900.8916.12	791.003.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R-R1 - радиус

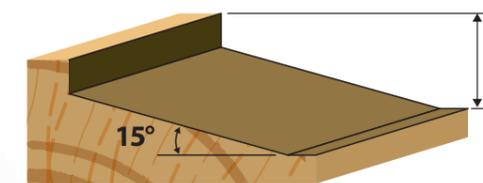
W4912	W3108	M3x10



S12	D	I	L	Артикул	
	88,9	14,3	63	900.8914.12	791.003.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, R - радиус

W4912	W3108	M3x10



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ДЛЯ МЕБЕЛЬНОЙ ОБВЯЗКИ

991

СЕРИЯ



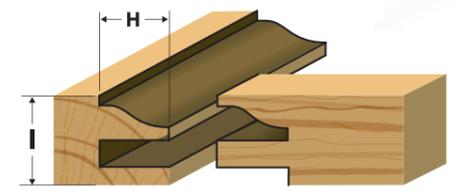
WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



S12	D	I	L	H	Артикул	
	41,3	16,6-23,4	74	9,5	991.2301.12	791.005.10
	47,4/44,4	18-22,5	76	12,7	991.2304.12	791.005.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, H - глубина

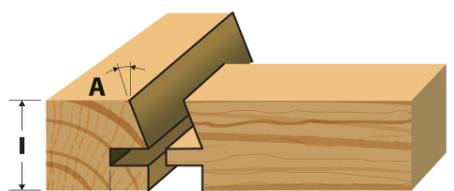
SP811410	NT080M



S12	D	I	L	A	H	Артикул	
	44,4	23,8	76	22,5°	11,2	991.2302.12	791.005.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, H - глубина, A - угол

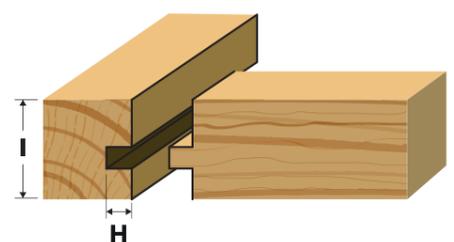
SP811410	NT080M



S12	D	I	L	H	Артикул
	44,4	28,65	71	6,3 / 9,5 / 12,7	991.2803.12

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, H - глубина

SP811610	NT080M	791.033.10	791.001.10	791.034.10



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ОБГОННЫЕ

С ПОДШИПНИКОМ

СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ

656

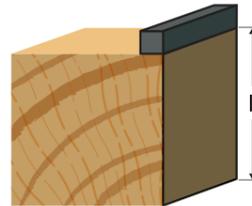
СЕРИЯ



S08	D	I	L	Z	Артикул			
	19	30	83	2	NEW 656.1930.08	30.12.15.01	M4x7F	791.011.10

S12	D	I	L	Z	Артикул			
	19	50	100,4	2	NEW 656.1950.12	50.12.17.01	M4x7F	791.011.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, Z - кол-во зубьев



657

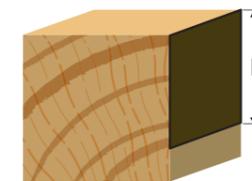
СЕРИЯ



S08	D	I	L	Z	Артикул			
	19	30	83	2	NEW 657.1930.08	30.12.15.01	M4x7F	791.004.10

S12	D	I	L	Z	Артикул			
	19	50	114	2	NEW 657.1950.12	50.12.17.01	M4x7F	791.004.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, Z - кол-во зубьев



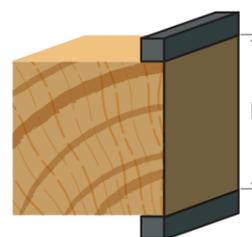
658

СЕРИЯ



S12	D	I	L	Z	Артикул			
	19	50	120	2	NEW 658.1950.12	50.12.17.01	M4x7F	791.011.10 791.004.10

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, Z - кол-во зубьев



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ДЛЯ ВЫРАВНИВАНИЯ

СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ

663

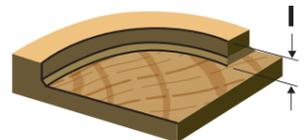
СЕРИЯ



S08	D	I	L	Z	Артикул		
	35	10,5	65	3	NEW 663.3510.08	10.10.22.01	M4x7C

S12	D	I	L	Z	Артикул		
	40	10,5	65	3	NEW NEW 663.4510.12	10.10.22.01	M4x7C
	60	12	65	3	NEW NEW 663.6012.12	12.12.22.01	M4x7C

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, Z - кол-во зубьев



CLM-BIT

Артикул

ТИСКИ
ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ

Удобный инструмент для работы с фрезами, оснащенными подшипниками. Изделие изготовлено из прочного алюминиевого сплава, что обеспечивает легкость, износостойкость и защиту от коррозии. С его помощью вы сможете быстро и безопасно снимать и устанавливать подшипники, не повреждая фрезу и не рискуя поранить пальцы. Подходит для фрез с хвостовиком: 6, 8, 10, 12 мм 1/4", 1/2".



796.1208.12

Артикул

УДЛИНИТЕЛЬ ДЛЯ ФРЕЗ
с цапгой Ø8
и хвостовиком Ø12 мм

Удлинитель-переходник с диаметра хвостовика S=12 мм на диаметр хвостовика d=8 мм. Позволяет «добавить» примерно 80 мм к стандартному вылету фрезы. Применяется для работы с ручным фрезером. С его помощью легко фрезеруются глубокие пазы, например, для дверных замков или шиповых соединений.



ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ

СОВЕТЫ И ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О ФРЕЗЕРОВАНИИ

ВАЖНО

Данная информация носит общий характер для понимания основных принципов фрезерования на станках ЧПУ. При начальной настройке станка следует установить обороты шпинделя **18000-24000 об/мин** и затем регулировать подачу.

РАСЧЕТ ПОДАЧ И СКОРОСТЕЙ

Основной показатель при определении скорости подачи – это подача на зуб за оборот.

$$\text{Подача на зуб} \times \text{Число зубьев} \times \text{Скорость вращения шпинделя} = \text{Скорость подачи}$$

Пример расчета подачи при работе по мягкой древесине: скорость вращения шпинделя 18 000 об/мин, фреза диаметр 6-8 мм Z2 с позитивной спиралью. Для фрезы \varnothing 6-8 мм при работе по мягкой древесине рекомендуется подача на зуб 0,1 мм/об. И расчет выглядит так:

$$0,1 \text{ мм/об} \times 2 \times 18000 \text{ об/мин} = 3600 \text{ мм/мин (3,6 м/мин)}$$

Соблюдение подачи на зуб крайне важно. Фреза при работе должна давать стружку, а не пыль. Высокая скорость вращения шпинделя и малая подача является типичной ошибкой, приводящей обычно к перегреву инструмента. Помните, крупная стружка способна отводить больше тепла из зоны резания.

Температура фрезы является хорошим индикатором. Дайте фрезе поработать. Остановите шпиндель и попробуйте инструмент на ощупь. Он должен быть теплым, может быть, немного горячим, но он не должен жечь. Если он слишком горячий, увеличьте скорость подачи или уменьшите скорость вращения шпинделя.

⚠ ВАЖНО! Именно подача на зуб является определяющей!

Ниже приведены значения для стандартных чистовых фрез с выбросом стружки вверх, отличающихся наилучшим выводом стружки. При выборе других типов фрез сокращайте подачу.

ЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ СТАНДАРТНЫХ ЧИСТОВЫХ ФРЕЗ

Диаметр фрезы	Твердая древесина или фанера	Мягкая древесина	МДФ/ДСП	Мягкие пластики	Жесткие пластики	Алюминий
3 мм	0,02-0,04	0,03-0,04	0,03-0,05	0,03-0,04	0,04-0,06	0,01-0,03
6мм	0,07-0,08	0,08-0,1	0,1-0,12	0,06-0,09	0,07-0,09	0,02-0,04
10 мм	0,11-0,13	0,12-0,15	0,15-0,17	0,06-0,09	0,07-0,09	0,03-0,06
12 и более мм	0,14-0,15	0,15-0,17	0,18-0,2	0,07-0,1	0,09-0,12	0,06-0,07

Рекомендуем установить для начала скорость подачи на уровне 50% от расчетной и увеличивать ее постепенно. Не слишком увлекайтесь цифрами, используйте здравый смысл и доверяйте своей интуиции и слуху

Рекомендуем вам установить для начала скорость подачи на уровне 50% от расчетной и увеличивать ее постепенно. Не слишком увлекайтесь цифрами, используйте свой здравый смысл и доверяйте своей интуиции и слуху.

Помимо определения скорости подачи вам необходимо установить глубину резания за один проход. От глубины резания зависит качество поверхности и срок жизни фрезы. За базу можно взять правило – глубина резания равна диаметру инструмента. Однако это правило является только базой, от которой можно начать оптимизировать параметры обработки. Необходимо понимать, что при многопроходной обработке основной износ приходится на конец фрезы. Более глубокое погружение позволяет задействовать всю рабочую часть и увеличить срок службы инструмента. Но обратной стороной является увеличение нагрузки на всю фрезу и возможная ее поломка. Однако, если вы работаете только краем фрезы в условиях большого вылета фрезы и изношенного патрона (цанги), то это также будет приводить к поломке фрезы. Особенно это критично для фрез с диаметром 10 мм и меньше. Следует обращать особое внимание на следующие моменты, несоблюдение которых будет существенно увеличивать риск поломки фрез:

- качество цанг и патронов — всегда используйте новые и высокоточные цанги, особенно при сквозном фрезеровании;
- обязательно надежно закрепляйте заготовку на фрезерном столе — вибрация заготовки при обработке приводит к поломке инструментов;
- при фрезеровании глухих пазов особое внимание уделите выводу стружки из зоны резания;
- правильно выбирайте режимы резания.



МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ

WWW.WOODWORK.RU

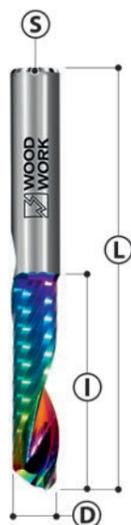
ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ

СПИРАЛЬНЫЕ

ДЛЯ АКРИЛА

150

СЕРИЯ



Спиральные фрезы Z1 серия 150 с DLC-покрытием оптимальны для высокоточного фрезерования акрила и других полимерных материалов.

Ключевые особенности:

- изготовлены из ультрамелкозернистого твердого сплава (зерно 0,4 мкм, твердость 92,6 HRA) — обеспечивают исключительную износостойкость и долгий срок службы;
- DLC-покрытие снижает трение и налипание материала, гарантируя чистую обработку без заусенцев;
- высокая прочность (>4100 МПа) позволяет работать с интенсивными режимами резания без риска поломки;
- эффективный отвод стружки — минимизирует перегрев и деформацию заготовки.

Рекомендованы для:

- чистовой и получистовой обработки акрила, поликарбоната и других пластиков;
- применения в высокоскоростных станках (ЧПУ) при требовании к качеству поверхности.

Преимущества для пользователя:

- повышенная стойкость инструмента — экономия на заменах;
- чистая кромка без сколов — снижение необходимости в дополнительной обработке;
- стабильность работы даже при длительных циклах фрезерования.

D	I	L	S	Z	Артикул
3	12	38	3	1	150.1238.03
4	8	38	4	1	150.0838.04
4	15	45	4	1	150.1545.04
6	12	50	6	1	150.1250.06
6	25	50	6	1	150.2550.06

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев

МОНОЛИТНЫЕ

ДЛЯ "КОМПОЗИТА"

151

СЕРИЯ



Многолезвийные фрезы серии 151 «Corn Teeth» предназначены для обработки текстолита, композитных материалов и тонких пластиков.

Ключевые особенности:

- уникальная геометрия зубьев — обеспечивает агрессивное резание с минимальной вибрацией, снижая риск расслоения материала;
- многолезвийная конструкция — повышает производительность и чистоту обработки кромок по сравнению со стандартными фрезами;
- изготовлены из мелкозернистого твердого сплава — сочетают высокую износостойкость и прочность (>4000 МПа);
- оптимизированный отвод стружки — предотвращает забивание канавок при работе с материалами, склонными к налипанию (например, стеклотекстолит);
- DLC-покрытие — уменьшает трение и продлевает срок службы инструмента до 30%.

Преимущества для пользователя:

- высокая скорость обработки — экономия времени при серийном производстве;
- чистая кромка без сколов — минимизация дефектов на чувствительных материалах;
- уменьшение нагрузки на шпиндель благодаря сбалансированной конструкции.

D	I	L	S	Артикул
3	12	38	3	151.1238.03
4	15	45	4	151.1545.04
4	25	50	4	151.2550.04
6	22	50	6	151.2250.06
6	32	60	6	151.3260.06

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика

ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ

ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

ТВЁРДЫЙ СПЛАВ

188

СЕРИЯ



Спиральные фрезы по алюминию UP-CUT (Z1) — Серия 188 (Твердый сплав + DLC) это высокопроизводительный инструмент для чистовой и получистовой обработки алюминия и его сплавов.

Ключевые особенности:

- изготовлены из мелкозернистого твердого сплава (зерно ≤0.5 мкм) — сочетание высокой прочности (>4500 МПа) и износостойкости;
- DLC-покрытие (Diamond-Like Carbon) — снижает адгезию алюминия, предотвращает налипание и продлевает ресурс фрезы;
- оптимизированная геометрия (UP-CUT, Z1) — эффективный вывод стружки, минимизация задигов и улучшенное качество поверхности;
- однозаходная конструкция (Z1) — снижает вибрацию, обеспечивая стабильное резание даже на высоких скоростях.

D	I	L	S	Z	Артикул
5	22	60	5	1	188.2260.05
6	22	60	6	1	188.2260.06
8	22	60	8	1	188.2260.08
8	32	70	8	1	188.3270.08
10	32	70	10	1	188.3270.10

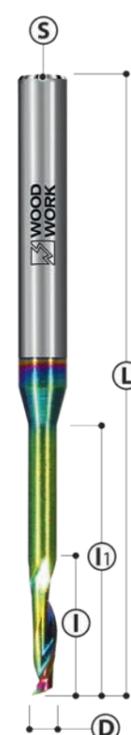
D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев

ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

HSS M35

189

СЕРИЯ



Фрезы для обработки алюминия из быстрорежущей стали HSS M35 с DLC-покрытием.

Ключевые особенности:

- материал: быстрорежущая сталь HSS M35 (5% кобальта) — повышенная термостойкость и прочность по сравнению со стандартной HSS;
- покрытие: DLC (алмазоподобное углеродное) — снижает трение, предотвращает налипание алюминия, увеличивает стойкость инструмента в 1,5–3 раза;
- конструкция: полированные стружечные канавки — улучшенный отвод стружки, отсутствие забивания;
- макс. обороты: 12 000 об/мин (для безопасной работы без перегрева).

D	I/I1	L	S	Артикул
3	14	60	8	189.1460.03
4	14	60	8	189.1460.04
5	14	80	8	189.1480.05
5	16/45	100	8	189.1610.05
6	14	60	8	189.1460.06
6	20/45	100	8	189.2010.06
8	20	80	8	189.2080.08
8	30/70	100	8	189.3010.08
10	30/70	100	10	189.3010.10
12	30/70	120	12	189.3012.12

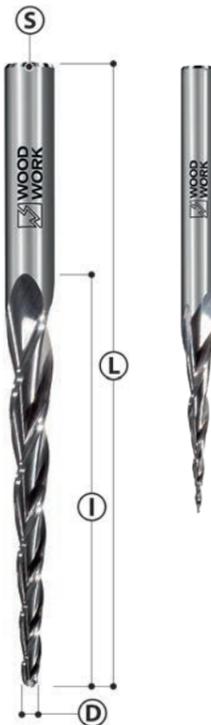
D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев

ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ

СПИРАЛЬНЫЕ ДЛЯ 3D ФРЕЗЕРОВАНИЯ

152

СЕРИЯ

**Серия 152 – из мелкозернистого твердого сплава для 3D-обработки дерева, МДФ:**

- оптимальное количество зубьев (2–3) для баланса между чистотой и скоростью реза;
- усиленный хвостовик для минимизации биения.

Преимущества для пользователя:

- идеальны для дерева, МДФ, ДСП – дают чистую поверхность без сколов;
- универсальность – подходят для 2D и 3D-обработки (мебель, декор, моделирование);
- долгий ресурс – твердый сплав сохраняет остроту даже при работе с твердыми породами дерева и МДФ.

Материал	Обороты (RPM)	Подача (м/мин)	Глубина резания
Мягкое дерево	18 000–24 000	2–4	3–6 мм
Твердое дерево	14 000–18 000	1–2	2–4 мм
МДФ	12 000–16 000	1–1.5	1–3 мм

D	I	L	S	Z	Артикул
0,5	20,5	50	4	2	152.0550.04
1	20,5	50	4	2	152.1050.04
0,5	30,5	75	6	2	152.0575.06
1	30,5	75	6	2	152.1075.06
2	30,5	75	6	2	152.2075.06
1	60	100	8	2	152.1010.08
2	60	100	8	3	152.2010.08
3	60	100	8	3	152.3010.08

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев



153

СЕРИЯ

**Серия 153 из мелкозернистого твердого сплава с DLC-покрытием – для 3D-фрезерования металлов (алюминий, медь, латунь):**

- 2–3 зуба – улучшенный отвод стружки;
- полированные канавки – предотвращают налипание металла.

