

**BRYK**  
WOODWORKING  
ENGINEERING

KATALOG  
**NARZĘDZI**

## PIKTOGRAMY

**PRO** Narzędzie Premium

**B / INNOV** Narzędzie w całości opracowane przez BRYK



Płyta wiórowa



Płyta laminowana



Sklejka



Płyta MDF



Drewno lite



Cięcie pojedyncze



Cięcie w pakietach



Piła podcinająca



Cięcie wzdłużne i poprzeczne



Posuw mechaniczny



Posuw ręczny



Maszyny CNC



Formatowanie



Rowkowanie



Wręgowanie



Obróbka krawędzi



Wiercenie nieprzelotowe



Wiercenie przelotowe



Wiercenie pod zawias puszkowy



Ostrza diamentowe



Ostrza HM



2-3 ostrzenia



Wiele ostrzeń



Zacisk przy pomocy klucza



Zacisk przy pomocy pompy

## SPIS TREŚCI

<b>PRO</b>	<b>PIŁA FORMATOWA KANEFUSA PRO</b>	4
<b>PRO</b>	<b>PIŁA PANELOWA KANEFUSA PRO</b>	5
	<b>PODCINAKI</b>	6
<b>PRO</b>	<b>PODCINAKI DIAMENTOWE</b>	7
<b>PRO</b>	<b>FREZY TRZPIENIOWE DIAMENTOWE DO CNC</b>	8
	<b>FREZY DIAMENTOWE DO OKLEINIAREK</b>	12
	<b>FREZY ROWKUJĄCE</b>	13
	<b>FREZY NASADZANE PROFILOWE</b>	14
	<b>FREZY TRZPIENIOWE PROFILOWE DO CNC</b>	15
	<b>FREZY SPIRALNE MONOLITYCZNE</b>	16
	<b>WIERTŁA</b>	18
	<b>UCHWYTY</b>	22
	<b>NOŻE WYMIENNE</b>	26
<b>PRO</b>	<b>GŁOWICE I NOŻE STRUGARSKIE ENSHIN</b>	28
<b>PRO</b>	<b>NOŻE STRUGASKIE ST-1 KANEFUSA</b>	30
	<b>NOŻE STRUGARSKIE STANDARD</b>	31



LEAVE A PRECISE MARK

W: [www.bryk.com.pl](http://www.bryk.com.pl)

E: [biuro@bryk.com.pl](mailto:biuro@bryk.com.pl)

T: +48 17 225 04 77  
+48 17 225 86 75

NIP:  
9211620945

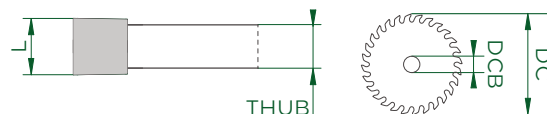
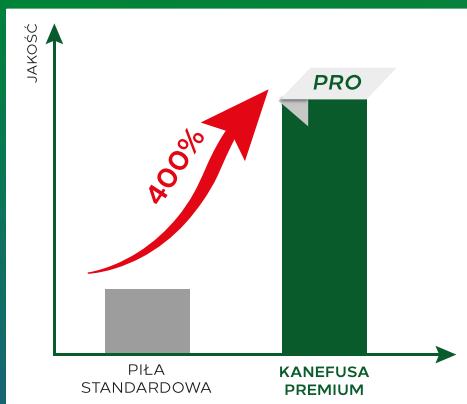
REGON:  
690716066

36-002 Jasionka 954H

PIŁA KANEFUSA PRO **FORMATOWA**

**PRZEWAGI**

- ✓ KANEFUSA JEST WIODĄCYM, JAPOŃSKIM PRODUCENTEM WYSOKOJAKOŚCIOWYCH PIŁ NA ŚWIECIE
- ✓ INNOWACYJNY I KOMFORTOWY TRYB CICHEJ PRACY DO 5 DB CISZEJ
- ✓ DOKŁADNE ODPROWADZENIE WIÓRA
- ✓ DZIĘKI OPATENTOWANEMU WĘGLIKOWI, WYSOKA JAKOŚĆ OBROBIONEJ KRAWĘDZI JEST ZACHOWANA DO 4X RAZY DŁUŻEJ W PORÓWNANIU DO STANDARDOWYCH



**Opis:**

Piły tarczowe z zębami z węgla spiekane o specjalnych właściwościach, marki KANEFUSA.

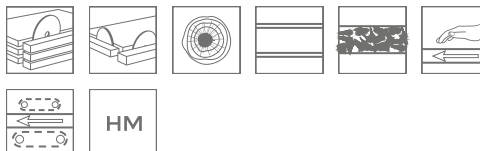
**Zastosowanie:**

Stosowane do cięcia pojedynczego płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejanej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych. Nadaje się do cięcia wzdłużnego i poprzecznego.

**Stosowane mocowania:**

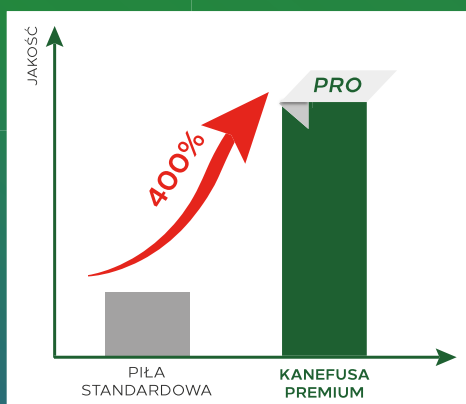
Zgodne z typem maszyny.

LP.	DC	L	THUB	DCB	Z	KOD
1.	250	3,2	2,2	30	80	RD659A719484
2.	300	3,2	2,2	30	96	RD11619403
3.	303	3,2	2,2	30	100	RD1B086484
4.	350	3,2	2,2	30	108	RD691A660484



PIŁA KANEFUSA PRO **PANELOWA****PRZEWAGI**

- ✓ KANEFUSA JEST **WIODĄCYM**, JAPŃSKIM PRODUCENTEM WYSOKOJAKOŚCIOWYCH PIŁ NA ŚWIECIE
- ✓ INNOWACYJNY I KOMFORTOWY TRYB CICHEJ PRACY DO 5 DB CISZEJ
- ✓ **DOKŁADNE** ODPROWADZENIE WIÓRA
- ✓ DZIĘKI OPATENTOWANEMU WĘGLIKOWI, WYSOKA JAKOŚĆ OBROBIONEJ KRAWĘDZI JEST ZACHOWANA DO **4X RAZY DŁUŻEJ** W PORÓWNIANIU DO STANDARDOWYCH

**Opis:**

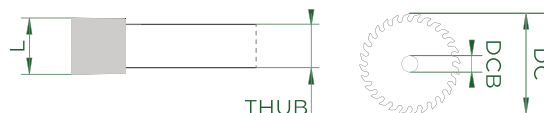
Piły tarczowe z zębami z węgla spiekane o specjalnych właściwościach, marki KANEFUSA.

**Zastosowanie:**

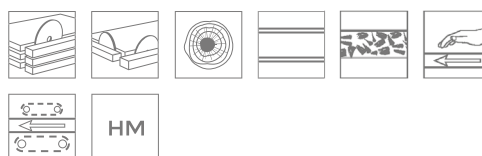
Stosowane do cięcia pojedynczego płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejanej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych. Nadaje się do cięcia wzdłużnego i poprzecznego.

**Stosowane mocowania:**

Zgodne z typem maszyny.



LP.	DC	L	THUB	DCB	Z	KOD
5.	305	4,4	3,0	30	60	RD691A628484
6.	320	4,4	3,2	65	72	RD691F257491
7.	350	4,4	3,2	30	72	RD699G872491
8.	350	4,4	3,2	60	72	RD699M011491
9.	350	4,4	3,2	75	72	RD691B583484
10.	380	4,4	3,2	60	72	RD699H471491
11.	380	4,8	3,5	60	72	RD699G046491
12.	400	4,4	3,2	30	72	RD691D831491
13.	430	4,4	3,2	80	72	RD699S441491
14.	450	4,8	3,5	60	72	RD699G048491
15.	460	4,4	3,2	30	72	RD699L218491
16.	480	4,8	3,5	80	72	RD699P038491



PRO

## PODCINAKI STANDARD

### Opis:

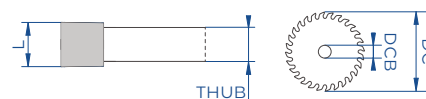
Podcinaki o uzębieniu trapezowym do pił tarczowych z zębami z węgla spiekanego.

