



Globus®

2008



CENNIK NARZĘDZI DIA



Grupa KOELNER

Informacje / dane techniczne	4
■ Frezy trzpieniowe DIA	
Frez trzpieniowy DIA TOP 1	5
Frez trzpieniowy DIA TOP eco z łożyskiem	6
Frez trzpieniowy DIA UNO TOP 3 eco	7
Frez trzpieniowy DIA DUO TOP 4 eco	8
Frez trzpieniowy DIA DUO TOP 3 eco	9
Frez trzpieniowy DIA DUO TOP 3 eco Special	10
Frez trzpieniowy DIA TOP 3 TURBO	11
Frez trzpieniowy DIA TOP 4 TURBO	12
Frez trzpieniowy DIA TRE TOP 4 Champion	13
Frez trzpieniowy DIA QUATTRO TOP 4	14
Frez trzpieniowy DIA QUATTRO TOP 4 Special	15
Frez trzpieniowy DIA TESTINA TOP 6	16
■ Wiertła DIA	
Wiertła puszkowe DIA	17
Wiertła przelotowe DIA /prawe i lewe/	18
■ Piły podcinające DIA	
Podcinaki składane DIA	19
Podcinaki stożkowe DIA	20
Kalkulator	20
■ Piły DIA	
Piły tarczowe DIA	21
Kalkulator	21
■ Głowice do okleiniarek DIA	
Głowice do okleiniarek DIA TOP-CUT 1 eco	22
Głowice do okleiniarek DIA TOP-CUT 2	23
■ Głowice formatyzujące pionowe DIA	
Głowice formatyzujące kompaktowe DIA RADIALNE	24
Głowice formatyzujące kompaktowe DIA RADIALNE eco	24
Głowice formatyzujące kompaktowe DIA PROGRESIVE	25
■ Narzędzia specjalne DIA	
Zestaw frezów kształtowych nasadzanych DIA	25
Frez trzpieniowy kształtowy DIA	25
■ Osprzęt do narzędzi DIA	
Uchwyty	26
Zaciski	26

SZANOWNI PAŃSTWO

Produkty przedstawione w naszym katalogu należą pod względem konstrukcji i jakości do najbardziej zaawansowanych narzędzi w Europie. Współpracujemy z jednym z najstarszych i najbardziej innowacyjnym producentem narzędzi diamentowych, firmą MICROTECH.

Konstrukcja spiralna (przeważająca w frezach trzpieniowych) ułożenia płytek PKD zapewnia najlepsze warunki skrawania oraz jakości powierzchni obrabianych materiałów, gwarantując jednocześnie cichą pracę i bardzo małe obciążenie centrów obróczych.

Tworząc tak szeroką gamę narzędzi dla Państwa pragneliśmy zaspokoić potrzeby użytkowników narzędzi na produkty łączące w sobie jakość i cenę oraz produkty o najwyższej żywotności i wydajności, które znajdują zastosowanie na największych liniach produkcyjnych w Polsce i Europie.

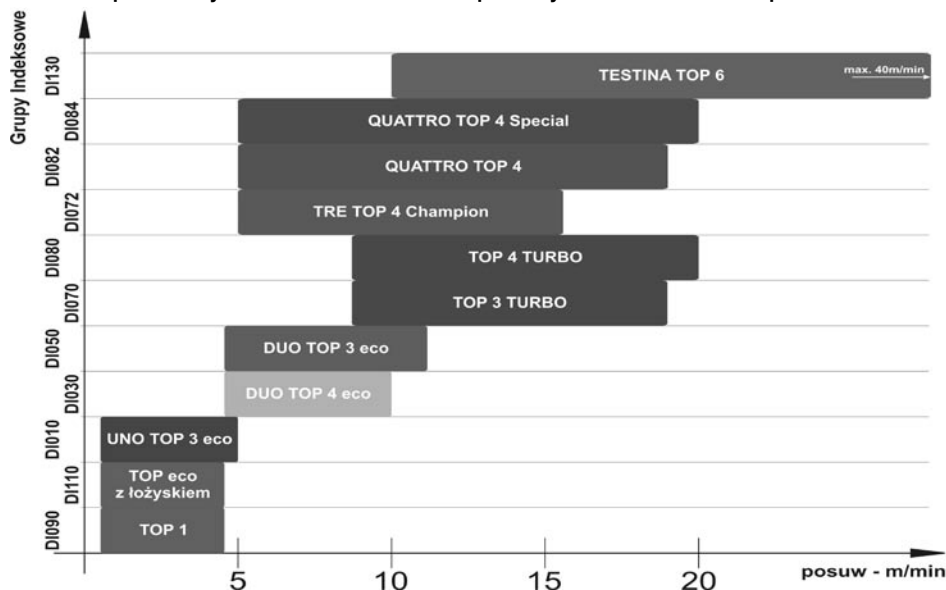
Przeczytaj Drogi Kliencie

- 1). Wszystkie frezy serii eco standardowo wykonujemy w wersji prawo-obrotowej z płytka wierzącą HM.
- 2). Na indywidualne zamówienie wykonujemy frezy w wersji lewo lub/i płytka wierzącą PKD (nie dotyczy frezów TURBO i SPECIAL, które w standardzie posiadają płytkę wierzącą diamentową PKD).
- 3). Posiadamy możliwości wykonania frezów z każdego typu w wersji z górnym odprowadzeniem wióra na indywidualne zamówienie klienta.
- 4). x - typowymiary będące na stanie magazynowym
- 5). Typowymiary frezów nie posiadające oznaczenia x są produktami, które wykonujemy na zamówienie (okres oczekiwania od 4 - 5 tygodni).
- 6). Wszystkie narzędzia posiadają dodatkowo microszlif na płytkach PKD. Mikroszlif jest dodatkową operacją ostrzenia mającą na celu uzyskanie jak najlepszej gładkości krawędzi skrawania - w warstwie PKD
- 7). Narzędzia w naszej ofercie pokryte są specjalną warstwą chromu technicznego i oznaczone są trwałą cechą laserową

Nazwa naszych frezów została stworzona o następującą zasadę:

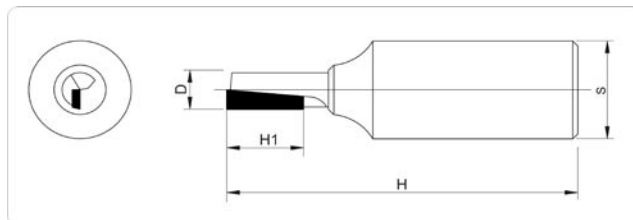


Uproszczony schemat doboru frezów trzpieniowych DI w zależności od posuwu



Przy założeniu obróbki:
 - jednego rodzaju materiału
 - jednakowej grubości materiału
 - identycznych warunków pracy (typ maszyny, rodzaj obróbki np. obwodniowy)

■ Frez trzpieniowy DIA TOP 1

**WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:**

- frezy proste jedno lub dwuwchodowe*
- wysokość **PKD 2,7** (możliwość 4-5 ostrzeń) lub 4,0 mm (możliwość ok. 8 ostrzeń)
- korpus wykonany w zależności od zamówienia ze stali lub węgla spiekanego HM
- prędkość posuwu** nie powinna przekraczać **4m/min**

ZASTOSOWANIE:

- do pracy w materiałach drewnopochodnych (plyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne)
- nowa technologia wykonania konstrukcja korpusu zapewnia jeszcze lepszą pracę i wydajność oraz dobre odprowadzenie wióra
- do wykonywania rowków, wręgów, wpustów np. frezowania pod żaluzje