Преимущества для пользователя:

- чистая обработка алюминия – без заусенцев и налипания;
- высокая износостойкость – в 2–3 раза дольше, чем у фрез без покрытия;
- стабильность на ЧПУ – минимальные вибрации даже на высоких скоростях.

Материал	Обороты (RPM)	Подача (м/мин)	Глубина резания	Охлаждение
Алюминий	10 000–14 000	1–2	1–3 мм	Воздух/СОЖ
Латунь/медь	8 000–12 000	0.5–1.5	0.5–2 мм	Обязательно СОЖ
Дюраль	12 000–16 000	1–1.5	1–2 мм	Воздух

D	I	L	S	Z	Артикул
0,5	20,5	50	4	2	153.0550.04
1	20,5	50	4	2	153.1050.04
0,5	30,5	75	6	2	153.0575.06
1	30,5	75	6	2	153.1075.06
2	30,5	75	6	3	153.2075.06
1	60	100	8	2	153.1010.08
2	60	100	8	3	153.2010.08
3	60	100	8	3	153.3010.08

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев



СПИРАЛЬНЫЕ С РАДИУСОМ

199

СЕРИЯ

**Спиральные монолитные фрезы серии 199 (UPCUT Z2)**

Фрезы предназначены для высокоточной радиусной обработки канавок различной глубины, а также для черновой 3D-фрезеровки заготовок из массива дерева, МДФ и мягких металлов (алюминий, медь).

Ключевые особенности:

- цельный корпус из мелкозернистого твердого сплава – обеспечивает повышенную жесткость и устойчивость к вибрациям, что гарантирует чистую обработку и увеличенный ресурс инструмента;
- двухзаходная спираль (Z2) с upcut-геометрией – эффективно отводит стружку из зоны реза, предотвращая забивание и перегрев;
- радиусный торец – позволяет создавать плавные криволинейные поверхности без дополнительной обработки.

Преимущества для пользователя:

- высокая износостойкость и стабильность геометрии;
- минимальные вибрации даже при высоких скоростях резания;
- универсальность применения (2D и 3D-обработка);
- оптимальный баланс между чистотой поверхности и производительностью.

D	I	L	S	Z	Артикул	Покрытие
3	38	3	6	2	199.0638.03	-
4	40	4	12	2	199.1240.04	-
6	50	6	22	2	199.2250.06	-
8	60	8	32	2	199.3260.08	-
3	38	3	6	2	199.0638.3D	DLC
4	40	4	12	2	199.1240.4D	DLC
6	50	6	22	2	199.2250.6D	DLC
8	60	8	32	2	199.3260.8D	DLC

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев

МОНОЛИТНАЯ ДЛЯ ГРАВИРОВКИ

958

СЕРИЯ

**Гравировальная фреза с углом 20° и 30° Laser Point Bit****Ключевые особенности:**

- монолитный твердый сплав;
- острые углы 20° или 30° позволяют добиться очень высокой детализации;
- режущие части фрез изготовлены из монолитного твердого сплава и тщательно отшлифованы;
- шлифованные грани не оставляют сколов на материале и к ним не прилипает стружка, что важно при гравировке;
- могут использоваться для обработки различных материалов: твердой древесины, пластика, акрила, МДФ.

D	L	A	S	Z	Артикул
3,175	33	20°	3,175	1	958.3320.31
4	45	30°	4	1	958.4530.04
6	50	30°	6	1	958.5030.06

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, A - угол, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев

ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ

СПИРАЛЬНЫЕ КОМПРЕССИОННЫЕ

190

СЕРИЯ



Монолитные твердосплавные компрессионные (UpDown Cut) фрезы Z2+2 для древесных материалов

Ключевые особенности:

- чистый рез без сколов на обеих сторонах заготовки;
- эффективный отвод стружки без забивания канавок;
- идеально для сквозного фрезерования (в отличие от обычных Up/Down Cut фрез, которые обеспечивают качественный рез только с одной стороны).

Рекомендованы для:

- сквозное фрезерование фанеры, МДФ, массива дерева, а так же возможно для ЛДСП;
- обработка кромок без сколов (включая фанерованные материалы);
- фрезерование криволинейных контуров.

МАТЕРИАЛ	ДИАМЕТР ФРЕЗЫ	ОБОРОТЫ	ПОДАЧА (мм / мин)	ГЛУБИНА ЗА ПРОХОД
ЛДСП	6–8 мм	16 000–22 000	3 000–5 000	3–5 мм
Фанера	8–12 мм	12 000–18 000	4 000–6 000	5–8 мм
Массив	6–10 мм	10 000–15 000	2 500–4 500	2–6 мм (зависит от твердости)

D	I	L	S	Z	Артикул	ПОКРЫТИЕ
4	22	50	4	2+2	190.2250.04	-
6	22	50	6	2+2	190.2250.06	-
8	32	70	8	2+2	190.3270.08	-
10	42	90	10	2+2	190.4290.10	-
12	52	100	12	2+2	190.5210.12	-
6	22	50	6	2+2	190.2250.6D	DLC
8	32	70	8	2+2	190.3270.8D	DLC
10	42	90	10	2+2	190.4290.0D	DLC
12	52	100	12	2+2	190.5210.2D	DLC

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев

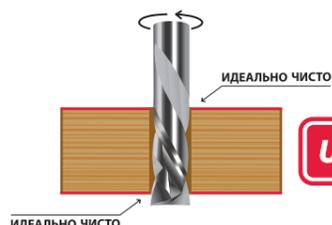
⚠ СОВЕТЫ ДЛЯ ИДЕАЛЬНОГО РЕЗУЛЬТАТА:

Для тонких материалов (до 10 мм) – можно фрезеровать за один проход. Для толстых заготовок (от 12 мм) – рекомендуется фрезерование в несколько проходов (шаг 3–6 мм):

- для тонких материалов (до 10 мм) – можно фрезеровать за один проход;
- для толстых заготовок (от 12 мм) – рекомендуется фрезерование в несколько проходов;
- при работе с ЛДСП – уменьшить подачу на 10–15% для минимизации сколов;
- использовать пылеудаление – чтобы стружка не забивала зону реза.

Эти фрезы специально разработаны для сквозного фрезерования и дают максимально чистый рез без дополнительных проходов. Они сочетают преимущества Up Cut и Down Cut, что делает их лучшим выбором для:

- мебельного производства (ЛДСП, фанера);
- работы с фанерованными материалами;
- точного фрезерования без сколов.



UP-DOWN CUT

ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ

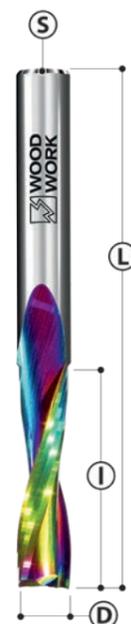
СПИРАЛЬНЫЕ ВЕРХНИЙ РЕЗ

191

СЕРИЯ



WOODWORK СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



Спиральные фрезы серии 191 UpCut (Z=2) – идеальный рез снизу (со стороны торца фрезы)

Ключевые особенности:

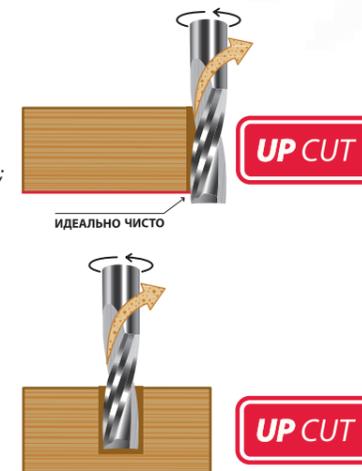
- хороший рез снизу – без сколов на нижней кромке;
- монолитный твердый сплав (>3800 МПа);
- 2 зуба (Z=2) – баланс скорости и качества;
- специальный угол реза для дерева;
- агрессивный отвод стружки – минимизирует забивание паза.

Рекомендованы для:

- ручных фрезеров, станков с ЧПУ;
- сквозного фрезерования, глухих пазов.

Основные материалы:

- древесина мягких пород (сосна, ель, липа, ольха);
- древесина твердых пород (дуб, бук, ясень, клён, берёза);
- фанера (включая шпонированную) МДФ и ЛДСП.



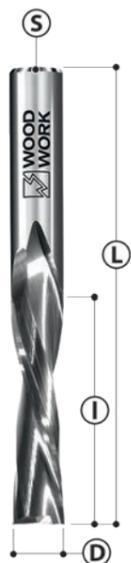
D	I	L	S	Z	Артикул	ПОКРЫТИЕ
4	12	45	4	2	191.0412.45	-
6	22	50	6	2	191.0622.50	-
6	32	70	6	2	191.0632.70	-
8	22	60	8	2	191.0822.60	-
8	32	70	8	2	191.0832.70	-
8	42	80	8	2	191.0842.80	-
10	32	70	10	2	191.1032.70	-
10	42	80	10	2	191.1042.80	-
10	52	100	10	2	191.1052.10	-
12	32	70	12	2	191.1232.70	-
12	42	90	12	2	191.1242.90	-
12	52	100	12	2	191.1252.10	-
4	12	50	4	2	191.1250.4D	DLC
6	22	50	6	2	191.2250.6D	DLC
6	32	70	6	2	191.3270.6D	DLC
8	22	60	8	2	191.2260.8D	DLC
8	32	70	8	2	191.3270.8D	DLC
8	42	80	8	2	191.4280.8D	DLC

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев

ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ

СПИРАЛЬНЫЕ НИЖНИЙ РЕЗ

192 СЕРИЯ



Спиральные фрезы серии 192 DownCut (Z=2) – идеальный рез сверху (со стороны хвостовика).

Ключевые особенности:

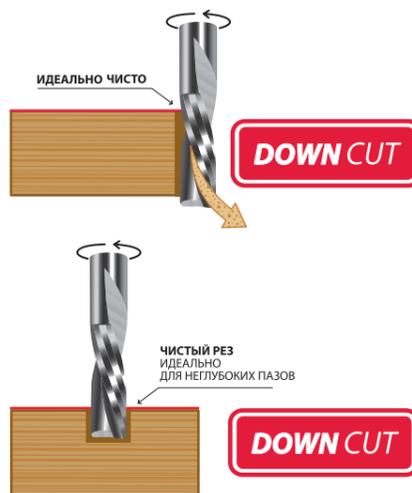
- хороший рез сверху – безупречная лицевая сторона;
- монолитный твердый сплав (>3800 МПа);
- 2 зуба (Z=2) – баланс скорости и качества;
- с учетом прижима стружки вниз требуется активное удаление стружки из зоны резания в случае фрезерования глухих пазов.

Рекомендованы для:

- ручных фрезеров, станков с ЧПУ;
- финишной обработки фанерованных материалов;
- сквозного фрезерования.

Основные материалы:

- древесина мягких пород (сосна, ель, липа, ольха);
- древесина твердых пород (дуб, бук, ясень, клён, берёза);
- фанера, фанерованные плиты, МДФ и ЛДСП.



D	I	L	S	Z	Артикул	Покрyтие
4	12	45	4	2	192.1245.04	-
6	22	50	6	2	192.2250.06	-
6	22	60	6	2	192.2260.06	-
6	32	70	6	2	192.3270.06	-
8	22	60	8	2	192.2260.08	-
8	32	70	6	2	192.3270.08	-
8	32	75	8	2	192.3275.08	-
8	42	80	8	2	192.4280.08	-
8	42	85	8	2	192.4285.08	-
10	42	85	10	2	192.4285.10	-
10	52	100	10	2	192.5210.10	-
4	12	50	4	2	192.1250.4D	DLC
6	22	50	6	2	192.2250.6D	DLC
6	32	75	6	2	192.3275.6D	DLC
8	22	60	8	2	192.2260.8D	DLC
8	32	75	8	2	192.3275.8D	DLC
8	42	85	8	2	192.4285.8D	DLC
10	42	85	10	2	192.4285.1D	DLC
10	52	100	10	2	192.5210.1D	DLC

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев

ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ

СПИРАЛЬНЫЕ НИЖНИЙ РЕЗ

196 СЕРИЯ



Монолитные спиральные фрезы по дереву Z1 (UpCut и DownCut) серии 196, 197 и 198 предназначены для высокоточной обработки дерева, фанеры, МДФ, ДСП и других древесных материалов. Изготовлены из высококачественного мелкозернистого твердого сплава.

Ключевые особенности:

- UpCut (верхний рез) – эффективно удаляет стружку из зоны реза, обеспечивая чистый верхний рез (со стороны торца фрезы), оптимален для сквозной обработки;
- DownCut (нижний рез) – предотвращает сколы на поверхности заготовки, создавая чистый нижний край (со стороны хвостовика);
- более "лёгкий" рез по сравнению с фрезами Z2, минимальное образование сколов, оптимальный отвод стружки, идеальны для обработки кромок и пазов;
- долговечность и износостойкость.

Рекомендованы для:

- фрезерование пазов, кромок, четвертей;
- чистовая и черновая обработка;
- изготовление мебели, дверей, декоративных элементов.

Преимущества для пользователя:

- однозаходная конструкция (Z1) – снижает вибрации, обеспечивая плавный и точный рез;
- спиральное лезвие – улучшает отвод стружки и уменьшает нагрузку на инструмент;
- универсальное применение – подходит для ЧПУ-станков и ручных фрезеров.



D	I	L	S	Z	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	ПОКРЫТИЕ
3	12	40	3	1	196.1240.03	196.1240.3D
4	17	50	4	1	196.1750.04	196.1750.4D
6	25	65	6	1	196.2565.06	196.2565.6D
8	32	75	8	1	196.3275.08	196.3275.8D
8	42	85	8	1	196.4285.08	196.4285.8D

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев

СПИРАЛЬНЫЕ ВЕРХНИЙ РЕЗ

197 СЕРИЯ



198 СЕРИЯ



Покрyтие

DLC увеличивает срок службы и уменьшает нагрев во время работы. Идеальный выбор для профессиональных столяров и мастерских!



D	I	L	S	Z	БЕЗ ПОКРЫТИЯ	ПОКРЫТИЕ
3	12	38	3	1	197.1238.03	198.1238.03
4	15	45	4	1	197.1545.04	198.1545.04
6	17	50	6	1	197.1750.06	198.1750.06
6	25	50	6	1	197.2550.06	198.2550.06
6	32	60	6	1	197.3260.06	198.3260.06
8	22	60	8	1	197.2260.08	198.2260.08
8	32	70	8	1	197.3270.08	198.3270.08
8	42	80	8	1	197.4280.08	198.4280.08

D - диаметр, I - высота режущей части, L - общая высота, S - диаметр хвостовика, Z - кол-во зубьев

СВЁРЛА ПРИСАДОЧНЫЕ



ГЛУХИЕ

310

СЕРИЯ

311

СЕРИЯ



D	L	S	ПРАВОЕ	ЛЕВОЕ
5	57	10x28	310.050.R	310.050.L
6	57	10x28	310.060.R	310.060.L
7	57	10x28	310.070.R	310.070.L
8	57	10x28	310.080.R	310.080.L
9	57	10x28	310.090.R	310.090.L
10	57	10x28	310.100.R	310.100.L
15	57	10x28	310.150.R	310.150.L

D	L	S	ПРАВОЕ	ЛЕВОЕ
5	70	10x28	311.050.R	311.050.L
6	70	10x28	311.060.R	311.060.L
7	70	10x28	311.070.R	311.070.L
8	70	10x28	311.080.R	311.080.L
9	70	10x28	311.090.R	311.090.L
10	70	10x28	311.100.R	311.100.L
12	70	10x28	311.120.R	311.120.L
14	70	10x28	311.140.R	311.140.L
15	70	10x28	311.150.R	311.150.L

372

СЕРИЯ

373

СЕРИЯ



D	L	S	ПРАВОЕ	ЛЕВОЕ
5	105	10x30	372.050.R	372.050.L
6	105	10x30	372.060.R	372.060.L
7	105	10x30	372.070.R	372.070.L
8	105	10x30	372.080.R	372.080.L
10	105	10x30	372.100.R	372.100.L
12	105	10x30	372.120.R	372.120.L
14	105	10x30	372.140.R	372.140.L

D	L	S	ПРАВОЕ	ЛЕВОЕ
5	85	10x30	373.050.R	373.050.L
6	85	10x30	373.060.R	373.060.L
7	85	10x30	373.070.R	373.070.L
8	85	10x30	373.080.R	373.080.L
10	85	10x30	373.100.R	373.100.L

Индустриальные присадочные свёрла нового поколения для глухих отверстий.

Профессиональное решение для высокоскоростного сверления ЛДСП, МДФ и композитных материалов.

