

BRYK

KATALOG
ROZWIĄZAŃ NARZĘDZIOWYCH
\\ CATALOGUE OF TOOLING SOLUTIONS

WSTĘP / INTRODUCTION	4
I FORMATOWANIE / SIZING	5
SEKCJA TECHNICZNA / TECHNICAL INFORMATION	6
ROZDRABNIACZE / HOGGERS	10
FREZY WYRÓWNUJĄCE / JOINTING CUTTERS	22
FREZY DO OBRÓBKİ KRAWĘDZI / TRIMMING CUTTERS	39
POSTFORMING / POSTFORMING	45
FREZY DO WPUSTÓW / SLOT CUTTERS	29
II PLANOWANIE I PROFILE / PLANING AND PROFILING	46
GŁOWICE STRUGARSKIE / PLANING HEADS	47
FREZY PROFILOWE / PROFILE CUTTERS	53
III OBRÓBKA CNC / CNC CUTTING	57
SEKCJA TECHNICZNA / TECHNICAL INFORMATION	58
NARZĘDZIA TRZPIENIOWE / SHANK CUTTERS	60
IV. OBRÓBKA OTWORÓW / HOLE CUTTING	88
SEKCJA TECHNICZNA / TECHNICAL INFORMATION	90
WIERTŁA / DRILL BITS	91
V. PIŁY / SAWS	111
SEKCJA TECHNICZNA / TECHNICAL INFORMATION	112
VI. UCHWYTY I AKCESORIA / CHUCKS AND ACCESSORIES	126
SEKCJA TECHNICZNA / TECHNICAL INFORMATION	128
UCHWYTY CNC / CNC CHUCKS	129
UCHWYTY DO ROZDRABNIACZY I FREZÓW NASADZANYCH / HOGGER & ARBOR CUTTER CHUCKS	137
UCHWYTY DO PIŁ / SAW CHUCKS	143
UCHWYTY DO WIERTEŁ / DRILL BIT CHUCKS	144
INDEKS PRODUKTÓW / PRODUCT INDEX	146
OBJAŚNIENIE PIKTOGRAMÓW I SKRÓTÓW / PICTOGRAMS AND ABBREVIATIONS	149



Drogi Kliencie,

W Twoje ręce oddajemy nowy katalog naszych rozwiązań narzędziowych. W jego przygotowaniu opieraliśmy się na doświadczeniach w produkcji oraz serwisowaniu narzędzi, które zbieramy nieprzerwanie od 2000 roku. Dzięki zaangażowaniu naszych Klientów i przekazywanym przez nich informacji wierzymy, że asortyment, który znajdziesz w tym materiale, umożliwi Ci dobór rozwiązań, gwarantujących optymalne wykorzystanie Twoich możliwości produkcyjnych.

Naszą misją i jednocześnie kierunkiem, w jakim zmierzamy, jest optymalizacja procesów produkcyjnych poprzez dostarczanie kompleksowych rozwiązań narzędziowych, gwarantujących naszym partnerom bezpieczeństwo i najwyższą jakość, a założoną misję realizujemy poprzez dialog i zorientowanie na potrzeby Klienta. Dzięki konsekwencji, tworzymy wydajne oraz wytrzymałe narzędzia diamentowe jak i narzędzia wykonane z węgla spiekane, które z powodzeniem stosowane są w przemyśle meblarskim, ale również lotniczym i motoryzacyjnym.

Osiągamy niezwykle rezultaty i działamy z sukcesami na kilku rynkach stale poszerzając grono naszych Klientów, pozostając firmą opartą w 100% na polskim kapitale. To wszystko dzięki otaczaniu się ludźmi z pasją, dla których tworzenie narzędzi to przede wszystkim kreowanie rozwiązań, ciągłe udoskonalanie, a nie tylko powtarzalne procesy produkcyjne.

Stale rozwijamy nasze produkty i metody działań, szukamy coraz nowszych rozwiązań by pomagać innym robić to, co robią najlepiej, przy pomocy naszych produktów. Tworzymy różnorodność, innowacyjność i jakość oferowanych produktów.

Serdecznie zachęcamy do zapoznania się z naszymi rozwiązaniami i wyboru tych, które najlepiej pasują do Twojej firmy.

Dear Customer,

We are pleased to present our new catalogue of our tooling solutions. In its preparation, we relied on our experience in manufacturing and servicing tools, which we have gained since 2000. As a result of the involvement of our customers and the information they provide, we believe that the assortment presented in this material will enable you to choose the solutions that guarantee optimal use of your manufacturing capabilities.

Our mission, and simultaneously the direction in which we are heading, is optimizing the manufacturing processes by provision of comprehensive tooling solutions that guarantee the safety and the highest quality for our partners, and we implement the assumed mission with means of the customer-oriented dialogue. As a result of consistent action, we create efficient and durable diamond tools as well as tools made of sintered carbide, which are successfully used in the furniture industry, as well as in the aviation and automotive industries.

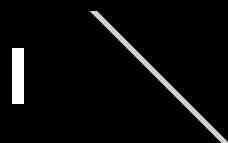
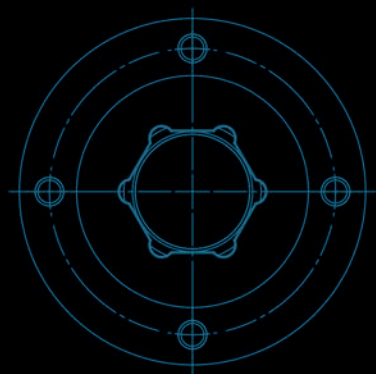
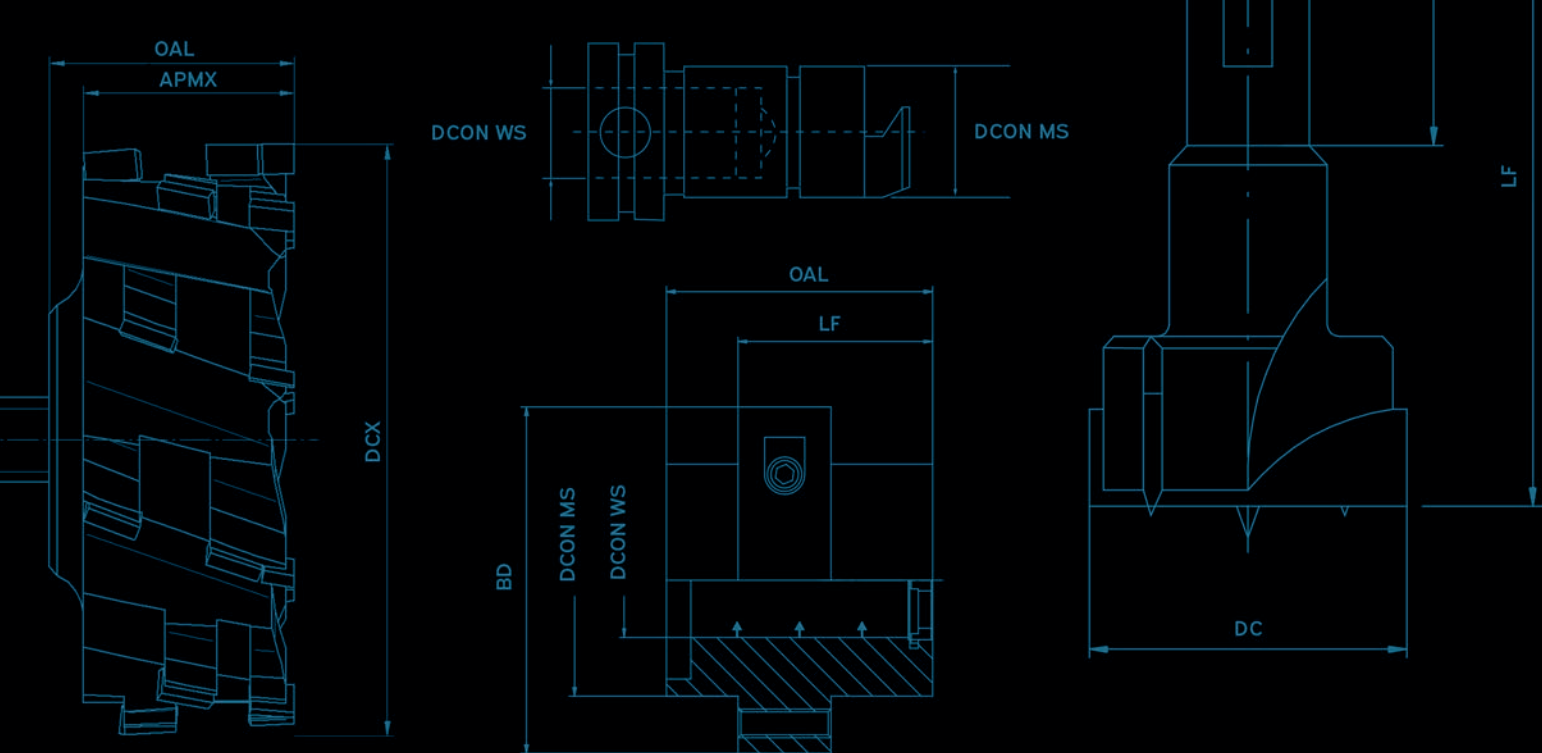
We achieve remarkable results and operate successfully on several markets, constantly expanding the group of our clients, while remaining a company with 100% Polish capital. It results from the environment of passionate people who primarily focus on creating solutions when developing new tools and on continuous improvement, instead of the repetitive production processes.

We are constantly developing our products and methods of operation, as well as we are looking for new solutions that will help others do what they do best with means of our products. We create diversity, innovations and quality in the offered products.

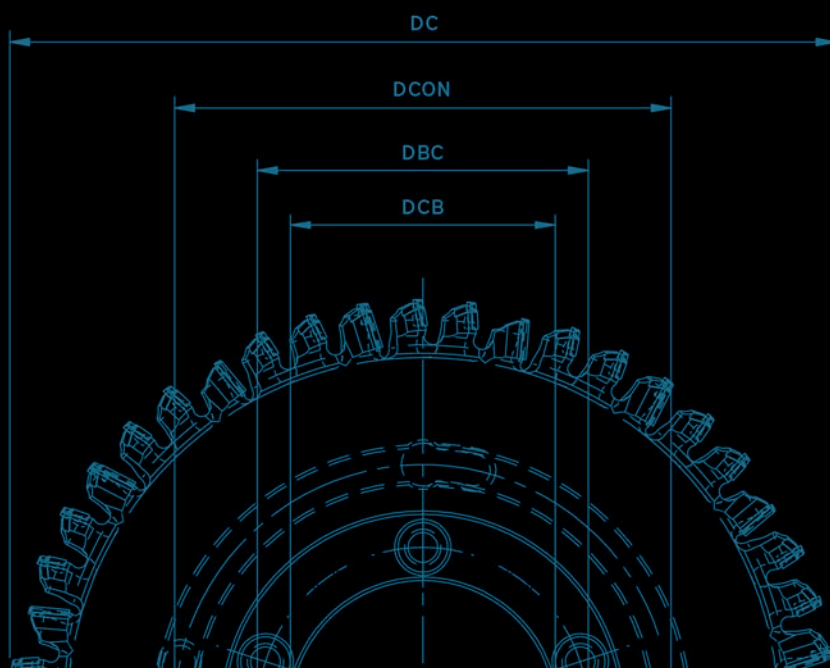
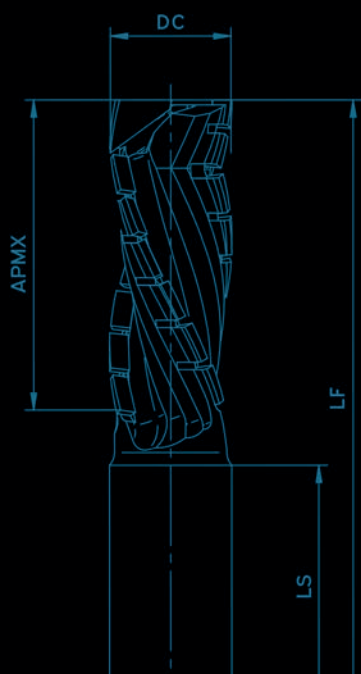
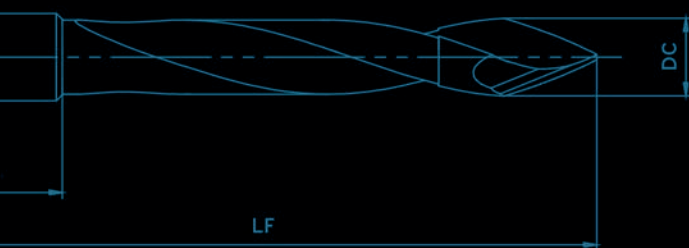
You may familiarize yourself with our solutions and choose the ones that are the best for your business operation.

ZESPÓŁ / THE BRYK TEAM

BRYK



FORMATOWANIE FORMATING



Opis / Overview:

Główce rozdrabniające mają na celu wyrównanie bocznej powierzchni płyty wraz z naddatkiem okleiny oraz rozdrobnienie wiórów na mniejsze części aby umożliwić ich swobodne usunięcie do instalacji odsysającej wiórów.

Hoggers are designed for smooth trimming of the side surfaces of boards with an edge banding allowance, while breaking wood chips for easy removal by the chip extraction system.

Maszyny / Machine tools:

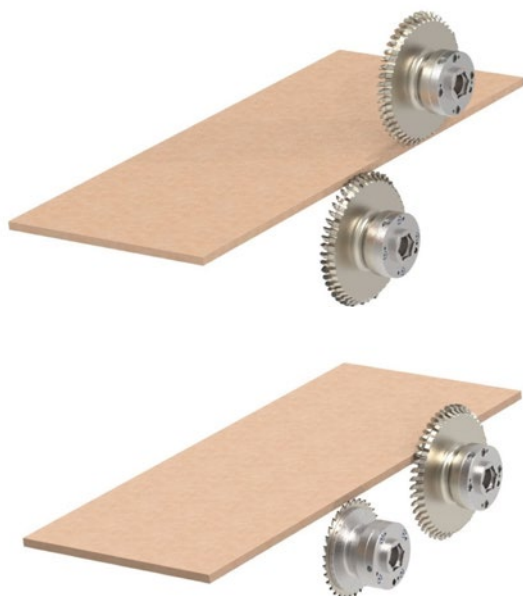
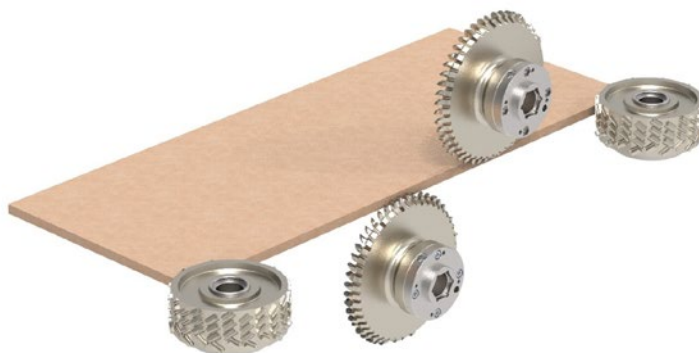
Obrabiarki jedno i dwustronne.

Single and double-sided machine tools.

Aplikacja / Application::

Główce rozdrabniające mogą pracować w dwóch układach:

The shredding heads can operate in two systems:



- **rozdrabniacz/rozdrabniacz** - w tym przypadku stosuje się dwie główce pracujące współbieżnie, z których każda zbiera około połowy naddatku. W tym przypadku istnieje konieczność zastosowania głowic przystosowanych do prawych i lewych obrotów maszyny.

Two hogger setup - in this configuration, two hoggers cut simultaneously (in-cut), each removing approximately half of the cutting allowance. This setup requires a cutter for CW and CCW machine tools.

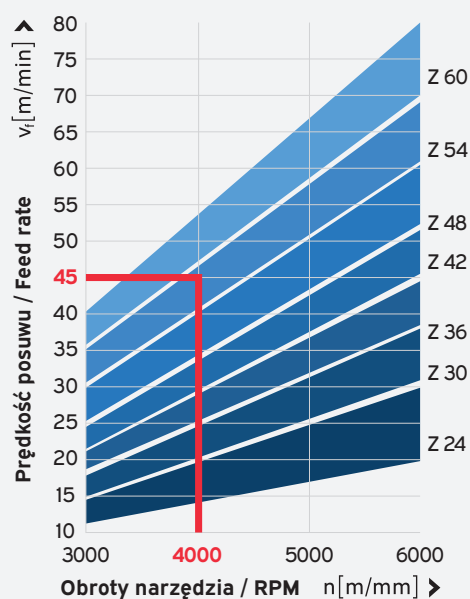
- **rozdrabniacz/podcinak** - w takim układzie praktycznie cały nadatek zbierany jest przez jedną głowicę, która współpracuje z podcinakiem ustawionym u dołu, mającym na celu nacięcie okleiny przez co zapobiega się jej wyrywaniu w dolnej części płyty.

Hogger/scoring saw setup - here, virtually all of the cutting allowance is removed by one hogger head which works with the scoring saw below it which kerfs the cladding to prevent it from being torn from the bottom of the board.

Techniczne informacje / Technical details:

W zależności od materiału obrabianego, stosowanej okleiny, wielkości naddatku jak również pożądanej jakości czy wydajności, stosuje się następujące zakresy posuwów:

The following feed rates are possible and vary with the workpiece material, type of edging, cutting allowance size, and the required processing quality or throughput:



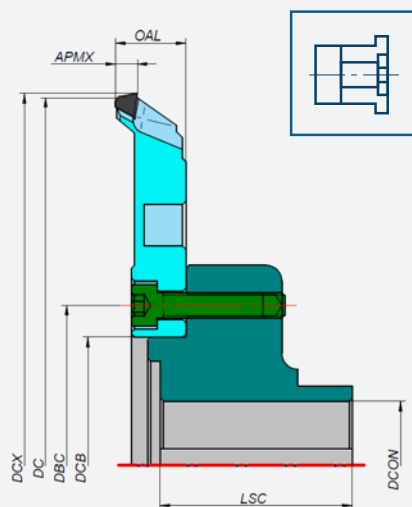
Mocowanie / Clamping:

Rozdrabniacze mocowane są na wrzecionie maszyny za pomocą specjalnych uchwytów. W zależności od potrzeb mogą to być:

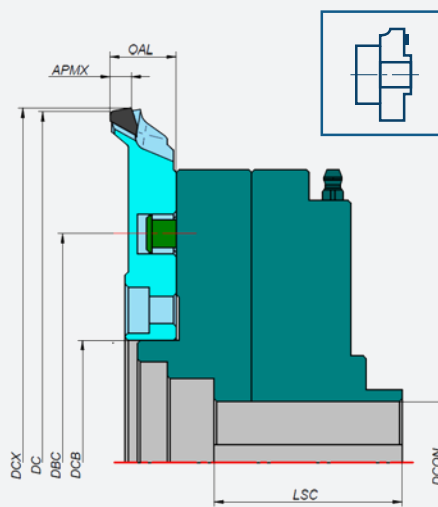
Hoggers are attached to spindles using a dedicated chuck. The possible chuck types are:



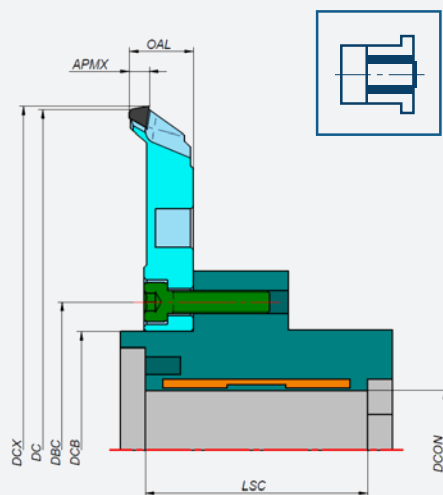
Standardowy / Standard chucks



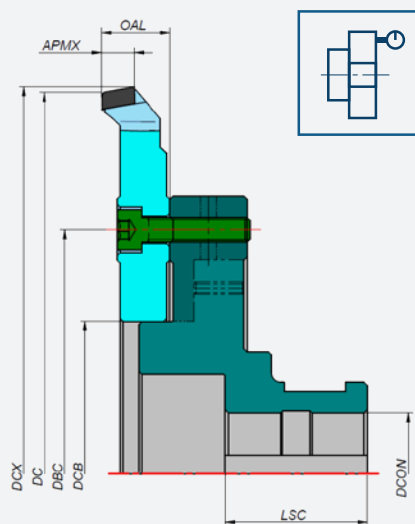
Szybkiej wymiany / Quick-release (QR) chucks



Hydrauliczny / Hydraulic chucks



Regulowany / Adjustable chucks



Opis / Overview:

Narzędzia nasadzone przeznaczone są do wyrównywania powierzchni po rozcinaniu oraz wygładzania podczas formatowania. Frezy te mogą pracować przeciwbieżnie oraz współbieżnie (frezy przeciwwyrwaniowe). Występują w zakresie średnic od Ø60 do Ø200 mm.

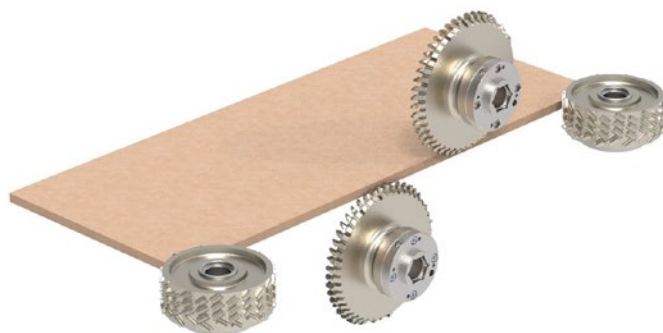
Frezy z zakresu średnic do Ø125 mm pracują zazwyczaj na okleiniarkach jednostronnych i służą do wyrównywania powierzchni po rozcinaniu. Naddatek na tę operację wynosi do 15 mm.

Frezy o średnicach Ø180, Ø200 mm pracują na liniach do okleinowania zarówno na pierwszym jak i drugim członie. Narzędzia te współpracują z głowicami formatującymi, mają za zadanie wygładzać powierzchnię po formatowaniu. Naddatek na obróbkę wygładzania wynosi do 2 mm.

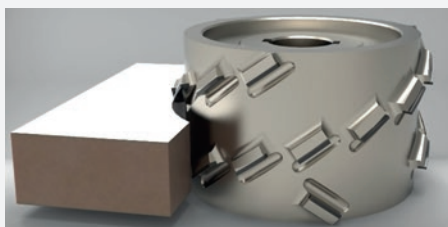
Arbor cutters are designed for jointing the saw cuts and smoothing the surfaces during sizing. These cutters can be used for down (in-cut) milling and up (out-cut) milling (for tear-free processing). The cutter sizes available range with diameters from Ø60 mm to Ø200 mm.

Cutters up to Ø125 mm of diameter are usually used for jointing on single-sided edge banding machines. The maximum jointing allowance is 15 mm.

Ø180 mm and Ø200 mm diameter cutters are operated on the first and the second stage of edge banding lines. The cutters are used downstream of sizing heads to trim the size-cut surfaces. The maximum trimming allowance is 2 mm.



Narzędzia wyrównujące pod względem układu zębów dzielimy na / Jointing cutters are classified based on the flute arrangement:



- **Asymetryczne** – jeden ząb zacinający do dołu narzędzia wpływający na dobrą jakość cięcia krawędzi dolnej oraz pozostałe ostrza ułożone przeciwnie do zacinającego, które dbają o jakość na górnej krawędzi obrabianego detalu. Frezy tego typu są ustawiane na maszynie raz i przy zmianie wysokości obrabianego materiału nie ma potrzeby ich regulacji. Narzędzia z takim ułożeniem zębów występują o prawych lub lewych kierunkach obrotów.

***Asymmetric cutters** feature a single down-cut tip at the bottom to promote a good cutting quality along the bottom edge of the workpiece; the remaining cutting tips are oriented in opposition to the dapper tip to promote a good cutting quality along the top edge of the workpiece. These cutters are set on the machine tool just once and do not require resetting when the workpiece height is changed. The asymmetric cutters are available for CW or CCW sense of rotation.*



- **Symetryczne** – narzędzia te charakteryzują się symetrycznym ułożeniem ostrzy, frezy tego typu muszą być ustawione symetrycznie do grubości obrabianego materiału co oznacza, że jego środek musi się pokrywać ze środkiem grubości detalu i przy zmianie wysokości płyty trzeba wyregulować narzędzie. Frezy tego typu są uniwersalne i można je zakładać jako prawe lub lewe.

***Symmetric cutters** have the opposing cutting tips arranged symmetrically and must be aligned with the workpiece height. The alignment means that the centre of the cutter must coincide with the centre of the workpiece thickness and the cutter must be readjusted when the board height is changed. They can work with any sense of rotation, CW or CCW.*

Oraz ze względu na budowę korpusu dzieli się je na / Jointing cutters are also classified by the body structure:

- **Lite** – korpus narzędzia lity pozwalający zastosować mnogość mocowań.

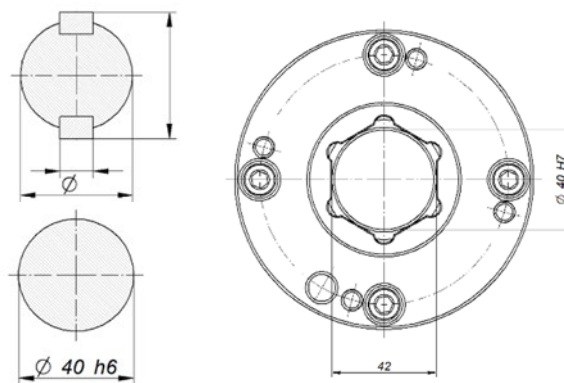
***Solid cutters** have a solid body and can accommodate different clamping options.*

- **Składane** – korpus składany z kilku elementów mocowanych na wrzecionie obrabiarki. Charakteryzują się zwiększoną żywotnością w stosunku do narzędzi litych przy odpowiednim ich użytkowaniu. Frezy te nie mogą występować we wszystkich wariantach mocowań.

***Gang cutters** are cutters comprising several pieces assembled on the milling tool's spindle/arbor. Their service life is longer than of solid cutters, if operated properly. Gang cutters might not be available for all chuck clamping options.*

Narzędzia w zależności od potrzeb występują w różnych wariantach mocowań przez co jest dowolność połączeń typu bazowania (od A do E) oraz otworów mocujących (od Ø16 do Ø80) dla otworów gładkich jak i otworów z wpustami wg normy PN-M-85005. Jest też możliwość osadzenia narzędzi na uchwycie hydraulicznym z gniazdem heksagonalnym (Hydro60).

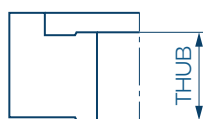
Depending on the needs, the tools are available with various mounting options, thus there is a possibility of centering connections (from A to E), as well as with means of mounting holes (from Ø16 to Ø80) for smooth holes and keyed holes, according to the PN-M-85005 standard. You may also mount the tools on a hydraulic chuck with a hexagonal seat (Hydro60).



TYP / TYPE A



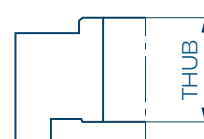
TYP / TYPE B



TYP / TYPE C



TYP / TYPE D



TYP / TYPE E

Oklejanie, obróbka krawędzi / Edge banding and trimming

Narzędzia przeznaczone do wykańczania przyklejonego obrzeża. Cechują się stałą średnicą referencyjną DC oraz stałym odsunięciem od bazy LU. Frezy wyposażone w adaptory HSK25R oraz HSK32, mogą być montowane na agregatach stałych oraz ruchomych.

These cutters are for finishing of adhesively bonded edging. They feature a constant reference diameter, DC, and a constant reference offset, LU. The cutters with HSK25R or HSK32 adapters can be clamped on stationary or mobile cutting heads.