### Zastosowanie:

Stosowane do pracy w płycie wiórowej laminowanej, płycie oklejanej innymi rodzajami dekorów, płycie MDF i innych materiałach drewnopochodnych.



LP.	DC	L	THUB	DCB	Z	B	KOD
17.	80	3,2/4,4	2,2	20	12	6	RD6017001
18.	100	3,2/4,4	2,2	20	20	6	RD6017003
19.	120	3,2/4,4	2,2	20	24	6	RD6017005
20.	120	3,2/4,4	2,2	22	24	6	RD6017028
21.	125	3,2/4,4	2,2	20	24	6	RD6017006
22.	125	3,2/4,4	2,2	22	24	6	RD6017029



### Opis:

Podcinaki regulowane za pomocą przekładek dystansowych o uzębieniu prostym do pił tarczowych z zębami z węgla spiekanego.

### Zastosowanie:

Stosowane do pracy w płycie wiórowej laminowanej, płycie oklejanej innymi rodzajami dekorów, płycie MDF i innych materiałach drewnopochodnych.



LP.	DC	L	THUB	DCB	Z	B	KOD
23.	80	2,8÷3,6	4,4	20	12+12	12	RD6018001
24.	90	2,8÷3,6	4,4	20	12+12	12	RD6018002
25.	100	2,8÷3,6	4,4	20	12+12	12	RD6018003
26.	100	2,8÷3,6	4,4	22	12+12	12	RD6018012
27.	110	2,8÷3,6	4,4	20	12+12	12	RD6018004
28.	120	2,8÷3,6	4,4	20	12+12	12	RD6018005
29.	120	2,8÷3,6	4,4	22	12+12	12	RD6018011
30.	125	2,8÷3,6	4,4	20	12+12	12	RD6018006
31.	125	2,8÷3,6	4,4	22	12+12	12	RD6018014
32.	125	3,8÷4,6	4,4	20	12+12	12	RD6018007



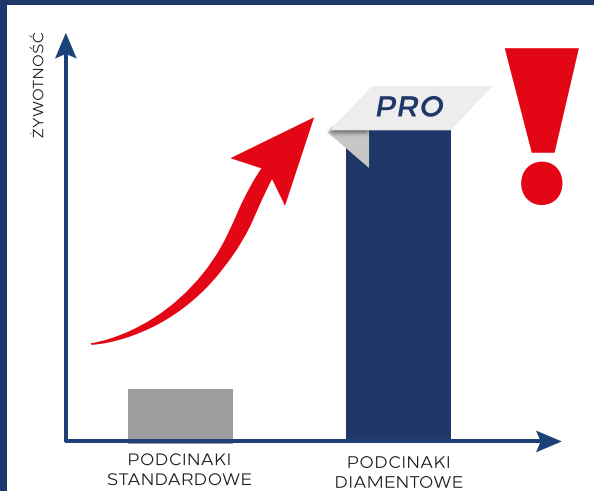
### Stosowane mocowania:

Zgodne z typem maszyny.

## PODCINAKI DIAMENTOWE PRO

### PRZEWAGI

- KILKANAŚCIE RAZY WYŻSZA ŻYWOTNOŚĆ W PORÓWNANIU DO STANDARDOWYCH PODCINAKÓW!**



#### Opis:

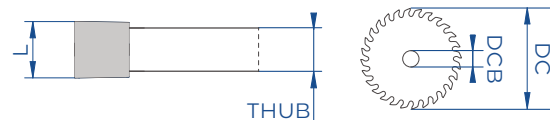
Podcinaki o uzębieniu trapezowym do pił tarczowych z zębami diamentowymi.  
Możliwość wielokrotnego ostrzenia narzędzia.

#### Zastosowanie:

Stosowane do podcinania płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejanej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.

#### Stosowane mocowania:

Zgodne z typem maszyny.



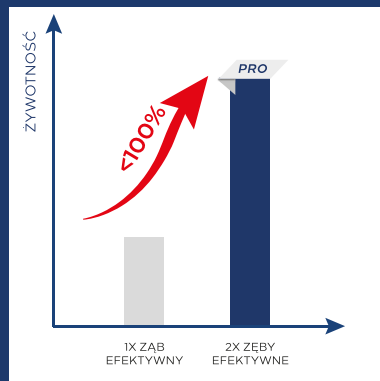
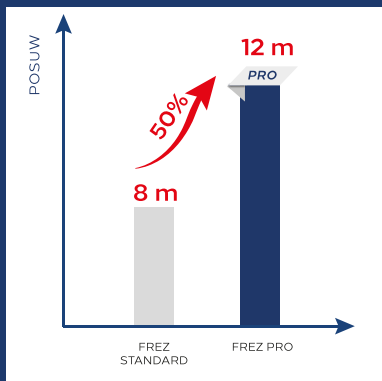
LP.	DC	L	THUB	DCB	Z	KOD
33.	80	3,2/4,4	2,2	20	12	PDRD6017001
34.	100	3,2/4,4	2,2	20	20	PDRD6017003
35.	120	3,2/4,4	2,2	20	24	PDRD6017005
36.	120	3,2/4,4	2,2	22	24	PDRD6017028
37.	125	3,2/4,4	2,2	20	24	PDRD6017006
38.	125	3,2/4,4	2,2	22	24	PDRD6017029
39.	160	4,4/5,6	3,2	45	36	PDRD6017012
40.	160	4,4/5,6	3,2	55	36	PDRD6017013
41.	180	4,4/5,6	3,2	30	36	PDRD6017031
42.	180	4,4/5,6	3,2	50	36	PDRD6017033
43.	180	4,8/6,0	3,5	45	36	PDRD6017039
44.	200	4,4/5,6	3,2	20	36	PDRD6017014
45.	200	4,4/5,6	3,2	30	36	PDRD6017015
46.	200	4,4/5,6	3,2	65	36	PDRD6017016
47.	200	4,8/6,0	3,5	45	36	PDRD6017040
48.	200	5,8/7,0	4,0	45	36	PDRD6017042
49.	215	4,4/5,6	3,2	50	42	PDRD6017018



## FREZY TRZPIENIOWE DIAMENTOWE DO CNC TPJ

### PRZEWAGI

- ✓ ZWIĘKSZENIE POSUWU W STOSUNKU DO TRADYCYJNEGO FREZA O 50%
- ✓ CO NAJMNIEJ 2X KROTNIĘ WIĘKSZA ŻYWOTNOŚĆ W WYNIKU ZASTOSOWANIA 2X ZĘBÓW EFEKTYWNYCH
- ✓ MAKSYMALNA WYDAJNOŚĆ FREZA PRZY OBRABIANYM MATERIALE 16-22 MM
- ✓ MOŻLIWOŚĆ WWIERCANIA

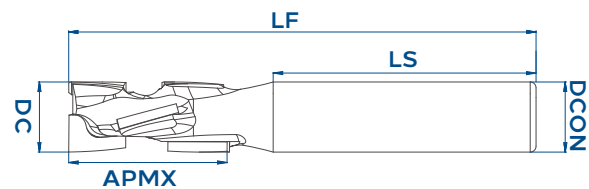


### Opis:

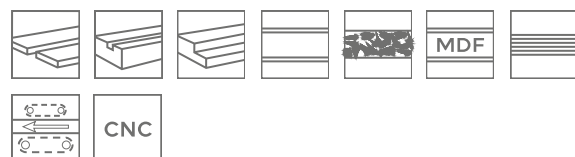
Frez z diamentowym ostrzem wwiercającym i cylindryczną częścią chwytową. Jego konstrukcja zapewnia **lepszą ewakuację wióra** przy zwiększonej żywotności z możliwością **maksymalnie 3x ostrzeń** narzędzia oraz **posuwem max. do 12 m/min.**

### Zastosowanie:

Stosowane na maszynach CNC do frezowania obwodniowego, rozcinania, węgownia i rowkowania płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejanej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.