Ключевые особенности:

- усовершенствованная коронка из мелкозернистого твёрдого сплава;
- отрицательный угол подрезных граней обеспечивает **идеально чистый край отверстия** без сколов;
- уменьшенная площадь контакта снижает нагрев и позволяет увеличить скорость обработки на 20-30%;
- повышенный ресурс работы между переточками;
- оптимизированная геометрия снижает сопротивление при сверлении;
- 4-канавочная система для эффективного отвода стружки;
- хвостовик из высокопрочной стали для надёжной фиксации в патроне.

Преимущества:

- большой срок службы между переточками;
- возможность работы на повышенных скоростях;
- идеальное качество отверстий в ламинированных материалах;
- оптимальное соотношение цены и качества.

Область применения:

- мебельное производство (ЛДСП, МДФ, фанера);
- автоматизированные станки и линии с ЧПУ;
- серийное изготовление корпусной мебели.



ПРИСАДОЧНЫЕ СВЁРЛА

WWW.WOODWORK.RU

СВЁРЛА ПРИСАДОЧНЫЕ

СКВОЗНЫЕ

314

СЕРИЯ



D	L	S	ПРАВОЕ	ЛЕВОЕ
5	70	10x20	314.050.R	314.050.L
6	70	10x20	314.060.R	314.060.L
7	70	10x20	314.070.R	314.070.L
8	70	10x20	314.080.R	314.080.L
10	70	10x20	314.100.R	314.100.L
12	70	10x20	314.120.R	314.120.L

Присадочные свёрла с напайкой для сквозных отверстий.

Диапазон диаметров: 5-12 мм.

Ключевые особенности:

- усиленный стальной корпус;
- твёрдосплавная коронка;
- двойной угол заточки;
- четыре канавки для отвода стружки;
- удлинённый направляющий наконечник.

Преимущества:

- чистый выход без сколов;
- быстрый отвод стружки;
- универсальность применения.

Область применения:

- мебельное производство (ЛДСП, МДФ, фанера);
- автоматизированные станки и линии с ЧПУ;
- серийное изготовление корпусной мебели.



ЧАШЕЧНЫЕ

317

СЕРИЯ



D	L	S	ПРАВОЕ	ЛЕВОЕ
15	57	10x30	317.150.R	317.150.L
20	57	10x30	317.200.R	317.200.L
25	57	10x30	317.250.R	317.250.L
30	57	10x30	317.300.R	317.300.L
35	57	10x30	317.350.R	317.350.L
40	57	10x30	317.400.R	317.400.L

Чашечные твёрдосплавные свёрла для мебельной промышленности (диаметр 15-40 мм, Z2+2).

Ключевые особенности:

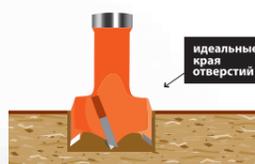
- сверление точных монтажных и крепёжных отверстий в ЛДСП, МДФ, фанере без сколов;
- оптимальны для сверлильных и присадочных станках, а также ЧПУ-оборудовании;
- тип зуба: Z2+2 (2 основных режущих зуба + 2 подрезных);
- материал: мелкозенистый твёрдый сплав.

Преимущества:

- чистый рез без сколов – благодаря подрезным зубьям;
- высокая производительность – эффективный отвод стружки;
- долгий срок службы – твёрдый сплав позволяет сделать большое количество отверстий без переточки;
- стабильность на высоких оборотах – минимальное биение ($\pm 0,03$ мм);
- универсальность – подходят для ЛДСП, МДФ, фанеры.

Область применения:

- мебельное производство (ЛДСП, МДФ, фанера);
- автоматизированные станки и линии с ЧПУ;
- серийное изготовление корпусной мебели.



СВЁРЛА ПРИСАДОЧНЫЕ

ГЛУХИЕ

МОНОЛИТНЫЕ

320

СЕРИЯ



321

СЕРИЯ



D	L	S	ПРАВОЕ	ЛЕВОЕ
2	57	10x35	320.020.R	320.020.L
2,5	57	10x30	320.025.R	320.025.L
3	57	10x30	320.030.R	320.030.L
3,5	57	10x30	320.035.R	320.035.L
5	57	10x30	320.050.R	320.050.L

Монолитные присадочные свёрла – единственный разумный выбор, обеспечивающий бесперебойную работу и минимальный процент брака. Их цена окупается долговечностью и стабильностью результата.

Выбирайте инструмент, который не подведёт в самых жёстких производственных условиях!

Ключевые особенности:

- максимальная жёсткость и точность – монолитный корпус исключает биение и деформацию, обеспечивая чистые отверстия без сколов даже на высокооборотистых станках с ЧПУ;
- эффективное удаление стружки – оптимизированная геометрия канавок предотвращает забивание и перегрев при интенсивной работе;
- превосходная износостойкость – цельный твёрдый сплав изнашивается равномерно, допуская многократную переточку без потери качества реза;
- стабильность на высоких скоростях – идеальный баланс и термостойкость материала позволяют работать на предельных режимах без риска деформации;
- ресурс больше в 2-3 раза благодаря монолитной структуре;
- меньше вибраций – выше качество кромки на ламинированных поверхностях;
- выдерживают многократные переточки.

Область применения:

- мебельное производство (ЛДСП, МДФ, фанера);
- автоматизированные станки и линии с ЧПУ;
- серийное и массовое изготовление корпусной мебели.



СКВОЗНЫЕ

МОНОЛИТНЫЕ

324

СЕРИЯ



D	L	S	ПРАВОЕ	ЛЕВОЕ
3	70	10x30	324.030.R	324.030.L
3,5	70	10x25	324.035.R	324.035.L
4	70	10x25	324.040.R	324.040.L
4,5	70	10x25	324.045.R	324.045.L
5	70	10x25	324.050.R	324.050.L
5,5	70	10x25	324.055.R	324.055.L
6	70	10x25	324.060.R	324.060.L
8	70	10x25	324.080.R	324.080.L



АКСЕССУАРЫ

ГИДРОПАТРОН

HSK СЕРИЯ ГИДРОПАТРОН ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ



Гидропатроны HSK повышенной точности

Используются в высокоточных станках, где критично минимальное биение инструмента. Применяются в чистовой обработке, гравировке, финишных операциях. Незаменимы при операциях по раскрою плитных материалов (NESTING).

Преимущества:

- экстремальная точность: биение $\leq 0,005$ мм;
- балансировка G2.5;
- гидравлический зажим: равномерное усилие по всей окружности хвостовика, отсутствие перекосов;
- высокая повторяемость: стабильность позиционирования при многократной смене инструмента.

Патроны HSK и ISO для концевых и насадных фрез (высокоточные)

Предназначены для высокоскоростной обработки дерева, композитных материалов, МДФ, ДСП и прочих материалов. Обеспечивают надежное крепление инструмента с минимальным биением.

Преимущества:

- высокая точность: биение $\leq 0,01$ мм;
- жесткость и балансировка: оптимальное распределение нагрузки при высоких оборотах;
- быстрая смена инструмента: удобство при работе на ЧПУ-станках.

Цанги высокоточные

- ER11-ER40 – универсальные цанги – для патронов ER, точность 0,01 мм;
- EOC25 – узкоспециализированные цанги для патронов EOC, точность 0,01 мм;
- HC32 – высокоточные цанги для гидропатронов точность 0,003–0,005 мм.

РАЗМЕР	L	Артикул
HC32	120	HSK63F-HC32-120

ПАТРОНЫ ДЛЯ СТАНКОВ ЧПУ

ISO30 СЕРИЯ



РАЗМЕР	L	Артикул
ER32	50	ISO30.ER32
ER40	57	ISO30.ER40
Ø 30	100	ISO30.D30

HSK СЕРИЯ



РАЗМЕР	L	Артикул
ER32	70	HSK63F-ER32-70L
ER40	80	HSK63F-ER40-80L
Ø 30	100	HSK63F.D30

АКСЕССУАРЫ

ЦАНГИ

ER СЕРИЯ



	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
D/L	18	27.5	31	34	40	46
2	ER11.0 2.00	ER16.02.00	ER20.02.00	-	-	-
3	ER11.03.00	ER16.03.00	ER20.03.00	ER25.03.00	ER32.03.00	ER40.03.00
3,175	ER11.03.10	ER16.03.10	ER20.03.10	ER25.03.10	ER32.03.10	ER40.03.10
4	ER11.04.00	ER16.04.00	ER20.04.00	ER25.04.00	ER32.04.00	ER40.04.00
5	ER11.05.00	ER16.05.00	ER20.05.00	ER25.05.00	ER32.05.00	ER40.05.00
6	ER11.06.00	ER16.06.00	ER20.06.00	ER25.06.00	ER32.06.00	ER40.06.00
6,35	ER11.06.35	ER16.06.35	ER20.06.35	ER25.06.35	ER32.06.35	ER40.06.35
7	-	-	ER20.07.00	ER25.07.00	ER32.07.00	ER40.07.00
8	-	ER16.08.00	ER20.08.00	ER25.08.00	ER32.08.00	ER40.08.00
10	-	ER16.10.00	ER20.10.00	ER25.10.00	ER32.10.00	ER40.10.00
12	-	-	ER20.12.00	ER25.12.00	ER32.12.00	ER40.12.00
12,7	-	-	ER20.12.70	ER25.12.70	ER32.12.70	ER40.12.70
13	-	-	ER20.13.00	ER25.13.00	ER32.13.00	ER40.13.00
14	-	-	-	ER25.14.00	ER32.14.00	ER40.14.00
16	-	-	-	ER25.16.00	ER32.16.00	ER40.16.00
18	-	-	-	-	ER32.18.00	ER40.18.00
20	-	-	-	-	ER32.20.00	ER40.20.00
25	-	-	-	-	-	ER40.25.00

• допуск по биению 0,01 мм

EOC25 СЕРИЯ



D	L	Артикул
6	52	EOC25.06.00
8	52	EOC25.08.00
10	52	EOC25.10.00
12	52	EOC25.12.00
13	52	EOC25.13.00
16	52	EOC25.16.00
18	52	EOC25.18.00
20	52	EOC25.20.00
25	52	EOC25.25.00

• допуск по биению 0,01 мм

HC32 СЕРИЯ



D	D1	L	Артикул
6	32	64	HC32.06.00
8	32	64	HC32.08.00
10	32	64	HC32.10.00
12	32	64	HC32.12.00
20	32	64	HC32.20.00

• допуск по биению 0,003 мм

СТРУБЦИНЫ

ПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ УСИЛЕННЫЕ

РСН
СЕРИЯ



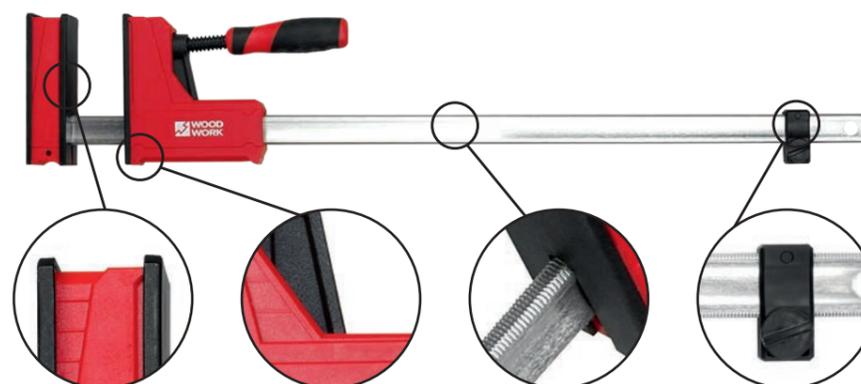
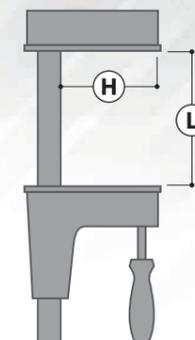
Усиленные параллельные струбцины серии РСН для профессионального использования.

Ключевые преимущества:

- **усилие зажима до 600 кг** – мощная фиксация даже крупных деталей;
- **прочная конструкция** – рассчитана на интенсивное использование в мастерских и на производстве;
- **шестигранная фрезерованная насечка на рельсе из стали С45** – предотвращает проскальзывание и обеспечивает плавное перемещение;
- **эргономичная двухкомпонентная рукоятка** – удобный хват и комфортная работа без усталости;
- **идеальны для склейки мебельных щитов, сборки рамок и других столярных операций.**

Комплектация и удобство:

- поставляются парами в коробках для удобного хранения и транспортировки;
- оптимальный выбор для профессионалов, ценящих надежность и точность.



Накладки на губки изготовлены из высокопрочного полиамида, что обеспечивает долгий срок службы и деликатный прижим

Широкий подвижный элемент обеспечивает параллельность перемещения губок и перпендикулярность их относительно рельсы

Шестигранная фрезерованная насечка на рельсе позволяет надежно фиксировать подвижную губку

Дополнительный опорный элемент для удобного позиционирования струбцины на горизонтальной поверхности

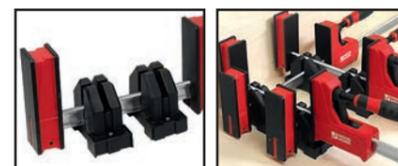
L	H	УСИЛИЕ	АРТИКУЛ
400	95	600	РСН-4095
600	95	600	РСН-6095
800	95	600	РСН-8095
1000	95	600	РСН-1095
1200	95	600	РСН-1295
1500	95	600	РСН-1590



АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ СТРУБЦИН

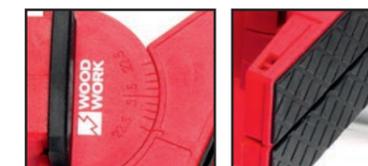
РСВ-4

Комплект из 4-х установочных блоков для параллельных струбцин



РСН-SJ2

Поворотные губки для струбцин серии РСН (набор из 2-х шт)



СТРУБЦИНЫ, ПРИЖИМЫ

WWW.WOODWORK.RU

СТРУБЦИНЫ

ИЗ КОВКОГО ЧУГУНА



L	H	УСИЛИЕ	АРТИКУЛ
200	80	270	FCB-2080
300	80	270	FCB-3080
400	80	270	FCB-4080

L	H	УСИЛИЕ	АРТИКУЛ
300	100	330	FCC-3010
400	100	330	FCC-4010
600	100	330	FCC-6010

L	H	УСИЛИЕ	АРТИКУЛ
400	120	470	FCD-4012
600	120	470	FCD-6012
800	120	470	FCD-8012
1000	120	470	FCD-1012

L	H	УСИЛИЕ	АРТИКУЛ
300	175	470	FCF-3017



L	H	УСИЛИЕ	АРТИКУЛ
150	60	240	FCQ-1560
300	60	240	FCQ-3060
450	60	240	FCQ-4560

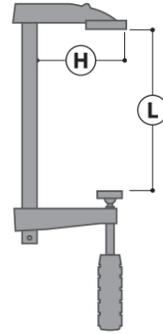
FCQ-серия с механизмом для фиксации подвижной части



Струбцины из ковкого чугуна серии - надежность и выгода.

Профессиональное решение для точной фиксации.

Наши струбцины изготовлены из ковкого чугуна повышенной прочности, сочетающего долговечность и устойчивость к нагрузкам. Стальная рельса С45 с двутавровым профилем и шестигранной насечкой обеспечивает идеальную стабильность при работе.



Преимущества, которые вас впечатлят:

- мощный зажим 240-470 кг - уверенная фиксация любых заготовок;
- вылет 60-175 мм - универсальность для различных задач;
- эргономичная рукоятка из двухкомпонентного пластика - комфорт при длительной работе;
- лучший выбор для небольших мастерских;
- оптимальное решение для бюджетного оснащения;
- выгодная альтернатива дорогостоящим аналогам.

Области применения:

- мебельное производство;
- столярные мастерские;
- ремонтные работы;
- любые задачи, требующие надежной фиксации.

Выбирайте FCQ - получите профессиональный инструмент без переплат!

* Технические характеристики могут быть изменены производителем в целях улучшения продукта



СТРУБЦИНЫ

КОВАНЫЕ



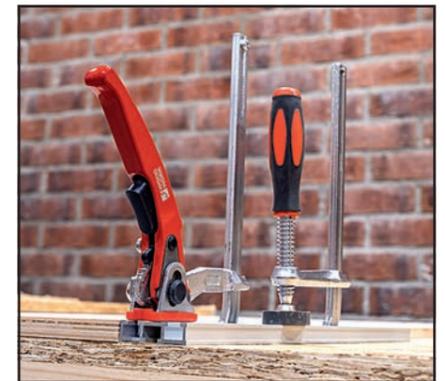
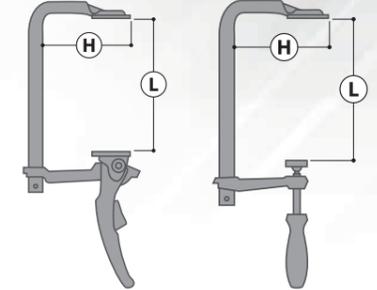
С винтовой рукояткой

L	H	УСИЛИЕ	АРТИКУЛ
160	80	250	HFC-1680
200	80	250	HFC-2080
300	80	250	HFC-3080
450	80	250	HFC-4580
600	80	250	HFC-6080

С рычажной рукояткой

L	H	УСИЛИЕ	АРТИКУЛ
120	60	160	RFC-1260
160	60	160	RFC-1660
160	80	250	RFC-1680
200	80	250	RFC-2080

- кованые струбцины предназначены для интенсивного использования;
- монолитная кованая рельса обладает значительно большей упругостью, поэтому вероятность ее поломки при больших нагрузках минимальна;
- презентабельный внешний вид и эргономичная рукоятка с удобным хватом из 2-х компонентного пластика.