POSTforming

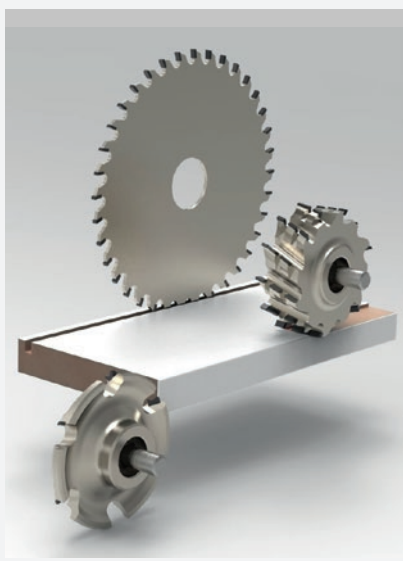
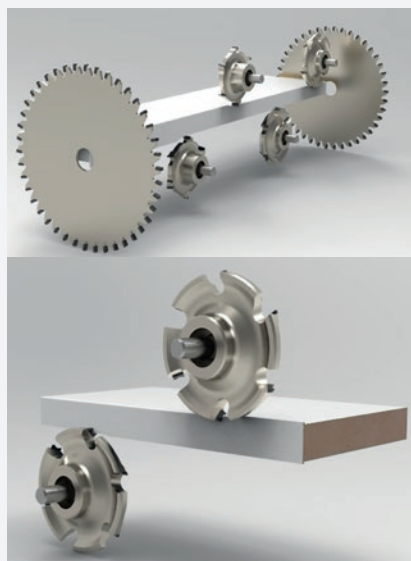
Narzędzia przeznaczone do dodatkowych operacji po formatowaniu i oklejaniu takich jak wybrania pod listwy ozdobne i uchwyty oraz rowkowania.

These cutters are intended for additional operations downstream of sizing and edge banding, like cutting of reliefs for decorative mouldings, or grooving.

Profilowanie / Profiling

Narzędzia stosowane do profilowania płyt dostępne w różnych wariantach średnic oraz mocowań dostosowywanych pod indywidualne zamówienie. Frezy stosowane na obrabiarkach jedno, dwu oraz czterostronnych. Dla zachowania najlepszej jakości pracują w układzie przeciwbieżnym.

These cutters are intended for profiling of furniture board and available in different diameter and clamping options which can be customised. The cutters are intended for single, double and four-sided machine tools. For superior quality of processing, the tools are designed for down (in-cut) milling.



**FORMATECH FINISH****Opis / Overview:**

Wysokowydajny rozdrabniacz o bardzo dobrym odprowadzaniu wiórów.

A high-performance hogger with very good chip removal efficiency.

Zastosowanie / Use:

Stosowane w formatowaniu płyt drewnopochodnych powlekanych papierem, melaminą, HPL, folią i fornirowanych.

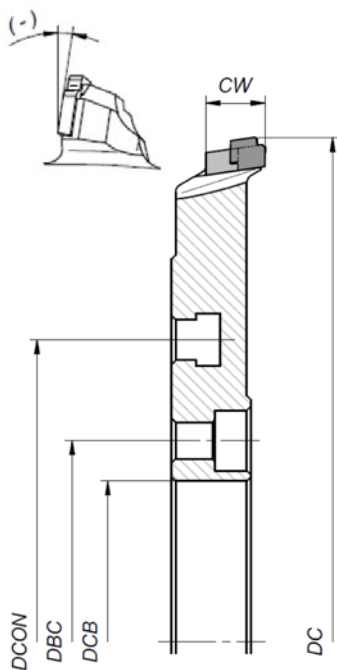
Sizing of engineered wood board coated in paper, melamine, HPL, film, and veneer.

Informacje / Details:

FormatechFinish to wysoka jakość obróbki, bardzo dobre odprowadzanie wiórów oraz wydłużona żywotność dzięki zoptymalizowanemu kształtowi zęba. Narzędzie wielokrotnego ostrzenia. Pracuje w układzie rozdrabniacz/rozdrabniacz i podcinak/rozdrabniacz. Podział sił skrawania poprzez obróbkę zgrubną i wykańczającą. Obróbka płyt od 8 mm. Zalecany nadatek powyżej 2 mm.

The FormatechFinish ensures high cutting quality, very good chip removal efficiency and a long service life thanks to the optimised geometry of the tips. The tool can be resharpened. It can work in two cutter or cutter/scoring saw setups. Cutting forces are distributed between rough and finish cutting operations for rough and finish cutting. Suitable for 8 mm and thicker board. The recommended allowance should be more than 2 mm.

**Możliwość poszerzenia do CW = 12,5 mm / Available with a width up to CW = 12.5 mm upon request*

**Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole**

DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	8,5	60	100	130	36	GF012303660P	GF012303660L
230	8,5	60	100	130	42	GF012304260P	GF012304260L
230	8,5	60	100	130	48	GF012304860P	GF012304860L

**Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole**

DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	8,5	60	100	130	36	GF012503660P	GF012503660L
250	8,5	60	100	130	42	GF012504260P	GF012504260L
250	8,5	60	100	130	48	GF012504860P	GF012504860L

*Możliwość poszerzenia do CW = 12,5 mm / Available with a width up to CW = 12.5 mm upon request

Otwór mocujący DCB 80 mm / 80 mm DCB arbor hole



DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	8,5	80	100	150	36	GF012303680P	GF012303680L
230	8,5	80	100	150	42	GF012304280P	GF012304280L
230	8,5	80	100	150	48	GF012304880P	GF012304880L

Otwór mocujący DCB 80 mm / 80 mm DCB arbor hole



DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	8,5	80	100	150	36	GF012503680P	GF012503680L
250	8,5	80	100	150	42	GF012504280P	GF012504280L
250	8,5	80	100	150	48	GF012504880P	GF012504880L

Otwór mocujący DCB 100 mm / 100 mm DCB arbor hole



DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	8,5	100	160		36	GF012303600P	GF012303600L
230	8,5	100	160		42	GF012304200P	GF012304200L
230	8,5	100	160		48	GF012304800P	GF012304800L

Otwór mocujący DCB 100 mm / 100 mm DCB arbor hole



DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	8,5	100	160		36	GF012503600P	GF012503600L
250	8,5	100	160		42	GF012504200P	GF012504200L
250	8,5	100	160		48	GF012504800P	GF012504800L

**FORMATECH FINISH LITE****Opis / Overview:**

Wysokowydajny rozdrabniacz o bardzo dobrym odprowadzaniu wiórów.

A high-performance hogger with very good chip removal efficiency.

Zastosowanie / Use:

Stosowane w formatowaniu płyt drewnopochodnych powlekanych papierem, melaminą, HPL, folią i fornirowanych.

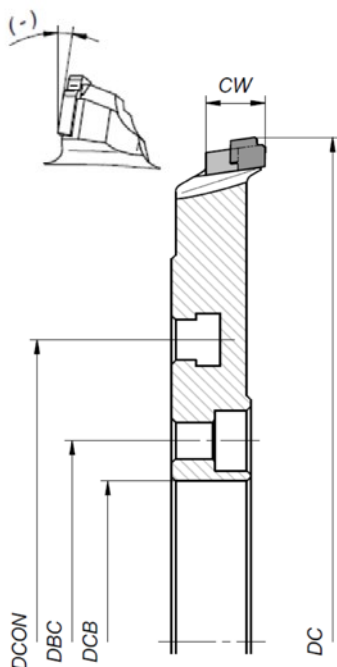
Sizing of engineered wood board coated in paper, melamine, HPL, film, and veneer.

Informacje / Details:

FormatechFinish to wysoka jakość obróbki, bardzo dobre odprowadzanie wiórów oraz wydłużona żywotność dzięki zoptymalizowanemu kształtowi zęba. Narzędzie wielokrotnego ostrzenia. Pracuje w układzie rozdrabniacz/rozdrabniacz i podcinak/rozdrabniacz. Podział sił skrawania poprzez obróbkę zgrubną i wykańczającą. Obróbka płyt od 8 mm. Zalecany nadatek 1,3-3 mm.

The FormatechFinish means high quality of cutting, very good chip removal efficiency and a long service life thanks to the optimised geometry of the tips. The tool can be resharpened. It can work in two cutter or cutter/scoring saw setups. The cutting force can be adjusted for rough and finish cutting. Suitable for 8 mm and thicker board. The recommended allowance is 1.3-3 mm.

**Możliwość poszerzenia do CW = 12,5 mm / Available with a width up to CW = 12.5 mm upon request*

**Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole**

DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	8,5	60	100	130	36	GF01A2303660P	GF01A2303660L
230	8,5	60	100	130	42	GF01A2304260P	GF01A2304260L
230	8,5	60	100	130	48	GF01A2304860P	GF01A2304860L

**Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole**

DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	8,5	60	100	130	36	GF01A2503660P	GF01A2503660L
250	8,5	60	100	130	42	GF01A2504260P	GF01A2504260L
250	8,5	60	100	130	48	GF01A2504860P	GF01A2504860L

*Możliwość poszerzenia do CW = 12,5 mm / Available with a width up to CW = 12.5 mm upon request

Otwór mocujący DCB 80 mm / 80 mm DCB arbor hole



DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	8,5	80	100	150	36	GF01A2303680P	GF01A2303680L
230	8,5	80	100	150	42	GF01A2304280P	GF01A2304280L
230	8,5	80	100	150	48	GF01A2304880P	GF01A2304880L

Otwór mocujący DCB 80 mm / 80 mm DCB arbor hole



DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	8,5	80	100	150	36	GF01A2503680P	GF01A2503680L
250	8,5	80	100	150	42	GF01A2504280P	GF01A2504280L
250	8,5	80	100	150	48	GF01A2504880P	GF01A2504880L

Otwór mocujący DCB 100 mm / 100 mm DCB arbor hole



DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	8,5	100	160		36	GF01A2303600P	GF01A2303600L
230	8,5	100	160		42	GF01A2304200P	GF01A2304200L
230	8,5	100	160		48	GF01A2304800P	GF01A2304800L

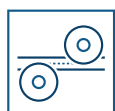
Otwór mocujący DCB 100 mm / 100 mm DCB arbor hole



DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	8,5	100	160		36	GF01A2503600P	GF01A2503600L
250	8,5	100	160		42	GF01A2504200P	GF01A2504200L
250	8,5	100	160		48	GF01A2504800P	GF01A2504800L



DP



MULTIFLOW PRO

Opis / Overview:

Wyciszany rozdrabniacz o wyjątkowym odprowadzaniu wiór.

A low-noise hogger with superior chip removal efficiency.

Zastosowanie / Use:

Formatowanie płyt drewnopochodnych powlekanych papierem, melaminą, HPL, folią i fornirowanych.

Sizing of engineered wood board coated in paper, melamine, HPL, film, and veneer.

Informacje / Details:

MultiflowPro to wysoka stabilność zapewniona przez ząb ze zwiększającym skosem, posiada bardzo dobre właściwości rozdrabniające i najlepsze odprowadzanie wiórów, dzięki temu wspomaga słabe wyciągi. Otrzymujemy stałą wysokość ostrza po serwisie, redukcję hałasu, możliwość wielokrotnego ostrzenia jak i wysoką czystość strefy skrawania. Najlepsze efekty obróbki uzyskuje przy nadadkach 3 mm. Przeznaczony głównie do pracy w układzie rozdrabniacz/rozdrabniacz. Obróbka płyt od 6 mm.

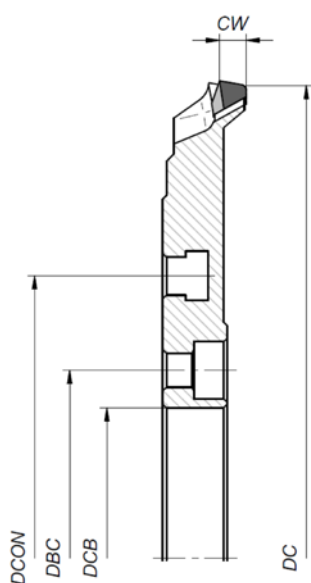
The MultiflowPro means high cutting stability thanks to the increasingly swept tips, while a very good chip grinding and removal performance supports operation with low-capacity chip extraction systems. Tip height remains constant after resharpening, the cutting noise is reduced, the cutter can be resharpened repeatedly, and the cut surface is clean and smooth. The best processing results require a 3 mm allowance. The cutter is designed for a two hogger setup. Suitable for 6 mm and thicker board.

Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole

DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	11	60	100	130	36	GF062303660P	GF062303660L
230	11	60	100	130	42	GF062304260P	GF062304260L

Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole

DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	11	60	100	130	36	GF062503660P	GF062503660L
250	11	60	100	130	42	GF062504260P	GF062504260L
250	11	60	100	130	48	GF062504860P	GF062504860L



**Otwór mocujący DCB 80 mm
/ 80 mm DCB arbor hole**


DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	11	60	100	130	36	GF062303680P	GF062303680L
230	11	60	100	130	42	GF062304280P	GF062304280L

**Otwór mocujący DCB 80 mm
/ 80 mm DCB arbor hole**

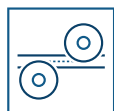

DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	11	80	100	150	36	GF062503680P	GF062503680L
250	11	80	100	150	42	GF062504280P	GF062504280L
250	11	80	100	150	48	GF062504880P	GF062504880L

**Otwór mocujący DCB 100 mm
/ 100 mm DCB arbor hole**


DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	11	100	160		36	GF062303600P	GF062303600L
230	11	100	160		42	GF062304200P	GF062304200L

**Otwór mocujący DCB 100 mm
/ 100 mm DCB arbor hole**


DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	11	100	160		36	GF062503600P	GF062503600L
250	11	100	160		42	GF062504200P	GF062504200L
250	11	100	160		48	GF062504800P	GF062504800L

**SOLUTIONTECH****Opis / Overview:**

Rozdrabniacz zapewniający bardzo dobrą jakość powierzchni obrabianej przy zachowaniu dużej żywotności z dobrym odprowadzaniem wiórów.

This hogger ensures a very good cut surface quality while providing a long service life and a good chip extraction efficiency.

Zastosowanie / Use:

Formatowanie płyt drewnopochodnych powlekanych papierem, melaminą, HPL, folią i fornirowanych.

Sizing of engineered wood board coated in paper, melamine, HPL, film, and veneer.

Informacje / Details:

SolutionTech zapewnia wysoką jakość obróbki oraz wydłużoną żywotność dzięki zoptymalizowanemu kształtowi zęba. Narzędzia wielokrotnego ostrzenia. Najlepsze efekty obróbki uzyskuje przy naddatkach nieprzekraczających 3 mm. Przeznaczona głównie do pracy w układzie rozdrabniacz/rozdrabniacz. Obróbka płyt od 12 mm.

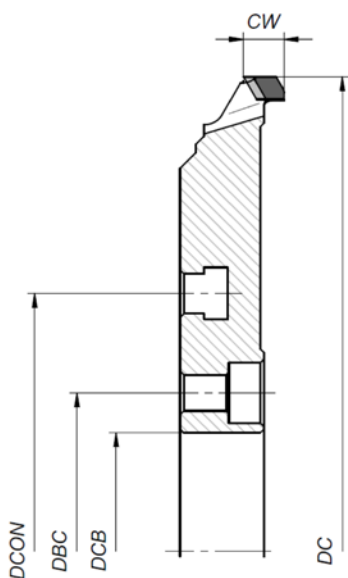
The SolutionTech ensures high cutting quality with a long life thanks to the optimised geometry of the tips. The tool can be resharpened. The best cutting results require a cutting allowance of up to 3 mm. The cutter is designed for a two hogger setup. Suitable for 12 mm and thicker board.

**Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole**

DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	10	60	100	130	36	GF042303660P	GF042303660L
230	10	60	100	130	42	GF042304260P	GF042304260L
230	10	60	100	130	48	GF042304860P	GF042304860L

**Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole**

DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	10	60	100	130	36	GF042503660P	GF042503660L
250	10	60	100	130	42	GF042504260P	GF042504260L
250	10	60	100	130	48	GF042504860P	GF042504860L



**Otwór mocujący DCB 80 mm
/ 80 mm DCB arbor hole**


DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	10	80	100	150	36	GF042303680P	GF042303680L
230	10	80	100	150	42	GF042304280P	GF042304280L
230	10	80	100	150	48	GF042304880P	GF042304880L

**Otwór mocujący DCB 80 mm
/ 80 mm DCB arbor hole**


DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	10	80	100	150	36	GF042503680P	GF042503680L
250	10	80	100	150	42	GF042504280P	GF042504280L
250	10	80	100	150	48	GF042504880P	GF042504880L

**Otwór mocujący DCB 100 mm
/ 100 mm DCB arbor hole**


DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	10	100	160		36	GF042303600P	GF042303600L
230	10	100	160		42	GF042304200P	GF042304200L
230	10	100	160		48	GF042304800P	GF042304800L

**Otwór mocujący DCB 100 mm
/ 100 mm DCB arbor hole**


DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	10	100	160		36	GF042503600P	GF042503600L
250	10	100	160		42	GF042504200P	GF042504200L
250	10	100	160		48	GF042504800P	GF042504800L

**FORMAT ST203****Opis / Overview:**

Standardowy rozdrabniacz o szerokim zakresie zastosowań, polecany głównie do obróbki płyt z dużym i nierównomiernym nadładkiem oklein (folia, papier).

A standard hogger suitable for diverse applications and recommended for processing boards with large and uneven edge banding allowances (clad in film or paper).

Zastosowanie / Use:

Formatowanie płyt drewnopochodnych powlekanych papierem, melaminą, HPL, folią i fornirowanych.

Sizing of engineered wood board coated in paper, melamine, HPL, film, and veneer.

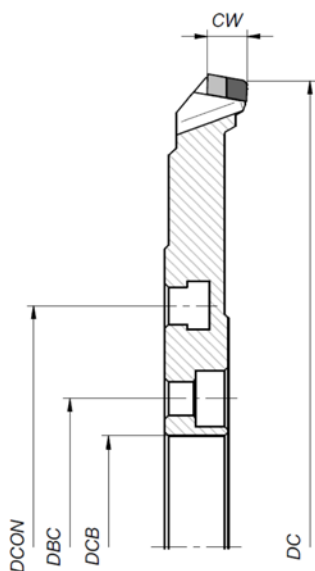
Informacje / Details:

Format ST203 to wysoka stabilność zapewniona przez ząb ze zwiększającym skosem, bardzo dobre właściwości rozdrabniania i dobre odprowadzanie wiórów. Narzędzie wielokrotnego ostrzenia. Polecany przy obróbce materiałów z dużym nadładkiem luźnych oklein. Obróbka płyt od 6 mm.

The Format ST203 means high cutting stability thanks to the increasingly swept tips, very good chip breaking and good chip removal performance. The tool can be resharpened. This cutter is recommended for processing large allowances of loose cladding. Suitable for 6 mm and thicker board.

**Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole**

DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	11	60	100	130	36	GF032303660P	GF032303660L
230	11	60	100	130	42	GF032304260P	GF032304260L
230	11	60	100	130	48	GF032304860P	GF032304860L

**Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole**

DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	11	60	100	130	36	GF032503660P	GF032503660L
250	11	60	100	130	42	GF032504260P	GF032504260L
250	11	60	100	130	48	GF032504860P	GF032504860L
250	11	60	100	130	54	GF032505460P	GF032505460L
250	11	60	100	130	60	GF032506060P	GF032506060L

**Otwór mocujący DCB 80 mm
/ 80 mm DCB arbor hole**


DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	11	80	100	150	36	GF032303680P	GF032303680L
230	11	80	100	150	42	GF032304280P	GF032304280L
230	11	80	100	150	48	GF032304880P	GF032304880L

**Otwór mocujący DCB 80 mm
/ 80 mm DCB arbor hole**

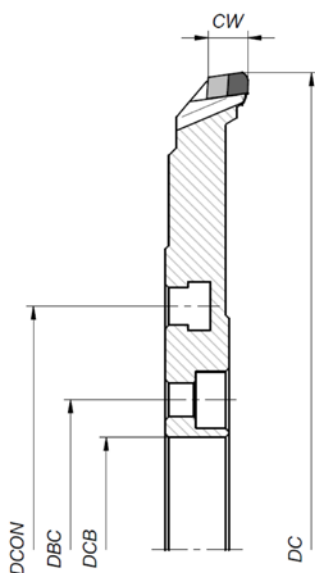

DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	11	80	100	150	36	GF032503680P	GF032503680L
250	11	80	100	150	42	GF032504280P	GF032504280L
250	11	80	100	150	48	GF032504880P	GF032504880L
250	11	80	100	150	54	GF032505480P	GF032505480L
250	11	80	100	150	60	GF032506060P	GF032506060L

**Otwór mocujący DCB 100 mm
/ 100 mm DCB arbor hole**


DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	11	100	160		36	GF032303600P	GF032303600L
230	11	100	160		42	GF032304200P	GF032304200L
230	11	100	160		48	GF032304800P	GF032304800L

**Otwór mocujący DCB 100 mm
/ 100 mm DCB arbor hole**


DC	CW	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	11	100	160		36	GF032503600P	GF032503600L
250	11	100	160		42	GF032504200P	GF032504200L
250	11	100	160		48	GF032504800P	GF032504800L
250	11	100	160		54	GF032505400P	GF032505400L
250	11	100	160		60	GF032506000P	GF032506000L

**FORMAT ST202****Opis / Overview:**

Standardowy rozdrabniacz o szerokim zakresie zastosowań, polecany głównie do obróbki płyt wiórowych z małym naddatkiem.

A standard hogger suitable for diverse applications and recommended for processing chipboard with a small allowance for cutting.

Zastosowanie / Use:

Formatowanie płyt drewnopochodnych powlekanych papierem, melaminą, HPL, folią i fornirowanych.

Sizing of engineered wood board coated in paper, melamine, HPL, film, and veneer.

Informacje / Details:

Format ST202 to wysoka wydajność cięcia zapewniona przez ząb ze zmniejszającym skosem, dobre odprowadzanie wiórów. Narzędzie wielokrotnego ostrzenia. Pracuje w układzie rozdrabniacz/rozdrabniacz i podcinak/rozdrabniacz. Obróbka płyt od 8 mm.

The Format ST202 means high cutting performance thanks to the tips with a decreasing shear angle and good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. It can work in two cutter or cutter/scoring saw setups. Suitable for 8 mm and thicker board.

**Możliwość poszerzenia do CW = 12 mm / Available with a width up to CW = 12.5 mm upon request*

**Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole**

DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	8,5	60	100	130	36	GF022303660P	GF022303660L
230	8,5	60	100	130	42	GF022304260P	GF022304260L
230	8,5	60	100	130	48	GF022304860P	GF022304860L
230	8,5	60	100	130	54	GF022305460P	GF022305460L

**Otwór mocujący DCB 60 mm
/ 60 mm DCB arbor hole**

DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	8,5	60	100	130	36	GF022503660P	GF022503660L
250	8,5	60	100	130	42	GF022504260P	GF022504260L
250	8,5	60	100	130	48	GF022504860P	GF022504860L
250	8,5	60	100	130	54	GF022505460P	GF022505460L
250	8,5	60	100	130	60	GF022506060P	GF022506060L

*Możliwość poszerzenia do CW = 12,5 mm / Available with a width up to CW = 12.5 mm upon request

Otwór mocujący DCB 80 mm / 80 mm DCB arbor hole



DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	8,5	80	100	150	36	GF022303680P	GF022303680L
230	8,5	80	100	150	42	GF022304280P	GF022304280L
230	8,5	80	100	150	48	GF022304880P	GF022304880L
230	8,5	80	100	150	54	GF022305480P	GF022305480L

Otwór mocujący DCB 80 mm / 80 mm DCB arbor hole



DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	8,5	80	100	150	36	GF022503680P	GF022503680L
250	8,5	80	100	150	42	GF022504280P	GF022504280L
250	8,5	80	100	150	48	GF022504880P	GF022504880L
250	8,5	80	100	150	54	GF022505480P	GF022505480L
250	8,5	80	100	150	60	GF022506080P	GF022506080L

Otwór mocujący DCB 100 mm / 100 mm DCB arbor hole

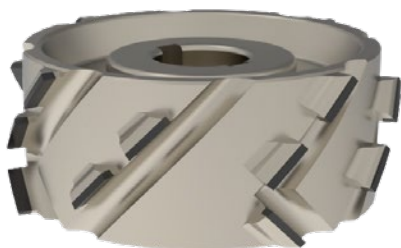


DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
230	8,5	100	160		36	GF022303600P	GF022303600L
230	8,5	100	160		42	GF022304200P	GF022304200L
230	8,5	100	160		48	GF022304800P	GF022304800L
230	8,5	100	160		54	GF022305400P	GF022305400L

Otwór mocujący DCB 100 mm / 100 mm DCB arbor hole



DC	CW*	DCB	DBC	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
250	8,5	100	160		36	GF022503600P	GF022503600L
250	8,5	100	160		42	GF022504200P	GF022504200L
250	8,5	100	160		48	GF022504800P	GF022504800L
250	8,5	100	160		54	GF022505400P	GF022505400L
250	8,5	100	160		60	GF022506000P	GF022506000L

**Opis / Overview:**

Frez występujący w wersji asymetrycznej oraz symetrycznej, z kątem osiowym 45 stopni.

This cutter is available in asymmetric or symmetric versions, with a 45° shear angle.

Zastosowanie / Use:

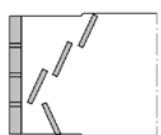
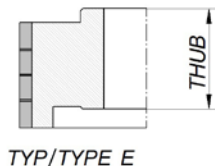
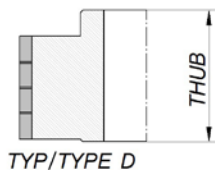
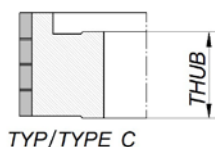
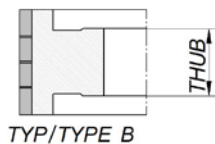
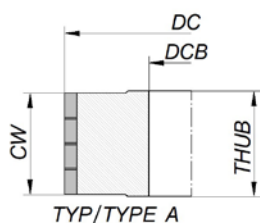
Wyrównywanie płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem. Wygładzanie krawędzi po formatowaniu. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych. Stosowany razem z głowicami na liniach z dużymi posuwami.

Jointing of coated engineered wood board before edge banding. Edge smoothing after sizing. For single- and double-sided edge banding machines. For milling heads on processing lines with large feeds.

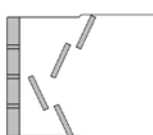
Informacje / Details:

Bardzo dobra jakość obróbki przy wysokiej żywotności narzędzia. Frez wielokrotnego ostrzenia. Płytki PKD o wysokości 4,6 mm, co przekłada się na co najmniej 8 ostrzeń. Dobre odprowadzanie wiórów.

Very good cutting performance with a long service life of the tool. The tool can be resharpened. The PCD tips are 4.6 mm high, allowing for at least 8 tool resharpening cycles.