L.P.	DC	APMX	DCON	LS	LF	Z	KOD
50.	12	27	12	45	80	2	TPJ012051201P
51.	12	35	12	45	90	2	TPJ012061201P
52.	16	27	16	50	85	2	TPJ016051601P
53.	16	35	16	50	95	2	TPJ016061601P
54.	16	44	16	50	105	2	TPJ016071601P
55.	20	35	20	50	95	2	TPJ020062001P
56.	20	44	20	50	105	2	TPJ020072001P



### Stosowane mocowania:

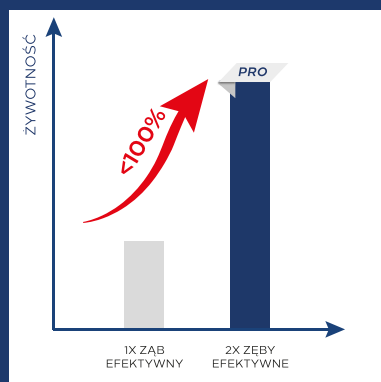
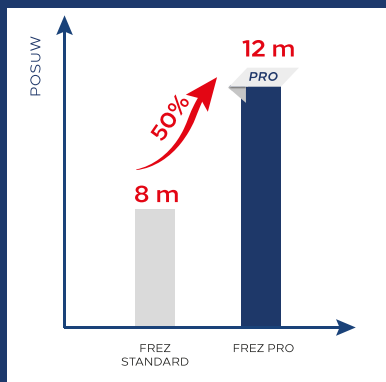
- Uchwyty na tuleje zaciskowe do CNC
- Uchwyty hydrauliczne do CNC
- Uchwyty termiczne do CNC



## FREZY TRZPIENIOWE DIAMENTOWE DO CNC TPI

### PRZEWAGI

- ✓ ZWIĘKSZENIE POSUWU W STOSUNKU DO TRADYCYJNEGO FREZA O 50%
- ✓ CO NAJMNIEJ 2X KROTNIĘ WIĘKSZA ŻYWOTNOŚĆ W WYNIKU ZASTOSOWANIA 2X ZĘBÓW EFEKTYWNYCH
- ✓ MOŻLIWOŚĆ WWIERCANIA

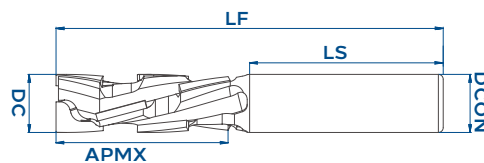


### Opis:

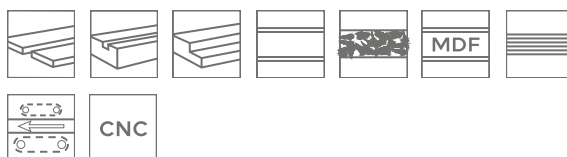
**Frez z diamentowym ostrzem wwiercającym** i cylindryczną częścią chwytową. Jego konstrukcja zapewnia **lepszą ewakuację wióra** przy zwiększonej żywotności z możliwością **maksymalnie 3x ostrzeń** narzędzia oraz **posuwem max. do 12 m/min**.

### Zastosowanie:

Stosowane na maszynach CNC do frezowania obwodniowego, rozcinania, wręgowania i rowkowania płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejanej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.



L.P.	DC	APMX	DCON	LS	LF	Z	KOD
57.	12	27	12	45	80	2	TPI012061201P
58.	12	35	12	45	85	2	TPI012081201P
59.	16	27	16	50	85	2	TPI016061601P
60.	16	35	16	50	90	2	TPI016081601P
61.	16	44	16	50	100	2	TPI016101601P
62.	20	35	20	50	90	2	TPI020082001P
63.	20	44	20	50	100	2	TPI020102001P
64.	20	52	20	50	110	2	TPI020122001P



### Stosowane mocowania:

- Uchwyty na tuleje zaciskowe do CNC
- Uchwyty hydrauliczne do CNC
- Uchwyty termiczne do CNC

## FREZY TRZPIENIOWE DIAMENTOWE DO CNC TPB

### PRZEWAGI

- / MOŻLIWOŚĆ MAKSYMALNIE 6X OSTRZEŃ
- / POSUW MAKSYMALNIE DO 20M/MIN
- / OPTYMALNY STOSUNEK JAKOŚCI, CENY I ILOŚCI OSTRZEŃ
- / SPECJALNA KONSTRUKCJA UŁATWIAJĄCA EWAKUACJĘ WIÓRA
- / POSIADA MOŻLIWOŚĆ WWIERCANIA

PRO

POSUW  
20 m

PRO

PRODUKCJA  
SERYJNA



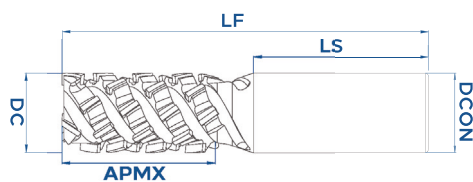
### Opis:

**Frez z diamentowym ostrzem wwiercącym** i cylindryczną częścią chwytową. Konstrukcja zapewnia lepszą ewakuację wióra przy zwiększonej żywotności z możliwością **maksymalnie 6x ostrzeń** narzędzia oraz **posuwem max. do 20 m/min.**

### Zastosowanie:

Stosowane na maszynach CNC do frezowania obwiedniowego, rozcinania, wręgowania i rowkowania płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejanej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych. Dedykowane do seryjnej produkcji.

## FREZY TRZPIENIOWE DIAMENTOWE DO CNC



L.P.	DC	APMX	DCON	LS	LF	Z	KOD
65.	12	26	12	50	85	2+2	TPB 012 12 12 01R
66.	12	36	12	50	95	2+2	TPB 012 16 12 01R
67.	16	27	16	55	90	2+2	TPB 016 12 16 01R
68.	16	31	16	55	95	2+2	TPB 016 14 16 01R
69.	16	36	16	55	100	2+2	TPB 016 16 16 01R
70.	16	44	16	55	110	2+2	TPB 016 20 16 01R
71.	16	48	16	55	115	2+2	TPB 016 22 16 01R
72.	18	31	20	55	95	2+2	TPB 018 14 20 01R
73.	18	36	20	55	100	2+2	TPB 018 16 20 01R
74.	18	44	20	55	110	2+2	TPB 018 20 20 01R
75.	18	48	20	55	115	2+2	TPB 018 22 20 01R
76.	20	31	20	55	95	2+2	TPB 020 14 20 01R
77.	20	36	20	55	100	2+2	TPB 020 16 20 01R
78.	20	44	20	55	110	2+2	TPB 020 20 20 01R
79.	20	48	20	55	115	2+2	TPB 020 22 20 01R
80.	20	52	20	55	120	2+2	TPB 020 24 20 01R
81.	25	36	25	55	100	2+2	TPB 025 16 25 01R
82.	25	48	25	55	115	2+2	TPB 025 22 25 01R
83.	25	52	25	55	120	2+2	TPB 025 24 25 01R
84.	25	56	25	55	120	2+2	TPB 025 26 25 01R
85.	25	60	25	55	125	2+2	TPB 025 30 25 01R
86.	20	36	20	55	100	3+3	TPB 020 24 20 01R
87.	20	44	20	55	110	3+3	TPB 020 30 20 01R
88.	20	48	20	55	115	3+3	TPB 020 33 20 01R
89.	25	36	25	55	100	3+3	TPB 025 24 25 01R
90.	25	44	25	55	110	3+3	TPB 025 30 25 01R
91.	25	48	25	55	115	3+3	TPB 025 33 25 01R



### Stosowane mocowania:

- Uchwyty na tuleje zaciskowe do CNC
- Uchwyty hydrauliczne do CNC
- Uchwyty termiczne do CNC

## FREZY DIAMENTOWE DO OKLEINIAREK NPLH

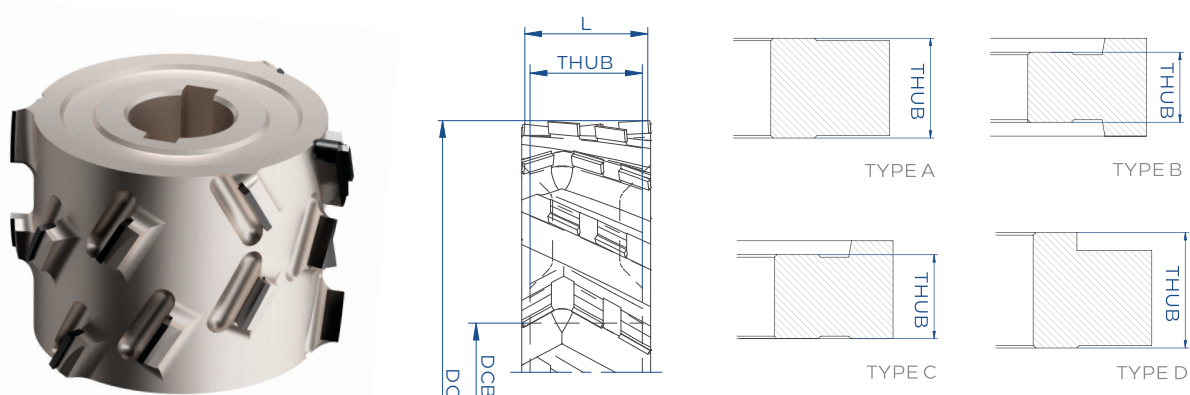
### Opis:

**Narzędzia diamentowe** przeznaczone do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Możliwość **maksymalnie 10x ostrzeń**.