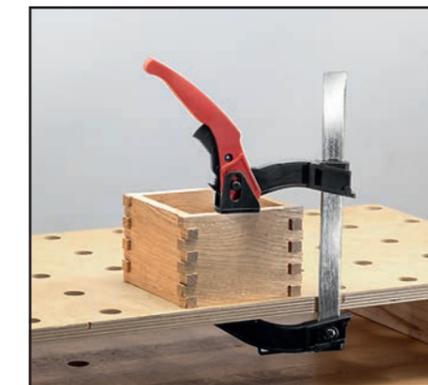
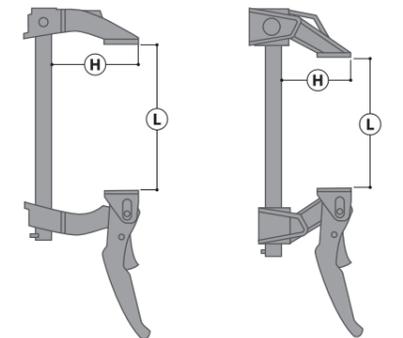


РЫЧАЖНЫЕ



L	H	УСИЛИЕ	АРТИКУЛ
160	90	60	LCL-1690

L	H	УСИЛИЕ	АРТИКУЛ
200	80	120	LCH-2080
300	80	120	LCH-3080



- мгновенная фиксация - закрепление детали одним движением рычага, без долгого закручивания;
- эргономичный дизайн - удобная форма рукоятки и продуманный механизм для комфортной работы даже в труднодоступных местах.

СТРУБЦИНЫ И КЛЕЩИ

КЛЕЩИ ВЕРСТАЧНЫЕ

BLC

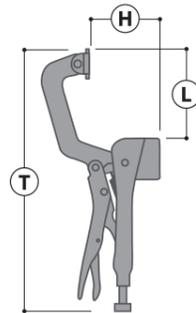
СЕРИЯ



T	L	H	Артикул
280	96	100	BLC-11
350	161	100	BLC-14



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



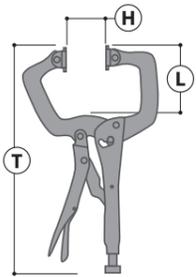
КЛЕЩИ С-ОБРАЗНЫЕ

HLC

СЕРИЯ



T	L	H	Артикул
150	66	42	HLC-6
220	94	76	HLC-9
280	98	125	HLC-11



ДЛЯ ФИКСАЦИИ КРОМКИ

CLM-010

Артикул

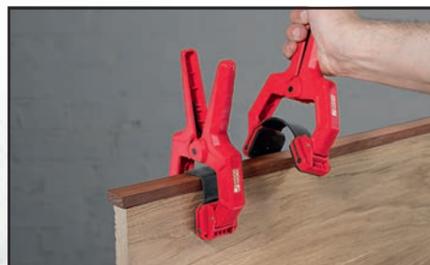


ПРИЖИМ ПРУЖИННЫЙ ДЛЯ ФИКСАЦИИ КРОМКИ

Пружинный кромочный прижим CLM-010 – надежная фиксация без лишних хлопот:

- Нанесли клей на торец;
- Приложили кромку;
- Установили прижим CLM-010.
- Подождали – готово!

Особенно хорош для мебельщиков, ремонтных бригад, домашних умельцев



СТРУБЦИНЫ

ДЛЯ УСТАНОВКИ В ПАЗ

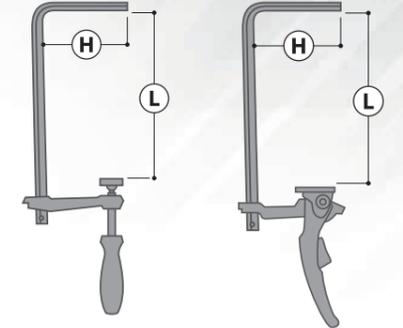
HTC

СЕРИЯ



С винтовой рукояткой

L	H	УСИЛИЕ	Артикул
160	60	160	HTC-1660
200	60	160	HTC-2060



- кованые струбцины для установки в паз;
- презентабельный внешний вид;
- разработаны для использования с профилями WOODWORK серий TR19 TR30 TR31 TR33 TR44 TR49;
- рычажная или винтовая эргономичная рукоятка из 2-х компонентного пластика.



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

RTC

СЕРИЯ



С рычажной рукояткой

L	H	УСИЛИЕ	Артикул
120	60	160	RTC-1260
160	60	160	RTC-1660
200	60	160	RTC-2060

HTD

СЕРИЯ



L	H	УСИЛИЕ	Артикул
160	60	160	HDT-1660



Фреза 918.1314.08

Фреза 918.1314.12A

Струбцина кованая F-образная с винтовой рукояткой для паза ласточкин хвост HTD-1660 Woodwork. Идеально подходит для пазов глубиной 3/8", сделанных с помощью фрезы «ласточкин хвост» с углом 14° и диаметром 1/2", обеспечивая универсальные решения для зажима.

ПРИЖИМЫ

ДЛЯ Т-ОБРАЗНОГО ПАЗА

CLM-001

Артикул



ПРИЖИМ ДЛЯ УСТАНОВКИ В Т-ОБРАЗНЫЙ ПАЗ И ОТВЕРСТИЕ
СТОЛЯРНОГО ВЕРСТАКА



CLM-004

Артикул



ПРИЖИМ ДЛЯ УСТАНОВКИ В Т-ОБРАЗНЫЙ ПАЗ
И ОТВЕРСТИЕ СТОЛЯРНОГО ВЕРСТАКА



CLM-007

Артикул

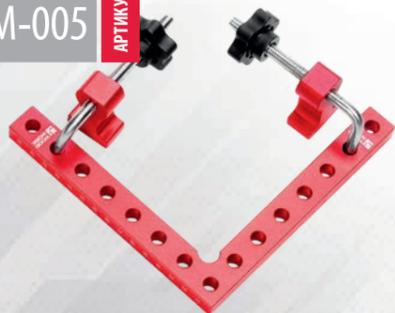


ПРИЖИМЫ ВЕРСТАЧНЫЕ ДЛЯ Т-ОБРАЗНОГО ПАЗА

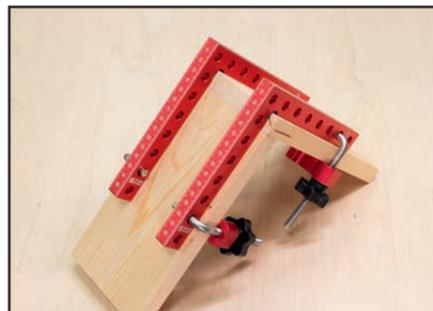
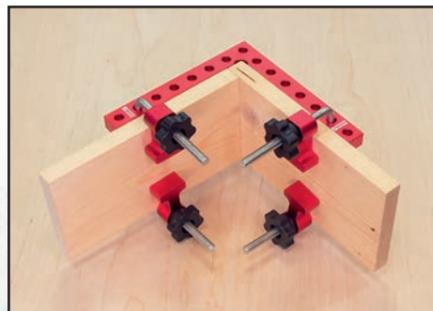


CLM-005

Артикул



НАБОР УГОЛЬНИКОВ ДЛЯ ФИКСАЦИИ ЗАГОТОВОК ПОД УГЛОМ 90°



ПРИЖИМЫ

ВЕРСТАЧНЫЕ

BCB-2560

Артикул

20
мм



ПРИЖИМ ВЕРСТАЧНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ БЫСТРОЗАЖИМНОЙ



CLM-002

Артикул

20
мм



ПРИЖИМЫ ВЕРСТАЧНЫЕ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ 20 мм



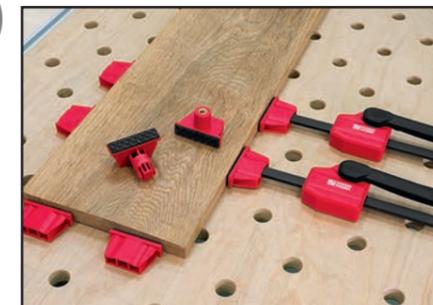
CLM-006

Артикул

20
мм



ПРИЖИМЫ ВЕРСТАЧНЫЕ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ 20 мм



PCH-BD4

Артикул

19
мм



ВЕРСТАЧНЫЙ УПОР ДЛЯ ОТВЕРСТИЯ 3/4" / 19 мм



СТРУБЦИНЫ

БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ

BCL

СЕРИЯ



L	H	УСИЛИЕ	Артикул
150	65	70	BCL-1565
300	65	70	BCL-3065



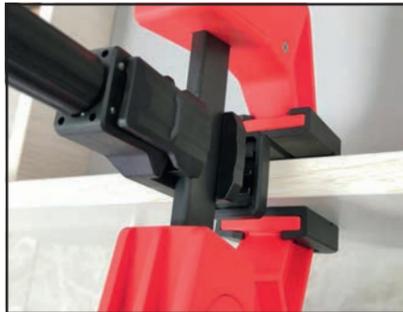
BCL-0722

Артикул



ПРИЖИМ ДЛЯ ФИКСАЦИИ КРОМКИ ДЛЯ СТРУБЦИН BCL

Легко преобразует F-образную струбцину в кромочную для прижима кромки к торцу заготовки. Совместим со всеми струбцинами, сечение рельсы которых не превышает 7 × 22 мм. Используется для прижима и фиксации кромки к торцу детали при наклеивании. Корпус изготовлен из прочного пластика. Удобная, вращающаяся рукоятка обеспечивает плавный и надёжный прижим



EGC-6363

Артикул



СТРУБЦИНА ТРЕХВИНТОВАЯ КРОМОЧНАЯ

Трехвинтовая S-образная струбцина из ковкого чугуна прилагает поперечное усилие к кромке или боковой стороне заготовки. Применяется в мебельном производстве для сжатия кромок изделий при склеивании, фиксации обрамлений или раскладок до схватывания клея.



ПРИЖИМЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ

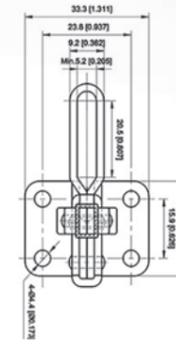
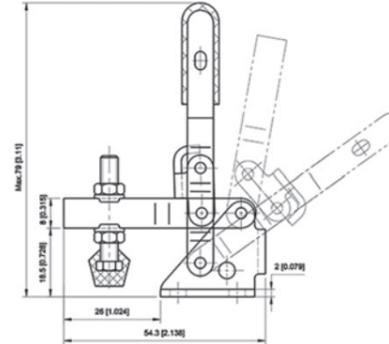
С ВЕРТИКАЛЬНОЙ РУЧКОЙ

GH-101-A

Артикул



50
КГ

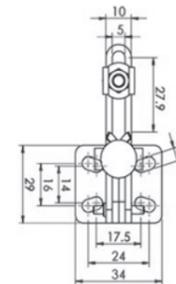
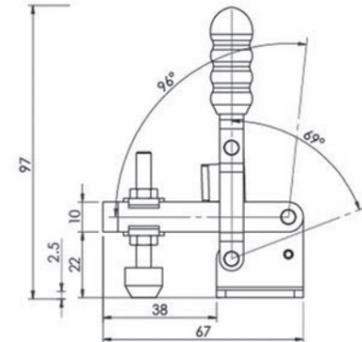


GH-11002-B

Артикул



75
КГ

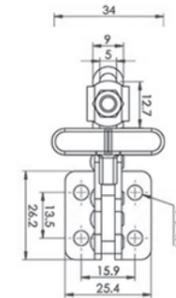
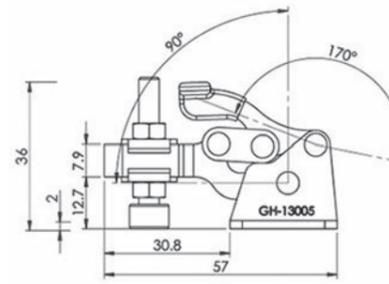


GH-13005

Артикул



88
КГ

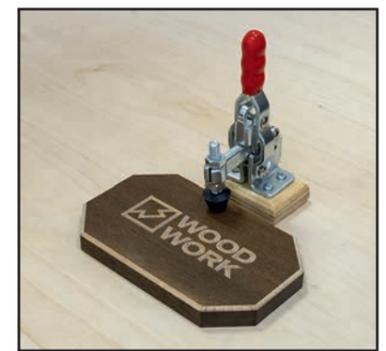
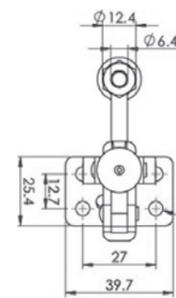
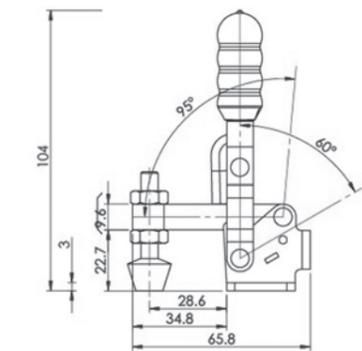


GH-12050

Артикул



91
КГ



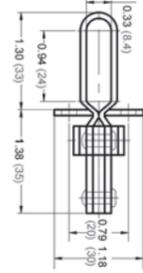
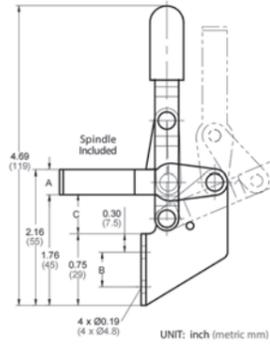
ПРИЖИМЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ

С ВЕРТИКАЛЬНОЙ РУЧКОЙ

GH-101-B

Артикул

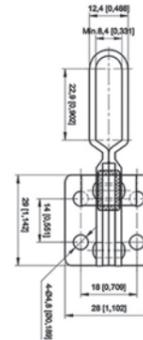
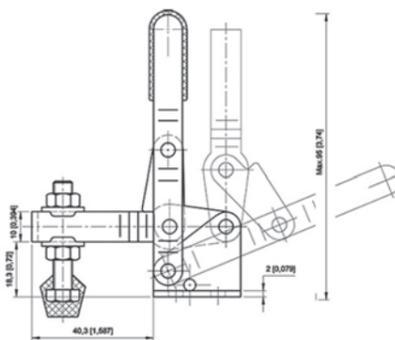
100
кг



GH-102-B

Артикул

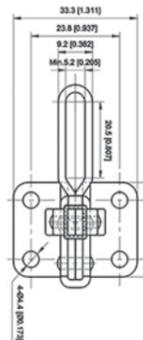
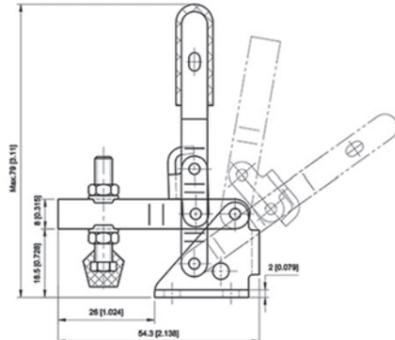
100
кг



GH-12002-B

Артикул

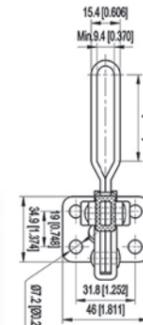
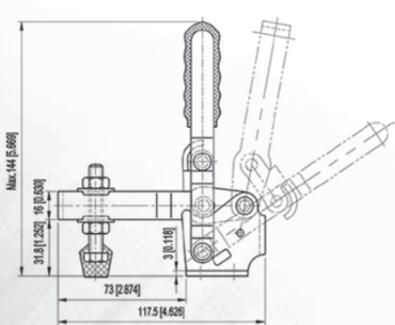
150
кг



GH-12130

Артикул

227
кг



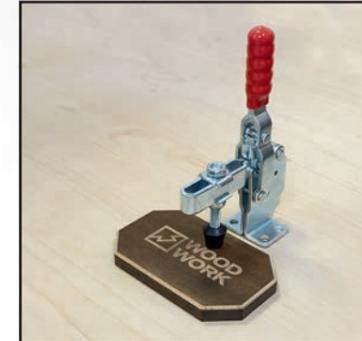
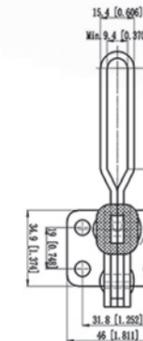
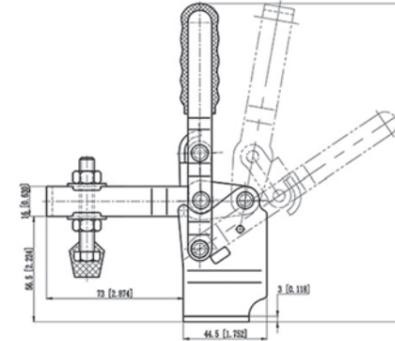
ПРИЖИМЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ

С ВЕРТИКАЛЬНОЙ РУЧКОЙ

GH-12130-HB

Артикул

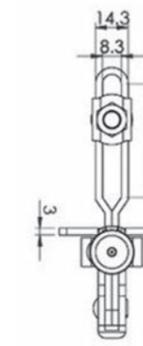
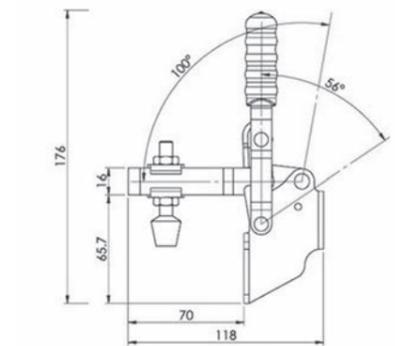
227
кг



GH-12130-SM

Артикул

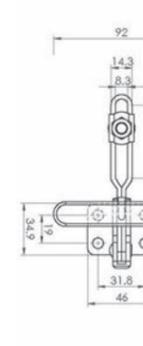
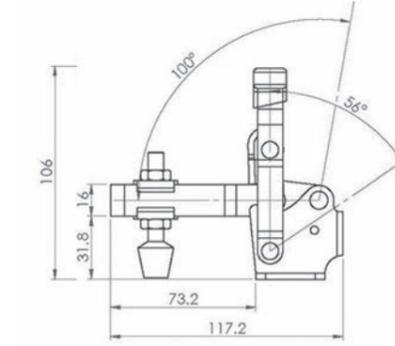
227
кг



GH-12131

Артикул

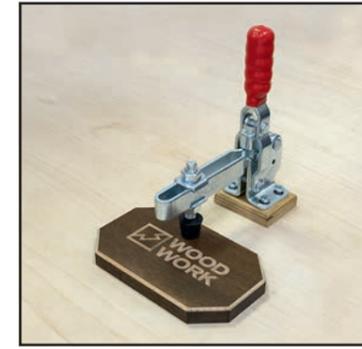
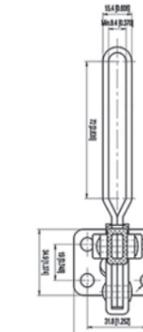
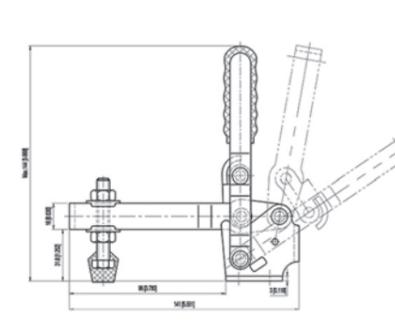
227
кг



GH-12132

Артикул

227
кг



ПРИЖИМЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ

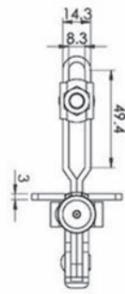
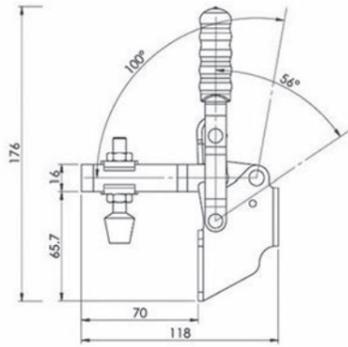
С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РУЧКОЙ

GH-201-BSM

Артикул



90
КГ

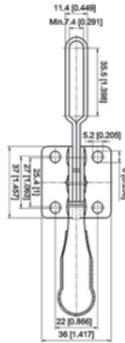
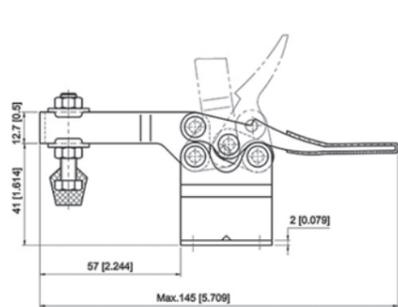


GH-201-BHB

Артикул



90
КГ

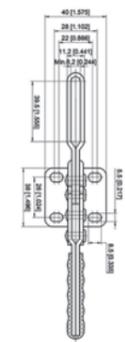
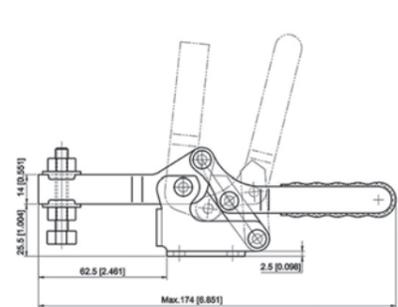


GH-21502-B

Артикул



150
КГ

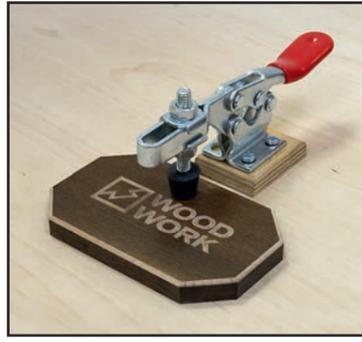
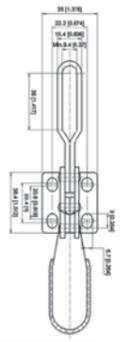
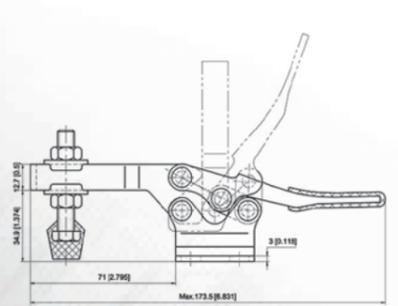


GH-225-D

Артикул



227
КГ



ПРИЖИМЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ

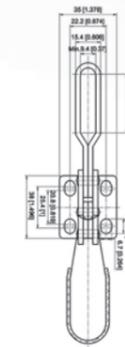
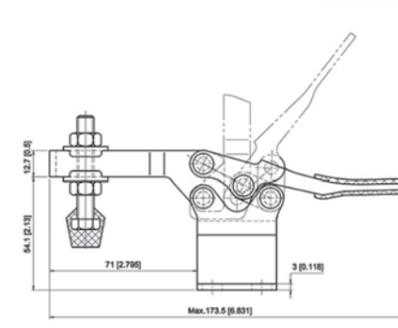
С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РУЧКОЙ

GH-225-DHB

Артикул



227
КГ

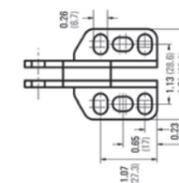
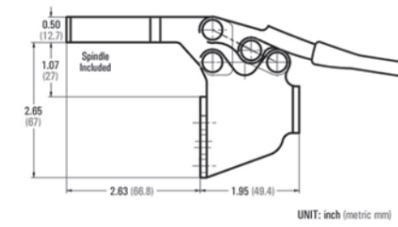


GH-225-DSM

Артикул



227
КГ

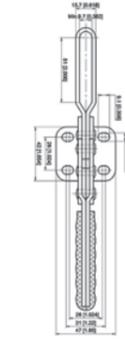
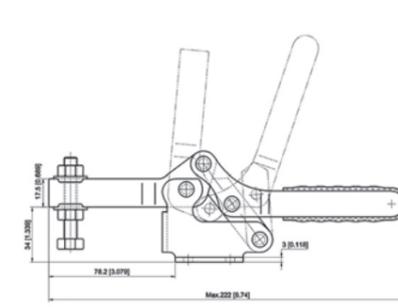


GH-22502-B

Артикул



250
КГ

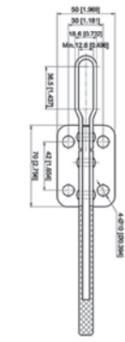
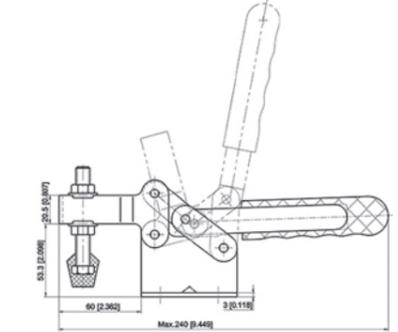


GH-200-W

Артикул



400
КГ



ПРИЖИМЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ

С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РУЧКОЙ

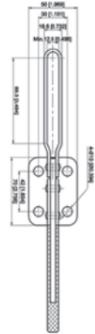
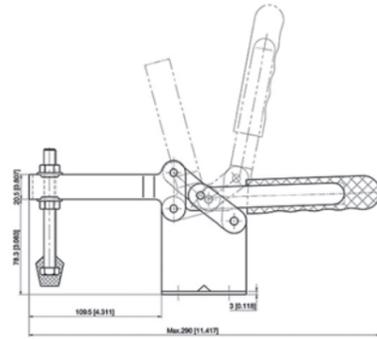
ШАТУННЫЕ

GH-200-WLH

Артикул



400
КГ

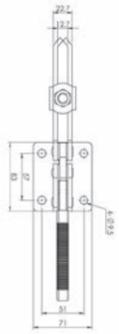
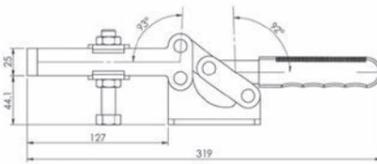


GH-204-GBL

Артикул



630
КГ

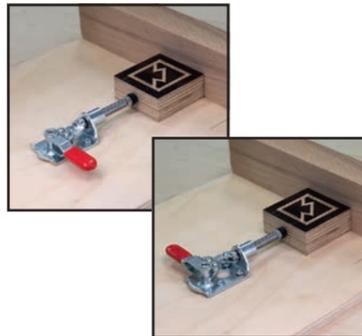
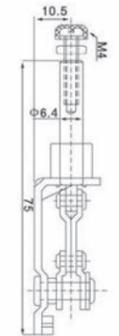
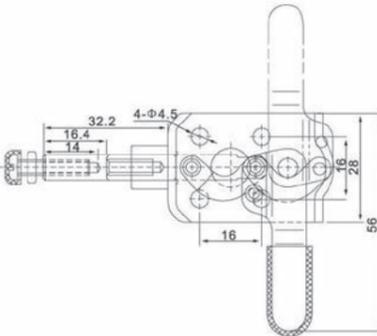


GH-301-CL/CR

Артикул



40
КГ

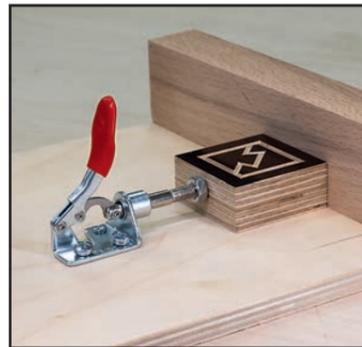
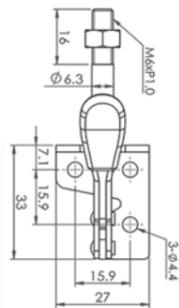
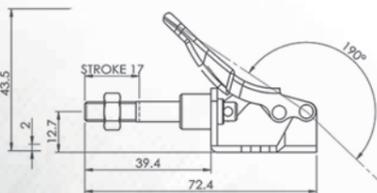


GH-301-BM

Артикул



45
КГ



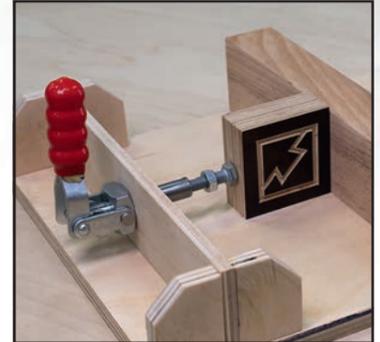
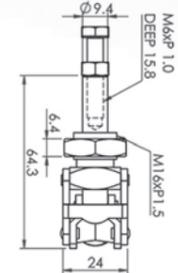
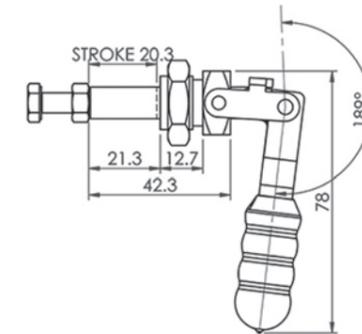
ПРИЖИМЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ

ШАТУННЫЕ

GH-36202M

Артикул

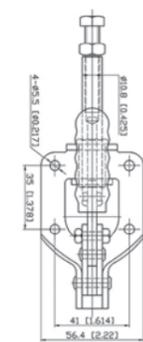
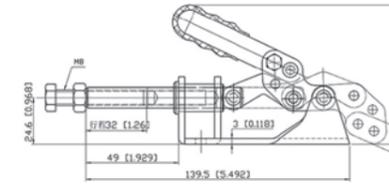
91
КГ



GH-302-FM

Артикул

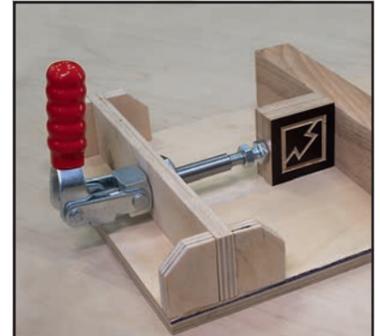
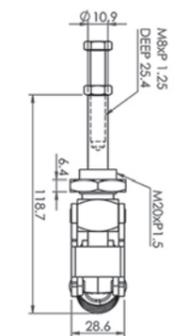
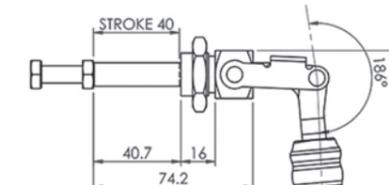
136
КГ



GH-36204M

Артикул

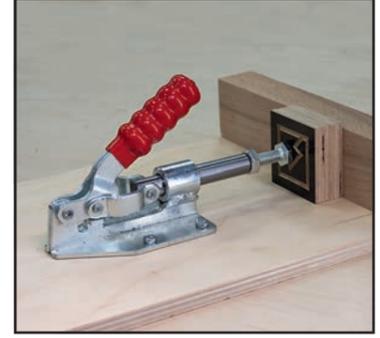
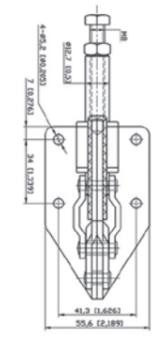
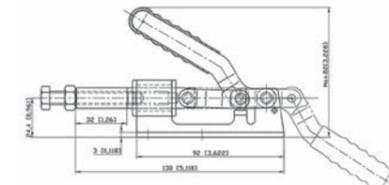
136
КГ



GH-36092M

Артикул

181
КГ



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

СТОЛЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

PRS-801

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ФРЕЗЕРНЫЙ СТОЛ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ 805 × 650 × 950 MM

Представляем вам новый фрезерный стол **Woodwork PRS-801** — универсальную систему фрезерования, которая станет вашим незаменимым помощником в реализации разнообразных проектов. Благодаря жесткости конструкции и удобству регулировок вы сможете быстро и эффективно выполнять различные задачи по фрезерованию. Предназначен для установки ручных фрезеров.



PRS-600

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ФРЕЗЕРНЫЙ СТОЛ ПОРТАТИВНЫЙ 720 × 520 × 395 MM

Фрезерный портативный стол **PRS-600 Woodwork** — профессиональное оборудование для частных столярных мастерских и домашних мастеров. Рамная конструкция со столешницей и пластиной с уже готовыми крепежными отверстиями под фрезеры в комплекте с тремя кольцами. Фрезерные столы **Woodwork** сочетают в себе надежность и мобильность.



PRF-800

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ УПОР ДЛЯ ФРЕЗЕРНОГО СТОЛА

Сердцем системы можно считать параллельный (продольный) упор из прочного алюминиевого профиля, который передвигается по встроенным в столешницу T-образным алюминиевым профилям с метрическими размерными шкалами с возможностью настройки прямого угла. Параллельный упор изготовлен из алюминиевого профиля с упорами, экраном и коллектором для отвода стружки.



ДЕРЕВООБРАБОТКА
WWW.WOODWORK.RU

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

RPW-01

Артикул



ПЛАСТИНА АЛЮМИНИЕВАЯ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ФРЕЗЕРА

Пластина алюминиевая **WOODWORK** для установки ручного вертикального фрезера в фрезерный стол позволяет монтировать практически любой ручной фрезер. Пластина 298 x 235 x 9 мм из анодированного алюминиевого сплава оснащена десятью регулировочными винтами по периметру для точной и надёжной установки «заподлицо» с верхней плоскостью столешницы фрезерного стола с помощью шестигранного ключа.



