



ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

ДЛЯ РУЧНОГО ЭЛЕКТРО- И АККУМУЛЯТОРНОГО ИНСТРУМЕНТА

27

СЕРИЯ



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!



МАССИВ



ФАНЕРА



OSB



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

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



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.



МАССИВ



ФАНЕРА



МДФ



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

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

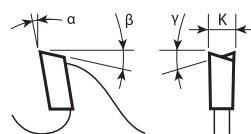
D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол

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 (твёрдость >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 переplatы!



МАССИВ



ФАНЕРА



МДФ



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

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

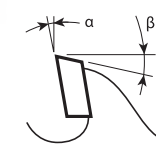
21

СЕРИЯ

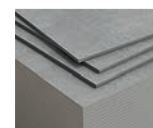


Пильные диски серии 21 предназначены для работы по твёрдым абразивным материалам.

- 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!



ФИБРОЦЕМЕНТ



ДПК



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	АТИКУЛ	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
250	30	2,4	12	20°	15°	10°	8°	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°	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	АТИКУЛ	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

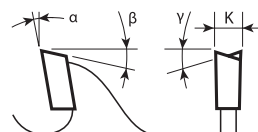


Пильные диски **серии 33** предназначены для продольного пиления древесины на пильных станках. Это профессиональная линейка пильных дисков для предварительного раскроя древесины, а также для работ по строительной древесине с загрязнениями, даже при наличии гвоздей:

- 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:

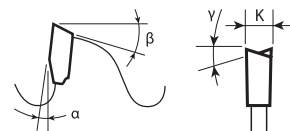
- **отрицательный передний угол** – снижает риск вырывания волокон, гарантируя идеальный рез без сколов на лицевых поверхностях;
- **повышенная стабильность** – усиленная конструкция корпуса и демпфирующие прорези минимизируют вибрации;
- **прецизионная балансировка** – точность изготовления с минимальными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

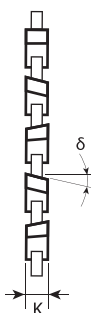
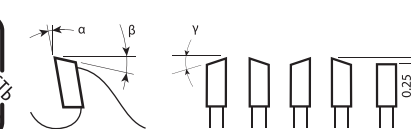
- серия пильных дисков с увеличенным ресурсом;
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- улучшенный корпус из закаленной стали 75Cr1 и посадочное отверстие по классу H7;
- твердый сплав KCR от CERATIZIT;
- групповая заточка с аксиальным передним углом позволяют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



ФАНЕРА



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



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

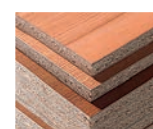
39

СЕРИЯ

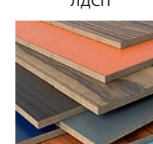


Пильные диски **серии 39** предназначены для раскроя ЛДСП на пильных и форматно-раскроечных станках. Это высококачественная линейка пильных дисков с отрицательным передним углом и формой заточки прямой-трапеция:

- 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.



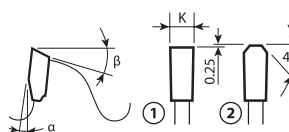
ЛДСП



ЛАМИНИРОВАННЫЙ МДФ



HDF



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

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



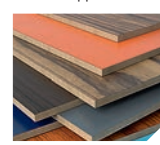
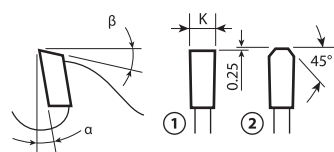
ДИАМЕТРЫ ДО 216 ММ



ДИАМЕТРЫ ОТ 250 ММ

Пильные диски **серии 38** предназначены для качественного раскроя ЛДСП на пильных, форматно-раскrojных 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-раскrojный 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

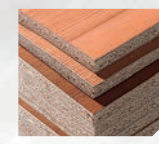
СЕРИЯ

42

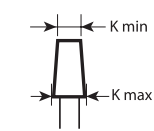
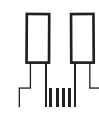
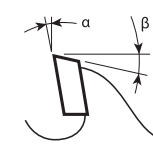
СЕРИЯ



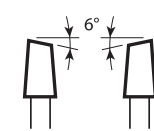
- Специализированная серия пильных дисков с твердосплавными зубьями для подрезного узла форматно-раскrojных станков.
- изменение ширины пропила с помощью проставочных колец;
 - рекомендуемая глубина реза 2-4 мм;
 - **оборудование:** форматно-раскrojные станки;
 - **материалы:** ЛДСП и прочие ламинированные или фанерованные панели.