Konstrukcja narzędzia zapobiega wyrwaniam oraz zapewnia dobrą jakość obróbki niezależnie od wysokości obrabianej płyty.

### Zastosowanie:

Stosowane w procesach jednostronnego formatowania i wręgowania płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejanej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.



LP	DC	L	DCB	THUB	Z	TYP	KOD PRAWY	KOD LEWY	MASZYNA	HDIA
92.	60	65	25	65	2	A	NPL060162501P	NPL060162501L	Felder	4
93.	60	65	25	65	3	A	NPL060242501P	NPL060242501L	Felder	4
94.	80	56	30	56	3	A	NPL080213001P	NPL080213001L	Felder	4
95.	80	65	30	65	3	A	NPL080243001P	NPL080243001L	Felder	4
96.	85	56	30	56	3	A	NPL085213003P	NPL085213003L	Ott	4
97.	85	65	30	65	3	A	NPL085243002P	NPL085243002L	Ott	4
98.	100	38	30	38	3	A	NPL100153006P	NPL100153006L	Brandt	4
99.	100	47	30	65	3	D	NPL100183006P	NPL100183006L	Hebrock	4
100.	125	38	30	41	3	B	NPL125153005P	NPL125153005L	Homag	4
101.	125	47	30	41	3	C	NPL125183004P	NPL125183004L	IMA	4
102.	125	65	30	41	3	C	NPL125243011P	NPL125243011L	IMA	4
103.	125	38	30	41	4	B	NPL125203002P	NPL125203002L	Homag	4
104.	125	47	30	41	4	C	NPL125243012P	NPL125243012L	IMA	4
105.	125	65	30	41	4	C	NPL125323004P	NPL125323004L	IMA	4
106.	125	65	30	57	4	D	NPL125323005P	NPL125323005L	IMA	4
107.	125	34	30	36	3	A	NPL125123004		-	3,1
108.	150	34	30	38	6	A	NPL150243001		-	5
109.	150	40	30	42	6	A	NPL150243002		-	5
110.	180	42	35	42	8	A	NPL180323501		-	5



### Stosowane mocowania:

Bezpośrednio na wrzeciono.

## FREZY ROWKUJĄCE

### Opis:

**Narzędzia diamentowe** składane na wrzeciono służące do rowkowania.  
Konstrukcja narzędzia z **naprzeminnym kątem osiowym** zapewnia dobrą jakość obrabianych powierzchni oraz regulację szerokości rowka do aktualnych potrzeb.

### Zastosowanie:

Stosowane na maszynach typu, okleiniarka bądź formatyzerko-okleiniarka do formatowania płyty wiórowej laminowanej, płyty MDF.



LP	DC	L	DCB	Z	KOD	HDIA
111.	125	6 do 11	40	4	NRS125084001	6,5
112.	125	15,2 do 27,2	30	6	NRS125123002	5
113.	150	15,2 do 27,2	30	6	NRS150123002	5
114.	150	9 do 15	30	6	NRS150123007	5
115.	150	4 DO 7	30	10	NRS150203001	5
116.	150	6 DO 7	30	10	NRS150203002	5
117.	150	8,5	30	16	NRS150323001	5



### Stosowane mocowania:

Bezpośrednio na wrzeciono  
Standardowe uchwyty mocujące  
Uchwyty Hydrauliczne z adapterem heksagonalnym

NAZWA KLIENTA		PODPIS DORADCY	
TYP NARZĘDZIA			
MATERIAŁ		MASZYNA	
OBROTY		DC	
POSUW		DCB	
Z		RODZAJ / H OSTRZA	
OPIS			

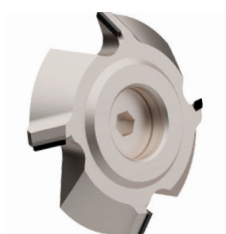
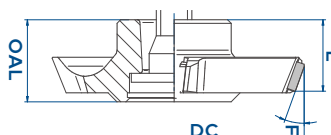
## FREZY NASADZANE PROFILOWE

### Opis:

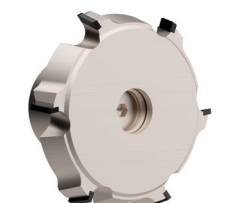
Frezy z mocowaniem HSK25R, z możliwością obróbki różnych promieni zaokrągleń i wielokrotnego ostrzenia.

### Zastosowanie:

Stosowane na maszynach typu okleiniarka bądź formatyzerko-okleiniarka do profilowania, zaokrąglania i fazowania płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejanej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.



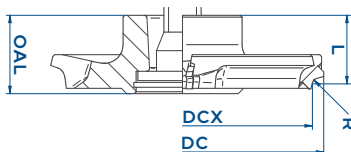
LP	DCX Faza	DC	OAL	L	APMAX	Z	R/F	KOD	
								P	L
118.	70,1	68,9	28		10	6	F 10'	NRL070062501P	NRL070062501L
119.	70	62,5	23,5		15	6	F 15'	NRL070062502P	NRL070062502L
120.	73	68	23	20	8	4	F 20'	NRL07i3042501P	NRL073042501L
121.	78		23	21	7,8	4	F 45'	NRL078042501P	NRL078042501L



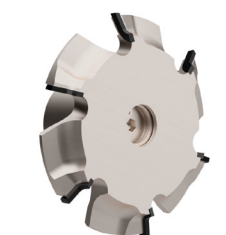
LP	DCX Faza	DC	OAL	APMAX	Z	R/F	KOD	
							P	L
122.	65,5	62	33	6,5	6	F15	NRL065063201P	NRL065063201L

### Opis:

Frezy z mocowaniem HSK32 Typ33, z możliwością obróbki różnych promieni zaokrągleń i wielokrotnego ostrzenia.



LP	DCX Promień	DC	OAL	L	Z	R/F	KOD	
							P	L
123.	76	70	20,2	18,5	4	R3	NRL076042504P	NRL076042504L
124.	76	70	20,2	18,5	4	R2	NRL076042502P	NRL076042502L
125.	76	70	20	18	4	R1,5	NRL076042503P	NRL076042503L
126.	76	70	20	18	4	R1	NRL076042505P	NRL076042505L
127.	76	70	23	18,7	6	R3	NRL076062502P	NRL076062502L
128.	76	70	23	18	6	R2	NRL076062501P	NRL076062501L
129.	76	70	23	18,3	6	R1	NRL076062503P	NRL076062503L
130.	76	70	23	18	8	R2	NRL076082502P	NRL076082502L



LP	DCX Faza	DC	OAL	L	Z	R/F	KOD	
							P	L
131.	75	62	33	31,5	4	R3	NRL075043204P	NRL075043204L
132.	75	62	33	31,5	4	R2	NRL075043201P	NRL075043201L
133.	75	62	33	31,5	4	R1	NRL075043203P	NRL075043203L
134.	75	62	33	31,5	6	R3	NRL075063203P	NRL075063203L
135.	75	62	33	31,5	6	R2	NRL075063201P	NRL075063201L
136.	75	62	33	31,5	6	R1	NRL075063202P	NRL075063202L

### Stosowane mocowania:

HSK25R



## FREZY SPIRALNE MONOLITYCZNE GŁADKIE HT120

### Opis:

Wykonane w całości z węgla spiekanego.

**Spirala pozytywna** zapewnia optymalne wykończenie dolnej krawędzi materiału oraz ewakuację wióra do góry.

### Zastosowanie:

Stosowane na maszynach CNC do wykańczającego frezowania i rozcinania drewna litego, płyty wiórowej laminowanej, płyty klejanej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.