ASYMETRYCZNY
(Prawy, Lewy)
ASYMMETRICAL
(Right, Left)



SYMERYCZNY
SYMMETRICAL

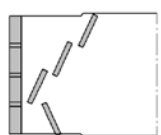
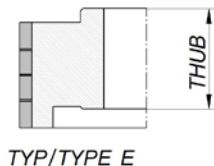
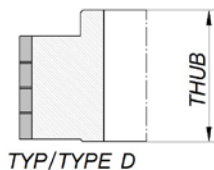
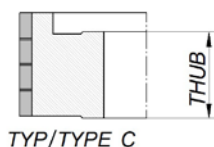
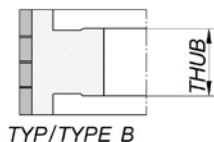
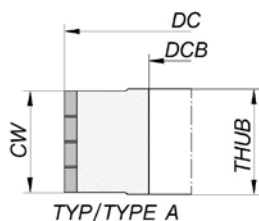
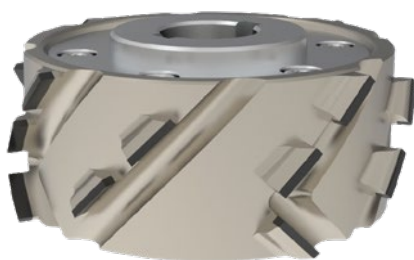
DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP / TYPE	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	KOD SYMETRYCZNY / ID	HDP
60	47	25	50	3	A	NWS2K 06015125AP	NWS2K 06015125AL	-	3
60	47	25	66,6	3	D	NWS2K 06015125AP+D*	NWS2K 06015125AL+D*	-	3
70	47	20	66,6	3	D	NWS2K 07021120AP+D*	NWS2K 07021120AL+D*	-	3,5
70	47	25	50	3	A	NWS2K 07021125AP	NWS2K 07021125AL	-	3,5
70	47	25	66,6	3	D	NWS2K 07021125AP+D*	NWS2K 07021125AL+D*	-	3,5
80	47	25	66,6	3	D	NWS2K 08015125DP	NWS2K 08015125DL	-	3,5
80	65	25	66,6	3	A	NWS2K 08021125AP	NWS2K 08021125AL	-	3,5
100	34	30	38	4	A	NWS2K 10016230AP	NWS2K 10016230AL	-	4,6
100	34	30	41	4	A	-	-	NWS2K 10016130AS	4,6
100	43	30	41	4	B	NWS2K 10020130BP	NWS2K 10020130BL	-	4,6
100	43	30	41	4	B	-	-	NWS2K 10024130BS	4,6
100	43	30	61	4	D	NWS2K 10020130DP	NWS2K 10020130DL	-	4,6
100	43	30	41	4	C	NWS2K 10020130CP	NWS2K 10020130CL	-	4,6
100	48	30	41	4	C	NWS2K 10024130CP	NWS2K 10024130CL	-	4,6
100	48	30	41	4	B	NWS2K 10024130BP	NWS2K 10024130BL	-	4,6
100	48	30	25	4	B	NWS2K 10024230BP	NWS2K 10024230BL	-	4,6
100	64	30	75	4	D	-	-	NWS2K 10032330DS	4,6
100	64	30	41	4	C	NWS2K 10032130CP	NWS2K 10032130CL	-	4,6
100	64	30	26	4	B	NWS2K 10032130BP	NWS2K 10032130BL	-	4,6
100	64	30	41	4	B	NWS2K 10032230BP	NWS2K 10032230BL	-	4,6
125	34	30	38	4	A	NWS2K 12516130AP	NWS2K 12516130AL	-	4,6
125	34	30	41	4	A	-	-	NWS2K 12516230AS	4,6
125	43	30	41	4	B	NWS2K 12520130BP	NWS2K 12520130BL	-	4,6
125	43	30	41	4	B	-	-	NWS2K 12524130BS	4,6
125	43	30	49	4	A	NWS2K 12520130AP	NWS2K 12520130AL	-	4,6
125	43	30	41	4	C	NWS2K 12520130CP	NWS2K 12520130CL	-	4,6
125	48	30	49	4	A	NWS2K 12524130AP	NWS2K 12524130AL	-	4,6
125	48	30	41	4	B	NWS2K 12524130BP	NWS2K 12524130BL	-	4,6
125	64	30	49	4	B	NWS2K 12532230BP	NWS2K 12532230BL	-	4,6
125	64	30	41	4	B	NWS2K 12532130BP	NWS2K 12532130BL	-	4,6
125	64	30	41	4	C	NWS2K 12532130CP	NWS2K 12532130CL	-	4,6
150	34	30	41	4	A	-	-	NWS2K 15016130AS	4,6
150	43	30	41	4	B	NWS2K 15020130BP	NWS2K 15020130BL	-	4,6
150	43	30	41	4	B	-	-	NWS2K 15024130BS	4,6

* +DYSTANS / +SPACER

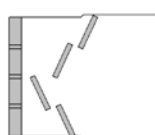
Kompatybilność maszyn / Machine compatibility

KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	KOD SYMETRYCZNY / ID	MASZYNA / MACHINE	OZNACZENIE / INDICATION
NWS2K 06015125AP	NWS2K 06015125AL	-		Frez NWS2K 60x47x25 z3 typ A DP MEC
NWS2K 06015125AP+D*	NWS2K 06015125AL+D*	-		Frez NWS2K 60x47x25 z3 typ D DP MEC
NWS2K 07021120AP	NWS2K 07021120AL	-		Frez NWS2K 70x47x20 z3 typ A DP MEC
NWS2K 07021120AP+D*	NWS2K 07021120AL+D*	-		Frez NWS2K 70x47x20 z3 typ D DP MEC
NWS2K 07021125AP	NWS2K 07021125AL	-		Frez NWS2K 70x47x25 z3 typ A DP MEC
NWS2K 07021125AP+D*	NWS2K 07021125AL+D*	-		Frez NWS2K 70x47x25 z3 typ D DP MEC
NWS2K 08015125DP	NWS2K 08015125DL	-		Frez NWS2K 80x47x25 z3 typ D DP MEC
NWS2K 08021125AP	NWS2K 08021125AL	-		Frez NWS2K 80x65x25 z3 typ A DP MEC
NWS2K 10016230AP	NWS2K 10016230AL	-	IMA/Brandt	Frez NWS2K 100x34x30 z4 typ A DP MEC
-	-	NWS2K 10016130AS		Frez NWS2K 100x34x30 z4 typ A DP MEC
NWS2K 10020130BP	NWS2K 10020130BL	-		Frez NWS2K 100x43x30 z4 typ B DP MEC
-	-	NWS2K 10024130BS		Frez NWS2K 100x43x30 z4 typ B DP MEC
NWS2K 10020130DP	NWS2K 10020130DL	-	hebrock/brandt	Frez NWS2K 100x43x30 z4 typ D DP MEC
NWS2K 10020130CP	NWS2K 10020130CL	-	brandt	Frez NWS2K 100x43x30 z4 typ C DP MEC
NWS2K 10024130CP	NWS2K 10024130CL	-	brandt/IMA/SCM/biesse	Frez NWS2K 100x48x30 z4 typ C DP MEC
NWS2K 10024130BP	NWS2K 10024130BL	-	brandt/IMA/SCM/biesse	Frez NWS2K 100x48x30 z4 typ B DP MEC
NWS2K 10024230BP	NWS2K 10024230BL	-	holz-her/SCM	Frez NWS2K 100x48x30 z4 typ B DP MEC
-	-	NWS2K 10032330DS	biesse	Frez NWS2K 100x64x30 z4 typ D DP MEC
NWS2K 10032130CP	NWS2K 10032130CL	-	brandt/IMA/SCM/biesse	Frez NWS2K 100x64x30 z4 typ C DP MEC
NWS2K 10032130BP	NWS2K 10032130BL	-	holz-her/SCM	Frez NWS2K 100x64x30 z4 typ B DP MEC
NWS2K 10032230BP	NWS2K 10032230BL	-	holz-her/homag	Frez NWS2K 100x64x30 z4 typ B DP MEC
NWS2K 12516130AP	NWS2K 12516130AL	-	IMA/homag	Frez NWS2K 125x34x30 z4 typ A DP MEC
-	-	NWS2K 12516230AS		Frez NWS2K 125x34x30 z4 typ A DP MEC
NWS2K 12520130BP	NWS2K 12520130BL	-	IMA/homag/biesse	Frez NWS2K 125x43x30 z4 typ B DP MEC
-	-	NWS2K 12524130BS	homag	Frez NWS2K 125x43x30 z4 typ B DP MEC
NWS2K 12520130AP	NWS2K 12520130AL	-	IMA/biesse	Frez NWS2K 125x43x30 z4 typ A DP MEC
NWS2K 12520130CP	NWS2K 12520130CL	-	homag/biesse	Frez NWS2K 125x43x30 z4 typ C DP MEC
NWS2K 12524130AP	NWS2K 12524130AL	-	biesse	Frez NWS2K 125x48x30 z4 typ A DP MEC
NWS2K 12524130BP	NWS2K 12524130BL	-	homag	Frez NWS2K 125x48x30 z4 typ B DP MEC
NWS2K 12532230BP	NWS2K 12532230BL	-	biesse	Frez NWS2K 125x64x30 z4 typ B DP MEC
NWS2K 12532130BP	NWS2K 12532130BL	-	homag	Frez NWS2K 125x64x30 z4 typ B DP MEC
NWS2K 12532130CP	NWS2K 12532130CL	-	brandt/IMA/SCM/biesse	Frez NWS2K 125x64x30 z4 typ C DP MEC
-	-	NWS2K 15016130AS	homag	Frez NWS2K 150x34x30 z4 typ A DP MEC
NWS2K 15020130BP	NWS2K 15020130BL	-	homag	Frez NWS2K 150x43x30 z4 typ B DP MEC
-	-	NWS2K 15024130BS	homag	Frez NWS2K 150x43x30 z4 typ B DP MEC

* +DYSTANS / +SPACER



ASYMETRYCZNY
(Prawy, Lewy)
ASYMMETRICAL
(Right, Left)



SYMETRYCZNY
SYMMETRICAL

Opis / Overview:

Frez występujący w wersji asymetrycznej oraz symetrycznej, z kątem osiowym 45 stopni.

This cutter is available in asymmetric or symmetric versions, with a 45° shear angle.

Zastosowanie / Use:

Wyrównywanie płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem. Wygładzanie krawędzi po formatowaniu. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych. Stosowany razem z głowicami na liniach z dużymi posuwami.

Jointing of coated engineered wood board before edge banding. Edge smoothing after sizing. For single- and double-sided edge banding machines. For milling heads on processing lines with large feeds.

Informacje / Details:

Bardzo dobra jakość obróbki przy długiej żywotności narzędzia. Frez przeznaczony do wielokrotnego ostrzenia. Płytki PKD o wysokości 4,6 mm, co przekłada się na co najmniej 8 ostrzeń. Dobre odprowadzanie wiórów. Frez z obniżoną masą dzięki wkładce ze stopu aluminium. Dedykowany do maszyn z wrzecionami o mniejszej mocy. NWS2KA z powodzeniem zastępuje frezy z korpusem aluminiowym na płytce wymiennej.

Very good cutting performance with a long service life. The tool can be resharpened. The PCD tips are 4.6 mm high, allowing for at least 8 tool resharpening cycles. Good chip removal efficiency. The cutter has a reduced deadweight thanks to an aluminium alloy hub. This product is dedicated to low-power spindles. The NWS2KA is a good alternative to insert aluminium body cutters.

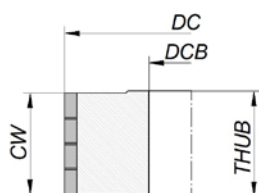
DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP / TYPE	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	HDP
100	34	30	40	4	A	NWS2KA 10016130AP	NWS2KA 10016130AL	4,6
100	34	30	57	4	D	NWS2KA 10016130DP	NWS2KA 10016130DL	4,6
100	34	30	57	4	E	NWS2KA 10016130EP	NWS2KA 10016130EL	4,6
100	43	30	50	4	A	NWS2KA 10020130AP	NWS2KA 10020130AL	4,6
100	43	30	41	4	B	NWS2KA 10020130BP	NWS2KA 10020130BL	4,6
100	43	30	41	4	C	NWS2KA 10020130CP	NWS2KA 10020130CL	4,6
100	43	30	57	4	D	NWS2KA 10020130DP	NWS2KA 10020130DL	4,6
100	48	30	54	4	A	NWS2KA 10024130AP	NWS2KA 10024130AL	4,6
100	48	30	41	4	B	NWS2KA 10024130BP	NWS2KA 10024130BL	4,6
100	48	30	41	4	C	NWS2KA 10024130CP	NWS2KA 10024130CL	4,6
100	48	30	57	4	D	NWS2KA 10024130DP	NWS2KA 10024130DL	4,6
100	64	30	72	4	A	NWS2KA 10032130AP	NWS2KA 10032130AL	4,6
100	64	30	41	4	B	NWS2KA 10032130BP	NWS2KA 10032130BL	4,6
100	64	30	41	4	C	NWS2KA 10032130CP	NWS2KA 10032130CL	4,6
100	64	30	57	4	D	NWS2KA 10032130DP	NWS2KA 10032130DL	4,6
125	34	30	40	4	A	NWS2KA 12516130AP	NWS2KA 12516130AL	4,6
125	34	30	57	4	D	NWS2KA 12516130DP	NWS2KA 12516130DL	4,6
125	34	30	57	4	E	NWS2KA 12516130EP	NWS2KA 12516130EL	4,6
125	43	30	50	4	A	NWS2KA 12520130AP	NWS2KA 12520130AL	4,6
125	43	30	41	4	B	NWS2KA 12520130BP	NWS2KA 12520130BL	4,6
125	43	30	41	4	C	NWS2KA 12520130CP	NWS2KA 12520130CL	4,6
125	43	30	57	4	D	NWS2KA 12520130DP	NWS2KA 12520130DL	4,6
125	43	30	57	4	E	NWS2KA 12520130EP	NWS2KA 12520130EL	4,6
125	48	30	54	4	A	NWS2KA 12524130AP	NWS2KA 12524130AL	4,6
125	48	30	41	4	B	NWS2KA 12524130BP	NWS2KA 12524130BL	4,6
125	48	30	41	4	C	NWS2KA 12524130CP	NWS2KA 12524130CL	4,6
125	48	30	57	4	D	NWS2KA 12524130DP	NWS2KA 12524130DL	4,6
125	48	30	57	4	E	NWS2KA 12524130EP	NWS2KA 12524130EL	4,6
125	64	30	72	4	A	NWS2KA 12528130AP	NWS2KA 12528130AL	4,6
125	64	30	41	4	B	NWS2KA 12528130BP	NWS2KA 12528130BL	4,6
125	64	30	41	4	C	NWS2KA 12528130CP	NWS2KA 12528130CL	4,6
125	64	30	57	4	D	NWS2KA 12528130DP	NWS2KA 12528130DL	4,6
125	64	30	57	4	E	NWS2KA 12528130EP	NWS2KA 12528130EL	4,6

Kompatybilność maszyn / Machine compatibility

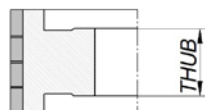
KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	MASZYNA / MACHINE	OZNACZENIE / INDICATION
NWS2KA 10016130AP	NWS2KA 10016130AL	IMA/Brandt	Frez NWS2KA 100x34x30 z4 typ A DP MEC
NWS2KA 10016130DP	NWS2KA 10016130DL		Frez NWS2KA 100x34x30 z4 typ D DP MEC
NWS2KA 10016130EP	NWS2KA 10016130EL		Frez NWS2KA 100x34x30 z4 typ E DP MEC
NWS2KA 10020130AP	NWS2KA 10020130AL		Frez NWS2KA 100x43x30 z4 typ A DP MEC
NWS2KA 10020130BP	NWS2KA 10020130BL	hebrock/brandt	Frez NWS2KA 100x43x30 z4 typ B DP MEC
NWS2KA 10020130CP	NWS2KA 10020130CL	brandt	Frez NWS2KA 100x43x30 z4 typ C DP MEC
NWS2KA 10020130DP	NWS2KA 10020130DL		Frez NWS2KA 100x43x30 z4 typ D DP MEC
NWS2KA 10024130AP	NWS2KA 10024130AL		Frez NWS2KA 100x48x30 z4 typ A DP MEC
NWS2KA 10024130BP	NWS2KA 10024130BL	brandt/IMA/SCM/biesse	Frez NWS2KA 100x48x30 z4 typ B DP MEC
NWS2KA 10024130CP	NWS2KA 10024130CL	brandt/IMA/SCM/biesse	Frez NWS2KA 100x48x30 z4 typ C DP MEC
NWS2KA 10024130DP	NWS2KA 10024130DL		Frez NWS2KA 100x48x30 z4 typ D DP MEC
NWS2KA 10032130AP	NWS2KA 10032130AL		Frez NWS2KA 100x64x30 z4 typ A DP MEC
NWS2KA 10032130BP	NWS2KA 10032130BL	holz-her/homag	Frez NWS2KA 100x64x30 z4 typ B DP MEC
NWS2KA 10032130CP	NWS2KA 10032130CL	brandt/IMA/SCM/biesse	Frez NWS2KA 100x64x30 z4 typ C DP MEC
NWS2KA 10032130DP	NWS2KA 10032130DL		Frez NWS2KA 100x64x30 z4 typ D DP MEC
NWS2KA 12516130AP	NWS2KA 12516130AL	IMA/homag	Frez NWS2KA 125x34x30 z4 typ A DP MEC
NWS2KA 12516130DP	NWS2KA 12516130DL		Frez NWS2KA 125x34x30 z4 typ D DP MEC
NWS2KA 12516130EP	NWS2KA 12516130EL		Frez NWS2KA 125x34x30 z4 typ E DP MEC
NWS2KA 12520130AP	NWS2KA 12520130AL	IMA/biesse	Frez NWS2KA 125x43x30 z4 typ A DP MEC
NWS2KA 12520130BP	NWS2KA 12520130BL	IMA/homag/biesse	Frez NWS2KA 125x43x30 z4 typ B DP MEC
NWS2KA 12520130CP	NWS2KA 12520130CL	homag/biesse	Frez NWS2KA 125x43x30 z4 typ C DP MEC
NWS2KA 12520130DP	NWS2KA 12520130DL		Frez NWS2KA 125x43x30 z4 typ D DP MEC
NWS2KA 12520130EP	NWS2KA 12520130EL		Frez NWS2KA 125x43x30 z4 typ E DP MEC
NWS2KA 12524130AP	NWS2KA 12524130AL	biesse	Frez NWS2KA 125x48x30 z4 typ A DP MEC
NWS2KA 12524130BP	NWS2KA 12524130BL	homag	Frez NWS2KA 125x48x30 z4 typ B DP MEC
NWS2KA 12524130CP	NWS2KA 12524130CL		Frez NWS2KA 125x48x30 z4 typ C DP MEC
NWS2KA 12524130DP	NWS2KA 12524130DL		Frez NWS2KA 125x48x30 z4 typ D DP MEC
NWS2KA 12524130EP	NWS2KA- 2524130EL		Frez NWS2KA 125x48x30 z4 typ E DP MEC
NWS2KA 12528130AP	NWS2KA 12528130AL		Frez NWS2KA 125x64x30 z4 typ A DP MEC
NWS2KA 12528130BP	NWS2KA 12528130BL	homag	Frez NWS2KA 125x64x30 z4 typ B DP MEC
NWS2KA 12528130CP	NWS2KA 12528130CL	brandt/IMA/ /biesse	Frez NWS2KA 125x64x30 z4 typ C DP MEC
NWS2KA 12528130DP	NWS2KA 12528130DL		Frez NWS2KA 125x64x30 z4 typ D DP MEC
NWS2KA 12528130EP	NWS2KA 12528130EL		Frez NWS2KA 125x64x30 z4 typ E DP MEC



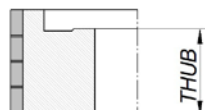
DP



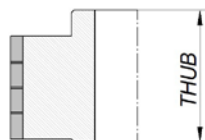
TYP/TYPE A



TYP/TYPE B



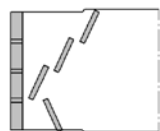
TYP/TYPE C



TYP/TYPE D



TYP/TYPE E

ASYMETRYCZNY
(Prawy, Lewy)ASYMMETRICAL
(Right, Left)**Opis / Overview:**

Frez wyrównujący z kątem osiowym do 35 stopni.

A jointing cutter available with a shear angle up to 35°.

Zastosowanie / Use:

Wyrównywanie płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem. Do okleiniarek jedno- i dwustronnych.

Jointing of coated engineered wood board before edge banding. For single- and double-sided edge banding machines.

Informacje / Details:

Dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Frez wielokrotnego ostrzenia. Możliwość wykonania narzędzia na wysokość roboczą 72,80 mm.

A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. The tool can be resharpened. This tool can have a working height of 72.80 mm on request.

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP / TYPE	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	HDP
60	46	25	66,6	2	D	NWSI-060 10 1 25 D P	NWSI-060 10 1 25 D L	3
60	65	25	66,6	2	A	NWSI-060 14 1 25 A P	NWSI-060 14 1 25 A L	3
80	46	25	66,6	3	D	NWSI-080 15 1 25 D P	NWSI-080 15 1 25 D L	3
80	65	25	66,6	3	A	NWSI-080 21 1 25 A P	NWSI-080 21 1 25 A L	3
80	45	30	53	3	A	NWSI-080 15 2 30 A P	NWSI-080 15 2 30 A L	3
80	63	30	53	3	B	NWSI-080 2 12 30 B P	NWSI-080 2 12 30 B L	3
85	45	30	47	3	A	NWSI-085 15 1 30 A P	NWSI-085 15 1 30 A L	4
100	36	30	38	3	A	NWSI-100 12 1 30 A P	NWSI-100 12 1 30 A L	4
100	45	25	41	3	B	NWSI-100 15 1 25 B P	NWSI-100 15 1 25 B L	4
100	45	25	61	3	D	NWSI-100 15 1 25 D P	NWSI-100 15 1 25 D L	4
100	45	30	41	3	B	NWSI-100 15 1 30 B P	NWSI-100 15 1 30 B L	4
100	45	30	61	3	D	NWSI-100 15 1 30 D P	NWSI-100 15 1 30 D L	4
100	54	30	56	3	A	NWSI-100 18 1 30 A P	NWSI-100 18 1 30 A L	4
100	54	30	41	3	C	NWSI-100 18 1 30 C P	NWSI-100 18 1 30 C L	4
100	63	30	41	3	B	NWSI-100 21 1 30 B P	NWSI-100 21 1 30 B L	4
100	63	30	41	3	C	NWSI-100 21 1 30 C P	NWSI-100 21 1 30 C L	4
100	63	30	75	3	E	NWSI-100 21 1 30 E P	NWSI-100 21 1 30 E L	4
125	36	30	38	3	A	NWSI-125 12 1 30 A P	NWSI-125 12 1 30 A L	5
125	45	30	41	3	B	NWSI-125 15 1 30 B P	NWSI-125 15 1 30 B L	5
125	45	30	41	3	C	NWSI-125 15 1 30 C P	NWSI-125 15 1 30 C L	5
125	45	30	75	3	E	NWSI-125 15 1 30 E P	NWSI-125 15 1 30 E L	5
125	54	30	41	3	C	NWSI-125 18 1 30 C P	NWSI-125 18 1 30 C L	5
125	63	30	41	3	B	NWSI-125 21 1 30 B P	NWSI-125 21 1 30 B L	5
125	63	30	41	3	C	NWSI-125 21 1 30 C P	NWSI-125 21 1 30 C L	5
125	63	30	57	3	E	NWSI-125 21 1 30 E P	NWSI-125 21 1 30 E L	5
125	36	30	38	4	A	NWSI-125 16 1 30 A P	NWSI-125 16 1 30 A L	5
125	45	30	41	4	B	NWSI-125 20 1 30 B P	NWSI-125 20 1 30 B L	5
125	45	30	41	4	C	NWSI-125 20 1 30 C P	NWSI-125 20 1 30 C L	5
125	45	30	57	4	E	NWSI-125 20 1 30 E P	NWSI-125 20 1 30 E L	5
125	54	30	41	4	C	NWSI-125 24 1 30 C P	NWSI-125 24 1 30 C L	5
125	63	30	41	4	B	NWSI-125 28 1 30 B P	NWSI-125 28 1 30 B L	5
125	63	30	41	4	C	NWSI-125 28 1 30 C P	NWSI-125 28 1 30 C L	5
125	63	30	57	4	E	NWSI-125 28 1 30 E P	NWSI-125 28 1 30 E L	5

Narzędzia ECO (2-3 ostrzenia) / ECO cutters (2 to 3 tool resharpening cycles)

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP /TYPE	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	HDP
100	36	30	38	3	A	NWSI-100 12 2 30 A P	NWSI-100 12 2 30 A L	2
100	45	30	41	3	B	NWSI-100 15 2 30 B P	NWSI-100 15 2 30 B L	2
100	45	30	61	3	D	NWSI-100 15 2 30 D P	NWSI-100 15 2 30 D L	2
100	54	30	56	3	A	NWSI-100 18 2 30 A P	NWSI-100 18 2 30 A L	2
100	54	30	41	3	C	NWSI-100 18 2 30 C P	NWSI-100 18 2 30 C L	2
100	63	30	41	3	B	NWSI-100 21 2 30 B P	NWSI-100 21 2 30 B L	2
100	63	30	41	3	C	NWSI-100 21 2 30 C P	NWSI-100 21 2 30 C L	2
100	63	30	75	3	E	NWSI-100 21 2 30 E P	NWSI-100 21 2 30 E L	2
125	36	30	38	3	A	NWSI-125 12 2 30 A P	NWSI-125 12 2 30 A L	2
125	45	30	41	3	B	NWSI-125 15 2 30 B P	NWSI-125 15 2 30 B L	2
125	45	30	41	3	C	NWSI-125 15 2 30 C P	NWSI-125 15 2 30 C L	2
125	45	30	57	3	E	NWSI-125 15 2 30 E P	NWSI-125 15 2 30 E L	2
125	54	30	41	3	C	NWSI-125 18 2 30 C P	NWSI-125 18 2 30 C L	2
125	63	30	41	3	B	NWSI-125 21 2 30 B P	NWSI-125 21 2 30 B L	2
125	63	30	41	3	C	NWSI-125 21 2 30 C P	NWSI-125 21 2 30 C L	2
125	63	30	57	3	E	NWSI-125 21 2 30 E P	NWSI-125 21 2 30 E L	2



Opis / Overview:

Frez wyrównujący symetryczny składany z kątem osiowym 35 stopni.

A symmetric 35° shear angle gang jointing cutter.

Zastosowanie / Use:

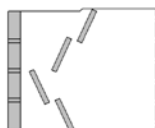
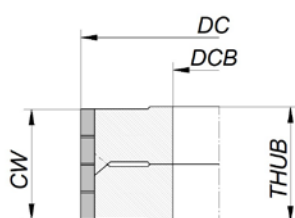
Wyrównywanie płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

Jointing of coated engineered wood board before edge banding. For single- and double-sided edge banding machines.

Informacje / Details:

Dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Dobre odprowadzanie wiórów. Frez wielokrotnego ostrzenia. Narzędzie symetryczne.

A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. This is a symmetric cutter.



SYMETRYCZNY
SYMMETRICAL

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	HDP	OZNACZENIE / INDICATION
150	24-38	30	26-40	6	5	NWS3-150 12 1 30
150	24-38	35	26-40	6	5	NWS3-150 12 1 35
150	38-48	30	42-52	6	5	NWS3-150 24 1 30
150	38-48	35	42-52	6	5	NWS3-150 24 1 35
180	18-26	35	30-38	6	5	NWS3-180 12 1 35
180	18-26	40	30-38	6	5	NWS3-180 12 1 40
180	30-36	35	32-38	12	5	NWS3-180 24 1 35
180	30-36	40	32-38	12	5	NWS3-180 24 1 40
180	32-48	35	34-50	12	5	NWS3-180 24 2 35
180	32-48	40	34-50	12	5	NWS3-180 24 2 40
180	30-42	35	32-44	12	5	NWS3-180 24 3 35
180	30-42	40	32-44	12	5	NWS3-180 24 3 40
200	25-35	35	27-37	16	5	NWS3-200 32 1 35
200	25-35	40	27-37	16	5	NWS3-200 32 1 40
200	33-45	35	33-45	16	5	NWS3-200 32 2 35
200	33-45	40	33-45	16	5	NWS3-200 32 2 40

Opis / Overview:

Narzędzie przeznaczone do wykonywania wpustu lub wręgu.

This tool is intended for cutting slots and rebates.

Maszyna / Machine:

Maszyny z posuwem mechanicznym.

This tool is intended for cutting slots and rebates.

Zastosowanie / Use:

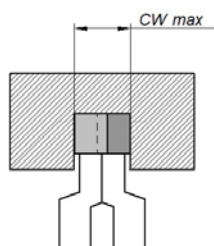
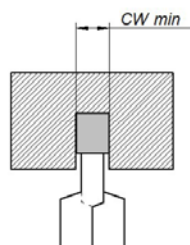
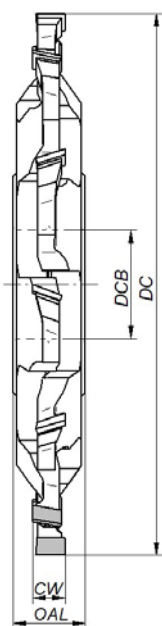
Drewno miękkie, drewno twarde, płyta wiórowa, MDF.

Hardwood, softwood, chipboard, MDF.

Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzem DP mocowane bezpośrednio na wrzecionie, 5 mm wysokości ostrzenia, narzędzie zachowuje stałą szerokość po ostrzeniu.

A PCD cutter for direct arbor mounting, 5 mm of tool resharpening height, with a steady width retained after reconditioning.



DC	CW	DCB				ZEFP	HDP	OZNACZENIE / INDICATION
		25	30	35	40			
120	3/5,5	•	•	•		6+6	6	NW01-DAF16001-*
120	4/7,5	•	•	•		6+6	6	NW01-DAF16002-*
120	5/9,5	•	•	•		6+6	6	NW01-DAF16003-*
120	6/11,5	•	•	•		6+6	6	NW01-DAF16004-*
150	3/5,5	•	•	•		6+6	6	NW01-DAF16005-*
150	4/7,5	•	•	•		6+6	6	NW01-DAF16006-*
150	5/9,5	•	•	•		6+6	6	NW01-DAF16007-*
150	6/11,5	•	•	•		6+6	6	NW01-DAF16008-*
200	3/5,5		•	•	•	6+6	6	NW01-DAF16009-*
200	4/7,5		•	•	•	6+6	6	NW01-DAF16010-*
200	5/9,5		•	•	•	6+6	6	NW01-DAF16011-*
200	6/11,5		•	•	•	6+6	6	NW01-DAF16012-*
200	3/5,5		•	•	•	8+8	6	NW01-DAF16013-*
200	4/7,5		•	•	•	8+8	6	NW01-DAF16014-*
200	5/9,5		•	•	•	8+8	6	NW01-DAF16015-*
200	6/11,5		•	•	•	8+8	6	NW01-DAF16016-*
200	3/5,5		•	•	•	12+12	6	NW01-DAF16017-*
200	4/7,5		•	•	•	12+12	6	NW01-DAF16018-*
200	5/9,5		•	•	•	12+12	6	NW01-DAF16019-*
200	6/11,5		•	•	•	12+12	6	NW01-DAF16020-*

**Opis / Overview:**

Frez asymetryczny typu VTECH z kątem osiowym 54 stopni.