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°	42.120.20	Подрезка ламината на ЛДСП (коническая)
120	22	3,1-3,6	20	5°	15°	42.120.22	Подрезка ламината на ЛДСП (коническая)

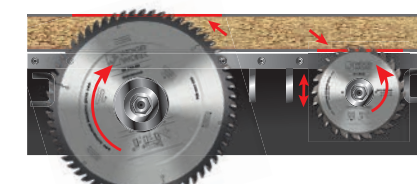
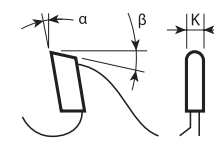
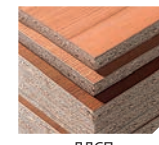
D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол

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-раскrojные станки;
 - **материалы:** ЛДСП и прочие ламинированные или фанерованные панели.



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

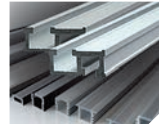
ДЛЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

36

СЕРИЯ



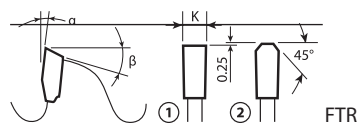
МЕДЬ, ЛАТУНЬ



АЛЮМИНИЙ



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE



FTR

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



ДВА ДИСКА
В УПАКОВКЕ

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

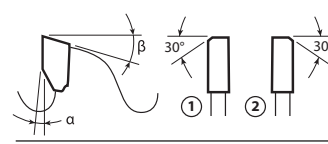
D	d	K	Z	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
125	22,23	2,3	9	MD-125	Универсальный для УШМ

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

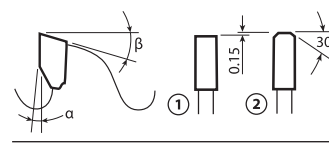
ДЛЯ СТАЛИ - СУХОЙ РЕЗ

46

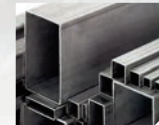
СЕРИЯ



FWF



FTR



СТАЛЬ



WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

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:

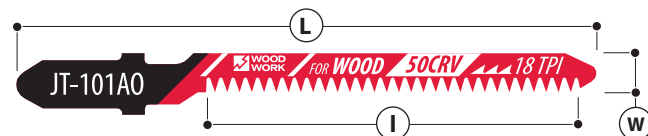
- для пиления цветных металлов, древесины, стекла, бетона или пластика;
- на станках для пиления древесины, на отрезных станках по металлу с оборотами более 2000 RPM;
- со скоростью вращения диска (RPM), превышающей рекомендованную;
- без надежной фиксации обрабатываемой заготовки.

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПО ДЕРЕВУ

JT-101A0

Артикул



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

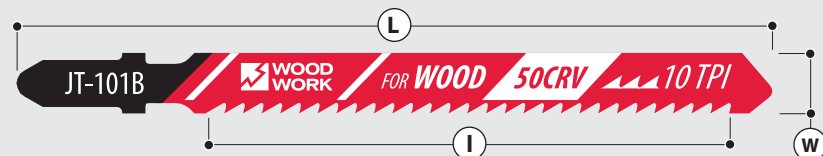
L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
76	50	5	18	1,4	шлифованные, с конической заточкой	50CRV	для древесных материалов	для фигурных резов	1,5 - 15	5