L.P.	DC	LF	APMX	DCON	Z	KOD L	KOD R
137.	8	70	25	8	3	HT12008025L	HT12008025R
138.	8	80	32	8	3	HT12008032L	HT12008032R
139.	8	90	42	8	3	HT12008042L	HT12008042R
140.	10	80	32	10	3	HT12010032L	HT12010032R
141.	10	100	42	10	3	HT12010042L	HT12010042R
142.	10	100	52	10	3	HT12010052L	HT12010052R
143.	12	80	32	12	3	HT12012032L	HT12012032R
144.	12	100	42	12	3	HT12012042L	HT12012042R
145.	12	100	52	12	3	HT12012052L	HT12012052R
146.	14	100	42	14	3	HT12014042L	HT12014042R
147.	14	100	52	14	3	HT12014052L	HT12014052R
148.	16	100	42	16	3	HT12016042L	HT12016042R
149.	16	100	52	16	3	HT12016052L	HT12016052R
150.	16	120	72	16	3	HT12016072L	HT12016072R
151.	18	100	52	18	3	HT12018052L	HT12018052R
152.	18	130	72	18	3	HT12018072L	HT12018072R
153.	20	100	52	20	3	HT12020052L	HT12020052R
154.	20	130	72	20	3	HT12020072L	HT12020072R
155.	20	150	85	20	3	HT12020085L	HT12020085R
156.	20	160	102	20	3	HT12020102L	HT12020102R



### Stosowane mocowania:

Uchwyty na tuleje zaciskowe, uchwyty hydrauliczne, uchwyty termiczne.



## FREZY SPIRALNE MONOLITYCZNE ZGRUBNE HT215

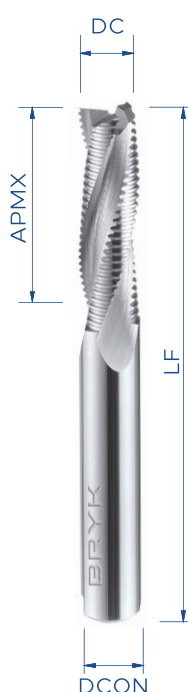
### Opis:

Wykonane w całości z węgliką spiekanego.

**Spirala pozytywna** zapewnia optymalne wykończenie dolnej krawędzi materiału oraz ewakuację wióra do góry.

### Zastosowanie:

Stosowane na maszynach CNC do wykańczającego frezowania i rozcinania drewna litego, płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejanej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.



L.P.	DC	LF	APMX	DCON	Z	KOD L	KOD R
157.	8	70	25	8	3	HT21508025L	HT21508025R
158.	8	80	32	8	3	HT21508032L	HT21508032R
159.	8	90	42	8	3	HT21508042L	HT21508042R
160.	10	80	32	10	3	HT21510032L	HT21510032R
161.	10	100	42	10	3	HT21510042L	HT21510042R
162.	10	100	52	10	3	HT21510052L	HT21510052R
163.	12	80	32	12	3	HT21512032L	HT21512032R
164.	12	100	42	12	3	HT21512042L	HT21512042R
165.	12	100	52	12	3	HT21512052L	HT21512052R
166.	14	100	42	14	3	HT21514042L	HT21514042R
167.	14	100	52	14	3	HT21514052L	HT21514052R
168.	16	100	42	16	3	HT21516042L	HT21516042R
169.	16	100	52	16	3	HT21516052L	HT21516052R
170.	16	120	72	16	3	HT21516072L	HT21516072R
171.	18	100	52	18	3	HT21518052L	HT21518052R
172.	18	130	72	18	3	HT21518072L	HT21518072R
173.	20	100	52	20	3	HT21520052L	HT21520052R
174.	20	130	72	20	3	HT21520072L	HT21520072R
175.	20	150	85	20	3	HT21520085L	HT21520085R
176.	20	160	102	20	3	HT21520102L	HT21520102R



### Stosowane mocowania:

Uchwyty na tuleje zaciskowe, uchwyty hydrauliczne, uchwyty termiczne.

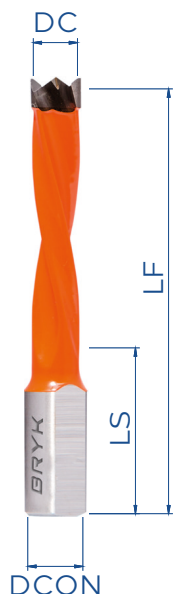
## WIERTŁA NIEPRZELOTOWE PRO

### Opis:

Ostrze wykonane z węgliku spiekanego. Posiadają 2 zęby negatywne oraz punkt centrujący. Precyzyjna regulacja długości za pomocą śruby. Bardzo wysoką jakość krawędzi otworów zapewnia specjalna geometria ostrzy, jak również niestandardowa wielkość ostrzy. Bardzo szeroki zakres dostępnych wiertel.

### Zastosowanie:

Stosowane w wiertarkach wielowrzecionowych do wiercenia otworów w płycie wiórowej laminowanej, płycie oklejanej innymi rodzajami dekorów, drewnie litym, płycie MDF i innych materiałach drewnopochodnych.



L.P.	DC	LF	LS	DCON	KOD L	KOD R
177.	4	57	27	10	11030457L	11030457R
178.	5	57	27	10	11030557L	11030557R
179.	6	57	27	10	11030657L	11030657R
180.	7	57	27	10	11030757L	11030757R
181.	8	57	27	10	11030857L	11030857R
182.	10	57	27	10	11031057L	11031057R
183.	4	70	27	10	11030470L	11030470R
184.	5	70	27	10	11030570L	11030570R
185.	6	70	27	10	11030670L	11030670R
186.	7	70	27	10	11030770L	11030770R
187.	8	70	27	10	11030870L	11030870R
188.	10	70	27	10	110301070L	110301070R



### Ważne informacje:

Możliwość zamówienia niestandardowego wymiaru oraz chwytu.

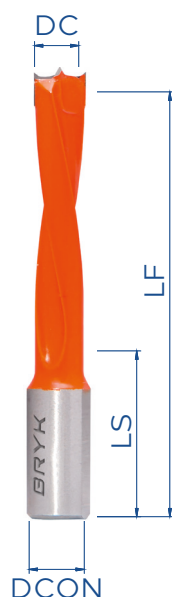
## WIERTŁA NIEPRZELOTOWE STANDARD

### Opis:

Ostrze wykonane z węgliku spiekanego. Posiadają 2 zęby negatywne oraz punkt centrujący.  
Precyzyjna regulacja długości za pomocą śruby.  
Bardzo szeroki zakres dostępnych wiertel.

### Zastosowanie:

Stosowane w wiertarkach wielowrzecionowych do wiercenia otworów w płycie wiórowej laminowanej, płycie oklejanej innymi rodzajami dekorów, drewnie litym, płycie MDF i innych materiałach drewnopochodnych.



L.P.	DC	LF	LS	DCON	KOD L	KOD R
189.	3	57	27	10	14010357L	14010357R
190.	4	57	27	10	14010457L	14010457R
191.	5	57	27	10	14010557L	14010557R
192.	6	57	27	10	14010657L	14010657R
193.	7	57	27	10	14010757L	14010757R
194.	8	57	27	10	14010857L	14010857R
195.	10	57	27	10	14011057L	14011057R
196.	12	57	27	10	14011257L	14011257R
197.	15	57	27	10	14011557L	14011557R
198.	3	70	27	10	14010370L	14010370R
199.	4	70	27	10	14010470L	14010470R
200.	5	70	27	10	14010570L	14010570R
201.	6	70	27	10	14010670L	14010670R
202.	7	70	27	10	14010770L	14010770R
203.	8	70	27	10	14010870L	14010870R
204.	10	70	27	10	14011070L	14011070R
205.	12	70	27	10	14011270L	14011270R
206.	15	70	27	10	14011570L	14011570R



### Ważne informacje:

Możliwość zamówienia niestandardowego wymiaru oraz chwytu.

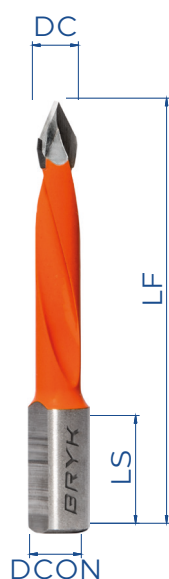
## WIERTŁA PRZELOTOWE STANDARD

### Opis:

Ostrze wykonane z węglika spiekanego.  
Bardzo szeroki zakres dostępnych wiertel.

### Zastosowanie:

Stosowane w wiertarkach wielorzecionowych do wiercenia otworów w płycie wiórowej laminowanej, płycie oklejanej innymi rodzajami dekorów, drewnie litym, płycie MDF i innych materiałach drewnopochodnych.