An asymmetric 54° shear angle VTECH cutter.

Zastosowanie / Use:

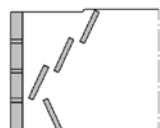
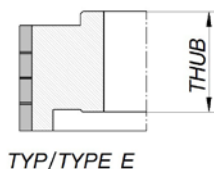
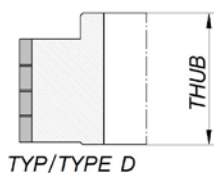
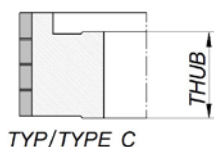
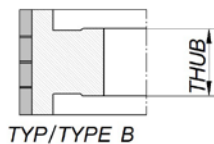
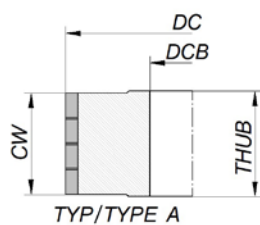
Wyrównywanie płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem. Wygładzanie krawędzi po formatowaniu. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych. Stosowany razem z głowicami na liniach z dużymi posuwami.

Jointing of coated engineered wood board before edge banding. Edge smoothing after sizing. For single- and double-sided edge banding machines. For milling heads on processing lines with large feeds.

Informacje / Details:

Bardzo dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zastosowanej technologii VTECH. Frez wielokrotnego ostrzenia. Dobre odprowadzanie wiórów.

Very good cutting performance and service life thanks to the VTECH process. The tool can be resharpened. Good chip removal efficiency.



ASYMETRYCZNY
(Prawy, Lewy)

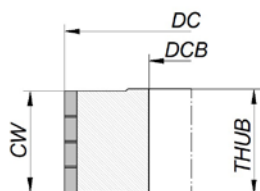
ASYMMETRICAL
(Right, Left)

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP / TYPE	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	HDP
125	30	30	40	4	A	NWT1-125 16 1 30 A P	NWT1-125 16 1 30 A L	4
125	30	30	57	4	D	NWT1-125 16 1 30 D P	NWT1-125 16 1 30 D L	4
125	30	30	57	4	E	NWT1-125 16 1 30 E P	NWT1-125 16 1 30 E L	4
125	38	30	48	4	A	NWT1 125 20 1 30 A P	NWT1 125 20 1 30 A L	4
125	38	30	57	4	D	NWT1 125 20 1 30 D P	NWT1 125 20 1 30 D L	4
125	38	30	57	4	E	NWT1 125 20 1 30 E P	NWT1 125 20 1 30 E L	4
125	46	30	56	4	A	NWT1 125 24 1 30 A P	NWT1 125 24 1 30 A L	4
125	46	30	41	4	B	NWT1 125 24 1 30 B P	NWT1 125 24 1 30 B L	4
125	46	30	41	4	C	NWT1 125 24 1 30 C P	NWT1 125 24 1 30 C L	4
125	46	30	57	4	D	NWT1 125 24 1 30 D P	NWT1 125 24 1 30 D L	4
125	46	30	57	4	E	NWT1 125 24 1 30 E P	NWT1 125 24 1 30 E L	4
125	54	30	64	4	A	NWT1 125 28 1 30 A P	NWT1 125 28 1 30 A L	4
125	54	30	41	4	B	NWT1 125 28 1 30 B P	NWT1 125 28 1 30 B L	4
125	54	30	41	4	C	NWT1 125 28 1 30 C P	NWT1 125 28 1 30 C L	4
125	54	30	57	4	E	NWT1 125 28 1 30 E P	NWT1 125 28 1 30 E L	4
125	62	30	72	4	A	NWT1 125 32 1 30 A P	NWT1 125 32 1 30 A L	4
125	62	30	41	4	B	NWT1 125 32 1 30 B P	NWT1 125 32 1 30 B L	4
125	62	30	41	4	C	NWT1 125 32 1 30 C P	NWT1 125 32 1 30 C L	4
125	62	30	57	4	E	NWT1 125 32 1 30 E P	NWT1 125 32 1 30 E L	4
125	30	30	40	5	A	NWT1 125 20 2 30 A P	NWT1 125 20 2 30 A L	4
125	30	30	57	5	D	NWT1 125 20 2 30 D P	NWT1 125 20 2 30 D L	4
125	30	30	57	5	E	NWT1 125 20 2 30 E P	NWT1 125 20 2 30 E L	4
125	38	30	48	5	A	NWT1 125 25 1 30 A P	NWT1 125 25 1 30 A L	4
125	38	30	57	5	D	NWT1 125 25 1 30 D P	NWT1 125 25 1 30 D L	4
125	38	30	57	5	E	NWT1 125 25 1 30 E P	NWT1 125 25 1 30 E L	4
125	46	30	56	5	A	NWT1 125 30 1 30 A P	NWT1 125 30 1 30 A L	4
125	46	30	41	5	B	NWT1 125 30 1 30 B P	NWT1 125 30 1 30 B L	4
125	46	30	41	5	C	NWT1 125 30 1 30 C P	NWT1 125 30 1 30 C L	4
125	46	30	57	5	D	NWT1 125 30 1 30 D P	NWT1 125 30 1 30 D L	4
125	46	30	57	5	E	NWT1 125 30 1 30 E P	NWT1 125 30 1 30 E L	4
125	54	30	64	5	A	NWT1 125 35 1 30 A P	NWT1 125 35 1 30 A L	4
125	54	30	41	5	B	NWT1 125 35 1 30 B P	NWT1 125 35 1 30 B L	4
125	54	30	41	5	C	NWT1 125 35 1 30 C P	NWT1 125 35 1 30 C L	4
125	54	30	57	5	E	NWT1 125 35 1 30 E P	NWT1 125 35 1 30 E L	4
125	62	30	72	5	A	NWT1 125 40 1 30 A P	NWT1 125 40 1 30 A L	4
125	62	30	41	5	B	NWT1 125 40 1 30 B P	NWT1 125 40 1 30 B L	4
125	62	30	41	5	C	NWT1 125 40 1 30 C P	NWT1 125 40 1 30 C L	4
125	62	30	57	5	E	NWT1 125 40 1 30 E P	NWT1 125 40 1 30 E L	4

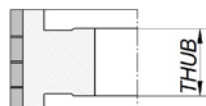
DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP /TYPE	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	HDP
180	30	35	40	8	A	NWT1 180 32 1 35 A P	NWT1 180 32 1 35 A L	5
180	30	40	40	8	A	NWT1 180 32 1 40 A P	NWT1 180 32 1 40 A L	5
180	30	60	66	8	A	NWT1 180 32 1 60 A P	NWT1 180 32 1 60 A L	5
180	38	35	48	8	A	NWT1 180 40 1 35 A P	NWT1 180 40 1 35 A L	5
180	38	35	41	8	C	NWT1 180 40 1 35 C P	NWT1 180 40 1 35 C L	5
180	38	40	48	8	A	NWT1 180 40 1 40 A P	NWT1 180 40 1 40 A L	5
180	38	40	41	8	C	NWT1 180 40 1 40 C P	NWT1 180 40 1 40 C L	5
180	38	60	66	8	A	NWT1 180 40 1 60 A P	NWT1 180 40 1 60 A L	5
180	46	35	56	8	A	NWT1 180 48 1 35 A P	NWT1 180 48 1 35 A L	5
180	46	35	41	8	C	NWT1 180 48 1 35 C P	NWT1 180 48 1 35 C L	5
180	46	40	56	8	A	NWT1 180 48 1 40 A P	NWT1 180 48 1 40 A L	5
180	46	40	41	8	C	NWT1 180 48 1 40 C P	NWT1 180 48 1 40 C L	5
180	46	60	66	8	A	NWT1 180 48 1 60 A P	NWT1 180 48 1 60 A L	5
180	54	35	66	8	A	NWT1 180 56 1 35 A P	NWT1 180 56 1 35 A L	5
180	54	35	41	8	C	NWT1 180 56 1 35 C P	NWT1 180 56 1 35 C L	5
180	54	40	66	8	A	NWT1 180 56 1 40 A P	NWT1 180 56 1 40 A L	5
180	54	40	41	8	C	NWT1 180 56 1 40 C P	NWT1 180 56 1 40 C L	5
180	54	60	66	8	A	NWT1 180 56 1 60 A P	NWT1 180 56 1 60 A L	5
180	62	35	72	8	A	NWT1 180 64 1 35 A P	NWT1 180 64 1 35 A L	5
180	62	35	41	8	C	NWT1 180 64 1 35 C P	NWT1 180 64 1 35 C L	5
180	62	40	72	8	A	NWT1 180 64 1 40 A P	NWT1 180 64 1 40 A L	5
180	62	40	41	8	C	NWT1 180 64 1 40 C P	NWT1 180 64 1 40 C L	5
180	62	60	66	8	A	NWT1 180 64 1 60 A P	NWT1 180 64 1 60 A L	5
180	30	35	40	12	A	NWT1 180 48 2 35 A P	NWT1 180 48 2 35 A L	5
180	30	40	40	12	A	NWT1 180 48 2 40 A P	NWT1 180 48 2 40 A L	5
180	30	60	66	12	A	NWT1 180 48 2 60 A P	NWT1 180 48 2 60 A L	5
180	38	35	48	12	A	NWT1 180 60 1 35 A P	NWT1 180 60 1 35 A L	5
180	38	35	41	12	C	NWT1 180 60 1 35 C P	NWT1 180 60 1 35 C L	5
180	38	40	48	12	A	NWT1 180 60 1 40 A P	NWT1 180 60 1 40 A L	5
180	38	40	41	12	C	NWT1 180 60 1 40 C P	NWT1 180 60 1 40 C L	5
180	38	60	66	12	A	NWT1 180 60 1 60 C P	NWT1 180 60 1 60 C L	5
180	46	35	56	12	A	NWT1 180 72 1 35 A P	NWT1 180 72 1 35 A L	5
180	46	35	41	12	C	NWT1 180 72 1 35 C P	NWT1 180 72 1 35 C L	5
180	46	40	56	12	A	NWT1 180 72 1 40 A P	NWT1 180 72 1 40 A L	5
180	46	40	41	12	C	NWT1 180 72 1 40 C P	NWT1 180 72 1 40 C L	5
180	46	60	66	12	A	NWT1 180 72 1 60 A P	NWT1 180 72 1 60 A L	5
180	54	35	66	12	A	NWT1 180 84 1 35 A P	NWT1 180 84 1 35 A L	5
180	54	35	41	12	C	NWT1 180 84 1 35 C P	NWT1 180 84 1 35 C L	5
180	54	40	66	12	A	NWT1 180 84 1 40 A P	NWT1 180 84 1 40 A L	5
180	54	40	41	12	C	NWT1 180 84 1 40 C P	NWT1 180 84 1 40 C L	5
180	54	60	66	12	A	NWT1 180 84 1 60 A P	NWT1 180 84 1 60 A L	5
180	62	35	72	12	A	NWT1 180 96 1 35 A P	NWT1 180 96 1 35 A L	5
180	62	35	41	12	C	NWT1 180 96 1 35 C P	NWT1 180 96 1 35 C L	5
180	62	40	72	12	A	NWT1 180 96 1 40 A P	NWT1 180 96 1 40 A L	5
180	62	40	41	12	C	NWT1 180 96 1 40 C P	NWT1 180 96 1 40 C L	5
180	62	60	66	12	A	NWT1 180 96 1 60 A P	NWT1 180 96 1 60 A L	5



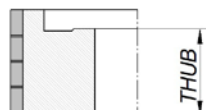
DP



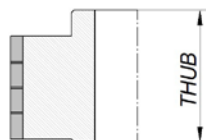
TYP/TYPE A



TYP/TYPE B



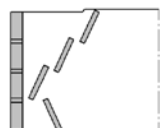
TYP/TYPE C



TYP/TYPE D



TYP/TYPE E

ASYMETRYCZNY
(Prawy, Lewy)ASYMMETRICAL
(Right, Left)**Opis / Overview:**

Frez asymetryczny typu VTECH z kątem osiowym 54 stopni.

An asymmetric 54° shear angle VTECH cutter.

Zastosowanie / Use:

Wyrównywanie płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem. Wygładzanie krawędzi po formatowaniu. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych. Stosowany razem z głowicami na liniach z dużymi posuwami.

Jointing of coated engineered wood board before edge banding. Edge smoothing after sizing. For single- and double-sided edge banding machines. For milling heads on processing lines with large feeds.

Informacje / Details:

Bardzo dobra jakość obróbki, wyjątkowa żywotność, technologia VTECH. Narzędzie dostosowane do maszyn z silnikami o mniejszej mocy, gdzie zastosowanie miały wcześniej głowice aluminiowe na płytce wymiennej.

Very good cutting performance, extremely long service life, VTECH-processed. This cutter is intended for low-power spindles which usually work with insert aluminium body cutters.

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP / TYPE	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	HDP
100	38	30	48	4	A	NWTIA-100 20 1 30 A P	NWTIA-100 20 1 30 A L	4
100	46	30	56	4	A	NWTIA-100 24 1 30 A P	NWTIA-100 24 1 30 A L	4
100	46	30	41	4	B	NWTIA-100 24 1 30 B P	NWTIA-100 24 1 30 B L	4
100	46	30	41	4	C	NWTIA-100 24 1 30 C P	NWTIA-100 24 1 30 C L	4
100	46	30	57	4	D	NWTIA-100 24 1 30 D P	NWTIA-100 24 1 30 D L	4
100	46	30	57	4	E	NWTIA-100 24 1 30 E P	NWTIA-100 24 1 30 E L	4
100	54	30	25	4	B	NWTIA-100 28 1 30 B P	NWTIA-100 28 1 30 B L	4
100	54	30	41	4	C	NWTIA-100 28 1 30 C P	NWTIA-100 28 1 30 C L	4
100	62	30	72	4	A	NWTIA-100 32 1 30 A P	NWTIA-100 32 1 30 A L	4
100	62	30	41	4	B	NWTIA-100 32 1 30 B P	NWTIA-100 32 1 30 B L	4
100	62	30	41	4	C	NWTIA-100 32 1 30 C P	NWTIA-100 32 1 30 C L	4
100	62	30	57	4	E	NWTIA-100 32 1 30 E P	NWTIA-100 32 1 30 E L	4
125	30	30	40	4	A	NWTIA-125 16 1 30 A P	NWTIA-125 16 1 30 A L	4
125	30	30	57	4	D	NWTIA-125 16 1 30 D P	NWTIA-125 16 1 30 D L	4
125	30	30	57	4	E	NWTIA-125 16 1 30 E P	NWTIA-125 16 1 30 E L	4
125	38	30	48	4	A	NWTIA-125 20 1 30 A P	NWTIA-125 20 1 30 A L	4
125	38	30	57	4	D	NWTIA-125 20 1 30 D P	NWTIA-125 20 1 30 D L	4
125	38	30	57	4	E	NWTIA-125 20 1 30 E P	NWTIA-125 20 1 30 E L	4
125	46	30	56	4	A	NWTIA-125 24 1 30 A P	NWTIA-125 24 1 30 A L	4
125	46	30	41	4	B	NWTIA-125 24 1 30 B P	NWTIA-125 24 1 30 B L	4
125	46	30	41	4	C	NWTIA-125 24 1 30 C P	NWTIA-125 24 1 30 C L	4
125	46	30	57	4	D	NWTIA-125 24 1 30 D P	NWTIA-125 24 1 30 D L	4
125	46	30	57	4	E	NWTIA-125 24 1 30 E P	NWTIA-125 24 1 30 E L	4
125	54	30	64	4	A	NWTIA-125 28 1 30 A P	NWTIA-125 28 1 30 A L	4
125	54	30	41	4	B	NWTIA-125 28 1 30 B P	NWTIA-125 28 1 30 B L	4
125	54	30	41	4	C	NWTIA-125 28 1 30 C P	NWTIA-125 28 1 30 C L	4
125	54	30	57	4	E	NWTIA-125 28 1 30 E P	NWTIA-125 28 1 30 E L	4
125	62	30	72	4	A	NWTIA-125 32 1 30 A P	NWTIA-125 32 1 30 A L	4
125	62	30	41	4	B	NWTIA-125 32 1 30 B P	NWTIA-125 32 1 30 B L	4
125	62	30	41	4	C	NWTIA-125 32 1 30 C P	NWTIA-125 32 1 30 C L	4
125	62	30	57	4	E	NWTIA-125 32 1 30 E P	NWTIA-125 32 1 30 E L	4
125	30	30	40	5	A	NWTIA-125 20 2 30 A P	NWTIA-125 20 2 30 A L	4
125	30	30	57	5	D	NWTIA-125 20 2 30 D P	NWTIA-125 20 2 30 D L	4
125	30	30	57	5	E	NWTIA-125 20 2 30 E P	NWTIA-125 20 2 30 E L	4
125	38	30	48	5	A	NWTIA-125 25 1 30 A P	NWTIA-125 25 1 30 A L	4
125	38	30	57	5	D	NWTIA-125 25 1 30 D P	NWTIA-125 25 1 30 D L	4
125	38	30	57	5	E	NWTIA-125 25 1 30 E P	NWTIA-125 25 1 30 E L	4
125	46	30	56	5	A	NWTIA-125 30 1 30 A P	NWTIA-125 30 1 30 A L	4
125	46	30	41	5	B	NWTIA-125 30 1 30 B P	NWTIA-125 30 1 30 B L	4
125	46	30	41	5	C	NWTIA-125 30 1 30 C P	NWTIA-125 30 1 30 C L	4
125	46	30	57	5	D	NWTIA-125 30 1 30 D P	NWTIA-125 30 1 30 D L	4
125	46	30	57	5	E	NWTIA-125 30 1 30 E P	NWTIA-125 30 1 30 E L	4
125	54	30	64	5	A	NWTIA-125 35 1 30 A P	NWTIA-125 35 1 30 A L	4
125	54	30	41	5	B	NWTIA-125 35 1 30 B P	NWTIA-125 35 1 30 B L	4
125	54	30	41	5	C	NWTIA-125 35 1 30 C P	NWTIA-125 35 1 30 C L	4
125	54	30	57	5	E	NWTIA-125 35 1 30 E P	NWTIA-125 35 1 30 E L	4
125	62	30	72	5	A	NWTIA-125 40 1 30 A P	NWTIA-125 40 1 30 A L	4
125	62	30	41	5	B	NWTIA-125 40 1 30 B P	NWTIA-125 40 1 30 B L	4
125	62	30	41	5	C	NWTIA-125 40 1 30 C P	NWTIA-125 40 1 30 C L	4
125	62	30	57	5	E	NWTIA-125 40 1 30 E P	NWTIA-125 40 1 30 E L	4

Opis / Overview:

Frez wyrównujący symetryczny składany z kątem osiowym 54 stopni.

A symmetric 54° shear angle gang jointing cutter.

Zastosowanie / Use:

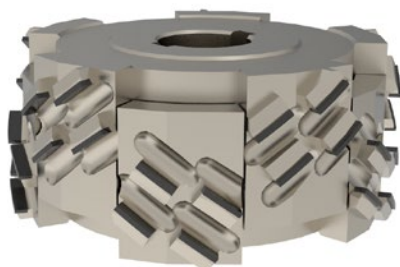
Wyrównywanie płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

Jointing of coated engineered wood board before edge banding. For single- and double-sided edge banding machines.

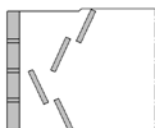
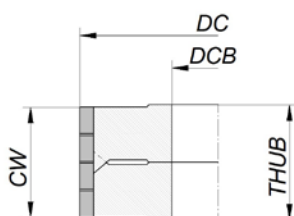
Informacje / Details:

Bardzo dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zastosowanej technologii VTECH. Frez wielokrotnego ostrzenia. Dobre odprowadzanie wiórów.

Very good cutting performance and service life thanks to the VTECH process. The tool can be resharpened. Good chip removal efficiency.



DP



SYMETRYCZNY
SYMMETRICAL

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	KOD SYMETRYCZNY / ID	HDP
125	23-33	30	33-43	5	NWT3-125 20 1 30	4
125	36-50	30	44-58	5	NWT3-125 40 1 30	4
150	25-35	30	35-45	6	NWT3-150 24 1 30	4
150	25-35	35	35-45	6	NWT3-150 24 1 35	4
150	42-52	30	52-62	6	NWT3-150 36 1 30	4
150	42-52	35	52-62	6	NWT3-150 36 1 35	4
180	28-38	30	36-46	6	NWT3-180 36 1 30	4
180	28-38	35	36-46	6	NWT3-180 36 1 35	4
180	28-38	40	36-46	6	NWT3-180 36 1 40	4
180	41-51	30	49-59	6	NWT3-180 48 1 30	4
180	41-51	35	49-59	6	NWT3-180 48 1 35	4
180	41-51	40	49-59	6	NWT3-180 48 1 40	4

**Opis/ Overview:**

Frez symetryczny typu VTECH z kątem osiowym 54 stopni.

A symmetric 54° shear angle VTECH cutter.

Zastosowanie / Use:

Wyrównywanie płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

Jointing of coated engineered wood board before edge banding. For single- and double-sided edge banding machines.

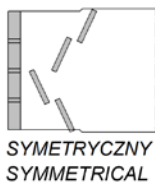
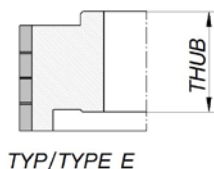
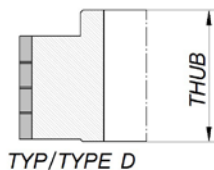
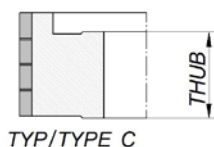
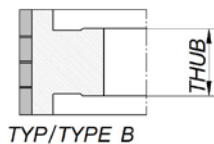
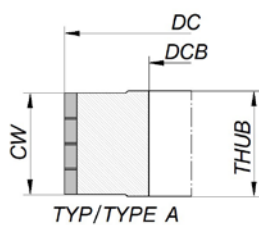
Informacje / Details:

Bardzo dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zastosowanej technologii VTECH. Frez wielokrotnego ostrzenia. Dobre odprowadzanie wiórów.

Very good cutting performance and service life thanks to the VTECH process. The tool can be resharpened. Good chip removal efficiency.



DP



DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP / TYPE	KOD SYMETRYCZNY / ID	HDP
125	24	30	30	4	A	NWT2-125 16 1 30 A	5
125	36	30	42	4	A	NWT2-125 24 2 30 A	5
125	48	30	54	4	A	NWT2-125 32 1 30 A	5
125	48	30	41	4	B	NWT2-125 32 1 30 B	5
125	24	30	30	6	A	NWT2-125 24 1 30 A	5
125	36	30	42	6	A	NWT2-125 36 1 30 A	5
125	48	30	54	6	A	NWT2-125 48 1 30 A	5
125	48	30	41	6	B	NWT2-125 48 1 30 B	5
125	24	30	30	8	A	NWT2-125 32 2 30 A	5
125	36	30	42	8	A	NWT2-125 48 2 30 A	5
125	48	30	54	8	A	NWT2-125 64 1 30 A	5
125	48	30	41	8	B	NWT2-125 64 1 30 B	5
150	24	30	30	4	A	NWT2-150 16 1 30 A	5
150	24	35	30	4	A	NWT2-150 16 1 35 A	5
150	36	30	42	4	A	NWT2-150 24 1 30 A	5
150	36	35	42	4	A	NWT2-150 24 1 35 A	5
150	48	30	54	4	A	NWT2-150 32 1 30 A	5
150	48	30	41	4	B	NWT2-150 32 1 30 B	5
150	48	35	54	4	A	NWT2-150 32 1 35 A	5
150	48	35	41	4	B	NWT2-150 32 1 35 B	5
150	24	30	30	6	A	NWT2-150 24 2 30 A	5
150	24	35	30	6	A	NWT2-150 24 2 35 A	5
150	36	30	42	6	A	NWT2-150 36 1 30 A	5
150	36	35	42	6	A	NWT2-150 36 1 35 A	5
150	48	30	54	6	A	NWT2-150 48 1 30 A	5
150	48	30	41	6	B	NWT2-150 48 1 30 B	5
150	48	35	54	6	A	NWT2-150 48 1 35 A	5
150	48	35	41	6	B	NWT2-150 48 1 35 B	5
150	24	30	30	8	A	NWT2-150 32 2 30 A	5
150	24	35	30	8	A	NWT2-150 32 2 35 A	5
150	36	30	42	8	A	NWT2-150 48 2 30 A	5
150	36	35	42	8	A	NWT2-150 48 2 35 A	5
150	48	30	54	8	A	NWT2-150 64 1 30 A	5
150	48	30	41	8	B	NWT2-150 64 1 30 B	5
150	48	35	54	8	A	NWT2-150 64 1 35 A	5
150	48	35	41	8	B	NWT2-150 64 1 35 B	5
180	24	30	30	6	A	NWT2-180 24 1 30 A	5
180	24	35	30	6	A	NWT2-180 24 1 35 A	5
180	24	40	30	6	A	NWT2-180 24 1 40 A	5
180	24	60	66	6	A	NWT2-180 24 1 60 A	5
180	36	35	42	6	A	NWT2-180 36 1 35 A	5

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP / TYPE	KOD SYMETRYCZNY / ID	HDP
180	36	40	42	6	A	NWT2-180 36 1 40 A	5
180	36	60	66	6	A	NWT2-180 36 1 60 A	5
180	48	35	54	6	A	NWT2-180 48 1 35 A	5
180	48	35	41	6	B	NWT2-180 48 1 35 B	5
180	48	40	54	6	A	NWT2-180 48 1 40 A	5
180	48	40	41	6	B	NWT2-180 48 1 40 B	5
180	48	60	66	6	A	NWT2-180 48 1 60 A	5
180	24	30	30	8	A	NWT2-180 32 1 30 A	5
180	24	35	30	8	A	NWT2-180 32 1 35 A	5
180	24	40	30	8	A	NWT2-180 32 1 40 A	5
180	24	60	66	8	A	NWT2-180 32 1 60 A	5
180	36	35	42	8	A	NWT2-180 48 2 35 A	5
180	36	40	42	8	A	NWT2-180 48 2 40 A	5
180	36	60	66	8	A	NWT2-180 48 2 60 A	5
180	48	35	54	8	A	NWT2-180 64 1 35 A	5
180	48	35	41	8	B	NWT2-180 64 1 35 B	5
180	48	40	54	8	A	NWT2-180 64 1 40 A	5
180	48	40	41	8	B	NWT2-180 64 1 40 B	5
180	48	60	66	8	A	NWT2-180 64 1 60 A	5
180	24	35	30	10	A	NWT2-180 40 1 35 A	5
180	24	40	30	10	A	NWT2-180 40 1 40 A	5
180	24	60	66	10	A	NWT2-180 40 1 60 A	5
180	36	35	42	10	A	NWT2-180 60 1 35 A	5
180	36	40	42	10	A	NWT2-180 60 1 40 A	5
180	36	60	66	10	A	NWT2-180 60 1 60 A	5
180	48	35	54	10	A	NWT2-180 80 1 35 A	5
180	48	35	41	10	B	NWT2-180 80 1 35 B	5
180	48	40	54	10	A	NWT2-180 80 1 40 A	5
180	48	40	41	10	B	NWT2-180 80 1 40 B	5
180	48	60	66	10	A	NWT2-180 80 1 60 A	5

Frez specjalnych zastosowań gdzie średnica max Ø125 a po ostatnim serwisowaniu Ø123
/ A special-use cutter with a maximum O.D. of Ø125 mm and an end-of-life O.D. of Ø123 mm.

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP / TYPE	KOD SYMETRYCZNY / ID	HDP
125	24	30	30	8	A	NWT2 125 32 3 30 A	2
125	36	30	42	8	A	NWT2 125 48 3 30 A	2
125	48	30	54	8	A	NWT2 125 64 2 30 A	2
125	48	30	41	8	B	NWT2 125 64 2 30 B	2



Opis / Overview:

Frez asymetryczny typu VPL z kątem osiowym 54 stopni.

An asymmetric 54° shear angle VPL cutter.