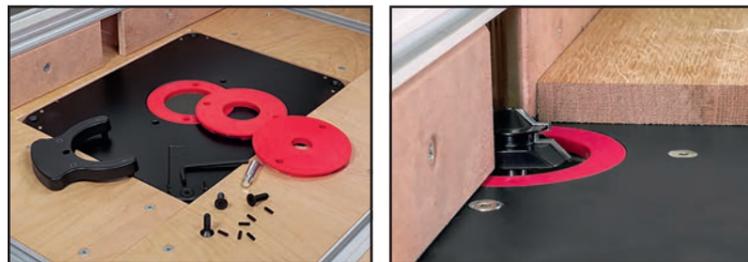
RPW-03

Артикул



ПЛАСТИНА HPL ДЛЯ УСТАНОВКИ ФРЕЗЕРА В СТОЛ

Прочная и надёжная пластина из материала HPL. Комплект этой фрезерной пластины включает несколько приспособлений, упрощающих задачи фрезерования, такие как: кольца для фрез разного диаметра и штифт для свободного фрезерования. Изготовлена из высококачественного износостойкого материала HPL со стабильными геометрическими размерами. Максимальный диаметр фрезы 90 мм, внутренние размеры колец Ø20, Ø40 и Ø60 мм.



SPH-002

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ПРИЖИМЫ ГРЕБЕНЧАТЫЕ

Прижимы гребенчатые **WOODWORK** подходят для всех видов станков, таких как циркулярные станки, ленточнопильные станки, фрезерные станки и т.д. Изготовлены из очень прочного композитного материала и обладают специальной системой, которая позволяет крепить прижим к инструменту без какого-либо дополнительного оборудования, а также обеспечивает должный уровень безопасности.



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

SMT-300

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



ШИПОРЕЗНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЯЩИЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

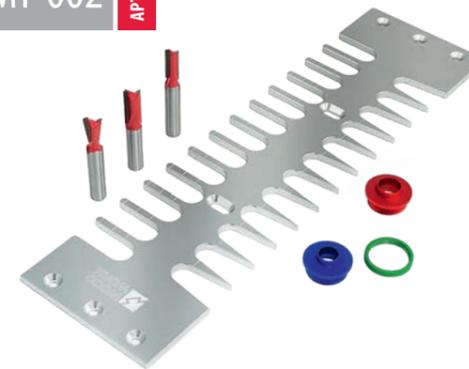
SMT 300 предназначено для шиповых соединений в "полдерева". Это отличное решение для точного и быстрого изготовления ящичных соединений - ласточкин хвост. **SMT-300** комплектуется фрезой. Корпус изготовлен из стали, шаблон из алюминия. Для удобства работы рекомендуется дополнительно приобрести универсальную базу для фрезера **RBU-170**.



Фреза 918.1514.00

SMT-002

Артикул



ШАБЛОН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ СОЕДИНЕНИЙ "ЛАСТОЧКИН ХВОСТ" В КОМПЛЕКТЕ С ФРЕЗАМИ ДЛЯ ШИПОРЕЗКИ SMT-300

Изготовлен из высококачественных материалов, расширяет возможности шипорезного приспособления **SMT-300**. Позволяет выполнять ящичные соединения "сквозной ласточкин хвост" и "прямой шип". Комплектуется необходимым набором фрез.



Фреза 911.1332.08



Фрезы 911.1125.08
918.1407.08

RBU/TGA

Серия



АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ШИПОРЕЗКИ SMT-300

RBU-170 - Универсальная база для фрезера
TGA-004 - Комплект копировальных втулок D=12/20/30 для RBU
RBU-032 - Центрирующий конус для RBU



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

STG

Артикул

ШАБЛОНЫ ГИБКИЕ ДЛЯ ФИГУРНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Шаблоны гибкие для фигурного фрезерования **WOODWORK СЕРИИ STG** на ручном фрезере концевыми фрезами либо на стационарных фрезерных станках с ручной подачей. Они легко и быстро крепятся саморезами к различным деревянным или деревосодержащим панелям и плитам (МДФ, ДСП, ЛДСП и др.) для фрезерования непрямолинейных сложных форм, арок и других фигурных элементов.



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

RAD-335

Артикул

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПО ОКРУЖНОСТИ

Предназначен для фрезерования ручным фрезером радиусных деталей диаметром от 20 мм до 670 мм. Поскольку ассортимент фрезеров на сегодня очень большой и нет единого стандарта при расположении отверстий для крепления подошвы фрезера, приспособление RAD-335 поставляется в комплектации с базой без предварительно просверленных отверстий.



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



TGA-005

Артикул

КОМПЛЕКТ КОПИРОВАЛЬНЫХ ВТУЛОК ДЛЯ RBU

Комплект **TGA-005** из четырех копируемых втулок для RBU может существенно расширить возможности мастера при фрезеровании по шаблонам, например, пазов, посадочных мест под петли и замки, изготовлении лестниц и пр. Подходят для большинства популярных ручных фрезеров с отверстием в базе Ø30 мм. Диаметры втулок 12/16/20/24 мм.



СВЕРЛЕНИЕ

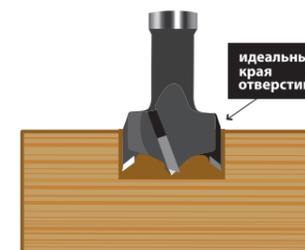
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

512

СЕРИЯ



D	L	S	Артикул
15.0	90	10x60	512.150 R
19.0	90	10x60	512.190 R
20.0	90	10x60	512.200 R
25.0	90	10x60	512.250 R
30.0	90	10x60	512.300 R
35.0	90	10x60	512.350 R
40.0	90	10x60	512.400 R
45.0	90	10x50	512.450 R
50.0	90	10x50	512.500 R
60.0	90	10x50	512.600 R



Свёрла чашечные твердосплавные серии 512 предназначены для сверления глухих отверстий диаметром от 15 до 60 мм в массивной древесине твердых и мягких пород, фанере, МДФ и ЛДСП:

- режущие грани изготовлены из твердого сплава, что существенно увеличивает срок службы этого сверла, по сравнению с традиционным сверлом Форстнера;
- наличие подрезных ножей позволяет получить качественный край отверстия без сколов и подрывов даже на материалах с покрытием;
- широкие торцевые ножи формируют плоское и качественное дно отверстия;
- сверла этой серии имеют цилиндрический хвостовик и предназначены для работы на сверлильных станках, а также в электро- и аккумуляторном инструменте.



537.1535.05

Артикул

КОМПЛЕКТ СВЁРЛ ФОРСТНЕРА 5 ШТ

Набор сверл Форстнера самых популярных диаметров правого вращения RH: 35, 30, 25, 20 и 15 мм. Усовершенствованная конструкция зубчатого венца буровых долот увеличенного диаметра обеспечивает создание точных отверстий с ровными стенками и идеально плоским основанием. Применяются в сверлильных станках, электрических и аккумуляторных дрелях. Подходят для работы с любыми типами древесины твердых и мягких пород. Шестигранный хвостовик HEX 1/4". Быстрорежущая сталь HSS.



СВЕРЛЕНИЕ

КОНДУКТОРЫ ROCKET-HOLE

PHJ-01

Артикул



PHJ-02

Артикул



просверлил И соединил



PHJ-04

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



просверлил И соединил

КОНДУКТОР ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ НА КОСОЙ ШУРУП (POCKET-HOLE)

Кондуктор для сверления и соединения под углом Pocket-Hole - просверлил и соединил! Универсальная версия для максимально удобной работы. Полностью изготовлен из алюминия. Кондуктор имеет разборную конструкцию, что существенно расширяет возможности его использования. Совмещает преимущества стационарного и мобильного вариантов.



* Возможны изменения в конструкции!

SCC

Артикул



PHA-SK

Артикул



PHA-DK

Артикул



РАЗМЕР	Артикул	КОЛ-ВО
40 x 4	SCC-04040	400
50 x 4	SCC-04050	300
60 x 4	SCC-04060	250
70 x 4	SCC-04070	200

РАЗМЕР	ШАГ	КОЛ-ВО
25 x 3,5	крупный шаг	200
30 x 3,9	крупный шаг	125
37 x 4,2	крупный шаг	75
50 x 4,2	крупный шаг	75
63 x 4,2	крупный шаг	75
25 x 3,5	мелкий шаг	200
25 x 3,5	мелкий шаг	100

РАЗМЕР	Артикул	КОЛ-ВО
4,2 x 58	PHA-DK-58	400
4,2 x 78	PHA-DK-78	250

СВЕРЛЕНИЕ

КОНДУКТОРЫ

PHJ-05

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

КОНДУКТОР ДЛЯ МОНТАЖА ТЕРРАСНОЙ ДОСКИ

Изготовлен из алюминия, имеет долговечное анодированное покрытие. Предназначен для монтажа досок 90-150 мм с зазором 3-6 мм. Эргономичный курок для фиксации обеспечивает стабильную и быструю установку инструмента. Дополнительными преимуществами кондуктора PHJ-05 являются долговечные и прочные закаленные гильзы.



Саморезы PHA-DK для PHJ-05

PHJ-06

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

КОНДУКТОР ДЛЯ МОНТАЖА ТЕРРАСНОЙ ДОСКИ

Изготовлен из армированного пластика. Предназначен для монтажа досок шириной от 50 мм и с зазором между досками 6,5 мм. Такой зазор рекомендуется для монтажа террасной доски в местах где требуется хорошая вентиляция. Например, под открытым небом. Это экономичное решение для быстрого монтажа.



Саморезы SDK-C2W-700, SDK-C2SS-700, SDK-C262W-525 для PHJ-06

DGA-005

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

КОНДУКТОР С РЕГУЛИРОВКОЙ УГЛА СВЕРЛЕНИЯ

Прочный и износостойкий кондуктор DGA-005 выполнен из алюминия и предназначен для сверления отверстий под разными углами (0° - 90°). Имеет несколько фиксированных положений: 0°, 22,5°, 90°, 67,5°, 45°. Позволяет выполнять сверление с высокой точностью. В комплект входят сменные гильзы для сверл на 6, 8, 10, 12 мм. Подходит как для бытового, так и для профессионального использования.



СВЕРЛЕНИЕ

КОНДУКТОРЫ

DGA-001

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

СТОЙКА-КОНДУКТОР ДЛЯ ДРЕЛИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ПОД УГЛОМ 90°

Новая улучшенная версия 2025 года сверлильной стойки **DGA-001** с усиленными направляющими и быстрозажимным патроном предназначена для удобного и точного сверления отверстий под углом 90°. Оснащена быстрозажимным патроном. Корпус изготовлен из прочного анодированного алюминия. Стойку очень удобно использовать для перпендикулярного сверления как на плоскости, так и со стороны торца деталей. Максимально быстрая установка шуруповерта или дрели, благодаря шестигранному хвостовику HEX 1/4 на быстрозажимной муфте.



DGA-003

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

КОНДУКТОР СВЕРЛИЛЬНЫЙ ДЛЯ СБОРКИ КОРПУСНОЙ МЕБЕЛИ

Кондуктор для сборки корпусной мебели с дополнительным модулем для перегородок. Предназначен для предварительного засверливания мебельных деталей при сборке корпусной мебели с помощью мебельной стяжки минификс. Разработан для российского рынка. Имеет шаг 32 мм и подходит для стяжек длиной 34 мм. Комплектуется сверлами 5, 6, 8, 10 и 15 мм.



DGA-006

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

КОНДУКТОР ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ПОД 90°

Прочный и износостойкий кондуктор для сверления изготовлен из АВС-пластика. Специальная форма с V-образной канавкой для удобной работы на углах и цилиндрических поверхностях. Инструмент обеспечивает точное сверление отверстий на Ø 4, 5, 6, 8, 10, 12 мм, что упрощает многие задачи по деревообработке.



СВЕРЛЕНИЕ

КОНДУКТОРЫ

HDR-135

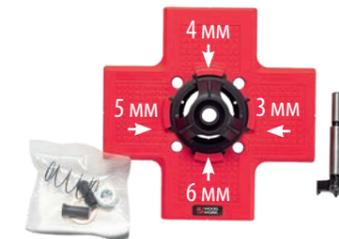
Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

КОНДУКТОР СВЕРЛИЛЬНЫЙ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПЕТЕЛЬ Ø35 MM

Кондуктор для установки петель используется для установки мебельных петель Ø35 мм с возможностью быстрой и удобной установки отступа от края 3, 4, 5 или 6 мм. На вставке кондуктора имеется пара отверстий для засверливания отверстий под саморезы с межцентровым расстоянием 45 мм. Изготовлен в Тайване.



HDR-035

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

КОНДУКТОР СВЕРЛИЛЬНЫЙ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПЕТЕЛЬ Ø26 MM И Ø35 MM

Используется для быстрой и точной установки потайных петель кабинетов и шкафов. Скрытые петли идеально подходят для дверей в кабинетах, кухнях, шкафах - они остаются невидимыми, при этом имеется доступ для регулировки, а также работают более плавно. Подходит для мебельных петель 35 мм и 26 мм с межцентровым расстоянием крепёжных саморезов 46 мм, 48 мм и 54 мм (три пары отверстий).



SPH-001

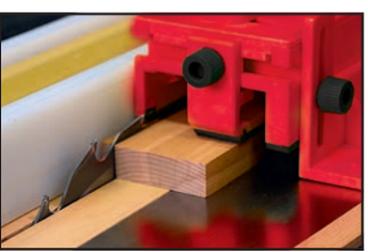
Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ПРИЖИМНОЙ ТОЛКАТЕЛЬ ДЛЯ ПИЛЬНОГО И ФРЕЗЕРНОГО СТАНКОВ

Прижимной толкатель **SPH-001 WOODWORK** для пильного и фрезерного станков поможет вам безопасно удерживать заготовку и контролировать ее движение по трем направлениям: 1) подача заготовки вперед; 2) направленные вниз, обеспечивает прижатие пиломатериала к рабочей поверхности; 3) боковой прижим в направлении параллельного упора.



ПИЛЕНИЕ

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

MIT-002

Артикул



5° шаг



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

УПОР УГЛОВОЙ С ТРАНСПОРТИРОМ ДЛЯ ПИЛЬНОГО И ФРЕЗЕРНОГО СТАНКОВ

Упор угловой **MIT-002 WOODWORK** с транспортиром для пиления и фрезерования с шагом **5°** и дополнительным фиксированным углом **22,5°**, с пластиковой рукояткой. Подходит для использования на фрезерных столах, циркулярных и ленточных пилах, а также на шлифовальных станках.



MIT-003

Артикул



1° шаг



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

УПОР УГЛОВОЙ С ТРАНСПОРТИРОМ ДЛЯ ПИЛЬНОГО И ФРЕЗЕРНОГО СТАНКОВ

Упор угловой **MIT-003 WOODWORK** с транспортиром для пиления и фрезерования с шагом **1°** и дополнительным фиксированным углом **22,5°**, с латунной рукояткой. Подходит для использования на фрезерных столах, циркулярных и ленточных пилах, а также на шлифовальных станках.



HSS-100

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ЛОБЗИК РУЧНОЙ

РАЗМЕР	Артикул
100 × 100	HSS-100
100 × 200	HSS-200

ФОРМА	Артикул
спиральная	HSS-001
прямая	HSS-002



СДЕЛАЙ САМ

HSR-250

Артикул



ПИЛА ЯПОНСКАЯ "RYOBA"

RYOBA – японская пила тягового типа гарантирует идеально ровный рез, требуя меньше усилий, чем традиционные пилы. Это идеальный инструмент для профессионалов и домашних мастеров. Благодаря двустороннему лезвию из высокоуглеродистой стали SK5 она сочетает в себе два типа реза:

- длина полотна: 250 мм — отличный сбалансированный размер для большинства работ в мастерской;
- сторона с мелким шагом (18 TPI) для точных, чистых пропилов поперёк волокон;
- сторона с крупным, переменным шагом (6-10 TPI) для быстрого, агрессивного распила вдоль волокон;
- тонкое, гибкое полотно обеспечивает минимальный отход и лёгкое управление.

ЛИНЕЙКИ САМОКЛЕЯЩИЕСЯ

RUL-G

Серия



ЛИНЕЙКИ САМОКЛЕЯЩИЕСЯ С МЕТРИЧЕСКОЙ ШКАЛОЙ

Линейки самоклеящиеся с прочным клеевым слоем с шириной 12,5 мм. Устойчивы к коррозии и истиранию. Изготовлены из нержавеющей стали.