INDEX	D	H1	S	H	Korpus	Ilość ostrzy	Ilość szt.	Cena netto	
								H=2,7mm	H=4mm
	mm	mm	mm	mm					
DI090-0612-0001	6	8	12	65	stal	1	1	211,00	-
DI090-0612-0002	6	8	12	65	HM	1	1	256,00	-
DI090-0612-0003	6	12	12	75	stal	1	1	224,00	-
DI090-0612-0004	6	12	12	65	HM	1	1	269,00	-
DI090-0812-0001	8	10	12	75	stal	1	1	230,00	-
x DI090-0808-0001	8	10	8	80	HM	1	1	-	330,00
x DI090-0812-0002	8	10	12	80	HM	1	1	-	330,00
DI090-0812-0003	8	15	12	85	stal	1	1	243,00	-
x DI090-0808-0002	8	15	8	80	HM	1	1	-	420,00
x DI090-0812-0004	8	15	12	85	HM	1	1	-	420,00
DI090-1012-0001	10	20	12	75	stal	1+1	1	310,00	-

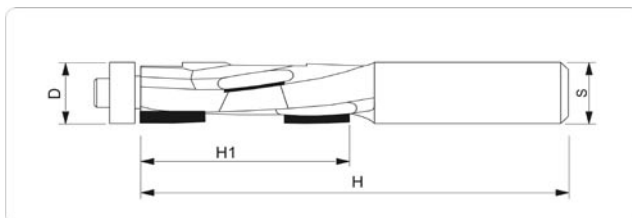
D - średnica freza; H1 - długość robocza ; S - średnica trzpienia; H - długość całkowita ;
- ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wierząca HM

INFO:

* frez prosty jednowchodowy posiada płytkę PKD ułożoną po jednej stronie względem osi freza, zaś frez dwuwchodowy posiada płytki PKD ułożoną po dwóch stronach osi freza

** optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

Frez trzpieniowy DIA TOP eco z łożyskiem

**WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:**

- jedno pełne ostrze DIA (ułożone w potrójnej spirali) lub dwa ostrza (ułożone w poczwórnej spirali)
- wysokość diamentu **PKD 2,7 mm**
- optymalny posuw* **4m/min**
- możliwość ostrzenia

Uwaga: każde ostrzenie zmniejsza średnicę roboczą freza względem łożyska wymaga stosowania dodatkowego szablonu (brak możliwości bazowania na powierzchni obrabianego materiału)

ZASTOSOWANIE:

- frez trzpieniowy z łożyskiem dolnym do frezarek ręcznych o uniwersalnym zastosowaniu
- polecanym przede wszystkim do obróbki materiałów twardych takich jak: płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- frezowanie obwiedniowe

INDEX	D	H1	S	H	Ilość płytek PKD	Ilość ostrzy	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm	mm			szt.	PLN
x DI110-1212-0001	12,7	25	12	80	3	1	1	335,00
x DI110-1212-0002	12,7	35	12	90	4	1	1	525,00
x DI110-1212-0003	12,7	43	12	100	5	1	1	840,00
DI110-1212-0004	12,7	27	12	80	6	2	1	-
DI110-1212-0005	12,7	34	12	90	8	2	1	-
DI110-1212-0006	12,7	40	12	100	10	2	1	-

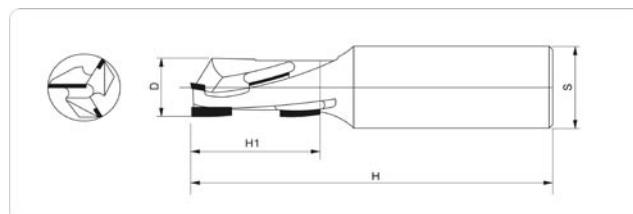
D - średnica freza; H1 - długość robocza ; S - średnica trzpienia; H - długość całkowita ;
- ilość ostrzy = ilość linii PKD

INFO:

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

Frezy długości roboczej H1=43 mm wykonane są na specjalnym korpusie z HM (bardziej odpornym na złamanie w stosunku do standardowego korpusu stalowego).

■ Frez trzpieniowy DIA UNO TOP 3 eco



WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- jedno pełne ostrze DIA (ułożone w potrójnej spirali)
- wysokość diamentu **PKD 2,7 mm**
- umożliwia 4 - 5 ostrzeń
- uśredniony optymalny posuw* **5m/min**

ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX	D	H1	S	H	Ilość płytek PKD (10,5x2,7)	Ilość ostrzy	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm	mm			szt.	PLN
DI010-1012-0001	10	25	12	75	3	1+1	1	227,00
x DI010-1212-0001	12	25	12	80	3	1+1	1	227,00
DI010-1212-0002	12	35	12	85	4	1+1	1	302,00
DI010-1212-0003	12	43	12	100	5	1+1	1	377,00
x DI010-1616-0001	16	25	16	80	3	1+1	1	227,00
x DI010-1616-0002	16	35	16	85	4	1+1	1	302,00
DI010-1616-0003	16	43	16	90	5	1+1	1	377,00
x DI010-1820-0001	18	25	20	85	3	1+1	1	227,00
DI010-1825-0001	18	25	25	85	3	1+1	1	227,00
x DI010-1820-0002	18	35	20	95	4	1+1	1	302,00
DI010-1825-0002	18	35	25	95	4	1+1	1	302,00
DI010-1820-0003	18	43	20	100	5	1+1	1	377,00
DI010-1825-0003	18	43	25	100	5	1+1	1	377,00
x DI010-2020-0001	20	25	20	85	3	1+1	1	227,00
DI010-2025-0001	20	25	25	85	3	1+1	1	227,00
x DI010-2020-0002	20	35	20	95	4	1+1	1	302,00
DI010-2025-0002	20	35	25	95	4	1+1	1	302,00
x DI010-2020-0003	20	43	20	100	5	1+1	1	377,00
DI010-2025-0003	20	43	25	100	5	1+1	1	377,00
DI010-2020-0004	20	52	20	105	6	1+1	1	453,00
DI010-2025-0004	20	52	25	105	6	1+1	1	453,00
DI010-2020-0005	20	61	20	115	7	1+1	1	528,00
DI010-2025-0005	20	61	25	115	7	1+1	1	528,00
DI010-2025-0006	22	70	25	135	8	1+1	1	604,00

D - średnica freza; H1 - długość robocza ; S - średnica trzpienia; H - długość całkowita ;
 - ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wierząca HM

INFO:

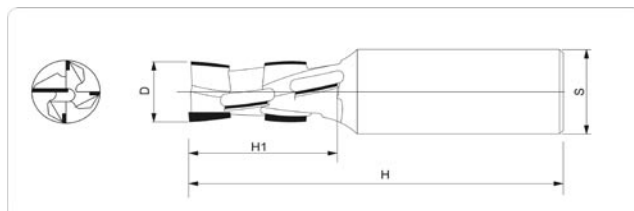
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE:

MOŻLIWOŚĆ WYKONANIA w/w FREZÓW W WERSJI Z PŁYTKĄ PKD =4MM w GRUPIE UNO TOP 3 - DI020

- w średnicach od 18-22mm

Frez trzpieniowy DIA DUO TOP 4 eco

**WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:**

- dwa pełne ostrza DIA (ułożone w 4 spiralach)
- wysokość diamentu **PKD 2,7 mm**
- umożliwia 3 - 5 ostrzeń
- ułożenie skośne góra/dół gwarantuje uzyskanie najlepszych powierzchni obróbki przy optymalnych prędkościach posuwu* **od 4 do 10 m/min**
- zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet ponad 200%, w stosunku do tradycyjnych frezów prostych i 150% do frezów z grupy UNO TOP 3 eco z pojedynczą linią diamentu

ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF twarde drewno krajowe i egzotyczne.
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego.
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX	D	H1	S	H	Ilość płytek PKD (10,5x2,7)	Ilość ostrzy	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm	mm			szt.	PLN
x DI030-1212-0001	12	25	12	80	6	2+1	1	468,00
DI030-1212-0002	12	34	12	85	8	2+1	1	624,00
x DI030-1616-0001	16	25	16	80	6	2+1	1	468,00
x DI030-1616-0002	16	34	16	85	8	2+1	1	624,00
DI030-1620-0001	16	34	20	100	8	2+1	1	624,00
DI030-1616-0003	16	42	16	90	10	2+1	1	780,00
DI030-1820-0001	18	25	20	85	6	2+1	1	468,00
DI030-1825-0001	18	25	25	85	6	2+1	1	468,00
x DI030-1820-0002	18	34	20	95	8	2+1	1	624,00
DI030-1825-0002	18	34	25	95	8	2+1	1	624,00
DI030-1820-0003	18	42	20	100	10	2+1	1	780,00
DI030-1825-0003	18	42	25	100	10	2+1	1	780,00
DI030-2020-0001	20	25	20	85	6	2+1	1	468,00
x DI030-2025-0001	20	25	25	85	6	2+1	1	468,00
x DI030-2020-0002	20	34	20	95	8	2+1	1	624,00
DI030-2025-0002	20	34	25	95	8	2+1	1	624,00
DI030-2020-0003	20	42	20	100	10	2+1	1	780,00
DI030-2025-0003	20	42	25	100	10	2+1	1	780,00
x DI030-2020-0004	20	51	20	105	12	2+1	1	936,00
DI030-2025-0004	20	51	25	105	12	2+1	1	936,00
DI030-2020-0005	20	62	20	115	14	2+1	1	1 092,00
DI030-2025-0005	20	62	25	115	14	2+1	1	1 092,00

D - średnica freza; H1 - długość robocza; S - średnica trzpienia; H - długość całkowita;

- ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wierząca (HM i PKD - łącznie)

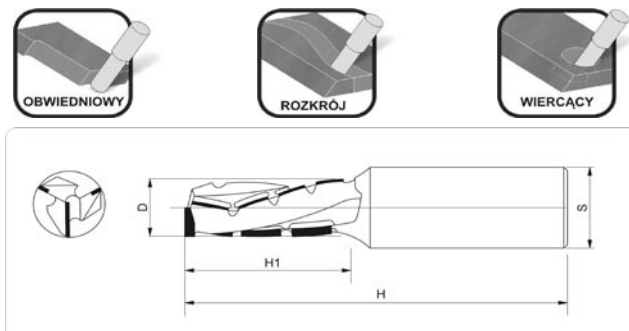
INFO:

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE:**MOŻLIWOŚĆ WYKONANIA w/w FREZÓW W WERSJI Z PŁYTKĄ PKD =4MM w GRUPIE DUO TOP 4 - DI040**

- w średnicach od 20-25mm
- możliwość od 8-10 ostrzeń

■ Frez trzpieniowy DIA DUO TOP 3 eco



WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- dwa pełne ostrza DIA (ułożone w 3 spiralach - nie dotyczy D=12mm)
- szerokość diamentu PKD 2,7 mm
- umożliwia 3 - 5 ostrzei
- ułożenie skośne góra/dół gwarantuje uzyskanie najlepszych powierzchni obróbki przy prędkościach posuwu* od 5 do 12 m/min
- zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet ponad 150%, w stosunku do tradycyjnych frezów prostych

ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX	D	H1	S	H	Ilość płytek PKD (8x2,7)	Ilość ostrzy	Ilość szt.	Cena netto PLN
	mm	mm	mm	mm				
x DI050-1212-0001	12	27	12	78	5+1	2+1	1	377,00
x DI050-1212-0003	12	26	20	75	7+1	2+1	1	550,00
DI050-1212-0002	12	34	12	95	7+1	2+1	1	550,00
DI050-1212-0004	12	34	12	95	9+1	2+1	1	680,00
DI050-1620-0001	16	26	20	80	7+1	2+1	1	550,00
DI050-1625-0001	16	26	25	80	7+1	2+1	1	550,00
DI050-1616-0001	16	26	16	80	7+1	2+1	1	550,00
DI050-1620-0002	16	34	20	95	9+1	2+1	1	680,00
x DI050-1625-0002	16	34	25	95	9+1	2+1	1	680,00
x DI050-1820-0001	18	26	20	80	7+1	2+1	1	550,00
DI050-1825-0001	18	26	25	80	7+1	2+1	1	550,00
DI050-1820-0002	18	34	20	95	9+1	2+1	1	680,00
DI050-1825-0002	18	34	25	95	9+1	2+1	1	680,00
DI050-1820-0003	18	45	20	105	12+1	2+1	1	904,00
DI050-1825-0003	18	45	25	105	12+1	2+1	1	904,00
DI050-2020-0001	20	26	20	95	7+1	2+1	1	550,00
DI050-2025-0001	20	26	25	95	7+1	2+1	1	550,00
x DI050-2020-0002	20	34	20	100	9+1	2+1	1	680,00
DI050-2025-0002	20	34	25	100	9+1	2+1	1	680,00
x DI050-2020-0003	20	45	20	115	12+1	2+1	1	904,00
DI050-2025-0003	20	45	25	115	12+1	2+1	1	904,00
DI050-2020-0004	20	56	20	120	15+1	2+1	1	1 090,00
DI050-2025-0004	20	56	25	120	15+1	2+1	1	1 090,00

D - średnica freza; H1 - długość robocza; S - średnica trzpienia; H - długość całkowita;

- ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wierząca HM

INFO:

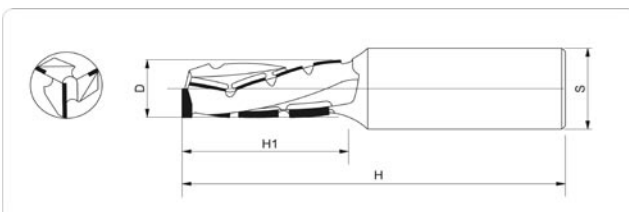
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE:

MOŻLIWOŚĆ WYKONANIA w/w FREZÓW W WERSJI Z PŁYTKĄ PKD =4MM W GRUPIE DUO TOP 3 - DI060

- w średnicach od 20-25mm; - możliwość od 8-10 ostrzei

Frez trzpieniowy DIA DUO TOP 3 eco Special

**WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:**

- dwa pełne ostrza DIA (ułożone w potrójnej spirali)
- szerokość diamentu **PKD 2,7 mm**
- korpus freza wykonany z węgla spiekane go HM
- umożliwia 3 - 5 ostrzeń
- ułożenie skośne góra/dół gwarantuje uzyskanie najlepszych powierzchni obróbki przy prędkościach posuwu* **od 5 do 12 m/min**
- zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet ponad 150 %, w stosunku do tradycyjnych frezów prostych

ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- korpus HM wytrzyma większe obciążenia w porównaniu z korpusem stalowym
- przystosowane do posuwu mechanicznego.
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

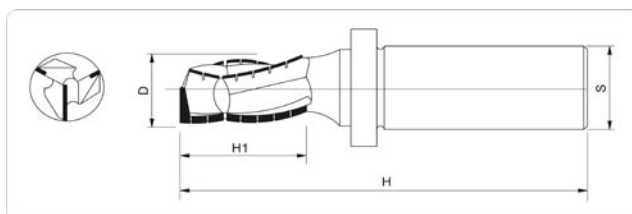
INDEX	D	H1	S	H	Ilość płytek PKD (8x2,7)	Ilość ostrzy	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm	mm			szt.	PLN
DI055-1212-0001	12	27	12	80	7+1	2+1	1	604,50
DI055-1212-0002	12	34	12	95	9+1	2+1	1	692,50
DI055-1212-0003	12	40	12	105	10+1	2+1	1	761,00

D - średnica freza; H1 - długość robocza ; S - średnica trzpienia; H - długość całkowita ;
 - ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca HM

INFO:

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

■ Frez trzpieniowy DIA TOP 3 TURBO



WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- trzy pełne ostrza DIA (ułożone w potrójnej spirali)
- wysokość płytki PKD **4,5 mm**
- **duża żywotność**-> umożliwiała **8-12 ostrzeń**
(w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- zabezpieczenie części chwytowej specjalnym kołnierzem
- **wysoka wydajność** -> przystosowany do dużych obciążeń przy posuwach* **od 8 do 18 m/min**
- **płytki wierzące PKD**

ZASTOSOWANIE:

- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach
- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego.
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe
- wykonanie kołnierza uzależnione jest od kierunku wyrzutu wiórów

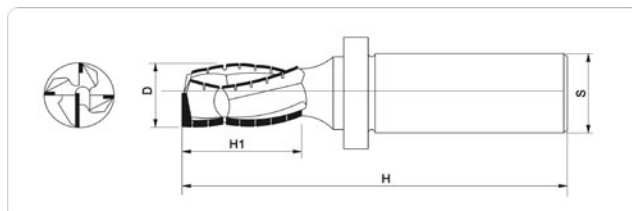
INDEX	D	H1	S	H	Ilość płytek PKD				Ilość ostrzy	Ilość szt.	Cena netto PLN
					4,8x4,8	12x4,5	10x4,5	8x4,5			
DI070-2220-0001	22	25	20	85	7	2	1	1	3+1	1	1 470,00
DI070-2225-0001	22	25	25	95	7	2	1	1	3+1	1	1 470,00
DI070-2220-0002	22	30	20	95	10	2	1	1	3+1	1	1 750,00
DI070-2225-0002	22	30	25	100	10	2	1	1	3+1	1	1 750,00
DI070-2520-0001	25	25	20	100	7	2	1	1	3+1	1	1 470,00
DI070-2525-0001	25	25	25	100	7	2	1	1	3+1	1	1 470,00
DI070-2520-0002	25	30	20	110	10	2	1	1	3+1	1	1 750,00
DI070-2525-0002	25	30	25	110	10	2	1	1	3+1	1	1 750,00
DI070-2520-0003	25	35	20	115	13	2	1	1	3+1	1	2 030,00
DI070-2525-0003	25	35	25	115	13	2	1	1	3+1	1	2 030,00
DI070-2520-0004	25	40	20	117	16	2	1	1	3+1	1	2 310,00
DI070-2525-0004	25	40	25	117	16	2	1	1	3+1	1	2 310,00
DI070-2520-0005	25	45	20	122	19	2	1	1	3+1	1	2 625,00
DI070-2525-0005	25	45	25	122	19	2	1	1	3+1	1	2 625,00
DI070-2520-0006	25	50	20	127	22	2	1	1	3+1	1	2 940,00
DI070-2525-0006	25	50	25	127	22	2	1	1	3+1	1	2 940,00
DI070-2520-0007	25	55	20	132	25	2	1	1	3+1	1	3 220,00
DI070-2525-0007	25	55	25	132	25	2	1	1	3+1	1	3 220,00
DI070-2520-0008	25	60	20	137	27	2	1	1	3+1	1	3 500,00
DI070-2525-0008	25	60	25	137	27	2	1	1	3+1	1	3 500,00
DI070-2520-0009	25	65	20	142	30	2	1	1	3+1	1	3 850,00
DI070-2525-0009	25	65	25	142	30	2	1	1	3+1	1	3 850,00

D - średnica freza; H1 - długość robocza ; S - średnica trzpienia; H - długość całkowita ;
- ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytki wierzące PKD

INFO:

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

Frez trzpieniowy DIA TOP 4 TURBO

**WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:**

- cztery pełne ostrza DIA (ułożone w początkowej spirali)
- wysokość płytki PKD **4,5 mm** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- **duża żywotność** -> umożliwiała **10-12 ostrzeń**
- zabezpieczenie części chwytowej specjalnym kołnierzem
- **wysoka wydajność** -> przystosowany do dużych obciążeń przy posuwach* **od 8 do 20m/min**
- **płytką wiercąca PKD**

ZASTOSOWANIE:

- **zalecany do pracy przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach**
- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

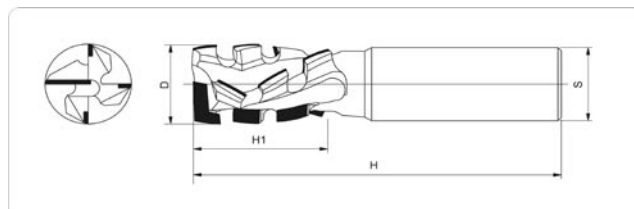
INDEX	D	H1	S	H	Ilość płytek PKD				Ilość ostrzy	Ilość szt.	Cena netto PLN
					4,8x4,8	12x4,5	10x4,5	8x4,5			
DI080-2520-0001	25	30	20	95	10	2	1	1	4+1	1	2 028,00
DI080-2525-0001	25	30	25	95	10	2	1	1	4+1	1	2 028,00
DI080-2520-0002	25	36	20	100	13	2	1	1	4+1	1	2 335,00
DI080-2525-0002	25	36	25	100	13	2	1	1	4+1	1	2 335,00
DI080-2520-0003	25	41	20	106	16	2	1	1	4+1	1	2 642,00
DI080-2525-0003	25	41	25	106	16	2	1	1	4+1	1	2 642,00
DI080-2520-0004	25	47	20	112	19	2	1	1	4+1	1	3 256,00
DI080-2525-0004	25	47	25	112	19	2	1	1	4+1	1	3 256,00
DI080-2520-0005	25	53	20	118	25	2	1	1	4+1	1	3 564,00
DI080-2525-0005	25	53	25	118	25	2	1	1	4+1	1	3 564,00
DI080-2520-0006	25	59	20	124	27	2	1	1	4+1	1	3 871,00
DI080-2525-0006	25	59	25	124	27	2	1	1	4+1	1	3 871,00
DI080-2520-0007	25	64	20	130	30	2	1	1	4+1	1	4 178,00
DI080-2525-0007	25	64	25	130	30	2	1	1	4+1	1	4 178,00
DI080-2525-0008	25	70	25	136	33	2	1	1	4+1	1	4 485,00

D - średnica freza; H1 - długość robocza ; S - średnica trzpienia; H - długość całkowita ;
 - ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytką wiercąca PKD

INFO:

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

■ Frez trzpieniowy DIA TRE TOP 4 Champion

**WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:**

- trzy pełne ostrza DIA (ułożone w począwornej spirali)
- wysokość płytki PKD 4,5 mm
- **duża żywotność** -> umożliwiała **10-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- **wysoka wydajność** -> przystosowane do dużych obciążeń przy posuwach* **od 5 do 16m/min**
- **specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania**
- **płytką wierzącą PKD**

ZASTOSOWANIE:

- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- **twarde drewno krajowe i egzotyczne - bardzo wysoka jakość obrobionej powierzchni**
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

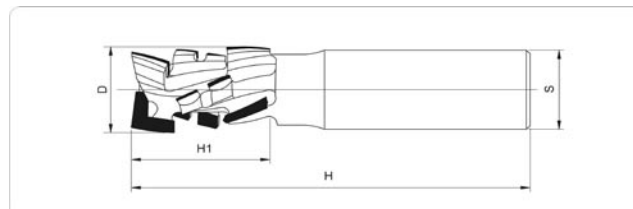
INDEX	D	H1	S	Ilość płytek PKD (8x4,5)	Ilość ostrzy	Ilość szt.	Cena netto PLN
	mm	mm	mm				
DI072-2520-0001	25	22	20	8+1	3+1	1	1 020,80
DI072-2520-0002	25	30	20	10+1	3+1	1	1 276,00
x DI072-2520-0003	25	34	20	12+1	3+1	1	1 531,20
DI072-2520-0004	25	39	20	14+1	3+1	1	1 786,40
DI072-2520-0005	25	44	20	16+1	3+1	1	2 041,60
DI072-2520-0006	25	49	20	18+1	3+1	1	2 296,80
x DI072-2520-0007	25	55	20	20+1	3+1	1	2 552,00
DI072-2520-0008	25	60	20	22+1	3+1	1	2 807,20
DI072-2520-0009	25	65	20	24+1	3+1	1	3 062,40