L.P.	DC	LF	LS	DCON	KOD L	KOD R
207.	5	57	27	10	13030557L	13030557R
208.	8	57	27	10	13030857L	13030857R
209.	4	70	27	10	13030470L	13030470R
210.	5	70	27	10	13030570L	13030570R
211.	6	70	27	10	13030670L	13030670R
212.	7	70	27	10	13030770L	13030770R
213.	8	70	27	10	13030870L	13030870R
214.	9	70	27	10	13030970L	13030970R
215.	10	70	27	10	13031070L	13031070R
216.	12	70	27	10	13031270L	13031270R



### Ważne informacje:

Możliwość zamówienia niestandardowego wymiaru oraz chwytu.

## WIERTŁA PUSZKOWE STANDARD

### Opis:

Ostrze wykonane z węglika spiekanego. Posiada 2+2 zęby tnące i punkt centrujący.  
Precyzyjna regulacja długości za pomocą śruby.  
Bardzo szeroki zakres dostępnych wiertel.

### Zastosowanie:

Wiertła puszkowe stosowane w wiertarkach wielorzecionowych do wiercenia otworów pod zawias puszkowy w płycie wiórowej laminowanej, płycie oklejanej innymi rodzajami dekorów, drewnie litym, płycie MDF i innych materiałach drewnopochodnych.



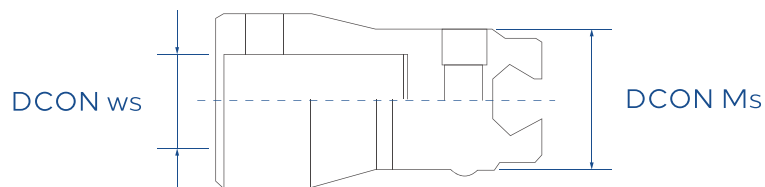
L.P.	DC	LF	LS	DCON	KOD L	KOD R
217.	15	57	30	10	10011557L	10011557R
218.	18	57	30	10	10011857L	10011857R
219.	20	57	30	10	10012057L	10012057R
220.	22	57	30	10	10012257L	10012257R
221.	25	57	30	10	10012557L	10012557R
222.	26	57	30	10	10012657L	10012657R
223.	30	57	30	10	10013057L	10013057R
224.	35	57	30	10	10013557L	10013557R
225.	40	57	30	10	10014057L	10014057R
226.	15	70	30	10	10011570L	10011570R
227.	18	70	30	10	10011870L	10011870R
228.	20	70	30	10	10012070L	10012070R
229.	22	70	30	10	10012270L	10012270R
230.	25	70	30	10	10012570L	10012570R
231.	26	70	30	10	10012670L	10012670R
232.	30	70	30	10	10013070L	10013070R
233.	35	70	30	10	10013570L	10013570R
234.	40	70	30	10	10014070L	10014070R



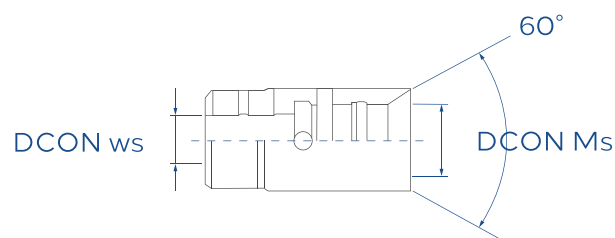
### Ważne informacje:

Możliwość zamówienia niestandardowego wymiaru oraz chwytu.

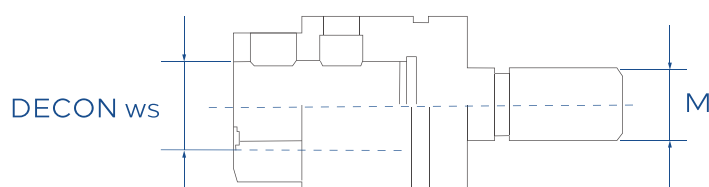
UCHWYTY DO WIERTAREK WIELOWRZECIONOWYCH



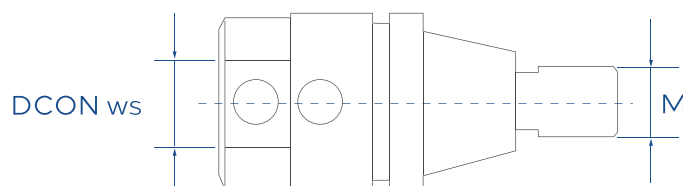
L.P.	TYPE	DCON ws	DCON Ms	KOD
235.	A	10	15	58011000



L.P.	TYPE	DCON ws	DCON Ms	KOD
236.	B	10	12	58021012
237.	B	10	14	58021014

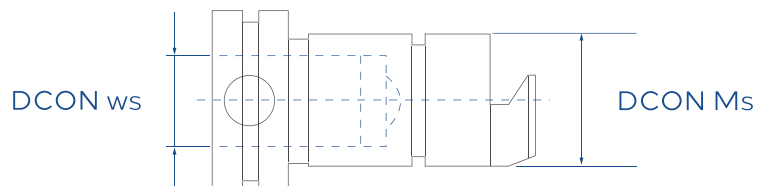


L.P.	TYPE	DCON ws	DCON Ms	KOD L	KOD R
238.	C	10	M8	58031008L	58031008R
239.	C	10	M10	58031010L	58031010R

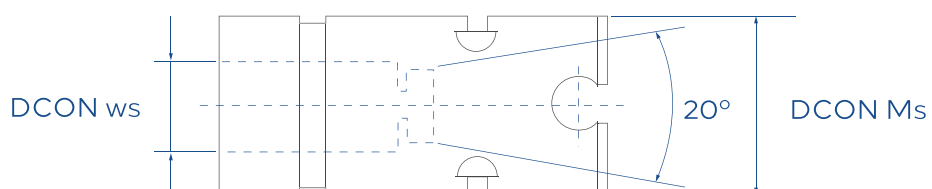


L.P.	TYPE	DCON ws	DCON Ms	KOD L	KOD R
240.	C	10	M8	58031008L	58031008R
241.	C	10	M10	58031010L	58031010R

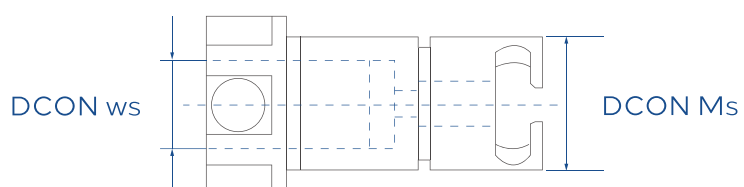
UCHWYTY DO WIERTAREK WIELOWRZECIONOWYCH



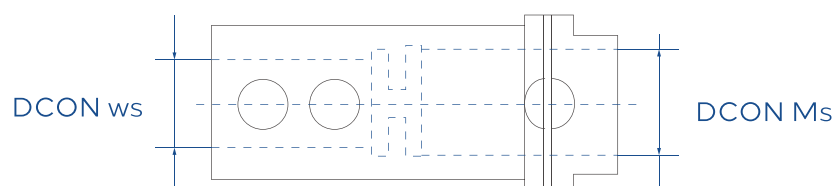
L.P.	TYPE	DCON ws	DCON Ms	KOD
242.	E	10	15	58051000



L.P.	TYPE	DCON ws	DCON Ms	KOD
243.	F	10	20	58061000



L.P.	TYPE	DCON ws	DCON Ms	KOD
244.	G	10	15	58071000



L.P.	TYPE	DCON ws	DCON Ms	KOD
245.	H	10	15	58081000



## UCHWYT MOCUJĄCY ISO30

**Opis:**

Stożek chwytu zgodny z normą DIN69871. Zakres średnic części chwytowych narzędzi zgodny z zakresem średnic tulei zaciskowej. **ER32 od 3 do 20 mm, EO25 od 3 do 25mm i ER40 od 4 do 25.**

**Zastosowanie:**

Stosowany do mocowania narzędzi z chwytym cylindrycznym na maszynach CNC.

L.P.		BD	LF	DCON	KOD L	KOD R
246.	ER32 OD 3 DO 20MM	50	63	3 - 20	M100L	M100R
247.	EO25 OD 3 DO 25MM	60	70	3 - 25	M120L	M120R
248.	ER40 OD 4 DO 25MM	63	65	3 - 25	M140L	M140R



CNC

**Ważne informacje:**

Uchwyty wyważone w klasie G.2,5-24 000 RPM.