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



JT-101B

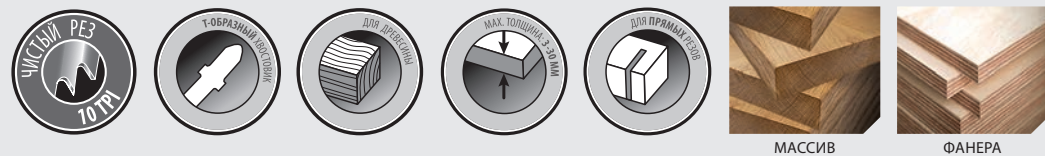
Артикул



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



JT-101BR

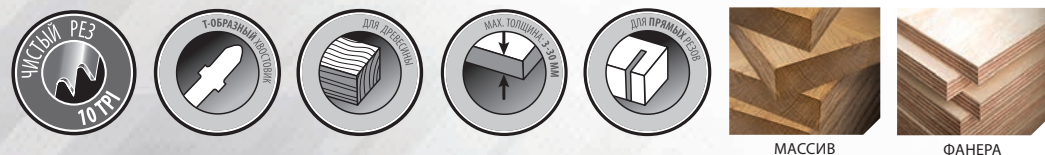
Артикул



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

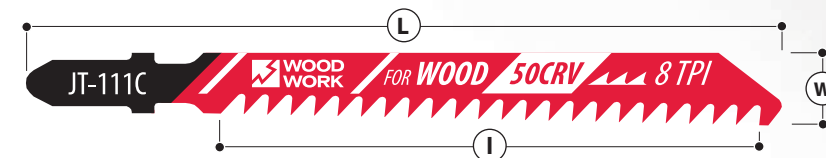


ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПО ДЕРЕВУ

JT-111C

Артикул



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



JT-119B0

Артикул



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

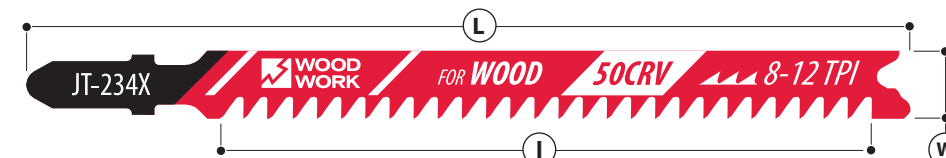
L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
76	50	5	12	2	фрезерованные, волнообразная разводка	50CRV	для древесных материалов	для фигурных резов	3 - 30	5

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



JT-234X

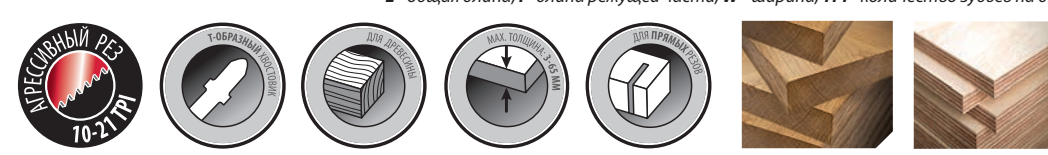
Артикул



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

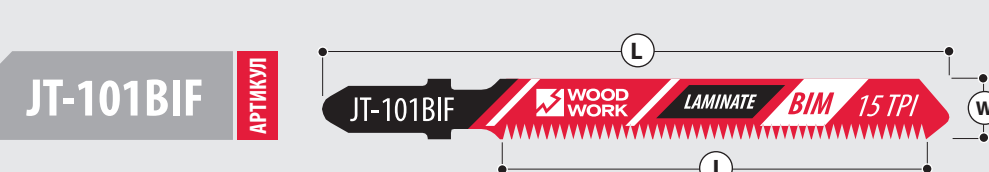
ПО ЛДСП



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 ЛОБZIKA

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



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.

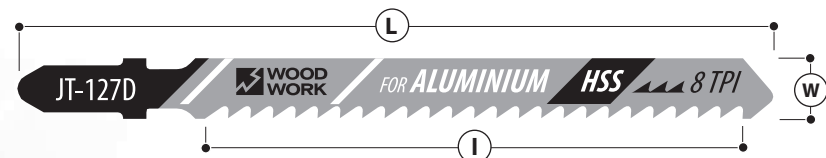
L	I	W	TPI	РАССТ. М. ЗУБ	ЗАТОЧКА	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП РЕЗА	МАКС. ТОЛ.	ШТ. В УП.
100	75	9	10-21	1,2/2,6	шлифованные, разведённые по сторонам	HSS M2	листовой металл	для прямых резов	1,5-10	5

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



JT-127D

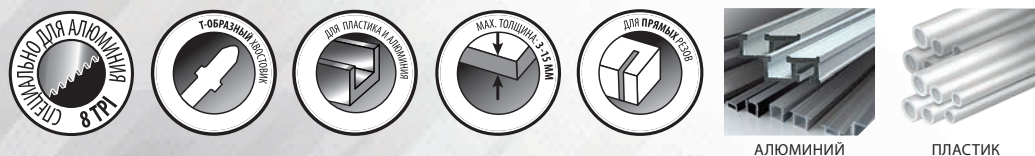
Артикул



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



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 повышенными износостойкостью и ресурсом, значительно превосходят аналогичные углеродистые пилы с каленым зубом по этим показателям.

WOODWORK
СМОТРИТЕ НА YOUTUBE

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

W13	L	T	TPI	Артикул
	1712	0,65	3	F13.6.1712-3
	1712	0,65	6	F13.6.1712-6
	1826	0,65	3	F13.6.1826-3
	1826	0,65	4	F13.6.1826-4
	1826	0,65	6	F13.6.1826-6
	2240	0,65	4	F13.6.2240-4
	2240	0,65	6	F13.6.2240-6
	2375	0,65	4	F13.6.2375-4
	2375	0,65	6	F13.6.2375-6
	2560	0,65	6	F13.6.2560-6
	2667	0,65	4	F13.6.2667-4
	2667	0,65	6	F13.6.2667-6
	3380	0,65	4	F13.6.3380-4
	3380	0,65	6	F13.6.3380-6
	3810	0,65	4	F13.6.3810-4
	4064	0,65	6	F13.6.4064-6

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