D - średnica freza; H1 - długość robocza; S - średnica trzpienia;
 - ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytką wierzącą PKD

INFO:

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

Frez trzpieniowy DIA QUATTRO TOP 4

**WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:**

- specjalna konstrukcja i ułożenie płytek PKD uwzględniające warstwowość płyty wiórowej (przedłużone ostrza podcinające góra - dół oraz małe ostrza zwiórowujące środkową część płyty) pozwala uzyskać przy wysokich posuwach doskonałą jakość obrobionych krawędzi oraz zmniejszenie obciążenia maszyny i poziomu hałasu
- cztery pełne ostrza DIA (ułożone w poczwórnej spirali z dwoma liniami podcinającymi i dodatkowymi między spiralami)
- **wysokość płytki PKD 4,5 mm**
- **duża żywotność** -> umożliwia **10-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- **wysoka wydajność** -> przystosowane do dużych obciążeń przy posuwach* **od 5 do 18m/min**
- **specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania**
- **płytką wierząca PKD**

ZASTOSOWANIE:

- polecany do obróbki płyt okleinowanych i laminowanych z doskonałą jakością krawędzi dolnej i górnej płyty (np. blatów)
- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- kształt ostrzy gwarantuje **najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów niejednorodnych i powlekanych**
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX	D	H1	S	Ilość płytek PKD		Ilość ostrzy	Ilość szt.	Cena netto PLN
				(6x4,5)	(12x4,5)			
D1082-2520-0001	25	22	20	3	7	4+4	1	1 276,00
D1082-2520-0002	25	30	20	3	7	4+4	1	1 276,00
x D1082-2520-0003	25	34	20	6	7	4+4	1	1 537,00
D1082-2520-0004	25	39	20	6	7	4+4	1	1 537,00
D1082-2520-0005	25	44	20	9	7	4+4	1	1 798,00
D1082-2520-0006	25	49	20	9	7	4+4	1	1 798,00
x D1082-2520-0007	25	55	20	12	7	4+4	1	2 059,00

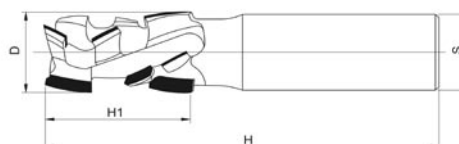
D - średnica freza; H1 - długość robocza ; S - średnica trzpienia;

- ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytką wierząca PKD

INFO:

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

■ Frez trzpieniowy DIA QUATTRO TOP 4 Special

**WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:**

- zaawansowana konstrukcja i ułożenie płytek PKD umożliwiając doskonałą jakość obróbki przy dużych parametrach obróbczych
- **wysoka wydajność** -> przystosowane do obciążeń przy posuwach* **od 5 do 20m/min**
- specjalne podwójne ułożenie płytek podcinających (górną/dół części roboczej freza) pozwala na uzyskanie bardzo dobrej dolnej i górnej krawędzi obrabianego materiału
- cztery pełne ostrza DIA (ułożone w poczwórnej spirali i dodatkowymi między spiralami)
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
- **duża żywotność** -> umożliwia **10-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- **specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania (rewelacyjne odprowadzenie wióra) i wpływa na cichą pracę**
- **płytkę wierzącą PKD**

ZASTOSOWANIE:

- **polecany do obróbki płyt okleinowanych i laminowanych z doskonałą jakością krawędzi dolnej i górnej**
- **twarde drewno krajowe i egzotyczne - wysoka jakość obrobionej powierzchni**
- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów niejednorodnych i powlekanych
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

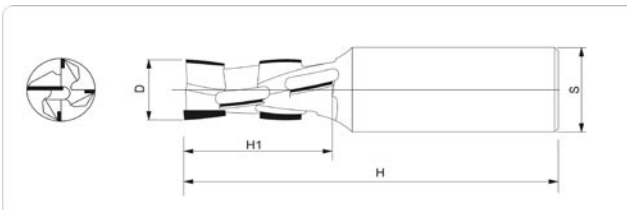
INDEX	D	H1	S	Ilość płytek PKD				Ilość ostrzy	Ilość szt.	Cena netto PLN
				12x4,5	8x4,5	7x4,5	6x4,5			
DI084-2220-0001	22	36	20	5	-	8	-	4+4	1	1 653,00
DI084-2520-0001	25	25	20	5	2	4	-	4+4	1	1 444,00
DI084-2520-0002	25	30	20	5	-	4	4	4+4	1	1 537,00
x DI084-2520-0003	25	36	20	5	-	8	-	4+4	1	1 653,00
DI084-2520-0004	25	40	20	5	2	4	6	4+4	1	1 966,00

D - średnica freza; H1 - długość robocza ; S - średnica trzpienia;
 - ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytkę wierzącą PKD

INFO:

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

Frez trzpieniowy DIA TESTINA TOP 6



WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- dwa pełne ostrza DIA (ułożone w 4 spiralach)
- wysokość diamentu **PKD 2,7 mm**
- umożliwia 3 - 5 ostrzeń
- ułożenie skośne góra/dół gwarantuje uzyskanie najlepszych powierzchni obróbki przy optymalnych prędkościach posuwu* **od 4 do 10 m/min**
- zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet ponad 200%, w stosunku do tradycyjnych frezów prostych i 150% do frezów z grupy UNO TOP 3 eco z pojedynczą linią diamentu

ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF twarde drewno krajowe i egzotyczne.
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego.
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX	D	H1	S	H	Ilość płytek PKD (10,5x2,7)	Ilość ostrzy	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm	mm			szt.	PLN
x DI030-1212-0001	12	25	12	80	6	2+1	1	468,00
DI030-1212-0002	12	34	12	85	8	2+1	1	624,00
x DI030-1616-0001	16	25	16	80	6	2+1	1	468,00
x DI030-1616-0002	16	34	16	85	8	2+1	1	624,00
DI030-1620-0001	16	34	20	100	8	2+1	1	624,00
DI030-1616-0003	16	42	16	90	10	2+1	1	780,00
DI030-1820-0001	18	25	20	85	6	2+1	1	468,00
DI030-1825-0001	18	25	25	85	6	2+1	1	468,00
x DI030-1820-0002	18	34	20	95	8	2+1	1	624,00
DI030-1825-0002	18	34	25	95	8	2+1	1	624,00
DI030-1820-0003	18	42	20	100	10	2+1	1	780,00
DI030-1825-0003	18	42	25	100	10	2+1	1	780,00
DI030-2020-0001	20	25	20	85	6	2+1	1	468,00
x DI030-2025-0001	20	25	25	85	6	2+1	1	468,00
x DI030-2020-0002	20	34	20	95	8	2+1	1	624,00
DI030-2025-0002	20	34	25	95	8	2+1	1	624,00
DI030-2020-0003	20	42	20	100	10	2+1	1	780,00
DI030-2025-0003	20	42	25	100	10	2+1	1	780,00
x DI030-2020-0004	20	51	20	105	12	2+1	1	936,00
DI030-2025-0004	20	51	25	105	12	2+1	1	936,00
DI030-2020-0005	20	62	20	115	14	2+1	1	1 092,00
DI030-2025-0005	20	62	25	115	14	2+1	1	1 092,00

D - średnica freza; H1 - długość robocza ; S - średnica trzpienia; H - długość całkowita ;
 - ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wierząca (HM i PKD - łącznie)