Zastosowanie / Use:

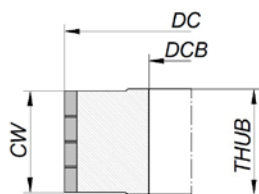
Wyrównywanie płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem. Wygładzanie krawędzi po formatowaniu. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych. Stosowany razem z głowicami na liniach z dużymi posuwami.

Jointing of coated engineered wood board before edge banding. Edge smoothing after sizing. For single- and double-sided edge banding machines. For milling heads on processing lines with large feeds.

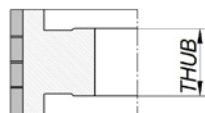
Informacje / Details:

Bardzo dobra jakość obróbki oraz żywotność narzędzia, która wydłuża się 2-3 krotnie w porównaniu do standardowych rozwiązań dzięki zastosowaniu innowacyjnej technologii VPL. Technologia VPL zapewnia doskonałą jakość cięcia przy pełnej prędkości posuwu i wyjątkowo długi czas pracy na okleiniarkach jedno- i dwustronnych. Dobre odprowadzanie wiórów, frez wielokrotnego ostrzenia. Frez szczególnego zastosowania w płytach 15, 16, 18 mm, które stanowią powyżej 60% całościowej produkcji.

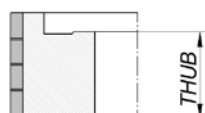
Very good cutting performance and service life which can be extended two or threefold compared to standard tools thanks to the innovative VPL process. The VPL process ensures excellent cutting quality at full feed rates and an exceptionally long service life when used on single- and double-sided edge banding machines. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. The cutter is dedicated for processing 15, 16 or 18 mm thick board is more than 60% of the overall production output.



TYP/TYPE A



TYP/TYPE B



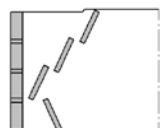
TYP/TYPE C



TYP/TYPE D



TYP/TYPE E

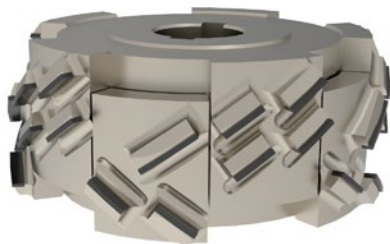


ASYMETRYCZNY
(Prawy, Lewy)

ASYMMETRICAL
(Right, Left)

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP / TYPE	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	HDP
125	30	30	40	4	A	NWVI-125 20 1 30 A P	NWVI-125 20 1 30 A L	4,5
125	30	30	57	4	D	NWVI-125 20 1 30 D P	NWVI-125 20 1 30 D L	4,5
125	30	30	57	4	E	NWVI-125 20 1 30 E P	NWVI-125 20 1 30 E L	4,5
125	38	30	48	4	A	NWVI-125 24 1 30 A P	NWVI-125 24 1 30 A L	4,5
125	38	30	57	4	D	NWVI-125 24 1 30 D P	NWVI-125 24 1 30 D L	4,5
125	38	30	57	4	E	NWVI-125 24 1 30 E P	NWVI-125 24 1 30 E L	4,5
125	46	30	56	4	A	NWVI-125 28 1 30 A P	NWVI-125 28 1 30 A L	4,5
125	46	30	41	4	B	NWVI-125 28 1 30 B P	NWVI-125 28 1 30 B L	4,5
125	46	30	41	4	C	NWVI-125 28 1 30 C P	NWVI-125 28 1 30 C L	4,5
125	46	30	57	4	D	NWVI-125 28 1 30 D P	NWVI-125 28 1 30 D L	4,5
125	46	30	57	4	E	NWVI-125 28 1 30 E P	NWVI-125 28 1 30 E L	4,5
125	54	30	64	4	A	NWVI-125 32 1 30 A P	NWVI-125 32 1 30 A L	4,5
125	54	30	41	4	B	NWVI-125 32 1 30 B P	NWVI-125 32 1 30 B L	4,5
125	54	30	41	4	C	NWVI-125 32 1 30 C P	NWVI-125 32 1 30 C L	4,5
125	54	30	57	4	D	NWVI-125 32 1 30 D P	NWVI-125 32 1 30 D L	4,5
125	54	30	57	4	E	NWVI-125 32 1 30 E P	NWVI-125 32 1 30 E L	4,5
125	62	30	72	4	A	NWVI-125 36 1 30 A P	NWVI-125 36 1 30 A L	4,5
125	62	30	41	4	B	NWVI-125 36 1 30 B P	NWVI-125 36 1 30 B L	4,5
125	62	30	41	4	C	NWVI-125 36 1 30 C P	NWVI-125 36 1 30 C L	4,5
125	62	30	57	4	D	NWVI-125 36 1 30 D P	NWVI-125 36 1 30 D L	4,5
125	62	30	57	4	E	NWVI-125 36 1 30 E P	NWVI-125 36 1 30 E L	4,5
125	30	30	40	5	A	NWVI-125 25 1 30 A P	NWVI-125 25 1 30 A L	4,5
125	30	30	57	5	D	NWVI-125 25 1 30 D P	NWVI-125 25 1 30 D L	4,5
125	30	30	57	5	E	NWVI-125 25 1 30 E P	NWVI-125 25 1 30 E L	4,5
125	38	30	48	5	A	NWVI-125 30 1 30 A P	NWVI-125 30 1 30 A L	4,5
125	38	30	57	5	D	NWVI-125 30 1 30 D P	NWVI-125 30 1 30 D L	4,5
125	38	30	57	5	E	NWVI-125 30 1 30 E P	NWVI-125 30 1 30 E L	4,5
125	46	30	56	5	A	NWVI-125 35 1 30 A P	NWVI-125 35 1 30 A L	4,5
125	46	30	41	5	B	NWVI-125 35 1 30 B P	NWVI-125 35 1 30 B L	4,5
125	46	30	41	5	C	NWVI-125 35 1 30 C P	NWVI-125 35 1 30 C L	4,5
125	46	30	57	5	D	NWVI-125 35 1 30 D P	NWVI-125 35 1 30 D L	4,5
125	46	30	57	5	E	NWVI-125 35 1 30 E P	NWVI-125 35 1 30 E L	4,5

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	TYP /TYPE	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH	HDP
125	54	30	64	5	A	NWVI-125 40 1 30 A P	NWVI-125 40 1 30 A L	4,5
125	54	30	41	5	B	NWVI-125 40 1 30 B P	NWVI-125 40 1 30 B L	4,5
125	54	30	41	5	C	NWVI-125 40 1 30 C P	NWVI-125 40 1 30 C L	4,5
125	54	30	57	5	D	NWVI-125 40 1 30 D P	NWVI-125 40 1 30 D L	4,5
125	54	30	57	5	E	NWVI-125 40 1 30 E P	NWVI-125 40 1 30 E L	4,5
125	62	30	72	6	A	NWVI-125 45 1 30 A P	NWVI-125 45 1 30 A L	4,5
125	62	30	41	6	B	NWVI-125 45 1 30 B P	NWVI-125 45 1 30 B L	4,5
125	62	30	41	6	C	NWVI-125 45 1 30 C P	NWVI-125 45 1 30 C L	4,5
125	62	30	57	6	D	NWVI-125 45 1 30 D P	NWVI-125 45 1 30 D L	4,5
125	62	30	57	6	E	NWVI-125 45 1 30 E P	NWVI-125 45 1 30 E L	4,5
180	30	35	40	8	A	NWVI-180 40 1 35 A P	NWVI-180 40 1 35 A L	4,5
180	30	40	40	8	A	NWVI-180 40 1 40 A P	NWVI-180 40 1 40 A L	4,5
180	30	60	66	8	A	NWVI-180 40 1 60 A P	NWVI-180 40 1 60 A L	4,5
180	38	35	48	8	A	NWVI-180 48 1 35 A P	NWVI-180 48 1 35 A L	4,5
180	38	35	41	8	C	NWVI-180 48 1 35 C P	NWVI-180 48 1 35 C L	4,5
180	38	40	48	8	A	NWVI-180 48 1 40 A P	NWVI-180 48 1 40 A L	4,5
180	38	40	41	8	C	NWVI-180 48 1 40 C P	NWVI-180 48 1 40 C L	4,5
180	38	60	66	8	A	NWVI-180 48 1 60 A P	NWVI-180 48 1 60 A L	4,5
180	46	35	56	8	A	NWVI-180 56 1 35 A P	NWVI-180 56 1 35 A L	4,5
180	46	35	41	8	C	NWVI-180 56 1 35 C P	NWVI-180 56 1 35 C L	4,5
180	46	40	56	8	A	NWVI-180 56 1 40 A P	NWVI-180 56 1 40 A L	4,5
180	46	40	41	8	C	NWVI-180 56 1 40 C P	NWVI-180 56 1 40 C L	4,5
180	46	60	66	8	A	NWVI-180 56 1 60 A P	NWVI-180 56 1 60 A L	4,5
180	54	35	66	8	A	NWVI-180 64 1 35 A P	NWVI-180 64 1 35 A L	4,5
180	54	35	41	8	C	NWVI-180 64 1 35 C P	NWVI-180 64 1 35 C L	4,5
180	54	40	66	8	A	NWVI-180 64 1 40 A P	NWVI-180 64 1 40 A L	4,5
180	54	40	41	8	C	NWVI-180 64 1 40 C P	NWVI-180 64 1 40 C L	4,5
180	54	60	66	8	A	NWVI-180 64 1 60 A P	NWVI-180 64 1 60 A L	4,5
180	62	35	72	8	A	NWVI-180 72 1 35 A P	NWVI-180 72 1 35 A L	4,5
180	62	35	41	8	C	NWVI-180 72 1 35 C P	NWVI-180 72 1 35 C L	4,5
180	62	40	72	8	A	NWVI-180 72 1 40 A P	NWVI-180 72 1 40 A L	4,5
180	62	40	41	8	C	NWVI-180 72 1 40 C P	NWVI-180 72 1 40 C L	4,5
180	62	60	66	8	A	NWVI-180 72 1 60 A P	NWVI-180 72 1 60 A L	4,5
180	30	35	40	12	A	NWVI-180 60 1 35 A P	NWVI-180 60 1 35 A L	4,5
180	30	40	40	12	A	NWVI-180 60 1 40 A P	NWVI-180 60 1 40 A L	4,5
180	30	60	66	12	A	NWVI-180 60 1 60 A P	NWVI-180 60 1 60 A L	4,5
180	38	35	48	12	A	NWVI-180 72 2 35 A P	NWVI-180 72 2 35 A L	4,5
180	38	35	41	12	C	NWVI-180 72 2 35 C P	NWVI-180 72 2 35 C L	4,5
180	38	40	48	12	A	NWVI-180 72 2 40 A P	NWVI-180 72 2 40 A L	4,5
180	38	40	41	12	C	NWVI-180 72 2 40 C P	NWVI-180 72 2 40 C L	4,5
180	38	60	66	12	A	NWVI-180 72 2 60 A P	NWVI-180 72 2 60 A L	4,5
180	46	35	56	12	A	NWVI-180 84 1 35 A P	NWVI-180 84 1 35 A L	4,5
180	46	35	41	12	C	NWVI-180 84 1 35 C P	NWVI-180 84 1 35 C L	4,5
180	46	40	56	12	A	NWVI-180 84 1 40 A P	NWVI-180 84 1 40 A L	4,5
180	46	40	41	12	C	NWVI-180 84 1 40 C P	NWVI-180 84 1 40 C L	4,5
180	46	60	66	12	A	NWVI-180 84 1 60 A P	NWVI-180 84 1 60 A L	4,5
180	54	35	66	12	A	NWVI-180 96 1 35 A P	NWVI-180 96 1 35 A L	4,5
180	54	35	41	12	C	NWVI-180 96 1 35 C P	NWVI-180 96 1 35 C L	4,5
180	54	40	66	12	A	NWVI-180 96 1 40 A P	NWVI-180 96 1 40 A L	4,5
180	54	40	41	12	C	NWVI-180 96 1 40 C P	NWVI-180 96 1 40 C L	4,5
180	54	60	66	12	A	NWVI-180 96 1 60 A P	NWVI-180 96 1 60 A L	4,5
180	62	35	72	12	A	NWVI-180 108 1 35 A P	NWVI-180 108 1 35 A L	4,5
180	62	35	41	12	C	NWVI-180 108 1 35 C P	NWVI-180 108 1 35 C L	4,5
180	62	40	72	12	A	NWVI-180 108 1 40 A P	NWVI-180 108 1 40 A L	4,5
180	62	40	41	12	C	NWVI-180 108 1 40 C P	NWVI-180 108 1 40 C L	4,5
180	62	60	66	12	A	NWVI-180 108 1 60 A P	NWVI-180 108 1 60 A L	4,5



Opis / Overview:

Frez wyrównujący symetryczny składany z kątem osiowym 54 stopni.

A symmetric 54° shear angle gang jointing cutter.

Zastosowanie / Use:

Wyrównywanie płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

Jointing of coated engineered wood board before edge banding. For single- and double-sided edge banding machines.

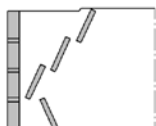
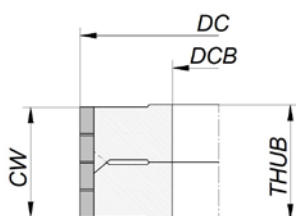
Informacje / Details:

Bardzo dobra jakość obróbki oraz żywotność narzędzia, dzięki zastosowaniu innowacyjnej technologii VPL. Technologia VPL zapewnia doskonałą jakość cięcia przy pełnej prędkości posuwu i wyjątkowo długi czas pracy na okleiniarkach jedno- i dwustronnych. Dobre odprowadzanie wiórów, frez wielokrotnego ostrzenia. Najlepszą wydajność uzyskuje się dla płyt przedstawionych w diagramach.

Very good cutting performance and service life thanks to the innovative VPL process. The VPL process ensures excellent cutting quality at full feed rates and an exceptionally long service life when used on single and double-sided edge banding machines. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. The best performance is achieved when processing the boards shown in the diagrams.



DP



ASYMETRYCZNY
(Prawy, Lewy)
ASYMMETRICAL
(Right, Left)

DC	CW	DCB	THUB	ZEFP	DIAG	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
125	26	30	37	5+10	1A	NWV3-12530130P	NWV3-12530130L
125	35	30	43	5+10	1	NWV3-12535130P	NWV3-12535130L
125	41	30	49	5+10	2	NWV3-12540130P	NWV3-12540130L
127	35	30	43	5+10	1	NWV3-12735130P	NWV3-12735130L
127	41	30	49	5+10	2	NWV3-12740130P	NWV3-12740130L
150	35	30	43	5+10	1	NWV3-15035130P	NWV3-15035130L
150	35	35	43	5+10	1	NWV3-15035135P	NWV3-15035135L
150	41	30	49	5+10	2	NWV3-15040130P	NWV3-15040130L
150	41	35	49	5+10	2	NWV3-15040135P	NWV3-15040135L
180	35	30	43	8+16	1	NWV3-18056130P	NWV3-18056130L
180	35	35	43	8+16	1	NWV3-18056135P	NWV3-18056135L
180	35	40	43	8+16	1	NWV3-18056140P	NWV3-18056140L
180	41	30	49	8+16	2	NWV3-18064130P	NWV3-18064130L
180	41	35	49	8+16	2	NWV3-18064135P	NWV3-18064135L
180	41	40	49	8+16	2	NWV3-18064140P	NWV3-18064140L

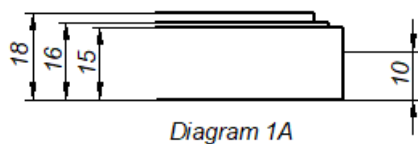


Diagram 1A



Diagram 2

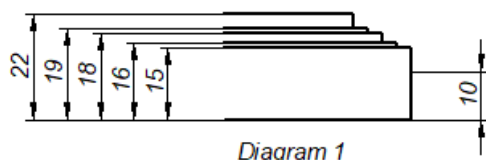


Diagram 1



Opis / Overview:

Frez zaokrąglający krawędź.

An edge rounding cutter.

Zastosowanie / Use:

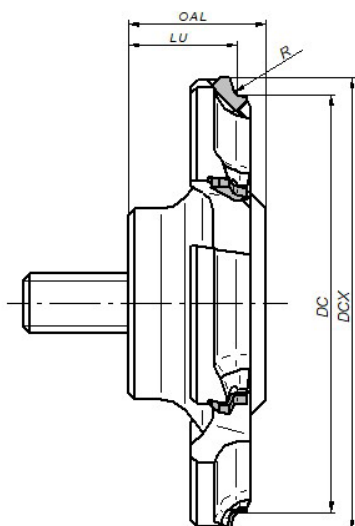
Zaokrąglanie krawędzi płyt drewnopochodnych powlekanych. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

Rounding of edges in coated engineered wood board. For single- and double-sided edge banding machines.

Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzami DP 3 mm mocowanych na adapterze HSK25R. Dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Dobre odprowadzanie wiórów, frez wielokrotnego ostrzenia, posiadające stałą średnicę DC oraz długość LU - dzięki czemu wymiana narzędzia jest szybsza.

3 mm PCD tips inserted on an HSK25R adapter. A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. The DC and LU are constant for a quick retooling process.



DCX	DC	OAL	LU	ZEFP	R	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
76	70	23	18	4	R1	NKR1-0760401P	NKR1-0760401L
76	70	23	18	6	R1	NKR1-0760601P	NKR1-0760601L
76	70	23	18	8	R1	NKR1-0760801P	NKR1-0760801L
76	70	23	18	4	R1,5	NKR1-0760402P	NKR1-0760402L
76	70	23	18	6	R1,5	NKR1-0760602P	NKR1-0760602L
76	70	23	18	8	R1,5	NKR1-0760802P	NKR1-0760802L
76	70	23	18	4	R2	NKR1-0760403P	NKR1-0760403L
76	70	23	18	6	R2	NKR1-0760603P	NKR1-0760603L
76	70	23	18	8	R2	NKR1-0760803P	NKR1-0760803L
76	70	23	18	4	R3	NKR1-0760404P	NKR1-0760404L
76	70	23	18	6	R3	NKR1-0760604P	NKR1-0760604L
76	70	23	18	8	R3	NKR1-0760804P	NKR1-0760804L



Opis / Overview:

Frez zaokrąglający krawędź.

An edge rounding cutter.

Zastosowanie / Use:

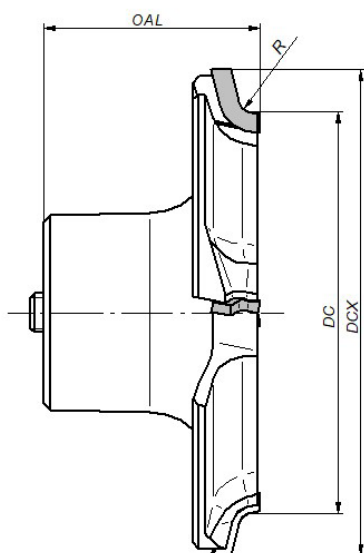
Zaokrąglanie krawędzi płyt drewnopochodnych powlekanych. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

Rounding of edges in coated engineered wood board. For single- and double-sided edge banding machines.

Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzami DP 3 mm mocowanych na adapterze HSK32. Dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Dobre odprowadzanie wiórów, frez wielokrotnego ostrzenia, stała średnica DC oraz długość LU - dzięki czemu wymiana narzędzia jest szybsza.

3 mm PCD tips inserted on an HSK32 adapter. A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. The DC and LU are constant for a quick retooling process.



DCX	DC	OAL	LU	ZEFP	R	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
75	62	33	31,5	4	R1	NKR2-0750401P	NKR2-0750401L
75	62	33	31,5	6	R1	NKR2-0750601P	NKR2-0750601L
75	62	33	31,5	8	R1	NKR2-0750801P	NKR2-0750801L
75	62	33	31,5	4	R1,5	NKR2-0750402P	NKR2-0750402L
75	62	33	31,5	6	R1,5	NKR2-0750602P	NKR2-0750602L
75	62	33	31,5	8	R1,5	NKR2-0750802P	NKR2-0750802L
75	62	33	31,5	4	R2	NKR2-0750403P	NKR2-0750403L
75	62	33	31,5	6	R2	NKR2-0750603P	NKR2-0750603L
75	62	33	31,5	8	R2	NKR2-0750803P	NKR2-0750803L
75	62	33	31,5	4	R3	NKR2-0750404P	NKR2-0750404L
75	62	33	31,5	6	R3	NKR2-0750604P	NKR2-0750604L
75	62	33	31,5	8	R3	NKR2-0750804P	NKR2-0750804L



Opis / Overview:

Frez zaokrąglający krawędź, pozwalający dobrać odpowiednie zaokrąglenie.

An edge rounding cutter for an optimal rounding radius.

Zastosowanie / Use:

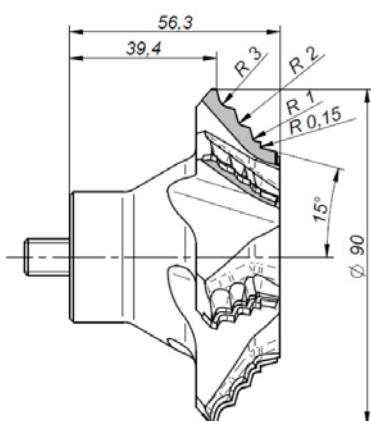
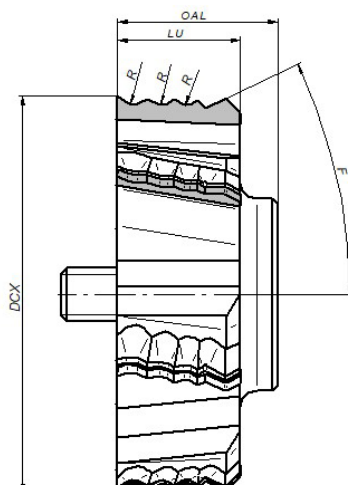
Zaokrąglanie krawędzi płyt drewnopochodnych powlekanych. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

Rounding of edges in coated engineered wood board. For single- and double-sided edge banding machines.

Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzami DP 3 mm mocowanych na adapterze HSK25R, zapewnia dobrą jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Dobre odprowadzanie wiórów, frez wielokrotnego ostrzenia, stała średnica DC oraz długość LU - dzięki czemu wymiana narzędzia jest szybsza.

3 mm PCD tips inserted on an HSK25R adapter. A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. The DC and LU are constant for a quick retooling process.



DCX	OAL	LU	ZEFP	R/F	KFA	MFA	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
75	30	23	6	R3 R2 R1 F30'			NKMI-0750601P	NKMI-0750601L
75	30	23	6	R1,7 R1 R0,45 F20'			NKMI-0750602P	NKMI-0750602L
75	30	23	6	R3 R2 R1,5 F25'			NKMI-0750603P	NKMI-0750603L
75	30	23	6	R2 R2 R1 F20'			NKMI-0750604P	NKMI-0750604L
75	30	23	6	R2 R1,5 R1 F25'			NKMI-0750605P	NKMI-0750605L
75	30	23	6	R3 R2 R1 F25'			NKMI-0750606P	NKMI-0750606L
75	30	23	6	R1,5 R2 R1,5 F45'			NKMI-0750607P	NKMI-0750607L
75	28	28	6	R2 R2 R2 F20'	•		NKMI-0750608P	NKMI-0750608L
75	28	28	6	R2 R1,5 R1 F25'	•		NKMI-0750609P	NKMI-0750609L
75	28	28	6	R3 R2 R1 F45'	•		NKMI-0750610P	NKMI-0750610L
90	56,3		6	F15 R1 R2 R3		•	NKMI-0900601P	NKMI-0900601L

KFA



MFA





Opis / Overview:

Frez zaokrąglający krawędź, pozwalający wybrać jeden z dwóch profili.

An edge rounding cutter suitable for processing one of the two possible profiles.

Zastosowanie / Use:

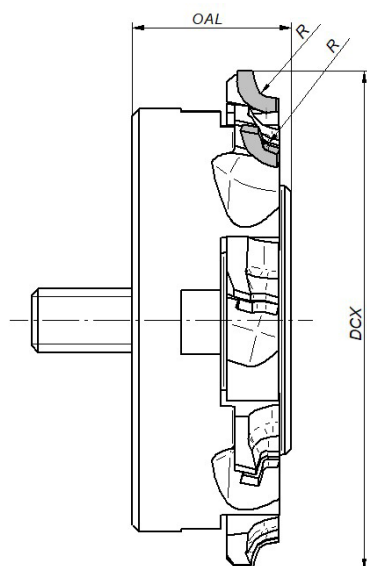
Zaokrąglanie krawędzi płyt drewnopochodnych powlekanych. Stosowany na okleiniarkach Homag FK11, FK20, FK21, FF12, FF32, PF21.

Rounding of edges in coated engineered wood board. This tool is for Homag FK11, FK20, FK21, FF12, FF32, and PF21 trimmer heads.

Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzami DP 3 mm mocowanych na adapterze HSK25R, zapewnia dobrą jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Dobre odprowadzanie wiórów, frez wielokrotnego ostrzenia, stała średnica DC oraz długość LU - dzięki czemu wymiana narzędzia jest szybsza.

3 mm PCD tips inserted on an HSK25R adapter. A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. The DC and LU are constant for a quick retooling process.



DCX	DC	OAL	ZEFP	R/F	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
79	70	25	4+4	R2 F20	NKM2-0790801P	NKM2-0790801L
79	70	25	4+4	R2 F45	NKM2-0790802P	NKM2-0790802L
78	70	25	4+4	R1 R2	NKM2-0780801P	NKM2-0780801L
78	70	25	4+4	R1,5 R2	NKM2-0780802P	NKM2-0780802L
78	70	25	4+4	R2 R3	NKM2-0780803P	NKM2-0780803L



Opis / Overview:

Frez do fazowania krawędzi.

Chamfering cutter.

Zastosowanie / Use:

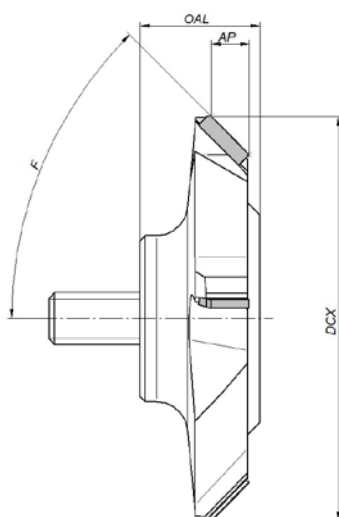
Fazowanie krawędzi płyt drewnopochodnych powlekanych. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

Edge chamfering in coated engineered wood board. For single- and double-sided edge banding machines.

Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzami DP 3 mm mocowanych na adapterze HSK25R, zapewnia dobrą jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Dobre odprowadzanie wiórów, frez wielokrotnego ostrzenia, stała średnica DC oraz długość LU - dzięki czemu wymiana narzędzia jest szybsza.

3 mm PCD tips inserted on an HSK25R adapter. A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. The DC and LU are constant for a quick retooling process.



DCX	DC	OAL	CW	ZEFP	R/F	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
81	77,2	28	25	4	F05'	NKF1-0810401P	NKF1-0810401L
70,1	68,9	28	10	6	F10'	NKF1-0700602P	NKF1-0700602L
68,9	73	23	12	4	F10'	NKF1-0680401P	NKF1-0680401L
69	73	23	12	6	F10'	NKF1-0690601P	NKF1-0690601L
79	74,7	23	12	4	F10'	NKF1-0790401P	NKF1-0790401L
70	62,5	23,5	15	6	F15'	NKF1-0700601P	NKF1-0700601L
73	68	23	8	4	F20'	NKF1-0730401P	NKF1-0730401L
77	70	23,5	8	4	F20'	NKF1-0770401P	NKF1-0770401L
78	62	23	7,8	4	F45'	NKF1-0780401P	NKF1-0780401L
78	62	23	7	6	F45'	NKF1-0780601P	NKF1-0780601L

Narzędzia specjalne do obcinania nadmiaru okleiny na wysokość (IMA) /Special tools for trimming the edge banding height allowance (IMA)

DC	OAL	CW	ZEFP	R/F	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
70	23	8	4	F00'	NKF1-0700401P	NKF1-0700401L
70	23	8	6	F00'	NKF1-0700601P	NKF1-0700601L



Opis / Overview:

Frez do fazowania krawędzi.

Chamfering cutter.

Zastosowanie / Use:

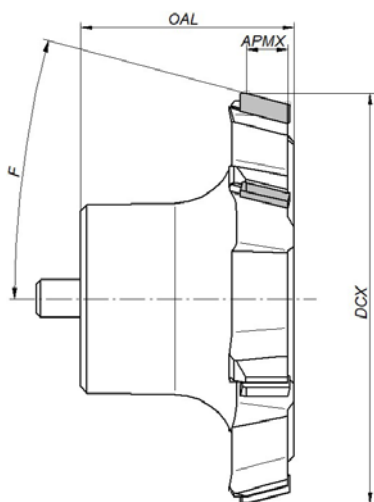
Fazowanie krawędzi płyt drewnopochodnych powlekanych. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

Edge chamfering in coated engineered wood board. For single- and double-sided edge banding machines.