L	РАЗМЕР	НАПРАВЛЕНИЕ	Артикул
600	12,5 × 600	одно	RUL-06G
1000	12,5 × 1000	одно	RUL-10G
1000	12,5 × 1000	два из центра	RUL-10G2
1500	12,5 × 1500	одно	RUL-15G
2000	12,5 × 2000	два из центра	RUL-20G2
2500	12,5 × 2500	два из центра	RUL-25G



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ПРОФИЛЬ АЛЮМИНИЕВЫЙ

TR01

Серия

L	РАЗМЕР	Артикул
150	19 × 9,5	TR01.150
300	19 × 9,5	TR01.300
450	19 × 9,5	TR01.450



9,5
19



TR13

Серия

L	РАЗМЕР	Артикул
1000	13 × 9,2	TR13.100



9,2
6,4
8,4
13

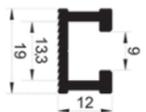


СДЕЛАЙ САМ

ПРОФИЛЬ АЛЮМИНИЕВЫЙ

TR19 СЕРИЯ

L	РАЗМЕР	АРТИКУЛ
800	19 × 12	TR19.080
1200	19 × 12	TR19.120
1500	19 × 12	TR19.150
2000	19 × 12	TR19.200



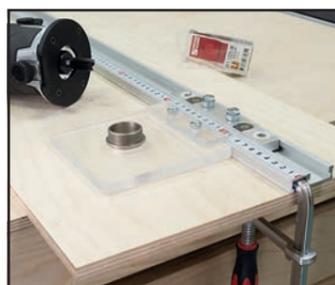
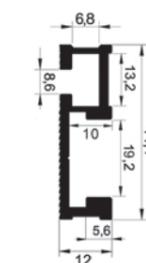
TR31 СЕРИЯ

L	РАЗМЕР	АРТИКУЛ
800	31 × 12	TR31.080
1200	31 × 12	TR31.120
1500	31 × 12	TR31.150
2000	31 × 12	TR31.200



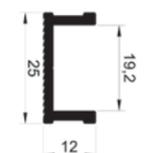
TR44 СЕРИЯ

L	РАЗМЕР	АРТИКУЛ
1000	44,4 × 12	TR44.100
1500	44,4 × 12	TR44.150



TR25 СЕРИЯ

L	РАЗМЕР	АРТИКУЛ
800	25 × 12	TR25.080
1200	25 × 12	TR25.120
1500	25 × 12	TR25.150

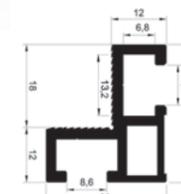


СДЕЛАЙ САМ

ПРОФИЛЬ АЛЮМИНИЕВЫЙ

TR30 СЕРИЯ

L	РАЗМЕР	АРТИКУЛ
1000	30 × 26	TR30.100
1500	30 × 26	TR30.150



TR48 СЕРИЯ

L	РАЗМЕР	АРТИКУЛ
100	48,4 × 12	TR48.100
150	48,4 × 12	TR48.150



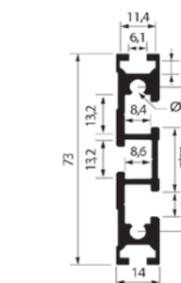
TR49 СЕРИЯ

L	РАЗМЕР	АРТИКУЛ
1000	49,2 × 14,9	TR49.100
2000	49,2 × 14,9	TR49.200



TR73 СЕРИЯ

L	РАЗМЕР	АРТИКУЛ
100	73 × 14	TR73.100



ПРОЧЕЕ

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МАСТЕРСКОЙ

GRT-125

Артикул



GRT-250

Артикул

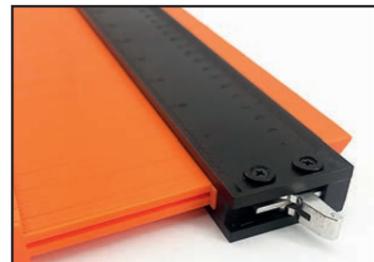


ШАБЛОНЫ ДЛЯ КОПИРОВАНИЯ КОНТУРА

Многофункциональный контурный шаблон с надежной фиксацией подвижных пластин предназначен для копирования и разметки различных фигур на заготовках, для укладки плитки, ламината, ковров, проверки размеров и формовки. Шаблоны можно использовать для измерения формы нестандартных предметов.



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



MOB-100

Артикул



ОПОРА РОЛИКОВАЯ СТАЦИОНАРНАЯ ТЕЛЕСКОПИЧЕСКАЯ

Идеально подходит для поддержки длинных заготовок при подаче на пильных или фрезерных станках. Основание телескопической опоры с плавной регулировкой по высоте обеспечивает совместимость со всеми обычными столами, станками и верстаками при продольном или поперечном распиле, фрезеровании и шлифовании. Ширина опорной поверхности 300 мм. Максимальная нагрузка до 100 кг. Регулировка высоты от 700 до 1000 мм.



MOB-350

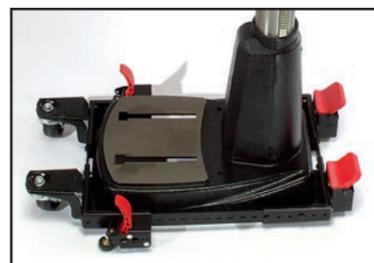
Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ПЕРЕДВИЖНАЯ РЕГУЛИРУЕМАЯ БАЗА ДЛЯ СТАНКОВ ДО 300 КГ

Предназначена для установки станков весом до 300 кг с возможностью их удобного перемещения. Имеет прочную регулируемую в большом диапазоне четырёхколёсную раму с дополнительными стопорными опорами.

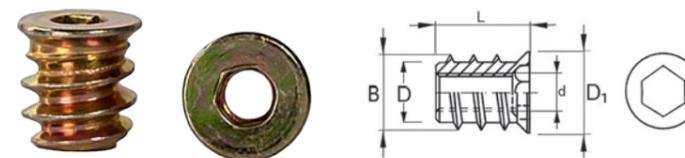


ПРОЧЕЕ

КРЕПЁЖ

990

Артикул



**ВТУЛКИ МЕБЕЛЬНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ
ОЦИНКОВАННЫЕ С БУРТИКОМ И ШЛИЦЕМ**

Резьба внутренняя 4-12 мм, длина 10-25 мм. Более подробно с номенклатурой можете ознакомиться на нашем сайте.



994

Артикул



**РУКОЯТКИ ЗВЕЗДООБРАЗНЫЕ ИЗ УСИЛЕННОГО
НЕЙЛОНА С ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ**

Резьба внутренняя 4-12 мм, диаметр рукоятки 32-63 мм. Более подробно с номенклатурой можете ознакомиться на нашем сайте.



995

Артикул



**РУКОЯТКИ ЗВЕЗДООБРАЗНЫЕ ИЗ УСИЛЕННОГО
НЕЙЛОНА С НАРУЖНОЙ РЕЗЬБОЙ**

Резьба наружная 4-12 мм, диаметр рукоятки 32-63 мм. Более подробно с номенклатурой можете ознакомиться на нашем сайте.



PILOCHIST

Артикул



**СРЕДСТВО ДЛЯ ОЧИСТКИ
ИНСТРУМЕНТА**

Средство для очистки режущего инструмента от смол, клея и нагара. Используется для мытья инструмента, обеспечивает защиту от коррозии, сохраняет ваш режущий инструмент чистым и помогает увеличить срок его службы между заточками. Подходит для ручной и механической очистки деревообрабатывающего инструмента в процессе эксплуатации и перед заточкой инструмента. Поставляется в ёмкостях 1, 3 и 5 литров.



988

Артикул



**ОПОРЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ
ДЛЯ СТАНКОВ**

Регулируемые опоры с нагрузкой от 4000 до 30000 N применяют для виброизоляции и шумоизоляции станков с жесткими станинами нормальной и высокой точности.

При регулировке виброопоры достигается максимально эффективный результат.

D	L	d	Артикул
120	130	12	988.12.00
160	160	16	988.16.00



РАЗМЕТКА

КАРАНДАШИ

CPL-001

Артикул

RIF-20B

Артикул

RIF-20C

Артикул

КАРАНДАШИ И ГРИФЕЛИ ДИАМЕТРОМ 2 ММ

Карандаши механические серии **CPL-001** диаметром 2,0 мм идеально подходят для разметки. Карандаш имеет нескользящую муфту для удобного удержания, оснащен металлическим зажимом для кармана и встроенную точилку. Поставляется в комплекте с набором запасных серых грифелей (12шт). Имеются дополнительные наборы грифелей



2.0
ММ



2.0
ММ



2.0
ММ



CPL-002

Артикул

CPL-003

Артикул

RIF-28C

Артикул

RIF-28B

Артикул

КАРАНДАШИ И ГРИФЕЛИ ДИАМЕТРОМ 2,8 ММ

Карандаши механические со сменным грифелем диаметром 2,8 мм идеально подходят для разметки изделий, маркировки, заметок и других задач в столярном и плотницком деле.



2.8
ММ



2.8
ММ



2.8
ММ



2.8
ММ



CPL-005

Артикул

РАЗМЕТОЧНЫЙ КАРАНДАШ (ЧЕРТИЛКА)

Разметочная чертилка - простой и незаменимый инструмент. Может использоваться для проведения разметки на следующих материалах: сталь, цветные металлы, пластмасса, бетон, стекло. Наконечник, изготовленный из карбида вольфрама, прослужит практически вечно. Ручка выполнена с противоскользящим рифлёным покрытием, приятно лежит в руке за счет оптимального веса.



ИЗМЕРЕНИЕ И РАЗМЕТКА

WWW.WOODWORK.RU

УГОЛЬНИКИ

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ

CTR-300

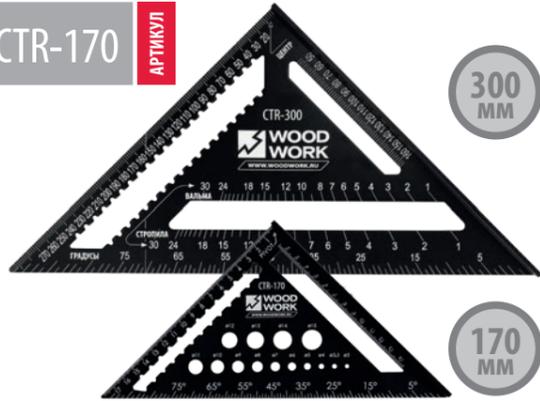
Артикул

CTR-170

Артикул

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ УГОЛЬНИКИ С ИЗНОСОСТОЙКОЙ РАЗМЕТКОЙ

Угольники **WOODWORK** изготовлены из высокопрочного алюминия методом фрезерования, что обеспечивает легкость, прочность и точность. Разметка на угольнике **CTR-300** нанесена по особой технологии: сначала методом штамповки создается углубление, которое затем заполняется контрастной краской. Это гарантирует исключительную износостойкость — даже при интенсивной эксплуатации на стройке. Геометрия угольника идеально подходит для разметки стропил (обычных, ендовых, угловых), лестниц и других конструкций.



300
MM

170
MM



CLM-013

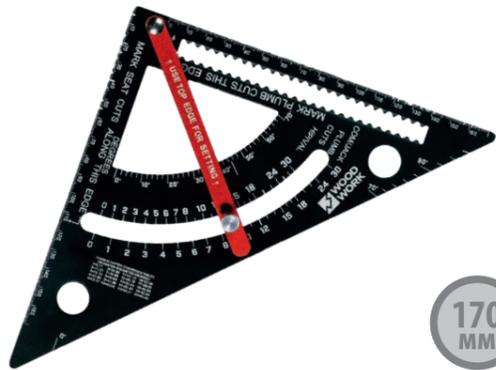
Артикул

PTR-170

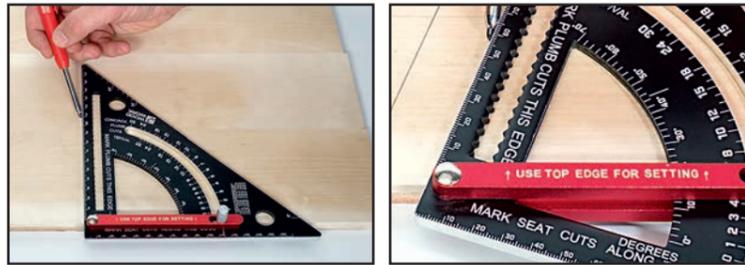
Артикул

УГОЛЬНИК ПЛОТНИЦКИЙ С РЕГУЛИРУЕМЫМ УПОРОМ

Угольник выполнен фрезерованием из легкого массивного высокопрочного алюминия с высокими показателями твердости и долговечности. Толщина линейки 5 мм, что обеспечивает жесткость и прочность инструмента. Разметка выполнена лазерным методом, поэтому стирание шкалы исключено. Упор представляет собой зажим из алюминиевого сплава с резьбой, с помощью которого можно надежно фиксировать необходимый угол.



170
MM



RCC-002

Артикул

УГОЛЬНИК РАЗМЕТОЧНЫЙ ПЛОТНИЦКИЙ

Угольник разметочный плотницкий изготовлен из прочного и износостойкого **АВС**-пластика, прослужит в течение долгого времени. Используется для точного замера углов 22,5°, 45°, 67,5°.

Преимущества:

- прямая грань с рельефной метрической шкалой от 0 до 21 см;
- параллельная маркировка 9,5, 17, 21,5, 37 мм;
- гипотенуза 5°-85°.



УГОЛЬНИКИ

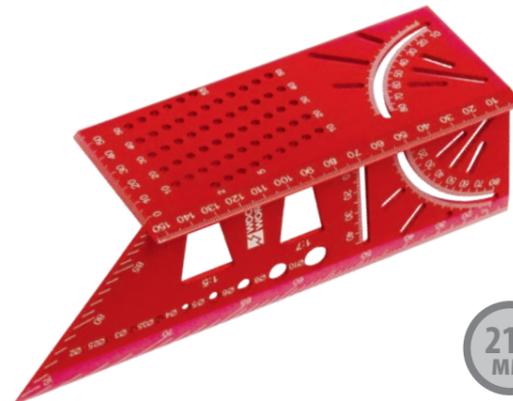
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ

MGR-215

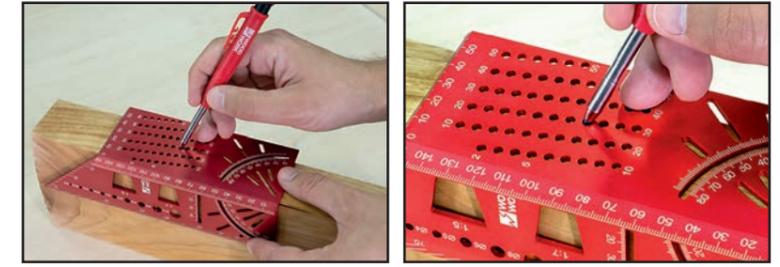
Артикул

УГОЛЬНИК МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ V-ОБРАЗНЫЙ

Угольник выполнен фрезерованием из легкого массивного высокопрочного алюминия с высокими показателями твердости и долговечности. Любой строитель, плотник или столяр будет рад иметь у себя в арсенале данную строительную линейку. С помощью **MGR-215** очень легко переносить разметку с одной плоскости на другую, размечать диагональные углы, цилиндрические изделия или чертить параллельные линии.



215
MM



MAR-300

Артикул

PTR-300

Артикул



300
MM



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

TAR-220

Артикул

PTR-250

Артикул

МАЛКА И УГОЛЬНИК С ДЕРЕВЯННОЙ БАЗОЙ

Малка и угольник имеют классический дизайн и изготовлены из латуни, дерева и нержавеющей стали. Предназначены для разметки, измерения и переноса углов, выполнения параллельных линий и будут оценены по достоинству даже самыми требовательными мастерами.



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

УГОЛЬНИКИ

ПРЕЦИЗИОННЫЕ

MGR-160

Артикул

MGR-300

Артикул



300
мм

160
мм



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

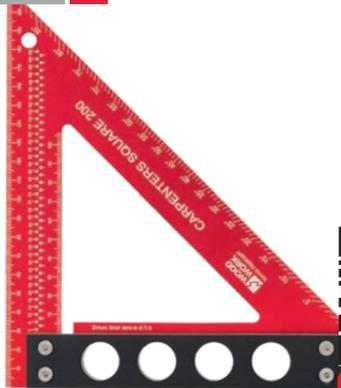
УГОЛЬНИКИ РАЗМЕТОЧНЫЕ

Высокоточный разметочный угольник, изготовленный из цельного куска алюминия методом фрезерования, обеспечивает исключительную жесткость и долговечность. Благодаря монолитной конструкции отсутствуют люфты и деформации, что гарантирует точность разметки в столярных и инженерных работах. Наличие отверстий с шагом **1 мм** позволяет производить быструю и удобную разметку.



MGR-200

Артикул



200
мм



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

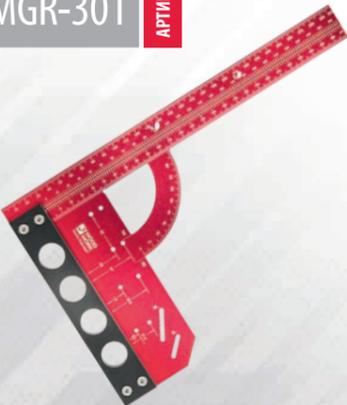
УГОЛЬНИК РАЗМЕТОЧНЫЙ СТОЛЯРНЫЙ

Эргономичный угольник столярный Woodwork специально изготовлен для точного измерения и маркировки при деревообработке. На линейке выгравированы точные шкалы, что улучшает видимость и стабильность измерений. Угольник является важным инструментом для любого энтузиаста или профессионала в области деревообработки, что делает его идеальным для деревообрабатывающих проектов любого размера и сложности. Инструмент может использоваться в мастерских, домашнем обиходе.