INFO:

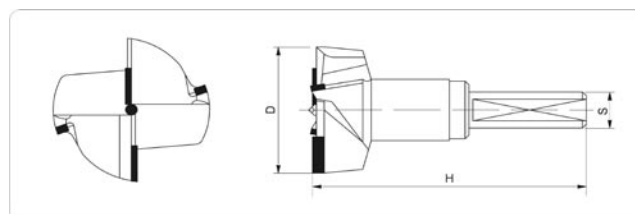
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE:

MOŻLIWOŚĆ WYKONANIA w/w FREZÓW W WERSJI Z PŁYTKĄ PKD =4MM w GRUPIE DUO TOP 4 - DI040

- w średnicach od 20-25mm
- możliwość od 8-10 ostrzeń

Wiertła puszkowe DIA



WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- specjalny stalowy korpus
- wysokość diamentu **PKD 2,5 mm** umożliwia 3 - 4 ostrzeń
- układ i konstrukcja ostrza gwarantują uzyskanie najwyższych jakości obróbki i wydajności liczonej w tysiącach wierceń

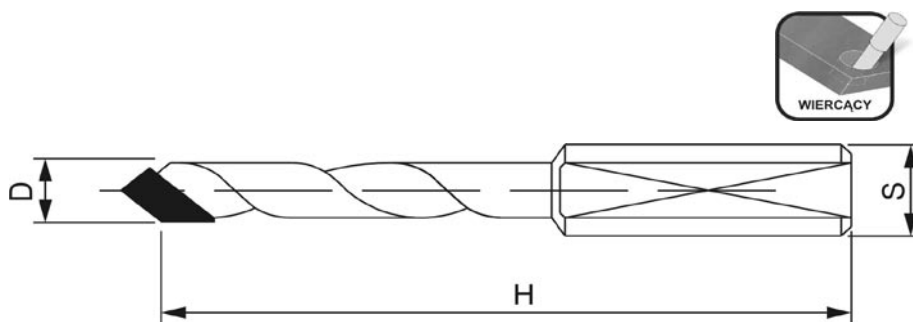
ZASTOSOWANIE:

- zastosowanie do wiertarek wielorzecionowych lub stacjonarnych oraz na centra obróbcze CNC
- wiertła DIA przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej oraz MDF

INDEX	D	S	H	Ilość ostrzy	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm		szt.	PLN
DI500-1510-0001	15	10	57	2+2	1	-
DI500-2510-0001	25	10	57	2+2	1	840,00
DI500-2610-0001	26	10	57	2+2	1	840,00
DI500-3010-0001	30	10	57	2+2	1	-
DI500-3510-0001	35	10	57	2+2	1	895,00
DI500-4010-0001	40	10	57	2+2	1	-
DI500-1510-0002	15	10	70	2+2	1	-
x DI500-2510-0002	25	10	70	2+2	1	840,00
x DI500-2610-0002	26	10	70	2+2	1	840,00
DI500-3010-0002	30	10	70	2+2	1	-
x DI500-3510-0002	35	10	70	2+2	1	895,00
DI500-4010-0002	40	10	70	2+2	1	-

D - średnica wiertła; S - średnica części chwytowej; H - długość całkowita
Wiertła wykonywane są w wersji lewo i prawo obrotowej

Wiertła przelotowe DIA /prawe i lewe/

**WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:**

- stabilny, stalowy korpus
- możliwość ostrzeń 3 - 5

ZASTOSOWANIE:

- wiertła diamentowe do wiertarek wielowrzecionowych i stacjonarnych oraz na centra obróbcze CNC
- przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej, MDF

Wiertło przelotowe - prawe

INDEX	D	S	H	Ilość ostrzy	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm		szt.	PLN
DI510-0510-0001	5	10	57	1	1	-
DI510-0810-0001	8	10	57	1	1	-
DI510-1010-0001	10	10	57	1	1	-
DI510-0510-0002	5	10	70	1	1	-
DI510-0810-0002	8	10	70	1	1	-
DI510-1010-0002	10	10	70	1	1	-

Wiertło przelotowe - lewe

INDEX	D	S	H	Ilość ostrzy	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm		szt.	PLN
DI510-0510-0003	5	10	57	1	1	-
DI510-0810-0003	8	10	57	1	1	-
DI510-1010-0003	10	10	57	1	1	-
DI510-0510-0004	5	10	70	1	1	-
DI510-0810-0004	8	10	70	1	1	-
DI510-1010-0004	10	10	70	1	1	-

D - średnica wiertła; S - średnica części chwytowej; H - długość całkowita

WAŻNE:

Przed zamówieniem należy podać:

- na jakich obrotach będą pracować wiertła
- jaki posuw jest na obrabiarce
- rodzaj obrabianego materiału

Podcinaki składane DIA

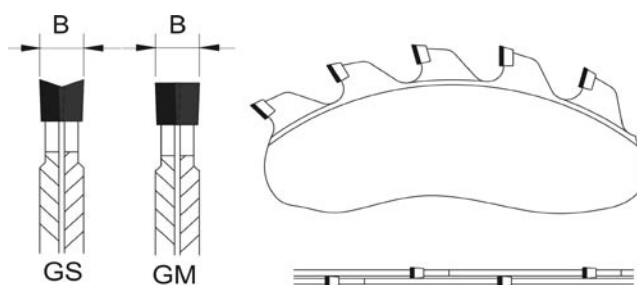
WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- wysokość płytki PKD 2,5mm lub 4,0mm.
- ostrzenie:
płytką PKD 2,5mm od 4 do 5 ostrzeń
płytką PKD 4,0mm od 6 do 8 ostrzeń



ZASTOSOWANIE:

- piła podcinająca współpracująca z piłą główną na formatyzerkach poziomych z możliwością regulacji przekładkami dystansowymi
- do pracy w materiałach drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne)



INDEX	D	d	B	Z	H	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm		mm	szt.	PLN
DI315-0120-0001	120	20	2,8-3,6	12+12 GM	2,5	1	-
DI315-0120-0002	120	22	2,8-3,6	12+12 GM	2,5	1	-
DI315-0120-0003	120	20	2,8-3,6	12+12 GS	4	1	-
DI315-0120-0004	120	22	2,8-3,6	12+12 GS	4	1	-
x DI315-0125-0001	125	20	2,8-3,6	12+12 GM	2,5	1	1 350,00
x DI315-0125-0002	125	22	2,8-3,6	12+12 GM	2,5	1	1 350,00
x DI315-0125-0003	125	20	2,8-3,6	12+12 GS	4	1	1 450,00
x DI315-0125-0004	125	22	2,8-3,6	12+12 GS	4	1	1 450,00

D - średnica piły; d - średnica otworu; B - zakres regulacji szerokości; Z - ilość zębów, geometria zęba; H - wysokość płytki PKD

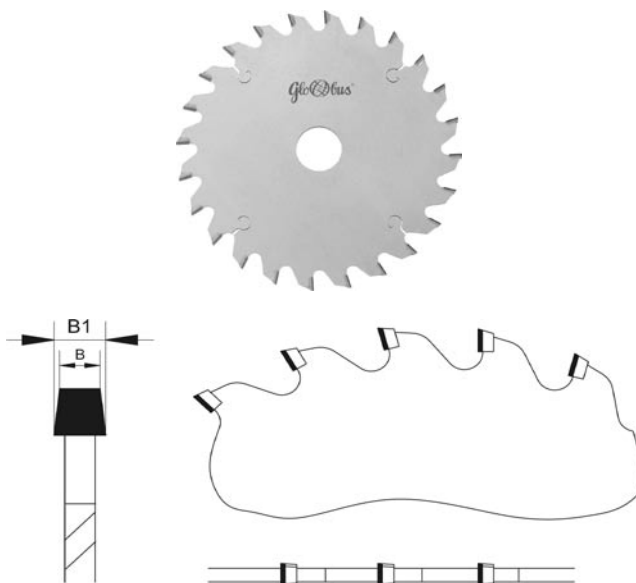
Podcinaki stożkowe DIA

WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- wysokość podstawowa PKD 4,0 mm (możliwość zamówienia PKD 6mm)
- możliwość 8-10 ostrzei