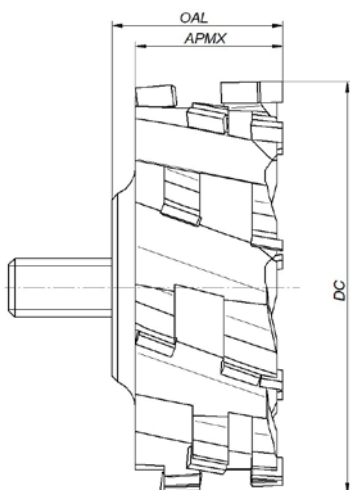
Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzami DP 3 mm mocowanych na adapterze HSK32, zapewnia dobrą jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Dobre odprowadzanie wiórów, frez wielokrotnego ostrzenia, stała średnica DC oraz długość LU - dzięki czemu wymiana narzędzia jest szybsza.

3 mm PCD tips inserted on an HSK32 adapter. A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. The DC and LU are constant for a quick retooling process.



DCX	DC	OAL	LU	CW	ZEFP	R/F	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
65,5	62	33	31,5	6,5	4	F15	NKF2-0650401P	NKF2-0650401L
65,5	62	33	31,5	6,5	6	F15	NKF2-0650601P	NKF2-0650601L
65,5	62	33	31,5	6,5	4	F20	NKF2-0650402P	NKF2-0650402L
65,5	62	33	31,5	6,5	6	F20	NKF2-0650602P	NKF2-0650602L
70	62	33	31,5	6,5	4	F45	NKF2-0700401P	NKF2-0700401L
70	62	33	31,5	6,5	6	F45	NKF2-0700601P	NKF2-0700601L



Opis / Overview:

Frez do SOFTformingu, POSTformingu.

A softforming and postforming cutter.

Zastosowanie / Use:

Postformatowanie płyt drewnopochodnych powlekanych.

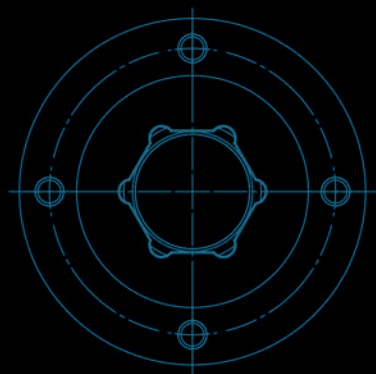
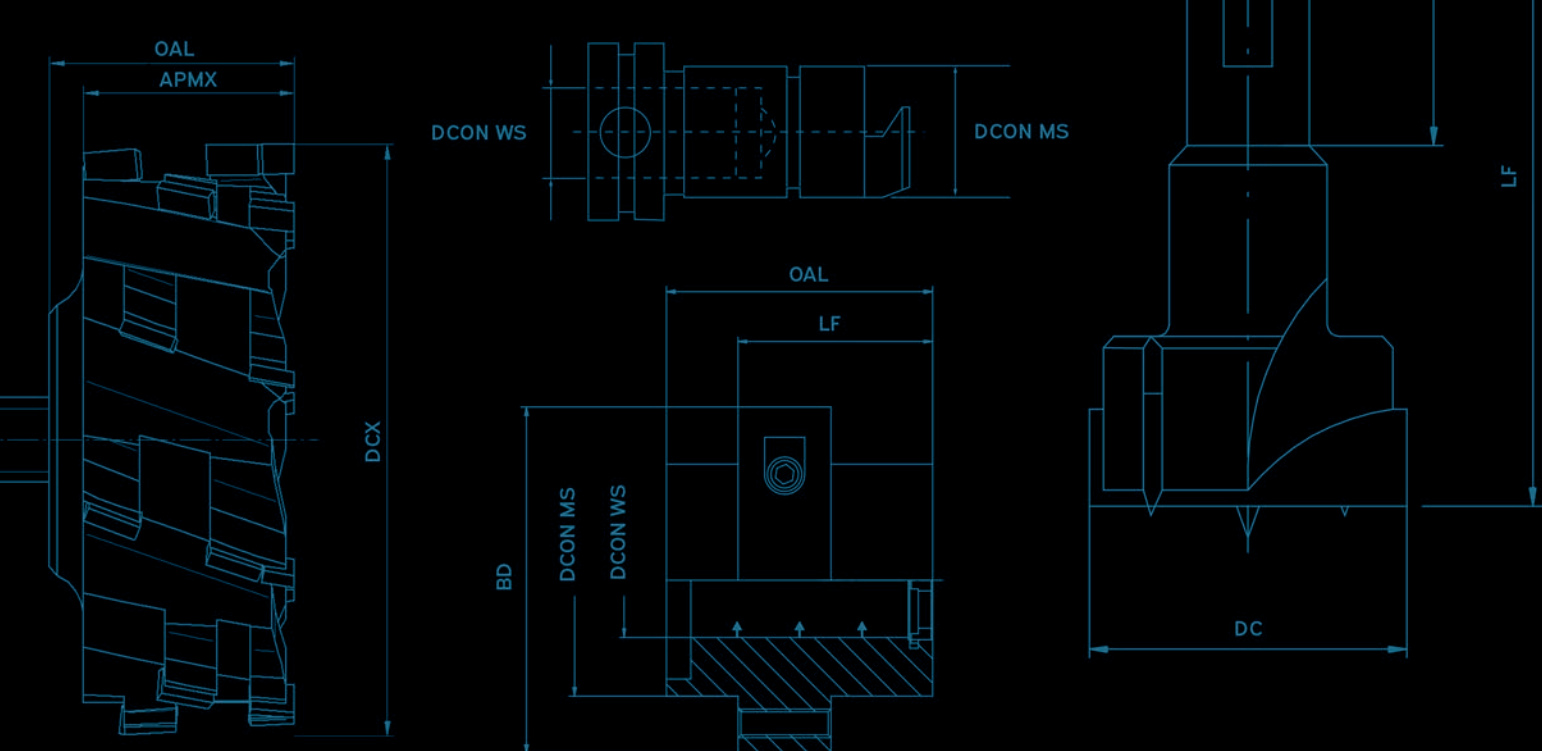
Postforming of coated engineered wood board.

Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzami DP 3,5 mm mocowane na adapterze HSK25R zapewniające dobrą jakość obróbki i żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Optymalne odprowadzanie wiórów, wielokrotne ostrzenie.

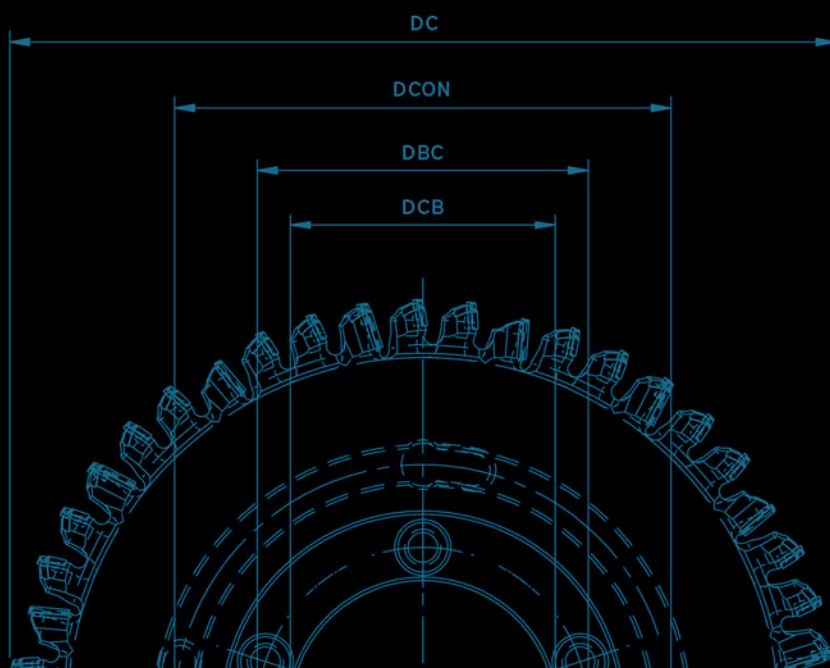
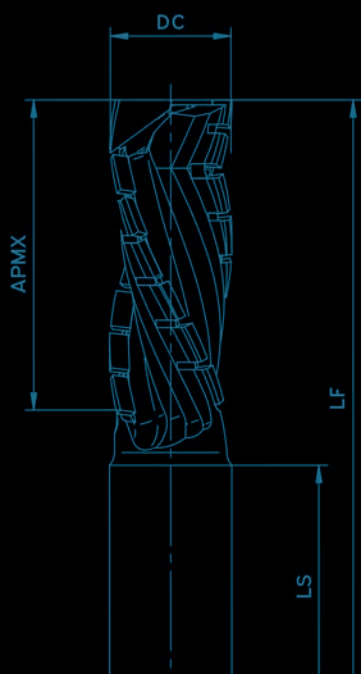
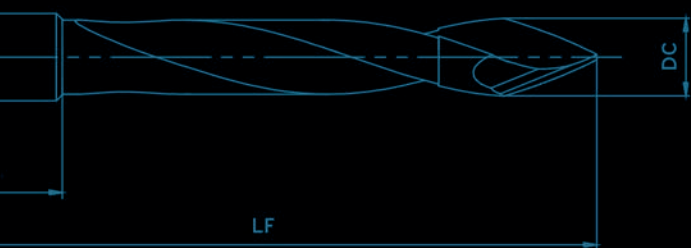
3.5 mm PCD tips inserted on an HSK25R adapter. A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. Optimum chip removal efficiency. The tool can be resharpened.

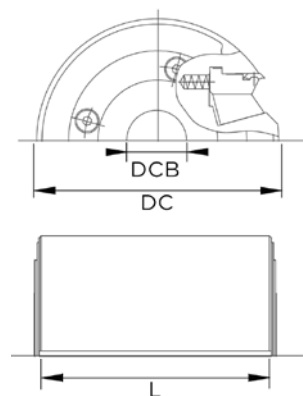
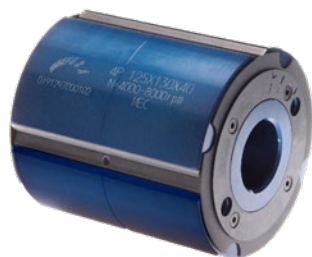
DC	DCB	OAL	APMX	ZEFP	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
70	HSK25R	29	25	9+3+3	NF01-0702101P	NF01-0702101L
70	HSK25R	29	25	16+6+6	NF01-0703601P	NF01-0703601L



||

PLANOWANIE I PROFILE PLANING AND PROFILING





Opis / Overview:

Głowice strugarskie ENSHIN Kanefusa z systemem mocowania i pozycjonowania noży na zasadzie samo zaciskania.

Kanefusa Enshin planing heads with the blade clamping and positioning action ensured by a centrifugal self-locking system.

Zastosowanie / Use:

Stosowane do obróbki strugarskiej wykańczającej i zgrubej.

Rough and finish planing.

Informacje / Details:

Dobra jakość obróbki oraz żywotność zapewnia specjalna geometria noży ENSHIN oraz precyzyjny system samoblokujący.

A good cutting quality and service life ensured by the dedicated engineering of the Enshin blades with a precise centrifugal self-locking system.

DC	L	DCB	Z	OZNACZENIE / INDICATION
125	130	40	4	FNGSI-789A869500
125	180	40	4	FNGSI-789A868500
125	230	40	4	FNGSI-789A866500

Opis / Overview:

Noże strugarskie ENSHIN HSS do montażu w głowicach strugarskich ENSHIN.

Enshin HSS blades dedicated for Enshin planing heads.

Zastosowanie / Use:

Stosowane do obróbki strugarskiej wykańczającej i zgrubej.

Rough and finish planing.

Informacje / Details:

5x większą żywotność w porównaniu do standardowych noży uzyskuje się dzięki polerowanym krawędziom skrawającym oraz specjalnej powłoce AMT.

The blade life is 5 times longer than in standard counterparts thanks to the polished cutting edges and a dedicated AMT coating.

L	W	T	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
130	12,7	2,6	2	FNGSI-797A298611
180	12,7	2,6	2	FNGSI-797A300611
230	12,7	2,6	2	FNGSI-797A299611

Opis / Overview:

Węglkowe noże strugarskie ENSHIN do montażu w głowicach strugarskich ENSHIN.

Enshin SiC blades dedicated for Enshin planing heads.

Zastosowanie / Use:

Stosowane do obróbki strugarskiej wykańczającej i zgrubej.

Rough and finish planing.

Informacje / Details:

Doskonałą żywotność w porównaniu do standardowych noży uzyskuje się dzięki polerowanym krawędziom skrawającym.

The blade life is superior to standard counterparts thanks to the polished cutting edges.

L	W	T	Z	OZNACZENIE / INDICATION
130	12,7	2,6	2	FNGSI-797A435900
180	12,7	2,6	2	FNGSI-797A436900
230	12,7	2,6	2	FNGSI-797A351900



Opis / Overview:

Głowice strugarskie na noże wymienne 30x3 i 35x3.

Planing heads for 30x3 mm and 35x3 mm blades.

Zastosowanie / Use:

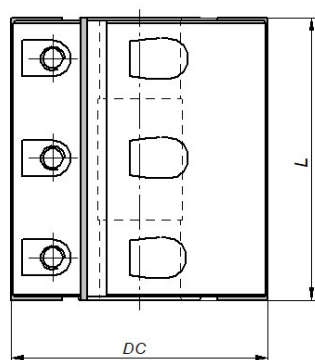
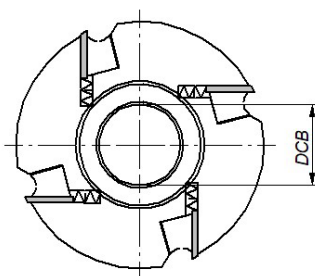
Stosowane do obróbki strugarskiej wykańczającej i zgrubnej.

Rough and finish planing.

Informacje i Details:

Dobra jakość obróbki oraz żywotność.

Good cutting quality and service life.



DC	L	DCB	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
125	100	40	4	FNGS2-12501
125	120	40	4	FNGS2-12502
125	130	40	4	FNGS2-12503
125	150	40	4	FNGS2-12504
125	160	40	4	FNGS2-12505
125	180	40	4	FNGS2-12506
125	230	40	4	FNGS2-12507
140	100	40	6	FNGS2-14001
140	120	40	6	FNGS2-14002
140	130	40	6	FNGS2-14003
140	150	40	6	FNGS2-14004
140	160	40	6	FNGS2-14005
140	180	40	6	FNGS2-14006
140	230	40	6	FNGS2-14007
160	100	40	8	FNGS2-16001
160	120	40	8	FNGS2-16002
160	130	40	8	FNGS2-16003
160	150	40	8	FNGS2-16004
160	160	40	8	FNGS2-16005
160	180	40	8	FNGS2-16006
160	230	40	8	FNGS2-16007



Opis / Overview:

Głowice strugarskie na noże wymienne 30x3 i 35x3 z HYDRAULICZNYM mocowaniem na wrzecionie.

Planing heads for 30x3 mm and 35x3 mm blades with hydraulic arbor clamping.

Zastosowanie / Use:

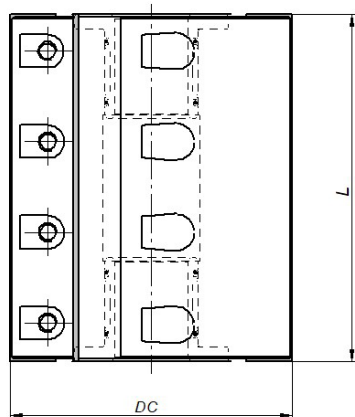
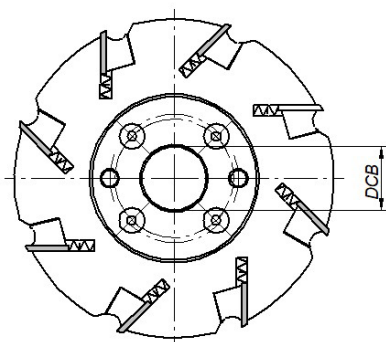
Stosowane do obróbki strugarskiej wykańczającej i zgrubej.

Rough and finish planing.

Informacje / Details:

Dobra jakość obróbki oraz żywotność.

Good cutting quality and service life.



DC	L	DCB	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
125	100	40	4	FNGS3-12501
125	120	40	4	FNGS3-12502
125	130	40	4	FNGS3-12503
125	150	40	4	FNGS3-12504
125	160	40	4	FNGS3-12505
125	180	40	4	FNGS3-12506
125	230	40	4	FNGS3-12507
140	100	40	6	FNGS3-14001
140	120	40	6	FNGS3-14002
140	130	40	6	FNGS3-14003
140	150	40	6	FNGS3-14004
140	160	40	6	FNGS3-14005
140	180	40	6	FNGS3-14006
140	230	40	6	FNGS3-14007
160	100	40	8	FNGS3-16001
160	120	40	8	FNGS3-16002
160	130	40	8	FNGS3-16003
160	150	40	8	FNGS3-16004
160	160	40	8	FNGS3-16005
160	180	40	8	FNGS3-16006
160	230	40	8	FNGS3-16007

Opis / Overview:

Noże strugarskie ST-1 KANEFUSA.

Kanefusa ST-1 planing blades.

Zastosowanie / Use:

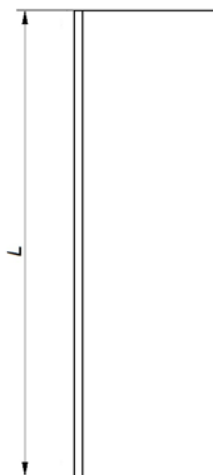
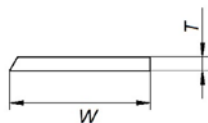
Stosowane do obróbki strugarskiej wykańczającej i zgrubnej.

Rough and finish planing.

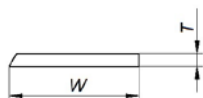
Informacje / Details:

5 x większą żywotność w porównaniu do standardowych noży uzyskuje się dzięki specjalnej powłoce AMT.

The blade life is 5 times longer than in standard counterparts thanks to a dedicated AMT coating.



L	W	T	OZNACZENIE / INDICATION
100	30	3	FNGS4-HSS100X30X3
120	30	3	FNGS4-HSS120X30X3
130	30	3	FNGS4-HSS130X30X3
150	30	3	FNGS4-HSS150X30X3
160	30	3	FNGS4-HSS160X30X3
180	30	3	FNGS4-HSS180X30X3
230	30	3	FNGS4-HSS230X30X3
260	30	3	FNGS4-HSS260X30X3
635	30	3	FNGS4-HSS635X30X3



Opis / Overview:

Noże strugarskie HSS 18%.

18% HSS planing blades.

Zastosowanie / Use:

Stosowane do obróbki strugarskiej wykańczającej i zgrubnej.

Rough and finish planing.

Informacje / Details:

Standardowa jakość i żywotność.

Standard-grade quality and service life.

L	W	T	OZNACZENIE / INDICATION
80	30	3	FNGS5-HSS80x30x3
100	30	3	FNGS5-HSS100x30x3
110	30	3	FNGS5-HSS110x30x3
120	30	3	FNGS5-HSS120x30x3
130	30	3	FNGS5-HSS130x30x3
140	30	3	FNGS5-HSS140x30x3
150	30	3	FNGS5-HSS150x30x3
160	30	3	FNGS5-HSS160x30x3
180	30	3	FNGS5-HSS180x30x3
200	30	3	FNGS5-HSS200x30x3
210	30	3	FNGS5-HSS210x30x3
230	30	3	FNGS5-HSS230x30x3
310	30	3	FNGS5-HSS310x30x3
330	30	3	FNGS5-HSS330x30x3
410	30	3	FNGS5-HSS410x30x3

L	W	T	OZNACZENIE / INDICATION
80	35	3	FNGS5-HSS80x35x3
100	35	3	FNGS5-HSS100x35x3
110	35	3	FNGS5-HSS110x35x3
120	35	3	FNGS5-HSS120x35x3
130	35	3	FNGS5-HSS130x35x3
140	35	3	FNGS5-HSS140x35x3
150	35	3	FNGS5-HSS150x35x3
160	35	3	FNGS5-HSS160x35x3
180	35	3	FNGS5-HSS180x35x3
200	35	3	FNGS5-HSS200x35x3
210	35	3	FNGS5-HSS210x35x3
230	35	3	FNGS5-HSS230x35x3
310	35	3	FNGS5-HSS310x35x3
330	35	3	FNGS5-HSS330x35x3
410	35	3	FNGS5-HSS410x35x3

Opis / Overview:

Noże strugarskie HW lub węglkowe.

HW or SiC planing blades.

Zastosowanie / Use:

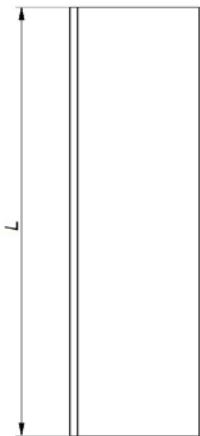
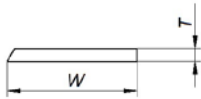
Stosowane do obróbki strugarskiej wykańczającej i zgrubnej.

Rough and finish planing.

Informacje / Details:

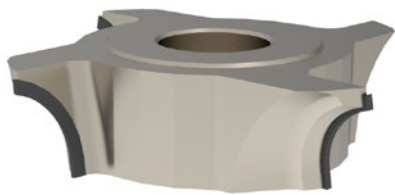
Standardowa jakość i żywotność.

Standard-grade quality and service life.



L	W	T	OZNACZENIE / INDICATION
45	30	3	FNGS6-HM045x30x3
80	30	3	FNGS6-HM080x30x3
100	30	3	FNGS6-HM100x30x3
130	30	3	FNGS6-HM130x30x3
150	30	3	FNGS6-HM150x30x3
160	30	3	FNGS6-HM160x30x3
170	30	3	FNGS6-HM170x30x3
180	30	3	FNGS6-HM180x30x3
200	30	3	FNGS6-HM200x30x3
220	30	3	FNGS6-HM220x30x3
230	30	3	FNGS6-HM230x30x3
240	30	3	FNGS6-HM240x30x3

L	W	T	OZNACZENIE / INDICATION
100	35	3	FNGS6-HM100x35x3
160	35	3	FNGS6-HM160x35x3
180	35	3	FNGS6-HM180x35x3
230	35	3	FNGS6-HM230x35x3



Opis / Overview:

Frez profilowy.

Profile cutter.

Zastosowanie / Use:

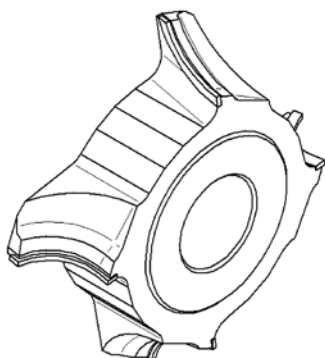
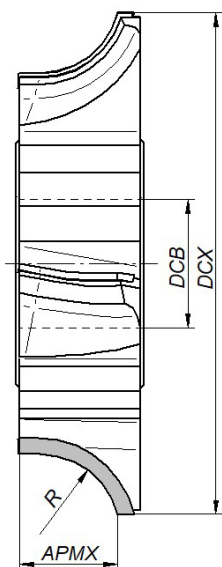
Profilowanie płyt drewnopochodnych. Ćwierćwałek.

Profiling of engineered wood board. Quarter-round tip geometry.

Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzami DP 4 mm, zapewniające dobrą jakość obróbki i żywotność. Dobre odprowadzanie wiórów, wielokrotne ostrzenie.

4 mm PCD tips which provide a good cutting performance and service life. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened.



DCX	DCB	APMX	WYSOKOŚĆ PŁYTY / BOARD HEIGHT	R	ZEFP	KIERUNEK OBR. / SENSE OF ROT.	
						KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
160	30	22	20	R5	4	NR01 160 04 30 01 P	NR01 160 04 30 01 L
160	30	22	20	R8	4	NR01 160 04 30 02 P	NR01 160 04 30 02 L
160	30	22	20	R10	4	NR01 160 04 30 03 P	NR01 160 04 30 03 L
160	30	22	20	R12	4	NR01 160 04 30 04 P	NR01 160 04 30 04 L
160	30	22	20	R15	4	NR01 160 04 30 05 P	NR01 160 04 30 05 L
160	30	22	20	R16	4	NR01 160 04 30 06 P	NR01 160 04 30 06 L
160	30	22	20	R18	4	NR01 160 04 30 07 P	NR01 160 04 30 07 L
160	30	22	20	R19	4	NR01 160 04 30 08 P	NR01 160 04 30 08 L
160	30	22	20	R20	4	NR01 160 04 30 09 P	NR01 160 04 30 09 L
160	30	22	20	R22	4	NR01 160 04 30 10 P	NR01 160 04 30 10 L
160	30	22	20	R25	4	NR01 160 04 30 11 P	NR01 160 04 30 11 L



Opis / Overview:

Frez profilowy.

Profile cutter.

Zastosowanie / Use:

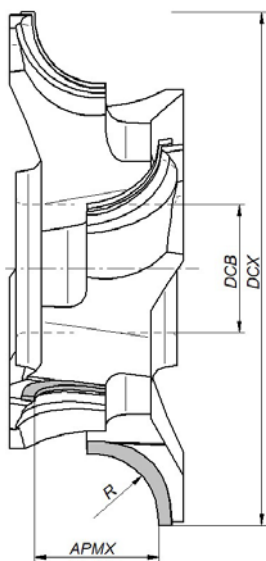
Profilowanie płyt drewnopochodnych. Półwałek.

Profiling of engineered wood board. Half-round tip geometry.

Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzami DP 4 mm, zapewniające dobrą jakość obróbki i żywotność. Dobre odprowadzanie wiórów, wielokrotne ostrzenie. Narzędzie symetryczne.

4 mm PCD tips which provide a good cutting performance and service life. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened. This is a symmetric cutter.



DCX	DCB	APMX	R	ZEFP	KIERUNEK OBR. / SENSE OF ROT.	
					KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
160	30	16	R8	4	NR02 160 04 30 01 P	NR02 160 04 30 01 L
160	30	18	R9	4	NR02 160 04 30 02 P	NR02 160 04 30 02 L
160	30	20	R10	4	NR02 160 04 30 03 P	NR02 160 04 30 03 L
160	30	22	R11	4	NR02 160 04 30 04 P	NR02 160 04 30 04 L
160	30	24	R12	4	NR02 160 04 30 05 P	NR02 160 04 30 05 L
160	30	30	R15	4	NR02 160 04 30 06 P	NR02 160 04 30 06 L

Opis / Overview:

Frez profilowy.

Profile cutter.

Zastosowanie / Use:

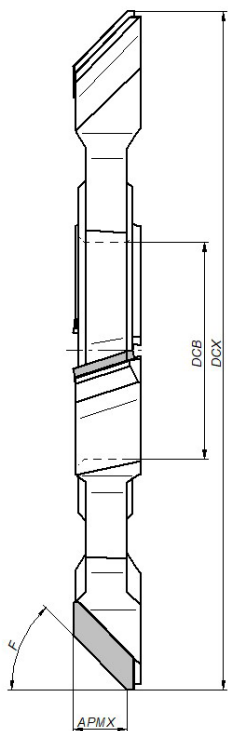
Profilowanie płyt drewnopochodnych. Fazowanie detalu.

Profiling of engineered wood board. Edge chamfering.

Informacje / Details:

Narzędzia z ostrzami DP 4 mm, zapewniające dobrą jakość obróbki i żywotność. Dobre odprowadzanie wiórów, wielokrotne ostrzenie.

4 mm PCD tips which provide a good cutting performance and service life. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened.



DCX	DCB	APMX	R/F	ZEFP	KIERUNEK OBR. / SENSE OF ROT.	
					KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
160	30	15	F45'	4	NR03 160 04 30 01 P	NR03 160 04 30 01 L
160	30	20	F45'	4	NR03 160 04 30 02 P	NR03 160 04 30 02 L
160	30	25	F45'	4	NR03 160 04 30 03 P	NR03 160 04 30 03 L

Opis / Overview:

Frez profilowy.

Profile cutter.

Zastosowanie / Use:

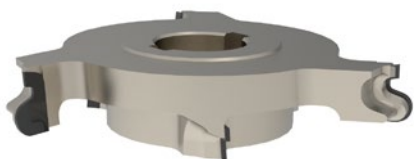
Profilowanie płyt drewnopochodnych. Wykonanie pochwytu.