## UCHWYT MOCUJĄCY HSK63F

**Opis:**

Stożek chwytu zgodny z normą DIN69893. Zakres średnic części chwytowych narzędzi zgodny z zakresem średnic tulei zaciskowej. **ER32 od 3 do 20 mm, EO25 od 3 do 25mm i ER40 od 4 do 25.**

**Zastosowanie:**

Stosowany do mocowania narzędzi z chwytym cylindrycznym na maszynach CNC.

L.P.		BD	LF	DCON	KOD L	KOD R
249.	ER32 OD 3 DO 20MM	50	73	3 - 20	M200L	M200R
250.	EO25 OD 3 DO 25MM	60	90	3 - 25	M220L	M220R
251.	ER40 OD 4 DO 25MM	63	80	3 - 25	M240L	M240P



CNC

**Ważne informacje:**

Uchwyty wyważone w klasie G.2,5-24 000 RPM.



LEAVE A PRECISE MARK



## TULEJE ZACISKOWE ER32



L.P.	DCONMS	DCONWS	OAL	KOD
252.	33	3-2	40	M40ER3201
253.	33	4-3	40	M40ER3202
254.	33	5-4	40	M40ER3203
255.	33	6-5	40	M40ER3204
256.	33	8-7	40	M40ER3205
257.	33	10-9	40	M40ER3206
258.	33	12-11	40	M40ER3207
259.	33	14-13	40	M40ER3208
260.	33	16-15	40	M40ER3209
261.	33	18-17	40	M40ER3210
262.	33	20-19	40	M40ER3211

## TULEJE ZACISKOWE EO25



L.P.	DCONMS	DCONWS	OAL	KOD
263.	35	3-2	52	M40EO2501
264.	35	4-3	52	M40EO2502
265.	35	5-4	52	M40EO2503
266.	35	6-5	52	M40EO2504
267.	35	8-7	52	M40EO2505
268.	35	10-9	52	M40EO2506
269.	35	12-11	52	M40EO2507
270.	35	14-13	52	M40EO2508
271.	35	16-15	52	M40EO2509
272.	35	18-17	52	M40EO2510
273.	35	20-19	52	M40EO2511
274.	35	25-24	52	M40EO2512

## TULEJE ZACISKOWE ER40



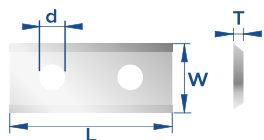
L.P.	DCONMS	DCONWS	OAL	KOD
275.	41	3-2	46	M40ER4001
276.	41	4-3	46	M40ER4002
277.	41	5-4	46	M40ER4003
278.	41	6-5	46	M40ER4004
279.	41	8-7	46	M40ER4005
280.	41	10-9	46	M40ER4006
281.	41	12-11	46	M40ER4007
282.	41	14-13	46	M40ER4008
283.	41	16-15	46	M40ER4009
284.	41	18-17	46	M40ER4010
285.	41	20-19	46	M40ER4011
286.	41	25-24	46	M40ER4012



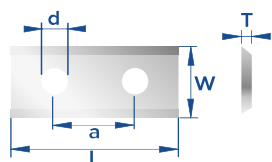
## Zastosowanie:

Tuleje zaciskowe stosowane na maszynach CNC, w uchwytach ISO 30, HSK63F.

## NOŻE WYMIENNE

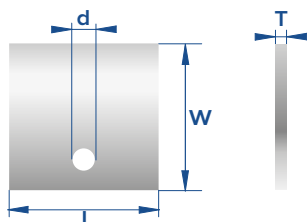


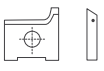
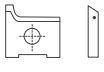
L.P.	L mm	W mm	T mm	KOD
287.	7.5	12.0	1.5	RD012001
288.	8.6	12.0	1.5	RD013182
289.	9.0	12.0	1.5	RD012043
290.	9.6	12.0	1.5	RD012015
291.	10.0	12.0	1.5	RD013165
292.	10.5	12.0	1.5	RD013167
293.	11.0	12.0	1.5	RD013168
294.	11.6	12.0	1.5	RD013163
295.	13.0	12.0	1.5	RD013170
296.	13.6	12.0	1.5	RD013185
297.	14.6	12.0	1.5	RD013186
298.	15.0	12.0	1.5	RD012003
299.	15.7	12.0	1.5	RD013172
300.	16.0	12.0	1.5	RD013203
301.	17.0	12.0	1.5	RD013173
302.	18.0	12.0	1.5	RD013174
303.	19.0	12.0	1.5	RD013175
304.	20.0	12.0	1.5	RD012004
305.	25.0	12.0	1.5	RD012025
306.	25.0	12.0	1.5	RD012011
307.	30.0	12.0	1.5	RD012005
308.	35.0	12.0	1.5	RD013206
309.	40.0	12.0	1.5	RD012014
310.	50.0	12.0	1.5	RD012006
311.	60.0	12.0	1.5	RD012007

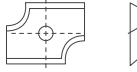
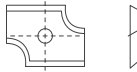
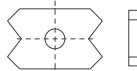


L.P.	L mm	W mm	T mm	a mm	KOD
312.	80.0	13.0	2.2	60.0	RD012006
313.	100.0	13.0	2.2	60.0	RD012009
314.	120.0	13.0	2.2	60.0	RD012010

NOŻE WYMIENNE



L.P.	L mm	W mm	T mm	d mm	R mm	KOD	
	315.	15.0	14.5	2.0	4.0	2.0	RD022305
	316.	15.0	14.5	2.0	4.0	2.5	RD333939
	317.	15.0	14.5	2.0	4.0	3.0	RD022308
	318.	16.1	13.0	2.0	5.0	2.0	RD046693
	319.	16.1	13.0	2.0	5.0	3.0	RD049966
		320.	15.0	14.5	2.0	4.0	2.0
321.		15.0	14.5	2.0	4.0	2.5	RD333940
322.		15.0	14.5	2.0	4.0	3.0	RD022309
323.		16.1	13.0	2.0	5.0	2.0	RD046693
324.		16.1	13.0	2.0	5.0	3.0	RD049966

L.P.	L mm	W mm	T mm	d mm	R mm	A°	KOD	
	325.	20.0	16.0	2.0	3.0	3.0	RD033311	
	326.	30.0	14.0	2.0	4.0	2.0	RD033312	
	327.	30.0	14.0	2.0	4.0	2.5	RD033313	
	328.	30.0	14.0	2.0	4.0	3.0	RD033314	
	329.	20.0	16.0	2.0	3.0	3.0	RD033315	
	330.	30.0	14.0	2.0	4.0	2.0	RD033316	
	331.	30.0	14.0	2.0	4.0	2.5	RD033317	
	332.	30.0	14.0	2.0	4.0	3.0	RD033318	
	333.	20.0	12.0	2.0	4.0	1.0	6°	RD032984
	334.	20.0	12.0	2.0	4.0	1.0	15°	RD050309
	335.	20.0	12.0	2.0	4.0	2.0	6°	RD016419
	336.	20.0	12.0	2.0	4.0	2.0	15°	RD050311
	337.	20.0	12.0	2.0	4.0	3.0	6°	RD016420
	338.	20.0	12.0	2.0	4.0	3.0	15°	RD050313

## GŁOWICE STRUGARSKIE ENSHIN

### PRZEWAGI

- UNIKALNE ODŚRODKOWE SAMOZABEZPIECZENIE DOKŁADNIE BLOKUJE NOŻE W MIEJSCU MONTAŻU, CO WPŁYWA NA WYJĄTKOWO PRECYZYJNĄ PRACĘ
- SYSTEM JEST ŁATWY W OBSŁUDZE, A PEŁNA WYMIANA NOŻA NIE TRWA DŁUŻEJ NIŻ 2-3 MINUTY
- ISTNIEJE MOŻLIWOŚĆ ZAMÓWIENIA GŁOWIC ENSHIN DO FAZOWANIA LUB PROFILOWANIA KRAWĘDZI

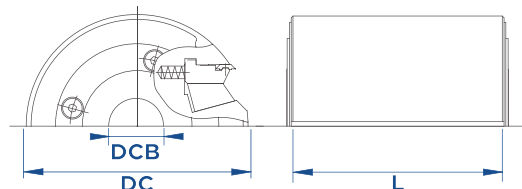


#### Opis:

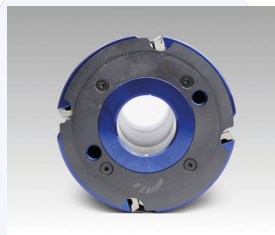
Głowice strugarskie ENSHIN z systemem samozaciskowych noży.