ZASTOSOWANIE:

- przystosowany do pracy w formatach poziomych i panelowych z możliwością regulacji wysokości wrzeciona podcinającego
- do pracy w materiałach drewnopochodnych (plyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne)



INDEX	D	d	B - B1	Z	H	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm		mm	szt.	PLN
x DI310-0120-0001	120	20	3,2 - 4,1	24	4,0	1	1 550,00
x DI310-0125-0001	125	20	3,2 - 4,1	24	4,0	1	1 550,00
DI310-0150-0001	150	30	3,2 - 4,1	24	4,0	1	-
DI310-0150-0002	150	30	3,2 - 4,1	36	4,0	1	-
DI310-0160-0001	160	30	4,4 - 5,6	36	4,0	1	-
DI310-0180-0001	180	30	4,4 - 5,6	36	4,0	1	-
DI310-0200-0001	200	30	4,4 - 5,6	48	4,0	1	-
DI310-0220-0001	220	30	4,4 - 5,6	48	4,0	1	-

D - średnica piły; d - średnica otworu; B - B1 - zakres regulacji szerokości; Z - ilość zębów; H - wysokość płytki PKD

INFO:

W przypadku pracy podcinaka z piłą główną z HM zaleca się podcinak o szerokości 3,0-4,0

Kalkulator cen podcinaków stożkowych

	H / wysokość płytki PKD/ mm	zł/1zęb PLN	Z /ilość zębów/ PLN	Wartość /netto/ PLN
Podcinak GR podcinak szer. 4,0-4,4/5,0-5,6				
PKD	4	67	36	2 412,00 zł
PKD	6	79	36	2 844,00 zł
Podcinak GR podcinak szer. 4,4-4,8/5,4-5,8				
PKD	4	73	36	2 628,00 zł
PKD	6	84	36	3 024,00 zł

Wartość = cena za zęb x ilość zębów /Z/

Szerokość podcinaka: zakres szerokości podcinaka

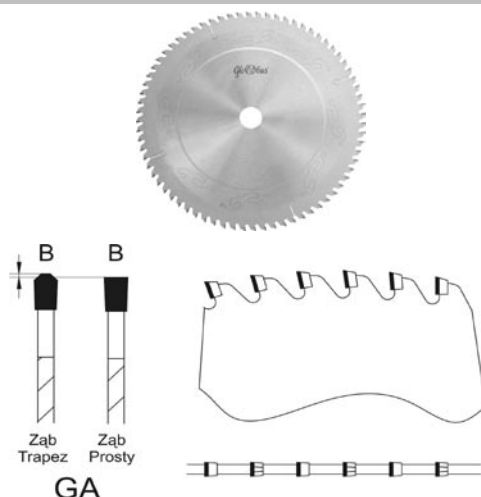
■ Piły tarczowe DIA

WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- wysokość płytki PKD 4,0 mm lub 5,0 mm (dla pił B= 3,2mm możliwość zastosowania pł. PKD o wysokości 3,5mm)
- możliwość 8-12 ostrzei
- w standardzie wykonujemy piły z uzębieniem GA

ZASTOSOWANIE:

- cięcie i formatyzowanie materiałów drewnopochodnych (plyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne) na pilarkach pionowych, poziomych oraz formatyzerkach panelowych
- na zamówienie wykonujemyinne uzębienia np. GS, GM



INDEX	D	d	B	Z	H	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm		mm	szt.	PLN
DI300-0200-0001	200	30	3,2	36 GA	3,5	1	-
DI300-0250-0001	250	30	3,2	60 GA	3,5	1	-
DI300-0250-0002	250	30	3,2	80 GA	3,5	1	-
DI300-0300-0001	300	30	3,2	72 GA	3,5	1	-
DI300-0300-0002	300	30	3,2	96 GA	3,5	1	-
DI300-0350-0001	350	30	3,5	72 GA	3,5	1	-
DI300-0350-0002	350	30	3,5	108 GA	3,5	1	-
DI300-0350-0003	350	30	4,4	60 GA	4,0	1	-
DI300-0350-0004	350	30	4,4	72 GA	4,0	1	-
DI300-0350-0005	350	30	4,4	96 GA	4,0	1	-
DI300-0400-0001	400	30	4,4	60 GA	4,0	1	-
DI300-0400-0002	400	30	4,4	72 GA	4,0	1	-
DI300-0400-0003	400	30	4,4	96 GA	4,0	1	-
DI300-0450-0002	450	30	4,4	60 GA	4,0	1	-
DI300-0450-0003	450	30	4,4	72 GA	4,0	1	-
DI300-0450-0004	450	30	4,4	96 GA	4,0	1	-
DI300-0480-0001	480	30	4,4	60 GA	4,0	1	-
DI300-0480-0002	480	30	4,8	72 GA	4,0	1	-

D - średnica piły; d - średnica otworu; B - szerokość płytki; Z - ilość zębów, geometria zęba; H - wysokość płytki PKD

Istnieje możliwość wykonania pił tarczowych o wysokości płytki PKD H=6mm

Kalkulator cen pił diamentowych

H	zł/1zab	Z /ilość zębów/	Wartość /netto/
/ wysokość płytki PKD/			
mm	PLN	/przykład/	PLN
Piła główna			
piła szer. 3,2-3,5			
PKD 4,0	54,00	96	5 184,00 zł
PKD 6,0	72,00	96	6 912,00 zł
Piła główna			
piła szer. 4,0-4,2			
PKD 4,0	66,00	72	4 752,00 zł
PKD 6,0	78,00	72	5 616,00 zł
Piła główna			
piła szer. 4,4-4,8			
PKD 4,0	72,00	72	5 184,00 zł
PKD 6,0	84,00	72	6 048,00 zł

■ Głowice do okleiniarek DIA TOP-CUT 1 eco

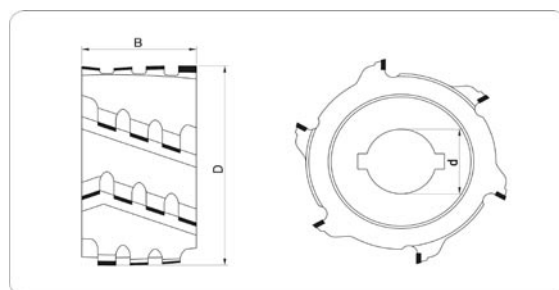
WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- trzy pełne ostrza DIA (ułożone w 6 spiralach)
- ostrza DIA ułożone spiralnie, korpus monolityczny wykonany ze specjalnego rodzaju stali.
- precyzyjne wyrównoważenie zapewnia cichą i stabilną pracę narzędzi
- głowice wykonywane jako prawe lub lewe
- **wysokość PKD 2,5mm w wersji „eco”**
- możliwość 3-5 ostrzeń



ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów drewnopochodnych (plyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i pochodnych)
- przystosowane do pracy na specjalistycznych okleiniarkach jedno i dwuwrzecionowych



INDEX	D	B	d	Ilość ostrzy	P / L	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm			szt.	PLN
DI210-0080-0004	80	32	30	3+3	P	1	-
DI210-0080-0001	80	40	30	3+3	P	1	-
DI210-0080-0002	80	48	30	3+3	P	1	-
DI210-0080-0003	80	56	30	3+3	P	1	-
DI210-0100-0002	100	32	30	3+3	P	1	1 210,00
DI210-0100-0001	100	40	30	3+3	P	1	1 520,00
x DI210-0100-0006	100	48	30	3+3	P	1	1 850,00
DI210-0100-0003	100	56	30	3+3	P	1	-
DI210-0100-0004	100	63	30	3+3	P	1	-
DI210-0125-0005	125	32	30	3+3	P	1	1 210,00
DI210-0125-0001	125	40	30	3+3	P	1	1 520,00
DI210-0125-0002	125	48	30	3+3	P	1	1 850,00
DI210-0125-0003	125	56	30	3+3	P	1	-
DI210-0125-0004	125	63	30	3+3	P	1	-

D - średnica freza; B - wysokość; d - średnica otworu

WAŻNE:

Istnieje możliwość wykonania głowic o wysokości płytki PKD 4mm (8-10 ostrzeń) - dla grupy DI200.