Profiling of engineered wood board. Cutting of flush handles.

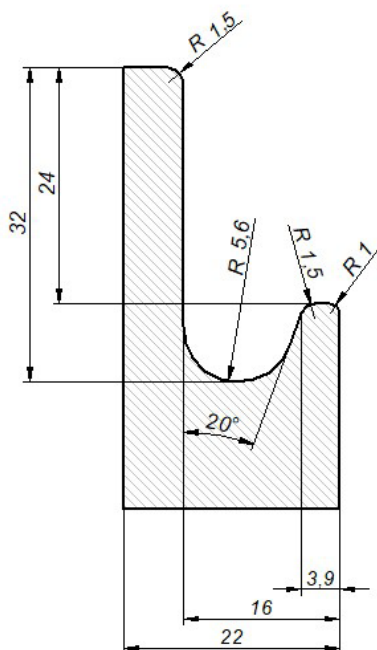
Informacje / Details:

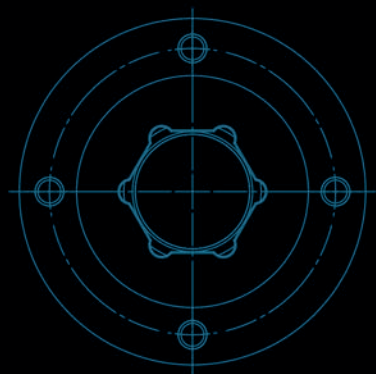
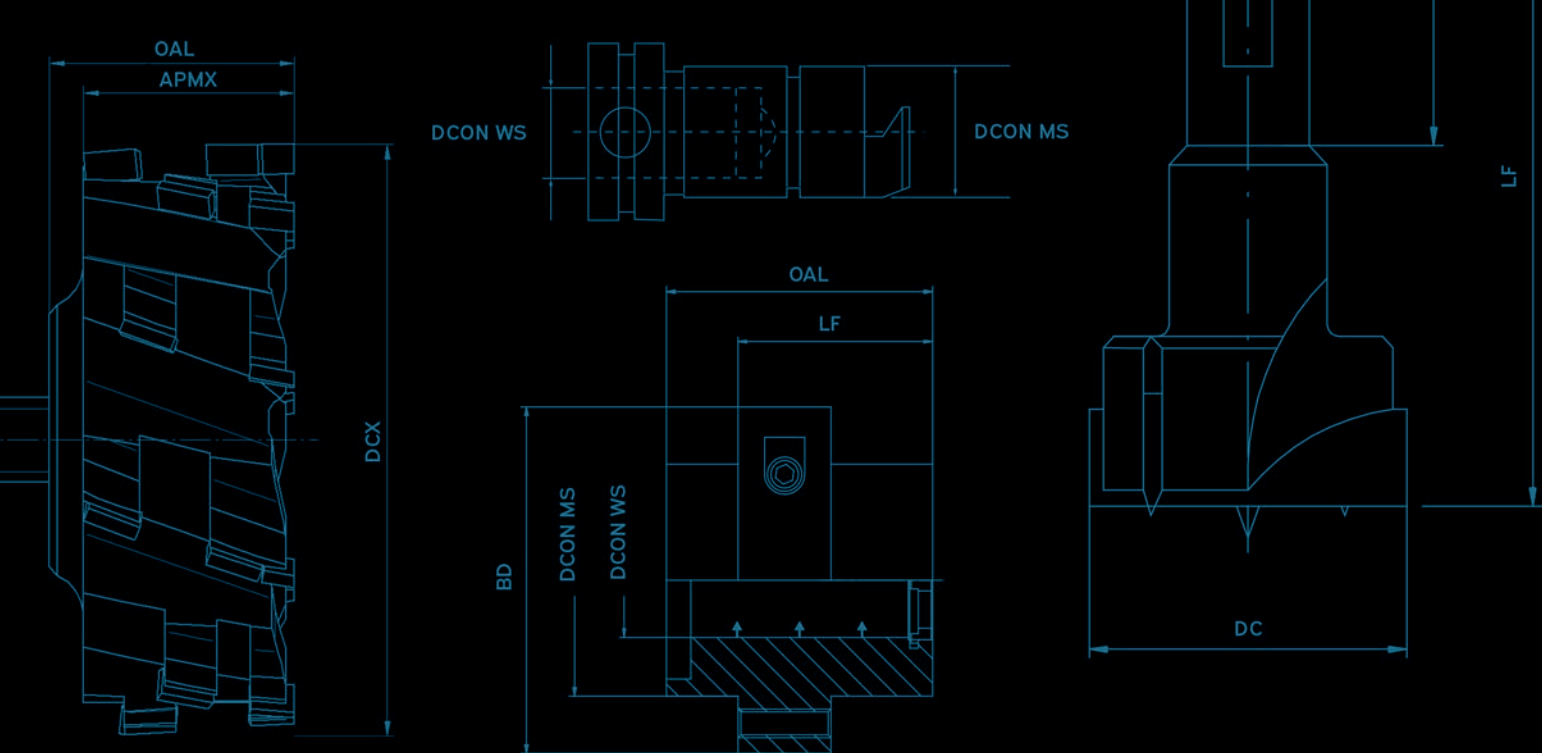
Narzędzia z ostrzami DP 4 mm, zapewniające dobrą jakość obróbki i żywotność. Dobre odprowadzanie wiórów, wielokrotne ostrzenie.

4 mm PCD tips which provide a good cutting performance and service life. Good chip removal efficiency. The tool can be resharpened.

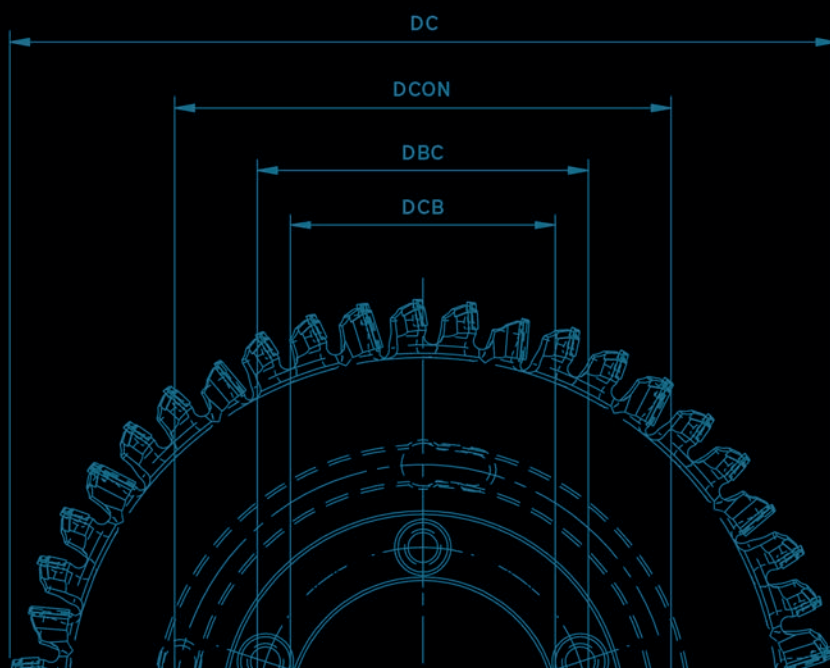
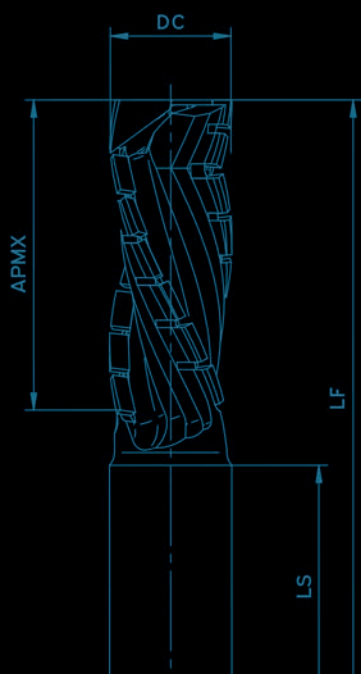
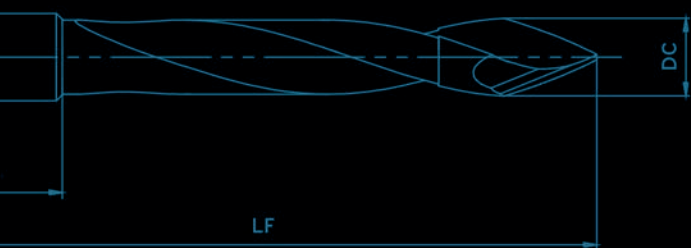


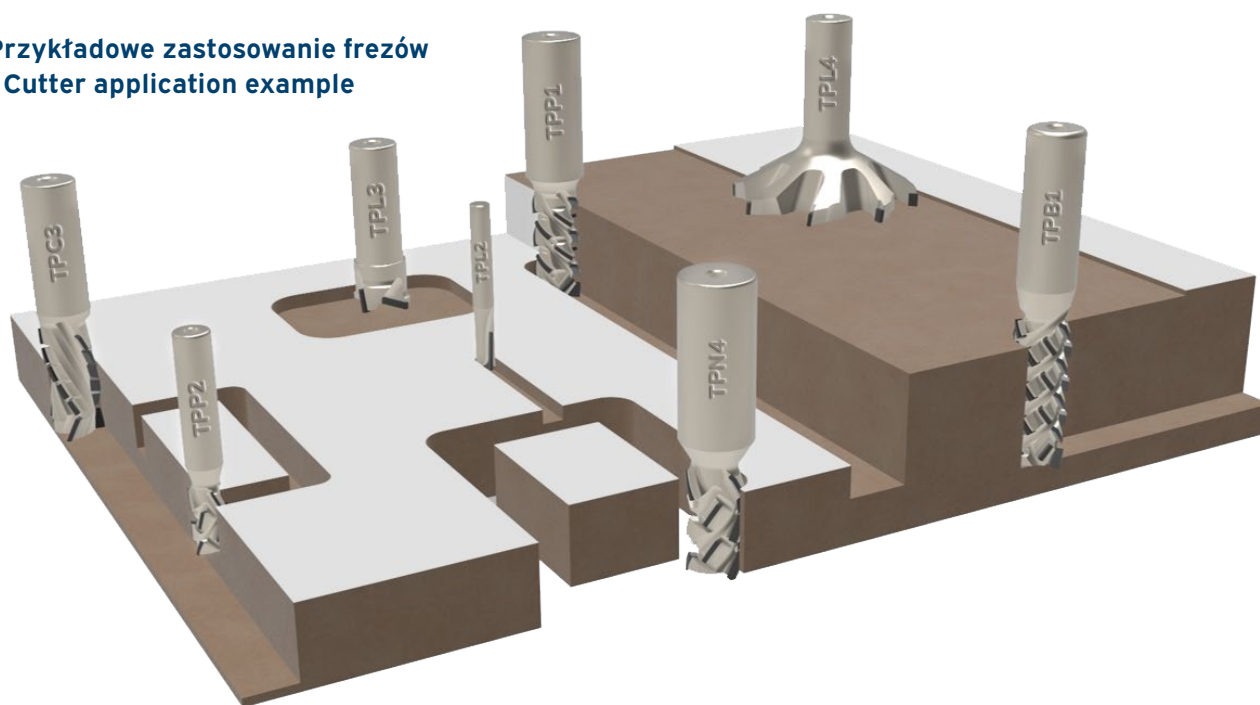
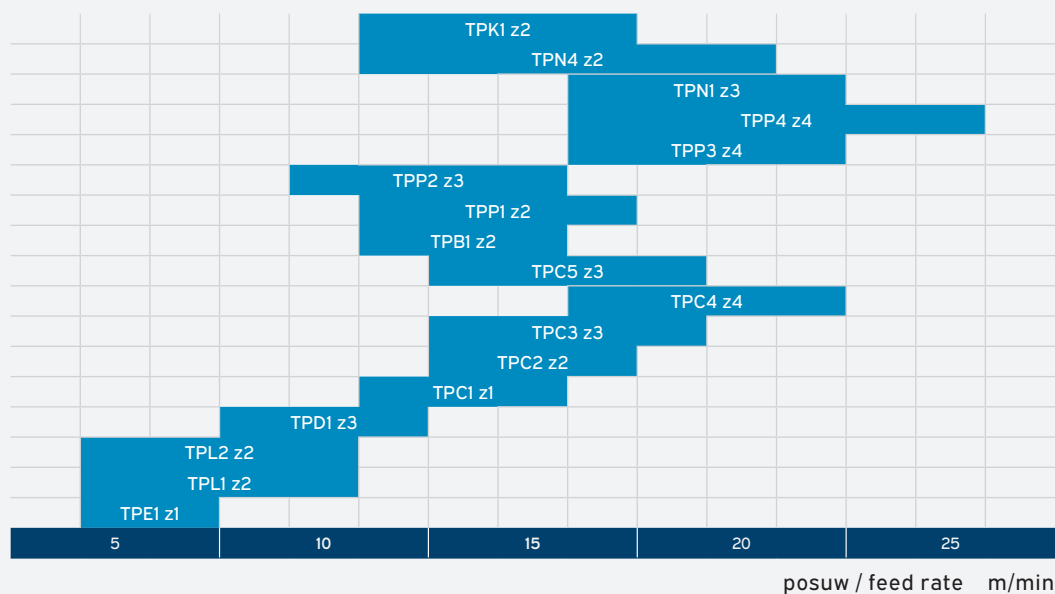
MOCOWANIE Ø 30 / Ø 30 CLAMP			KIERUNEK OBR. / SENSE OF ROT.	
DCX	DCB	ZEFP	KOD PRAWY / ID RH	KOD LEWY / ID LH
160	35	3	NRL 160 06 35 04 P	NRL 160 06 35 04 L





OBRÓBKA CNC CNC CUTTING



Przykładowe zastosowanie frezów
/ Cutter application exampleUproszczony schemat doboru frezów trzpieniowych DP w zależności od posuwu
/ Simplified PCD shank cutter vs. feed rate selection flowchart

Posuw zawsze jest dobierany indywidualnie i głównie zależy od rodzaju obrabianego materiału, wysokości roboczej narzędzia, ogólnych warunków procesu oraz jakości powierzchni jaką chcemy uzyskać.

The feed rate is specified case by case, with the selection determined by the workpiece material, the working height of the tool, the overall processing conditions, and the quality of the as-processed surface.

Oprawki do narzędzi trzpieniowych / Shank cutter holders:

- > Oprawki termokurczliwe
Heat-shrink holders
- > Oprawki hydrauliczne
Hydraulic holders
- > Oprawki typu TRIBOS
TRIBOS holders
- > Oprawki mechaniczne typu ER
Type ER mechanical holders

Ustawienie narzędzia w zależności od konstrukcji spirali / Tool setting vs. flute helix rake



- > Frez z negatywną spiralą ustawiamy do dolnej powierzchni obrabianego materiału.

A negative rake cutter is set at the lower surface of the workpiece.



- > Frez z pozytywną spiralą ustawiamy do górnej powierzchni obrabianego materiału.

A positive rake cutter is set at the lower surface of the workpiece.

Główny kierunek ewakuacji wiórów / Main chip removal direction

Aby uzyskać optymalne usuwanie wiórów, należy stosować narzędzia z pozytywną spiralą lub narzędzia o przewadze pozytywnej spirali.

To ensure an optimum chip removal performance, use cutters with a fully or predominantly positive rake.



- > Spirala negatywna z płytką zacinającą, ewakuacja wiórów do dołu.

Negative rake with a dapper tip, downward chip removal.



- > Spirala pozytywna z płytką zacinającą, ewakuacja wiórów do góry.

Positive rake with a dapper tip, upward chip removal.

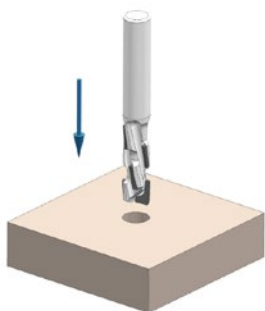
Mocowanie obrabianego materiału / Workpiece clamping

Stabilne mocowanie przedmiotu obrabianego jest bardzo ważne w przypadku maszyn stacjonarnych. Mało stabilne mocowanie, może znacznie obniżyć jakość cięcia i żywotność narzędzia.

A stable clamping of the workpiece is critical to stationary machine tools.

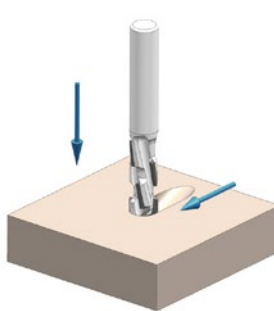
A poor clamping stability may significantly reduce the quality of cut and tool life.

Metody wwiercania się w materiał / Workpiece material plunging modes

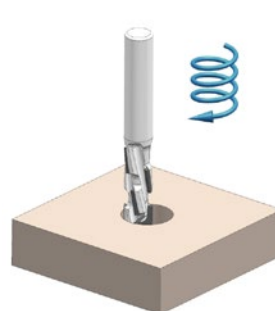


- > Zagłębianie osiowe. Możliwość pracy jedynie frezem z ostrzem wiercącym

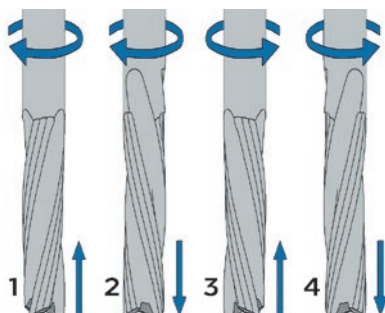
Axial plunging: Only the cutter with a drilling tip can be used



- > Zagłębianie skośne
Diagonal plunging



- > Interpolacja śrubowa
Scroll interpolation



Frezy - kierunek spirali / Milling cutters: flute helix rake

1. Spirala prawa pozytywna. Dobry spływ wiórów w stronę wyciągu.
Positive CW rake: good chip removal towards the extractor.
2. Spirala prawa negatywna. Dociska przedmiot obrabiany.
Negative CW rake: the cutter presses against the workpiece.
3. Spirala lewa pozytywna. Dobry spływ wiórów w stronę wyciągu.
Positive CCW rake: good chip removal towards the extractor.
4. Spirala lewa negatywna. Dociska przedmiot obrabiany.
Negative CCW rake: the cutter presses against the workpiece.



DP

CNC



OBROBKA CNC / CNC-PLANING

Opis / Overview:

Frez trzpieniowy wysokowydajny do średnich i wysokich posuwów z2+2.

A high-performance z2+2 shank cutter for medium to high feed rates.

Zastosowanie / Use:

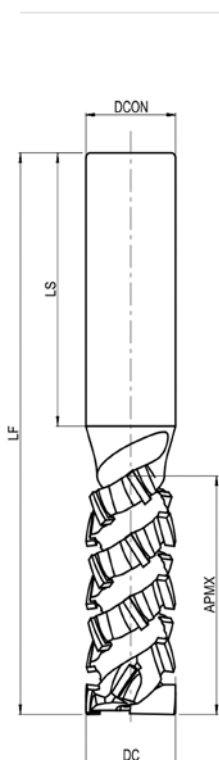
Stosowane na maszynach CNC do frezowania obwodowego, rozcinania, wręgowania i rowkowania płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejonej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.

For CNC machine tools operated for hobbing, sawing, rebate milling and slotting in laminated chip-board, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

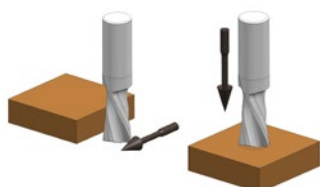
Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 2,5 mm. Dwie pełne krawędzie tnące rozłożone na spirali oraz negatywny kąt ostrza, pozwalają obrabiać różne wysokości płyty jednym narzędziem. Naprzemienne kąty ścinania ostrza, zapewniają dobrą jakość górnej i dolnej krawędzi w obrabianym materiale. Pozytywna spirala rowka wiórowego, zapewnia lepszą ewakuację wiórów do góry. Wielokrotne ostrzenie x5.

2.5 mm PCD tips. The two solid cutting edges distributed over the flute helix with a negative rake help to process different board heights with a single tool. The alternating tip shear angles ensure good quality top and bottom edges in the workpiece. The positive rake chip groove ensures better upward chip removal. Can be resharpened up to 5 times.



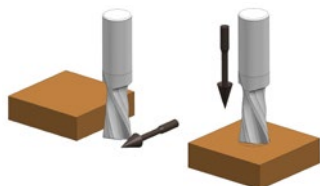
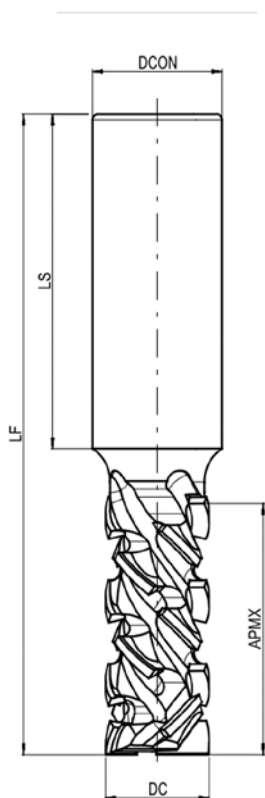
DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
12	28	12	45	83	2+2	TPB1-012121201P	TPB1-012121201L
12	37	12	45	92	2+2	TPB1-012161201P	TPB1-012161201L
16	27	16	50	88	2+2	TPB1-016121601P	TPB1-016121601L
16	31	16	50	93	2+2	TPB1-016141601P	TPB1-016141601L
16	39	16	50	97	2+2	TPB1-016181601P	TPB1-016181601L
16	44	16	50	101	2+2	TPB1-016201601P	TPB1-016201601L
16	48	16	50	105	2+2	TPB1-016221601P	TPB1-016221601L
18	31	20	50	93	2+2	TPB1-018142001P	TPB1-018142001L
18	39	20	50	97	2+2	TPB1-018182001P	TPB1-018182001L
18	44	20	50	101	2+2	TPB1-018202001P	TPB1-018202001L
18	48	20	50	105	2+2	TPB1-018222001P	TPB1-018222001L
20	34	20	55	101	2+2	TPB1-020162001P	TPB1-020162001L
20	38	20	55	105	2+2	TPB1-020182001P	TPB1-020182001L
20	46	20	55	110	2+2	TPB1-020222001P	TPB1-020222001L
20	50	20	55	114	2+2	TPB1-020242001P	TPB1-020242001L
20	54	20	55	118	2+2	TPB1-020262001P	TPB1-020262001L





DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy z negatywną spiralą do średnich i wysokich posuwów z2+2.

A negative rake z2+2 shank cutter for medium to high feed rates.

Zastosowanie / Use:

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

For CNC machine tools operated for hobbing, sawing, rebate milling and slotting in laminated chip-board, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 3,2 mm. Duży kąt osiowy 50 stopni gwarantuje doskonałą jakość obróbki krawędzi w płytach pokrytych laminatem, folią lub cienką okleiną papierową. Dwa pełne ostrza rozłożone na czterech spiralach zapewniają stabilną pracę, a zoptymalizowana geometria płytki zapewnia długie serwisowanie. Wielokrotne ostrzenie x7.

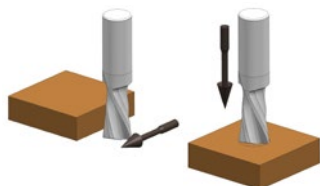
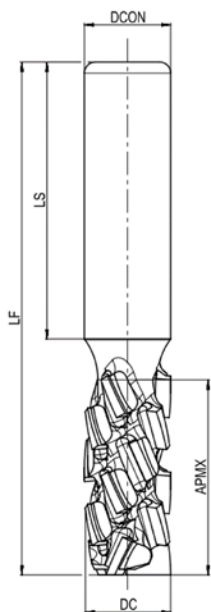
3.2 mm PCD tips. The large, 50° shear angle ensures excellent edge cutting quality for board clad in laminate, film or thin paper. The two solid blades arranged over four flutes ensure stable performance and the optimised insert geometry ensures long service life. Can be resharpened up to 7 times.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
16	25	16	50	85	2+2	TPPI-016101601P	TPPI-016101601L
16	30	16	50	90	2+2	TPPI-016121601P	TPPI-016121601L
16	35	16	50	95	2+2	TPPI-016141601P	TPPI-016141601L
16	40	16	50	100	2+2	TPPI-016161601P	TPPI-016161601L
16	25	20	50	90	2+2	TPPI-016102001P	TPPI-016102001L
16	30	20	50	95	2+2	TPPI-016122001P	TPPI-016122001L
16	35	20	50	100	2+2	TPPI-016142001P	TPPI-016142001L
16	40	20	50	105	2+2	TPPI-016162001P	TPPI-016162001L
20	25	20	50	85	2+2	TPPI-020102001P	TPPI-020102001L
20	30	20	50	90	2+2	TPPI-020122001P	TPPI-020122001L
20	35	20	50	95	2+2	TPPI-020142002P	TPPI-020142002L
20	40	20	50	100	2+2	TPPI-020162001P	TPPI-020162001L
20	45	20	50	105	2+2	TPPI-020182001P	TPPI-020182001L
20	50	20	50	110	2+2	TPPI-020202001P	TPPI-020202001L



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy z negatywną spiralą, do średnich i wysokich posuwów, z3+3.

A negative rake z3+3 shank cutter for medium to high feed rates.

Zastosowanie / Use:

Stosowane do formatowania, rozcinania, rowkowania, wręgowania, kopiowania płyty wiórowej, MDF, płyty surowej, melamina i papier, HPL, fornir, materiały pokrywane folią.

For sizing, sawing, grooving, rebating, and tracing of chipboard, MDF board, raw board, melamine and paper, HPL, veneer, and film-coated materials.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 3 mm. Konstrukcja z 3 pełnymi ostrzami zapewnia wysokowydajne frezowanie z zachowaniem idealnej jakości obrabianych krawędzi, dzięki ustawieniu ostrzy z pozytywnym i negatywnym kątem osiowym. Wielokrotne ostrzenie x6.

3 mm PCD tips. The design of the tool with 3 solid blades ensures high-performance milling with perfect edge quality by the positive and negative rake of the shear angle. Can be resharpened up to 6 times.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION		WYSOKOŚĆ PŁYTKI PODCINAJĄCEJ / SCORING TIP HEIGHT
		DCON	LS			P	L	
12	24	12	50	80	3+3	TPP2D-012I21203P	TPP2D-012I21203L	6,7
12	24	12	45	75	3+3	TPP2D-012I21209P	TPP2D-012I21209L	4,8
12	30	12	50	85	3+3	TPP2D-012I51201P	TPP2D-012I51201L	6,7
16	24	16	50	85	3+3	TPP2-016I21601P	TPP2-016I21601L	7,0
16	24	20	50	90	3+3	TPP2-016I22001P	TPP2-016I22001L	7,0
16	24	25	60	100	3+3	TPP2-016I22501P	TPP2-016I22501L	7,0
16	30	16	50	90	3+3	TPP2-016I51601P	TPP2-016I51601L	7,0
16	30	20	50	95	3+3	TPP2-016I52001P	TPP2-016I52001L	7,0
16	30	25	60	105	3+3	TPP2-016I52501P	TPP2-016I52501L	7,0
16	35	16	50	95	3+3	TPP2-016I81601P	TPP2-016I81601L	7,0
16	35	20	50	100	3+3	TPP2-016I82001P	TPP2-016I82001L	7,0
16	35	25	60	110	3+3	TPP2-016I82501P	TPP2-016I82501L	7,0
16	40	16	50	100	3+3	TPP2-016I11601P	TPP2-016I11601L	7,0
16	40	20	50	105	3+3	TPP2-016I212001P	TPP2-016I212001L	7,0
16	40	25	60	115	3+3	TPP2-016I212501P	TPP2-016I212501L	7,0
20	24	20	50	85	3+3	TPP2-020I22001P	TPP2-020I22001L	7,0
20	24	25	60	100	3+3	TPP2-020I22501P	TPP2-020I22501L	7,0
20	30	20	50	90	3+3	TPP2-020I52001P	TPP2-020I52001L	7,0
20	30	25	60	105	3+3	TPP2-020I52501P	TPP2-020I52501L	7,0
20	35	20	50	95	3+3	TPP2-020I82001P	TPP2-020I82001L	7,0
20	35	25	60	110	3+3	TPP2-020I82502P	TPP2-020I82502L	7,0
20	40	20	50	100	3+3	TPP2-020I212001P	TPP2-020I212001L	7,0
20	40	25	60	115	3+3	TPP2-020I212501P	TPP2-020I212501L	7,0

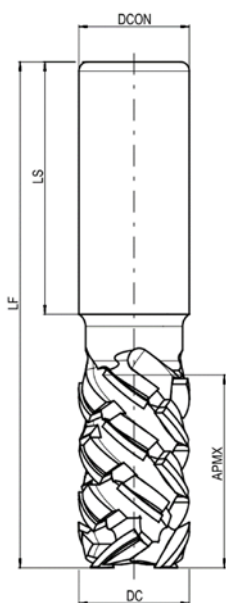
*korpus Ø 12 z stali o podwyższonej wytrzymałości / Ø 12 mm HSS body

*korpus Ø 16 z wytrzymałej stali / Ø 16 mm heavy-duty steel body



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy z negatywną spiralą do średnich i wysokich posuwów z4.