MGR-301

Артикул



300
мм



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

УГОЛЬНИК РАЗМЕТОЧНЫЙ СТОЛЯРНЫЙ

Надежный разметочный угольник изготовлен для точного измерения и маркировки при деревообработке. Шкалы с высокоточной легкочитаемой лазерной гравировкой значительно улучшают видимость и стабильность измерений. Угольник имеет отверстия для маркера с шагом 1 мм. Ручка инструмента имеет четыре отверстия, облегчает захват инструмента и улучшает общую эстетику. Может рисовать круги, линии разметки, отверстия для петель, измерять углы и выполнять другие функции.



ЛИНЕЙКИ Т-ОБРАЗНЫЕ

РАЗМЕТОЧНЫЕ

RUL-600T

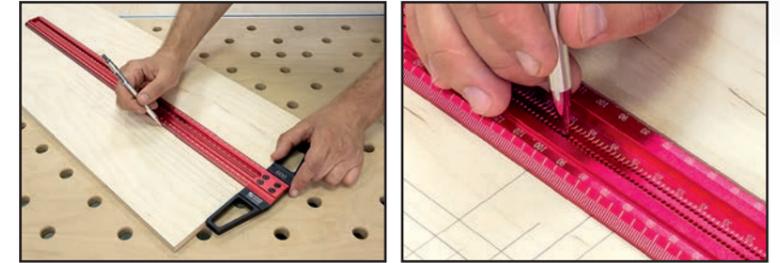
Артикул



600
мм

ЛИНЕЙКА РАЗМЕТОЧНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРЕЦИЗИОННАЯ

Линейка изготовлена из алюминиевого сплава и обработана на станке с ЧПУ. Долговечна и точна в использовании. Найдите отверстие, соответствующее шкале, вставьте в него карандаш и перемещайте линейку, чтобы провести нужную линию. Лезвие с четкой лазерной гравировкой легко читается.



RUL-300P

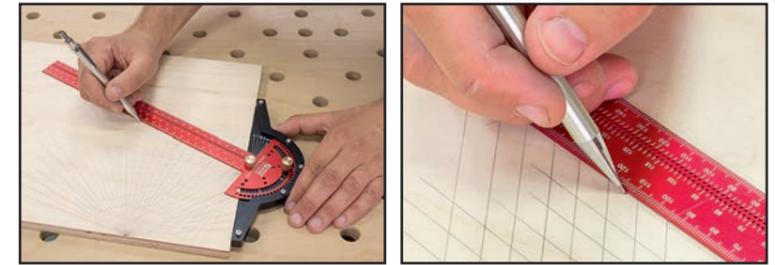
Артикул



300
мм

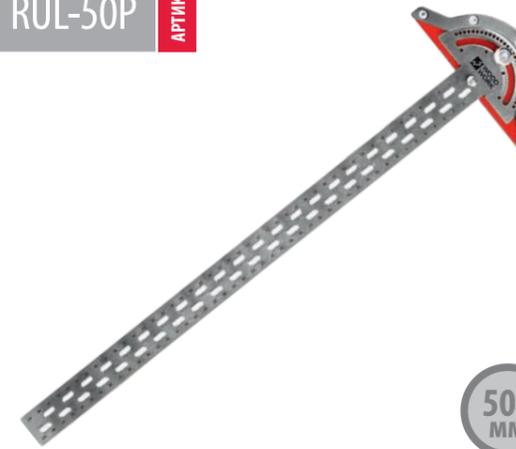
ЛИНЕЙКА РАЗМЕТОЧНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ С ТРАНСПОТИРОМ

Профессиональная линейка изготовленная полностью из алюминиевого сплава и оснащенная транспортиром, отличается превосходным качеством изготовления, высокой точностью и эргономичностью.



RUL-50P

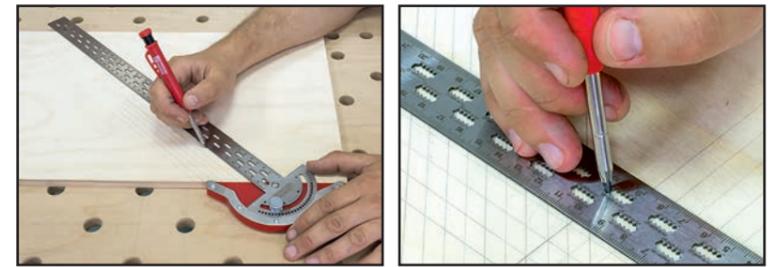
Артикул



500
мм

ЛИНЕЙКА РАЗМЕТОЧНАЯ С ТРАНСПОТИРОМ

Линейка с транспортиром изготовлена из нержавеющей стали, имеет хорошо читаемую шкалу с прорезями для разметки с шагом в один мм. Это недорогой и очень полезный инструмент для вашей мастерской.



ЛИНЕЙКИ С ПЕРФОРАЦИЕЙ

РАЗМЕТОЧНЫЕ

RUL-18C

Артикул



180
MM



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ЛИНЕЙКА РАЗМЕТОЧНАЯ УГЛОВАЯ **ПРЕЦИЗИОННАЯ**

Разметочная угловая линейка высокой точности выполнена из тонкой упругой листовой нержавеющей стали и, в основном, используется для разметки двух перпендикулярных друг другу поверхностей. Функциональной особенностью этой линейки является то, что на линейке имеются сквозные отверстия под разметочный карандаш с грифелем толщиной до 0.5 мм.



RUL-20T

Артикул

RUL-30T

Артикул

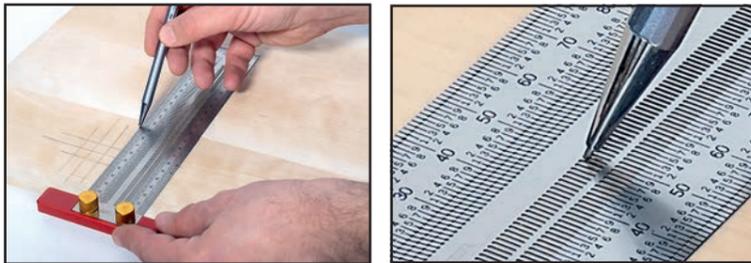


200
MM

300
MM

ЛИНЕЙКИ РАЗМЕТОЧНЫЕ Т-ОБРАЗНЫЕ **ПРЕЦИЗИОННЫЕ**

Высокоточные т-образные линейки из нержавеющей стали с карандашом и комплектом запасных стержней. Оборудованы упором, позволяющим позиционировать линейку точно перпендикулярно краю заготовки, при том что нулевая отметка гарантированно находится на краю заготовки. За счет того, что линейки изготовлены из упругого тонкого материала, разметку можно производить не только на плоских, но и на вогнутых и выпуклых поверхностях.



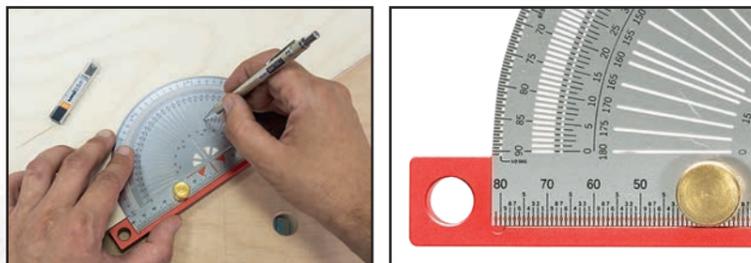
RUL-20P

Артикул



ТРАНСПОРТИР С УПОРНОЙ ПЛАНКОЙ **ПРЕЦИЗИОННЫЙ**

Высокоточный транспортир разметочный с упорной планкой из нержавеющей стали. Тонкое сатинированное лезвие легко читается и сводит к минимуму ошибки. Дополнительно методом прецизионной лазерной резки сделаны удлиненные направляющие риски для карандаша с грифелем 0,5 мм через каждые 5 градусов, чтобы с легкостью и с абсолютной точностью отображать любой угол.



НАСТРОЙКА И КОНТРОЛЬ

НАСТРОЙКА

STP-120

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

РЕЙСМУС РАЗМЕТОЧНЫЙ СТОЛЯРНЫЙ ВЫСОКОТОЧНЫЙ

Качественный высокоточный разметочный рейсмус WOODWORK с очень простой и надежной регулировкой. Длина 205 мм, стальной стержень с медным упором и диском из металлокерамики. В комплекте с ключ Torx. Применяется для решения широкого круга задач, в первую очередь он используется для разметки шиповых соединений, гнезд и фальцев, хорошо зарекомендовал себя при установке петель и разметке параллельных деталей.



SPH-003

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

ИЗМЕРИТЕЛЬ ЛИНЕЙНЫЙ С ИНДИКАТОРОМ

SPH-003 — прецизионный инструмент для настройки пильных станков в деревообрабатывающих мастерских. Инструмент подходит для точной настройки оборудования. Регулируемая длина щупа: 130–220 мм. Дисплей индикатора с четкой шкалой можно регулировать для удобства чтения в различных положениях.



MBC-002

Артикул



НАБОР ИЗ 2-Х МАГНИТНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ДЛЯ ВЫСТАВЛЕНИЯ НОЖЕЙ

Комплект позиционеров для выставления вылета, а также выравнивания положения фуговальных ножей. Обеспечивает безукоризненное выравнивание при установке фуговальных ножей, благодаря высокой точности регулирования с использованием измерительных шкал. Быстрота использования приспособлений существенно сокращает затраты времени на переустановку ножей.



ЭЛЕКТРОННЫЕ ПРИБОРЫ

УКЛОНОМЕРЫ, УРОВНИ

DA-01

Артикул

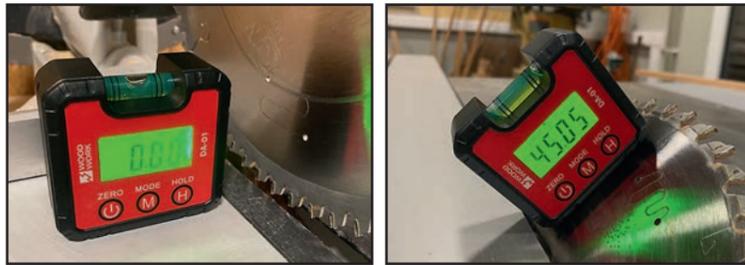


WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



УКЛОНОМЕР ЦИФРОВОЙ МАГНИТНЫЙ С ПУЗЫРЬКОВЫМ УРОВНЕМ

Уклономер цифровой магнитный с уровнем и подсветкой дисплея с функциями фиксирования данных и их калибровки, является универсальным прибором, разработанным для быстрой и удобной работы. В качестве питания используются две батарейки AAA, что обеспечивает более длительный срок работы. Конструкция уклономера включает встроенный высокоточный пузырьковый уровень.



DA-02

Артикул

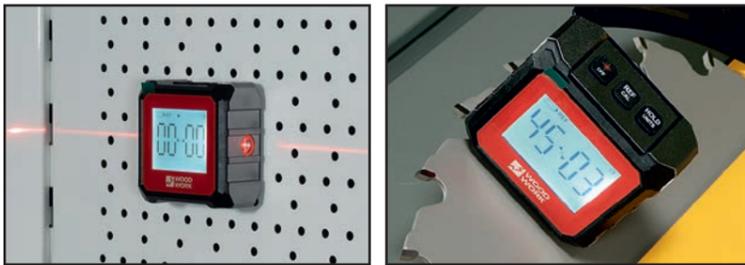


WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



УКЛОНОМЕР ЦИФРОВОЙ С ЛАЗЕРНЫМ УКАЗАТЕЛЕМ

Уклономер предназначен для определения абсолютного или относительного угла наклона. Прибор оснащен лучом-указателем (без функции измерения) для отображения, разметки горизонтальных линий или линий под различными углами. Установленный угол отображается в градусах/процентах на большом и хорошо читаемом экране. Имеет два мощных магнита для крепления с нижней и тыльной стороны.



DA-03

Артикул



УКЛОНОМЕР ЦИФРОВОЙ С КРУГОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ

Цифровой уклономер DA-03 от WOODWORK это многофункциональное устройство с электронным пузырьковым уровнем, круговой индикацией и отображением углов в различных режимах. Он поможет вам делать измерения быстро, удобно и точно. Режимы измерений: 4 режима для 90°, 2 режима для 180°. Точность: $\pm 0.1^\circ$ от 0 до 90° и $\pm 0.2^\circ$ от 90 до 180°. Углы могут быть отображены в 4-х типах единиц измерений: ($^\circ$), (%), (мм/м), (in/ft).



ЭЛЕКТРОННЫЕ ПРИБОРЫ

УКЛОНОМЕРЫ, УРОВНИ

DP-02

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



ЦИФРОВОЙ УГЛОМЕР МАЛКА С ПУЗЫРЬКОВЫМИ УРОВНЯМИ

Прецизионный угломер DP-02 является универсальным прибором, разработанным для быстрой и удобной работы. Дисплей с подсветкой обеспечивает четкое и качественное восприятие данных с оптимальной резкостью. Одно из важных преимуществ - откидная часть малки с углом для большей эргономичности. Изготовлен из анодированного и упрочненного алюминия. В качестве питания используются одна батарея 9В.



DL-04

Артикул



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



ЦИФРОВОЙ УРОВЕНЬ С ДВУМЯ ПУЗЫРЬКОВЫМИ ИНДИКАТОРАМИ

Универсальный брусковый цифровой уровень с двумя пузырьковыми колбами для выравнивания в двух плоскостях (0° и 90°). Является универсальным прибором, разработанным для быстрой и удобной работы. Включает яркий "светофорный" LED дисплей и два встроенных пузырьковых уровня с высокой стойкостью к ультрафиолетовому излучению. На нижней стороне уровня имеется V-образная канавка для лучшего прилегания к круглой трубе.



MT-01

Артикул



ВЛАГОМЕР ЦИФРОВОЙ ИГОЛЬЧАТЫЙ

Контактный игольчатый влагомер для измерения влажности идеально подходит для использования в деревообработке и строительстве. Используется для проверки древесины, гипсокартона и бетона перед окраской, герметизацией и обнаружения протечек воды в крыше, полу и стенах. Указывает содержание влаги в материале в процентном соотношении. Является бесценным помощником в области реставрации мебели.



СТАМЕСКИ И РЕЗЦЫ

СТАМЕСКИ

PTS-600

СЕРИЯ



НАБОР СТАМЕСОК ИЗ ХРОМВАНАДИЕВОЙ СТАЛИ

Профессиональный набор стамесок включает в себя шесть стамесок и используется для чистовой обработки и резки пазов, отверстий, в изделиях из древесины. Лезвия выполнены из стали высокого качества с добавлением хромванадиевого сплава, что увеличивает прочность и стойкость к ржавчине и обеспечивает превосходные характеристики режущей кромки. Рукоятки из древесины лиственных пород, покрытые прозрачным лаком, усилены стальным обручем сверху и самозатягивающимся соединением.



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



ТОКАРНЫЕ РЕЗЦЫ

PWT

СЕРИЯ



ТОКАРНЫЕ РЕЗЦЫ HSS M2 CRYO

- PWT-012** – токарный резец желобочный Bowl Gouge, 12 мм
- PWT-016** – токарный резец желобочный Bowl Gouge, 16 мм
- PWT-028** – токарный полукруглый резец Рейер, 28 мм
- PWT-010** – токарный резец отрезной, 2 мм
- PWT-025** – токарный резец косой Мейсель

Лезвие изготовлено из быстрорежущей стали M2 (HSS), подвергнутой криогенной обработке жидким азотом. Это увеличивает твёрдость и износостойкость в 6–8 раз по сравнению с обычной HSS-сталью, обеспечивая долгий срок службы и отличное удержание заточки. Эргономичная рукоять из бука обеспечивает удобный хват и предотвращает скольжение во время работы.



PWT-012



PWT-016



PWT-028



PWT-010



PWT-025



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

PWT-300

СЕРИЯ

КОМПЛЕКТ ТОКАРНЫХ РЕЗЦОВ СО СМЕННЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НОЖАМИ



НОЖИ	Артикул	L	W	T
	11.11.20.05	11	11	2,0
	10.28.25.05	28	10	2,5
	12.12.25.05	12	12	2,5



ОПТОВЫЕ ПОСТАВКИ:

ООО «ЦРИ»

119619, Москва, 6-ая ул. Новые Сады, д. 2, корп. 1

WWW.WOODWORK.RU

ВАШ БЛИЖАЙШИЙ ДИЛЕР

ВЕРСИЯ КАТАЛОГА 25-04

* Возможны изменения и дополнения в ассортименте товаров, их параметров и внешнем виде. На нашем сайте онлайн-материалов WWW.E-WOODWORK.RU вы всегда найдёте обновлённую и актуальную версию каталога