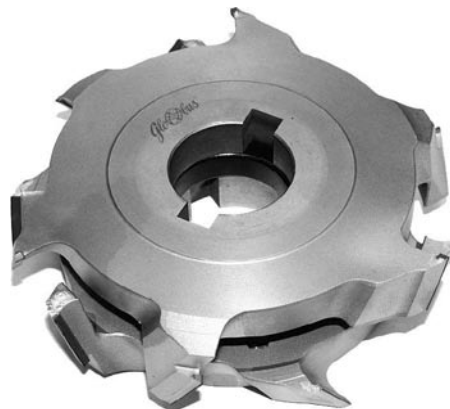
■ Głowice do okleiniarek DIA TOP-CUT 2

WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- trzy pełne ostrza DIA 3+3 - składane podwójnie jako komplet
- płytki PKD ułożone spiralnie
- **wysokość PKD 4,5 mm - możliwość 8-10 ostrzeń**
- asortyment na indywidualne zamówienie klienta

ZASTOSOWANIE:

- głowica składana umożliwia regulację wysokości roboczej głowicy dostosowując do grubości materiału oraz lepsze wykorzystanie powierzchni ostrza PKD względem zewnętrznych krawędzi obrabianego materiału
- do pracy w materiałach drewnopochodnych (plyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i pochodne)
- przystosowane do pracy w specjalistycznych okleiniarkach



	D	B	d	Ilość ostrzy	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm		szt.	PLN
-	150	20/40	30/40/50	6+6	1	-
-	160	20/40	30/40/50	6+6	1	-
-	180	20/40	30/40/50	6+6	1	-
-	160	20/40	30/40/50	8+8	1	-
-	180	20/40	30/40/50	8+8	1	-
-	200	20/40	30/40/50	8+8	1	-
-	160	20/40	30/40/50	10+10	1	-
-	180	20/40	30/40/50	10+10	1	-
-	200	20/40	30/40/50	10+10	1	-

D - średnica freza; B - wysokość; d - średnica otworu

■ Głowice formatyzujące kompaktowe DIA RADIALNE

WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- wysokość diamentu 6,0 mm – umożliwia 10-12 ostrzeń
- stabilny, stalowy korpus
- wykonujemy wszystkie rodzaje zamocowań (w tym Hydro)

ZASTOSOWANIE:

- do pracy na formatyzerkach jedno lub dwustronnych, do pracy współbieżnej z linią produkcyjną
- w układzie :podwójne głowice lub głowica-podcinak
- przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej, MDF
- **bardzo wysoka jakość krawędzi obrabianej płyty**



	D	B	d	Ilość zębów	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm		szt.	PLN
-	220	16	100	24+4	1	-
-	220	16	100	28+4	1	-
-	250	16	100	28+4	1	-
-	250	20	100	36+4	1	-
-	250	22	100	40+6	1	-

D - średnica głowicy; B - wysokość; d - średnica otworu

WAŻNE: DLA CENNIACYCH SOBIE EKONOMIĘ W ZAKUPIE

MOŻLIWOŚĆ WYKONANIA w/w GŁOWIC W WERSJI Z PŁYTKĄ PKD =2,7MM -> Głowice RADIALNE eco - DI405

■ Głowice formatyzujące kompaktowe DIA PROGRESIVE

WYKONANIE-DANE TECHNICZNE:

- wysokość diamentu 6,0 mm – umożliwia 10-12 ostrzeń
- stabilny, stalowy korpus
- najnowsza konstrukcja układu geometrii uzębień
- wykonujemy wszystkie rodzaje zamocowań (w tym Hydro)

ZASTOSOWANIE:

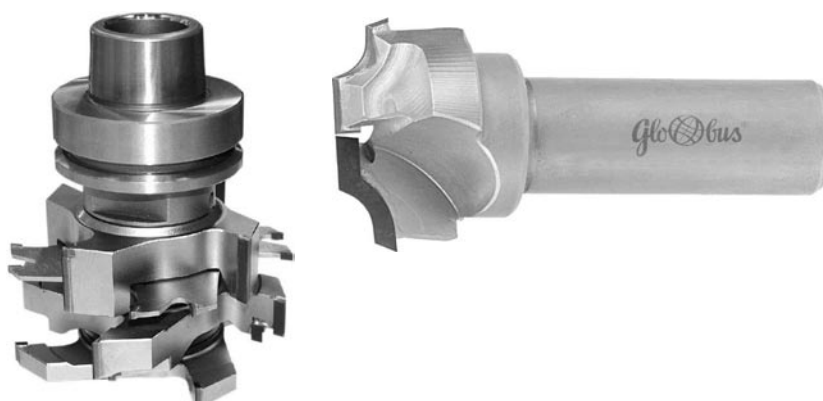
- do pracy na formatyzerkach jedno lub dwustronnych, do pracy współbieżnej z linią produkcyjną
- szeroki zakres grubości obrabianych materiałów /od grubości 6mm/
- w układzie :podwójne głowice lub głowica-podcinak
- przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej, MDF
- bardzo wysoka jakość krawędzi obrabianej płyt



	D	B	d	Ilość zębów	Ilość	Cena netto
	mm	mm	mm		szt.	PLN
-	200	14	100	12+12	1	-
-	250	14	100	18+18	1	-
-	250	14	100	24+24	1	-
-	250	14	100	28+28	1	-
-	250	14	100	30+30	1	-

D - średnica głowicy; B - wysokość; d - średnica otworu

■ Zestaw frezów kształtowych nasadzanych DIA; Frez trzpieniowy kształtowy DIA



Na specjalne zamówienie wykonujemy* również:

- frezy nasadzane DIA
- frezy trzpieniowe kształtowe DIA
- inne narzędzia DIA

*na podstawie przekazanych rysunków w formie elektronicznej (CAD)

Frezy podlegają indywidualnej wycenie

Uchwyty



	Rodzaj tulei	d	Ilość	Cena netto	
		mm	szt.	PLN	
x	DI990-0000-0001	ER32	20	1	39,00
x	DI990-0000-0002	ER32	16	1	39,00
x	DI990-0000-0003	ER32	12	1	39,00
x	DI990-0000-0004	ER40	20	1	58,00
x	DI990-0000-0005	ER40	16	1	58,00
x	DI990-0000-0006	ER40	12	1	58,00
x	DI990-0000-0007	EOC25	20	1	74,00
x	DI990-0000-0008	EOC25	25	1	74,00

d - średnica otworu

Zaciski



	Rodzaj tulei	Obroty	Wysokość uchwytu	INFO	Ilość	Cena netto	
			mm		szt.	PLN	
x	DI990-0000-0010	ER32	Prawe	73	1	300,00	
x	DI990-0000-0011	ER32	Prawe	73	Morbidelli (z zębatką)	1	320,00

UWAGI:

Na zamówienie uchwyty HSK 63F (prosimy podać rodzaj tulei - ER32 lub ER40 lub EOC25).



Glo**bus**[®]

www.wapienica.pl