#### Zastosowanie:

Stosowane do obróbki strugarskiej, wykończeniowej i zgrubnej.



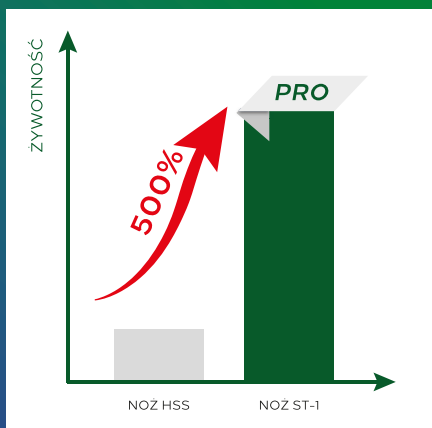
LP.	DC	L	DCB	Z	KOD
339.	125	130	40	4	<b>RD789A869500</b>
340.	125	180	40	4	<b>RD789A868500</b>
341.	125	230	40	4	<b>RD789A866500</b>



## NOŻE STRUGARSKIE ENSHIN

## PRZEWAGI

- ✓ KAŻDY NÓŻ POSIADA 2X POLEROWANE KRAWĘDZIE SKRAWAJĄCE POKRYTE POWŁOKĄ AMT
- ✓ ZAPEWNIĄ 5X RAZY DŁUŻSZĄ ŻYWOTNOŚĆ KRAWĘDZI W PORÓWNIANIU ZE STANDARDOWYMI NOŻAMI HSS (HIGH SPEED STEEL)
- ✓ JAKOŚĆ OBRABIANEJ POWIERZCHNI MATERIAŁU JEST BARDZO WYSOKA NAWET BEZ POTRZEBY SZLIFOWANIA
- ✓ KAŻDY NÓŻ POSIADA ŁAMACZ WIÓRÓW I DROBNO UCINAJĄCĄ KRAWĘDZ TNAĆĄ DO GŁADKICH POWIERZCHNI I NIE TYLKO
- ✓ SPECJALNA TECHNOLOGIA STRUGANIA ZACHOWUJE BARDZO CZYSTĄ POWIERZCHNIĘ

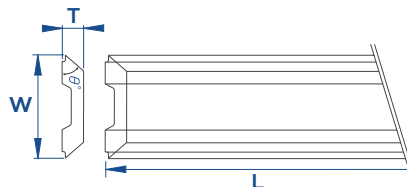


## Opis:

Do montażu w głowicach strugających ENSHIN.

## Zastosowanie:

Stosowane do obróbki drewna iglastego, liściastego i tropikalnego oraz żywicy z tworzywa sztucznego.



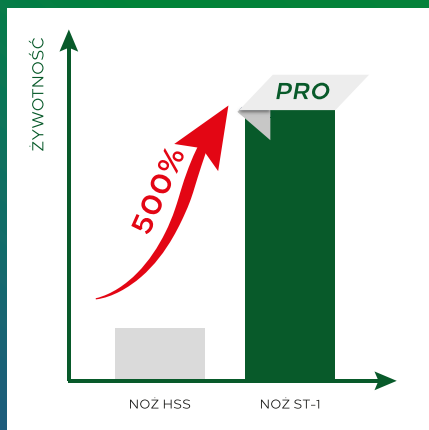
LP.	L	W	T		KOD
342.	130	12.7	2.6 mm	U-H	RD771A062400
343.	180	12.7	2.6 mm	U-H	RD771A063400
344.	230	12.7	2.6 mm	U-H	RD771A054400
345.	130	12	2.6 mm	H-P SOLID HC	RD797A298611
346.	180	12	2.6 mm	H-P SOLID HC	RD797A300611
347.	230	12	2.6 mm	H-P SOLID HC	RD 797A299611

PRO

## NOŻE STRUGASKIE ST-1 KANEFUSA

## PRZEWAGI

- ✓ ZAPEWNIĄ 5X RAZY DŁUŻSZĄ ŻYWOTNOŚĆ KRAWĘDZI W PORÓWNIANIU ZE STANDARDOWYMI NOŻAMI HSS
- ✓ ZACHOWUJĄ BARDZO CZYSTE CIĘCIE
- ✓ ZE WZGLĘDU NA SWOJE WŁAŚCIWOŚCI SAMOTNĄCE UZYSKUJĄ STAŁĄ WYSOKĄ JAKOŚĆ POWIERZCHNI, ZMNIEJSZAJĄC KOSZTY SZLIFOWANIA
- ✓ WYMAGAJĄ MNIEJSZEJ MOCY SILNIKA
- ✓ ZAPEWNIĄ WYSOKĄ NIEZAWODNOŚĆ PROCESU

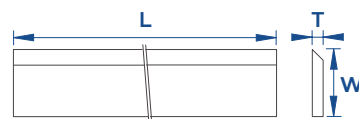


## Opis:

Noże Strugające z powłoką MT do głowicy strugającej

## Zastosowanie:

Stosowane do strugania drewna miękkiego i twardego.



LP.	L	W	T	KOD
348.	100	30	3 mm	<b>RD030E826619</b>
349.	130	30	3 mm	<b>RD030E829619</b>
350.	150	30	3 mm	<b>RD030E830619</b>
351.	160	30	3 mm	<b>RD030E790619</b>
352.	230	30	3 mm	<b>RD030E749619</b>
353.	260	30	3 mm	<b>RD030E843619</b>
354.	635	30	3 mm	<b>RD030E851619</b>
355.	100	35	3 mm	<b>RD030C379619</b>
356.	130	35	3 mm	<b>RD030E859619</b>
357.	160	35	3 mm	<b>RD030E789619</b>
358.	170	35	3 mm	<b>RD030E895619</b>
359.	230	35	3 mm	<b>RD030E750619</b>
360.	235	35	3 mm	<b>RD030E796619</b>
361.	310	35	3 mm	<b>RD030E869619</b>
362.	330	35	3 mm	<b>RD030E871619</b>
363.	635	35	3 mm	<b>RD030E880619</b>

NOŻE STRUGARSKIE STANDARD



LP.	L	W	T	MAT.
364.	80	30	3	HSS
365.	100	30	3	HSS
366.	110	30	3	HSS
367.	120	30	3	HSS
368.	130	30	3	HSS
369.	150	30	3	HSS
370.	160	30	3	HSS
371.	180	30	3	HSS
372.	200	30	3	HSS
373.	210	30	3	HSS
374.	230	30	3	HSS
375.	260	30	3	HSS
376.	310	30	3	HSS
377.	330	30	3	HSS
378.	80	35	3	HSS
379.	100	35	3	HSS
380.	110	35	3	HSS
381.	120	35	3	HSS
382.	130	35	3	HSS
383.	150	35	3	HSS
384.	160	35	3	HSS
385.	180	35	3	HSS
386.	200	35	3	HSS
387.	210	35	3	HSS
388.	230	35	3	HSS
389.	260	35	3	HSS
390.	310	35	3	HSS
391.	330	35	3	HSS

LP.	L	W	T	MAT.
392.	80	30	3	HM
393.	100	30	3	HM
394.	110	30	3	HM
395.	120	30	3	HM
396.	130	30	3	HM
397.	150	30	3	HM
398.	160	30	3	HM
399.	180	30	3	HM
400.	200	30	3	HM
401.	210	30	3	HM
402.	230	30	3	HM
403.	260	30	3	HM
404.	310	30	3	HM
405.	330	30	3	HM
406.	80	35	3	HM
407.	100	35	3	HM
408.	110	35	3	HM
409.	120	35	3	HM
410.	130	35	3	HM
411.	150	35	3	HM
412.	160	35	3	HM
413.	180	35	3	HM
414.	200	35	3	HM
415.	210	35	3	HM
416.	230	35	3	HM
417.	260	35	3	HM
418.	310	35	3	HM
419.	330	35	3	HM



LEAVE A PRECISE MARK

W: [www.bryk.com.pl](http://www.bryk.com.pl)

T: +48 17 225 04 77  
+48 17 225 86 75

E: [biuro@bryk.com.pl](mailto:biuro@bryk.com.pl)

NIP : PL9211620945  
REGON : 690716066

36-002 Jasionka 954H

© Bryk 2020 \ V1