A negative rake z4 shank cutter for medium to high feed rates.

Zastosowanie / Use:

Stosowane do wyrównania, formatowania, rozcinania, obróbki obwiedniowej płyty wiórowej, MDF, płyty surowej, melamina i papier, HPL, fornir, materiały pokrywane folią.

Jointing, sizing, sawing, and hobbing of chipboard, MDF board, raw board, melamine and paper, HPL, veneer, and film-coated materials.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 3,5 mm. Frezy skonstruowane z myślą o bardzo wydajnej pracy przy zachowaniu najwyższej jakości obrabianego materiału. Cztery ostrza jednocześnie skrawające ustawione pod bardzo dużym kątem osiowym gwarantują bezkonkurencyjną żywotność oraz cichą i stabilną pracę narzędzia. Wielokrotne ostrzenie x5. Brak możliwości wiercenia.

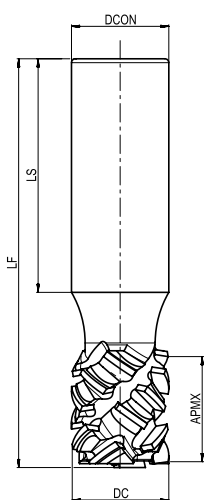
3.5 mm PCD tips. These cutters are designed for very good processing performance without compromising the superior quality of the workpiece. The four cutting tips are oriented at a very sharp shear angle for unparalleled service life and a low-noise, stable cutting performance. Can be resharpened up to 5 times. Not suitable for drilling.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
25	32	25	55	100	4	TPP3-025162502P	TPP3-025162502L
25	32	20	60	100	4	TPP3-025162001P	TPP3-025162001L
25	42	25	55	110	4	TPP3-025202501P	TPP3-025202501L
25	32	25	55	100	4+1	TPP3-025162503P	TPP3-025162503L



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy wysokowydajny do wysokich posuwów z4+1.

A high-performance z4+1 shank cutter for high feed rates.

Zastosowanie / Use:

Stosowane na maszynach CNC do frezowania obwodowego, rozcinania, płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejonej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.

For CNC machine tools operated for hobbing and sawing in laminated chipboard, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 4 mm. Duży kąt osiowy 54 stopni gwarantuje doskonałą jakość obróbki krawędzi w płytach pokrytych laminatem, folią lub cienką okleiną papierową. Dwa pełne ostrza rozłożone na czterech spiralach zapewniają stabilną pracę, a zoptymalizowana geometria płytki zapewnia długie serwisowanie. Wielokrotne ostrzenie x8.

4 mm PCD tips. The large, 54° shear angle ensures excellent edge cutting quality for board clad in laminate, film or thin paper. The two solid blades arranged over four flutes ensure stable performance and the optimised insert geometry ensures long service life. Can be resharpended up to 8 times.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
25	27	25	60	105	4+1	TPP4-25192501P	TPP4-25192501L
25	31,5	25	60	109,5	4+1	TPP4-25222501P	TPP4-25222501L
25	36	25	60	114	4+1	TPP4-25252501P	TPP4-25252501L
25	40,5	25	60	118,5	4+1	TPP4-25282501P	TPP4-25282501L
25	45	25	60	123	4+1	TPP4-25312501P	TPP4-25312501L
25	49,5	25	60	127,5	4+1	TPP4-25342501P	TPP4-25342501L

Opis / Overview:

Frez trzpieniowy na korpusie DENSIMET z2+1.

A z2+1 shank cutter with a DENSIMET body.

Zastosowanie / Use:

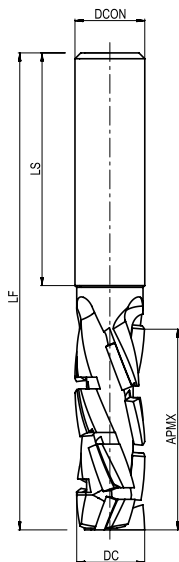
Stosowane na maszynach CNC do frezowania obwodowego, rozcinania, wręgowania, nestingu i rowkowania płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejonej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.

For CNC machine tools operated for hobbing, sawing, rebate milling, nesting and slotting in laminated chipboard, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

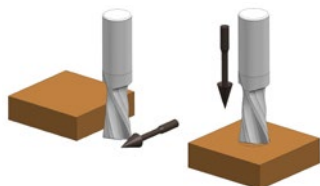
Informacje / Details:

Trzy krawędzie tnące z naprzemiennymi kątami ścinania zapewniają dobrą jakość obrabianej krawędzi materiału. Wielokrotne ostrzenie x3.

The three cutting edges with alternating shear angles ensure a good quality of edge cutting. Can be resharpened up to 3 times.



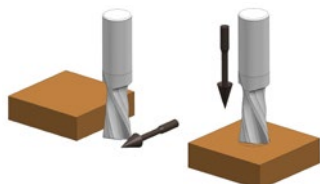
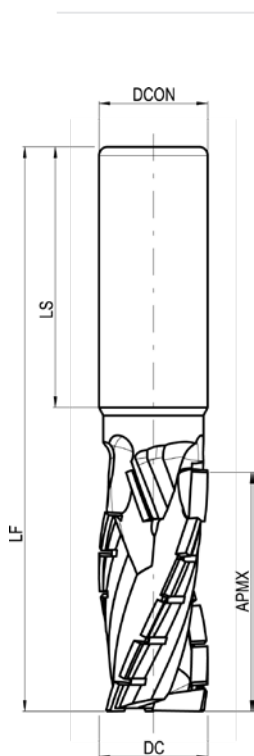
DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
12	25	12	40	75	2+1	TPD1-010071201P	TPD1-010071201L
12	34	12	40	80	2+1	TPD1-012091202P	TPD1-012091202L
12	25	12	40	75	3+1	TPD1-012091201P	TPD1-012091201L
12	34	12	40	82	3+1	TPD1-012121201P	TPD1-012121201L
10	27	10	40	77	2+1	TPD1-010061001P	TPD1-010061001L
10	35	10	40	84	2+1	TPD1-010081001P	TPD1-010081001L





DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy z pozytywną spiralą do średnich i wysokich posuwów z3+1.

A positive rake z3+1 shank cutter for medium to high feed rates.

Zastosowanie / Use:

Do operacji nestingu, formatowania, rozcinania. Płyty wiórowe, MDF, płyty surowe, melamina i papier, HPL, fornir, materiały pokrywane folią.

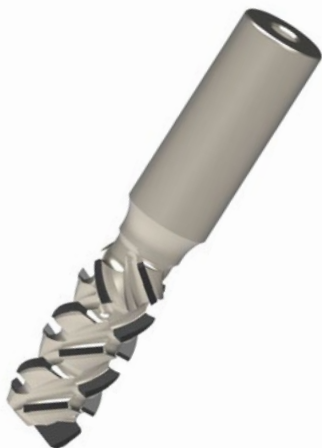
Nesting, formatting, and sawing. Chipboard, MDF, raw board, melamine and paper, HPL, veneer, and film-coated materials.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 3,8 mm. Konstrukcja narzędzia zapewnia optymalną jakość skrawania, dzięki kątowi osiowemu skierowanemu od dołu zapewnia bardzo dobre odprowadzanie wiórów, a płytka zacinająca z góry bardzo dobrą jakość górnej krawędzi. Wielokrotne ostrzenie x8. Frez ustawiamy do górnej płaszczyzny obrabianego elementu.

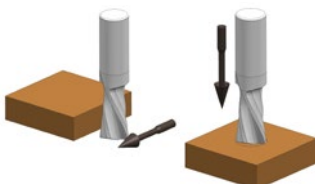
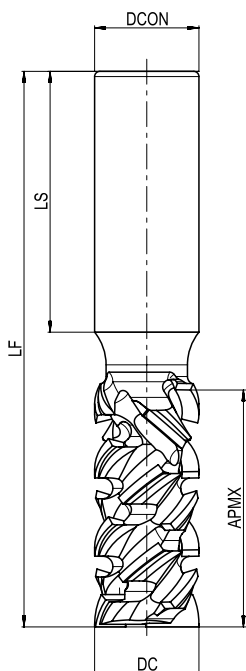
3.8 mm PCD tips. The cutter design ensures optimum cutting quality with a downward shear angle for very good chip removal, while the dapper tip at the top provides a very good top edge quality. Can be resharpened up to 8 times. This cutter is referenced to the top workpiece plane.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
25	48	25	60	120	3+1	TPNI-025I52501P	TPNI-025I52501L
25	48	25	90	150	3+1	TPNI-025I82503P	TPNI-025I82503L
25	40	20	50	100	3+1	TPNI-025I52001P	TPNI-025I52001L
25	55	25	60	130	3+1	TPNI-025I82502P	TPNI-025I82502L



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy z pozytywną spiralą do średnich i wysokich posuwów z2+2.

A positive rake z2+2 shank cutter for medium to high feed rates.

Zastosowanie / Use:

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

For CNC machine tools operated for hobbing, sawing, rebate milling and slotting in laminated chip-board, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 3,2 mm. Duży kąt osiowy 50 stopni gwarantuje doskonałą jakość obróbki krawędzi w płytach pokrytych laminatem, folią lub cienką okleiną papierową. Dwa pełne ostrza rozłożone na czterech spiralach zapewniają stabilną pracę, a zoptymalizowana geometria płytki zapewnia długie serwisowanie. Wielokrotne ostrzenie x6.

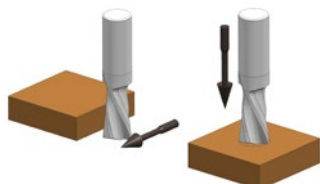
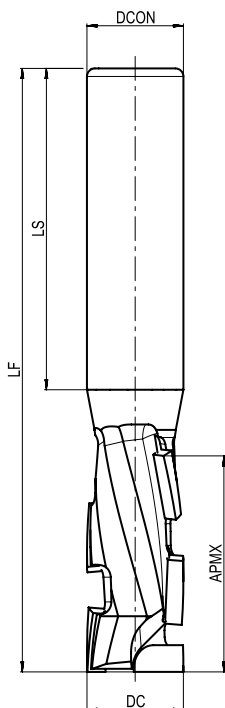
3.2 mm PCD tips. The large, 50° shear angle ensures excellent edge cutting quality for board clad in laminate, film or thin paper. The two solid blades arranged over four flutes ensure stable performance and the optimised insert geometry ensures long service life. Can be resharpened up to 6 times.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
16	25	16	50	87	2+2	TPN4-016101601P	TPN4-016101601L
16	30	16	50	92	2+2	TPN4-016121601P	TPN4-016121601L
16	35	16	50	97	2+2	TPN4-016141601P	TPN4-016141601L
16	40	16	50	102	2+2	TPN4-016161601P	TPN4-016161601L
16	25	20	50	87	2+2	TPN4-016102001P	TPN4-016102001L
16	30	20	50	92	2+2	TPN4-016122001P	TPN4-016122001L
16	35	20	50	97	2+2	TPN4-016142001P	TPN4-016142001L
16	40	20	50	102	2+2	TPN4-016162001P	TPN4-016162001L
20	25	20	50	87	2+2	TPN4-020102001P	TPN4-020102001L
20	30	20	50	92	2+2	TPN4-020122001P	TPN4-020122001L
20	35	20	50	97	2+2	TPN4-020142001P	TPN4-020142001L
20	40	20	50	102	2+2	TPN4-020162001P	TPN4-020162001L
20	45	20	50	107	2+2	TPN4-020182001P	TPN4-020182001L
20	50	20	50	112	2+2	TPN4-020202001P	TPN4-020202001L



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy ekonomiczny z negatywną spiralą tnącą, do niskich posuwów z1+1.

A budget-line negative rake z1+1 shank cutter for low feed rates.

Zastosowanie / Use:

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

For CNC machine tools operated for hobbing, sawing, rebate milling and slotting in laminated chip-board, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 2 mm. Jedna krawędź tnąca z naprzemiennymi kątami ścinania zapewnia dobrą jakość obrabianej krawędzi materiału. Wielokrotne ostrzenie x3.

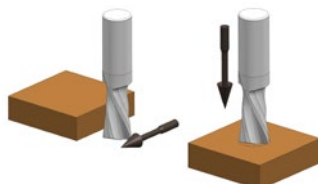
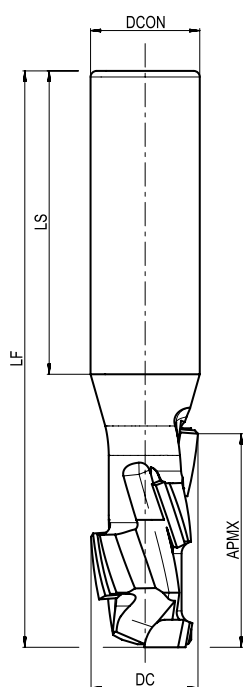
2 mm PCD tips. A single cutting edge with alternating shear angles ensures a good quality of edge cutting. Can be resharpened up to 3 times.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
8	25	12	40	75	1+1	TPES1-008051201P	TPES1-008051201L
10	25	12	40	75	1+1	TPES1-010051201P	TPES1-010051201L
10	35	12	40	85	1+1	TPES1-010071201P	TPES1-010071201L
12	25	12	40	75	1+1	TPES1-012051201P	TPES1-012051201L
12	35	12	40	75	1+1	TPES1-012071201P	TPES1-012071201L
12	43	12	45	95	1+1	TPES1-012081201P	TPES1-012081201L



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy ekonomiczny z negatywną spiralą tnącą, do niskich posuwów z1+1.

A budget-line negative rake z1+1 shank cutter for low feed rates.

Zastosowanie / Use:

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

For CNC machine tools operated for hobbing, sawing, rebate milling and slotting in laminated chip-board, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 2 mm. Jedna krawędź tnąca z naprzemiennymi kątami ścinania zapewnia dobrą jakość obrabianej krawędzi materiału. Wielokrotne ostrzenie x3.

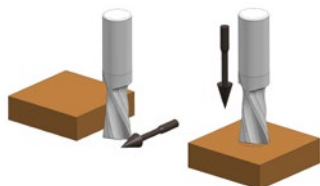
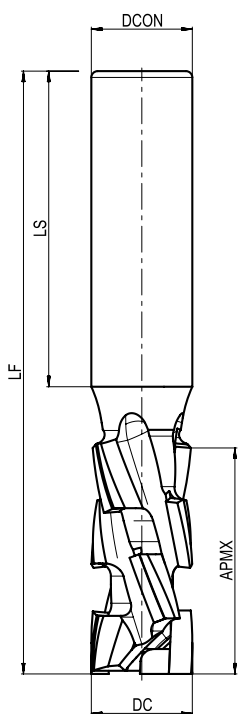
2 mm PCD tips. A single cutting edge with alternating shear angles ensures a good quality of edge cutting. Can be resharpened up to 3 times.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
14	43	12	45	100	1+1	TPES1-014081201P	TPES1-014081201L
16	25	16	50	85	1+1	TPES1-016041601P	TPES1-016041601L
16	35	16	50	95	1+1	TPES1-016051601P	TPES1-016051601L
16	43	16	50	105	1+1	TPES1-016061601P	TPES1-016061601L
16	52	20	54	115	1+1	TPES1-016071601P	TPES1-016071601L
18	25	18	50	85	1+1	TPES1-018041801P	TPES1-018041801L
18	35	18	50	95	1+1	TPES1-018051801P	TPES1-018051801L
18	43	18	50	105	1+1	TPES1-018061801P	TPES1-018061801L
18	52	18	54	115	1+1	TPES1-018071801P	TPES1-018071801L
20	25	20	50	85	1+1	TPES1-020042001P	TPES1-020042001L
20	35	20	50	95	1+1	TPES1-020052001P	TPES1-020052001L
20	43	20	50	105	1+1	TPES1-020062001P	TPES1-020062001L
20	52	20	54	115		TPES1-020072001P	TPES1-020072001L



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy ekonomiczny z negatywną spiralą tnącą, do niskich posuwów z2+2.

A budget-line negative rake z2+2 shank cutter for low feed rates.

Zastosowanie / Use:

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

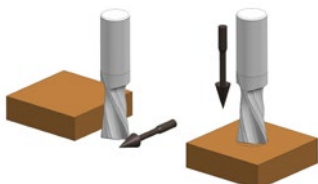
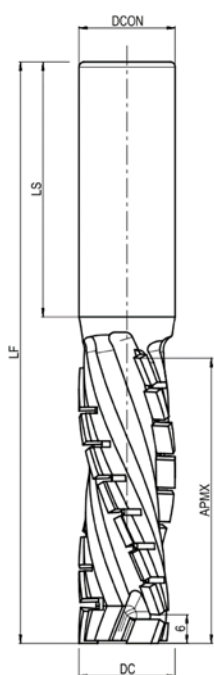
For CNC machine tools operated for hobbing, sawing, rebate milling and slotting in laminated chip-board, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 2 mm. Jedna krawędź tnąca z naprzemiennymi kątami ścinania zapewnia dobrą jakość obrabianej krawędzi materiału. Wielokrotne ostrzenie x3.

2 mm PCD tips. A single cutting edge with alternating shear angles ensures a good quality of edge cutting. Can be resharpened up to 3 times.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
12	25	12	40	75	2+2	TPES2-012081201P	TPES2-012081201L
12	35	12	40	85	2+2	TPES2-012101201P	TPES2-012101201L
12	43	12	40	92	2+2	TPES2-012101202P	TPES2-012101202L
16	25	16	50	85	2+2	TPES2-016061201P	TPES2-016061201L
16	35	16	50	95	2+2	TPES2-016081601P	TPES2-016081601L
16	43	16	50	105	2+2	TPES2-016101601P	TPES2-016101601L
20	25	20	50	85	2+2	TPES2-020082001P	TPES2-020082001L
20	35	20	50	95	2+2	TPES2-020102001P	TPES2-020102001L



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy z negatywną spiralą do średnich i wysokich posuwów z3+1

A negative rake z3+1 shank cutter for medium to high feed rates.

Zastosowanie / Use:

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

For CNC machine tools operated for hobbing, sawing, rebate milling and slotting in laminated chip-board, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP Ø 16 2,7 mm, Ø 20-25 3,7 mm. Podzielone krawędzie tnące z naprzemiennymi kątami ścinania zapewniają dobrą jakość obrabianej krawędzi materiału.

Wielokrotne ostrzenie:

- > DP 2,7 mm zakładana ilość 5 ostrzeń.
- > DP 3,7 mm zakładana ilość 8 ostrzeń.

The Ø 16 mm or Ø 20-25 mm cutter features 2.7 mm or 3.7 mm PCD tips, respectively. The split cutting edges with alternating shear angles ensure a good quality of edge cutting.

Can be resharpened:

- > 2.7 mm PCD, designed for 5 tool resharpening cycles.
- > 3.7 mm PCD, designed for 8 tool resharpening cycles.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
16	21	16	50	80	3+1	TPC3-016091601P	TPC3-016091601L
16	27	16	50	90	3+1	TPC3-016121601P	TPC3-016121601L
16	34	16	50	95	3+1	TPC3-016151601P	TPC3-016151601L
16	40	16	50	100	3+1	TPC3-016181601P	TPC3-016181601L
20	33	20	50	95	3+1	TPC3-020152001P	TPC3-020152001L
20	40	20	50	100	3+1	TPC3-020182001P	TPC3-020182001L
20	47	20	50	110	3+1	TPC3-020212001P	TPC3-020212001L
20	53	20	50	115	3+1	TPC3-020242001P	TPC3-020242001L
25	33	25	55	100	3+1	TPC3-025152501P	TPC3-025152501L
25	40	25	55	105	3+1	TPC3-025182501P	TPC3-025182501L
25	47	25	55	115	3+1	TPC3-025212501P	TPC3-025212501L
25	53	25	55	120	3+1	TPC3-025242501P	TPC3-025242501L
25	60	25	55	125	3+1	TPC3-025272501P	TPC3-025272501L
25	67	25	55	130	3+1	TPC3-025302501P	TPC3-025302501L



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy z negatywną spiralą do wysokich posuwów z4+1.

A negative rake z4+1 shank cutter for high feed rates.

Zastosowanie / Use:

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

For CNC machine tools operated for hobbing, sawing, rebate milling and slotting in laminated chip-board, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

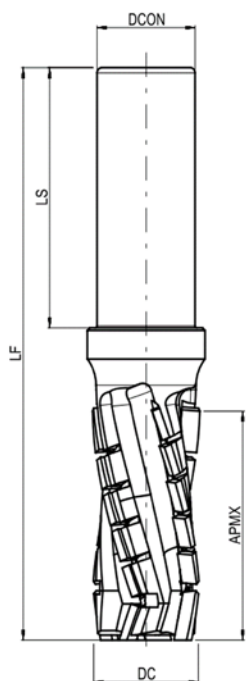
Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 3,7 mm. Podzielone krawędzie tnące z naprzemiennymi kątami ścinania zapewniają dobrą jakość obrabianej krawędzi materiału. Wielokrotne ostrzenie x8.

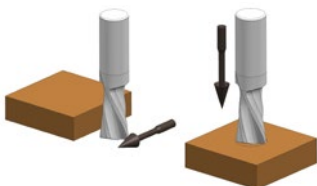
3.7 mm PCD tips. The split cutting edges with alternating shear angles ensure a good quality of edge cutting. Can be resharpened up to 8 times.

DP

CNC



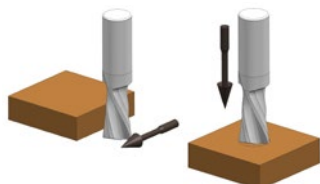
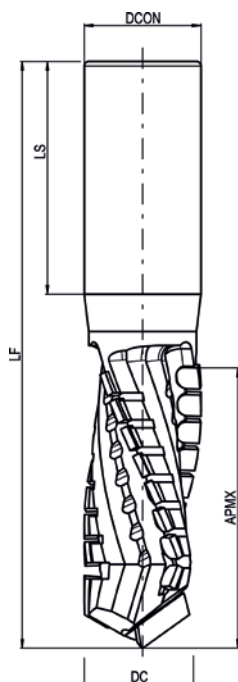
DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
20	23	20	50	85	4+1	TPC4-02012200IP	TPC4-02012200IL
20	30	20	50	90	4+1	TPC4-02016200IP	TPC4-02016200IL
20	37	20	50	100	4+1	TPC4-02020200IP	TPC4-02020200IL
22	23	20	50	90	4+1	TPC4-02212200IP	TPC4-02212200IL
22	30	20	50	95	4+1	TPC4-02216200IP	TPC4-02216200IL
22	37	20	50	105	4+1	TPC4-02220200IP	TPC4-02220200IL
22	44	20	50	110	4+1	TPC4-02224200IP	TPC4-02224200IL
22	50	20	50	115	4+1	TPC4-02228200IP	TPC4-02228200IL
25	23	25	55	90	4+1	TPC4-02512250IP	TPC4-02512250IL
25	30	25	55	95	4+1	TPC4-02516250IP	TPC4-02516250IL
25	37	25	55	105	4+1	TPC4-02520250IP	TPC4-02520250IL
25	44	25	55	110	4+1	TPC4-02524250IP	TPC4-02524250IL
25	50	25	55	115	4+1	TPC4-02528250IP	TPC4-02528250IL
25	57	25	55	120	4+1	TPC4-02532250IP	TPC4-02532250IL





DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy z negatywną spiralą do średnich posuwów z3+1.

A negative rake z3+1 shank cutter for medium feed rates.

Zastosowanie / Use:

Stosowane na maszynach CNC do frezowania obwodowego, rozcinania, płyty wiórowej laminowanej, płyty oklejonej innymi rodzajami dekorów, płyty MDF i innych materiałów drewnopochodnych.

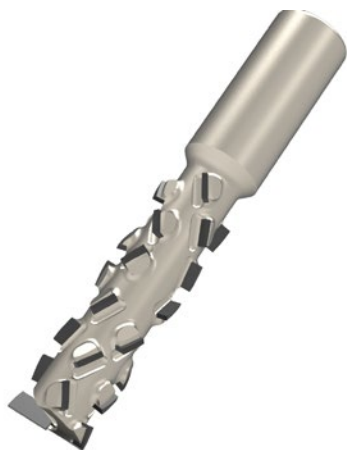
For CNC machine tools operated for hobbing and sawing in laminated chipboard, board clad in other decorative materials, MDF board, and other engineered wood workpieces.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 5 mm. Podzielone krawędzie tnące z naprzemiennymi kątami ścięcia zapewniają dobrą jakość obrabianej krawędzi materiału. Ostrze wierzące - konstrukcja przelotowa. Wielokrotne ostrzenie x10.

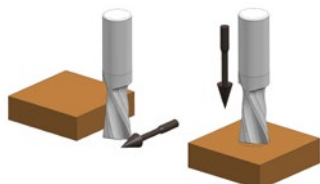
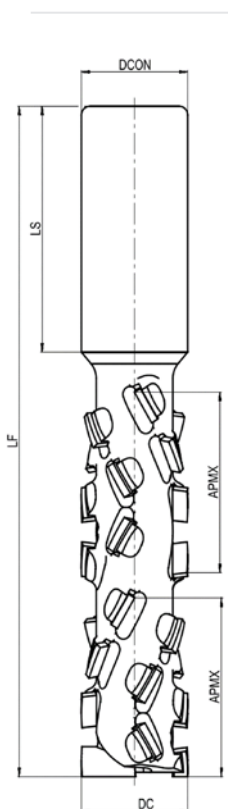
5 mm PCD tips. The split cutting edges with alternating shear angles ensure a good quality of edge cutting. Features a drill tip for through hole cutting. Can be resharpened up to 10 times.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
20	48	20	50	115	3+1	TPC5-020192001P	TPC5-020192001L
20	60	20	50	126	3+1	TPC5-020252001P	TPC5-020252001L
25	60	25	50	126	3+1	TPC5-025252501P	TPC5-025252501L
25	48	25	50	115	3+1	TPC5-025192501P	TPC5-025192501L



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy dwukierunkowy z negatywną spiralą do średnich posuwów z2+1.

A negative rake reversible z2+1 shank cutter for medium feed rates.

Zastosowanie / Use:

Formatowanie, rozcinanie, obróbka przeciwwyrwaniowa płyty wiórowej, MDF, płyty surowej i powlekanej.

Sizing, sawing, and tear-free cutting of chipboard, MDF, raw board and coated board.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP 3,5 mm. Wydajne formatowanie materiałów oklejonych z zachowaniem idealnej jakości obrabianych krawędzi. Dzięki przesuwaniu narzędzi kierunku osiowym i zmianie kierunku obrotów, możemy swobodnie obrabiać narożniki końcowe, które są podatne na wyrwania w ramach jednego narzędzia. Narzędzie może pracować z prawymi lub lewymi obrotami oraz służyć jako frez zacinający. Wielokrotne ostrzenie x8.

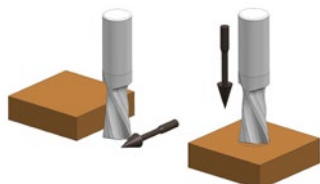
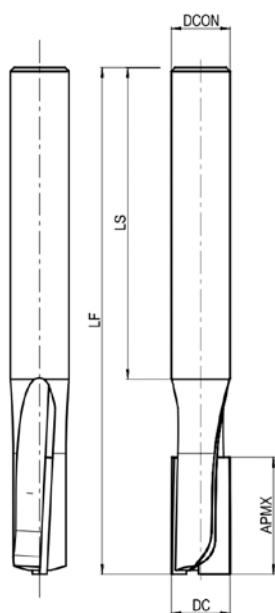
3.5 mm PCD tips. Efficient sizing of clad board with a perfect quality of cut edges. The axial movement of the cutter and reversing of rotation allows liberal cutting of extreme corners, which are prone to chip ripping when processing with a single tool. This cutter is suitable for CW and CCW operation and can double as a dapper. Can be resharpened up to 8 times.

DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION
		DCON	LS			
25	28	25	55	128	2+1	TPK1-025202501PL
25	35	25	55	140	2+1	TPK1-025242501PL
25	40	25	55	150	2+1	TPK1-025282501PL



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy do rowkowania z pozytywnym lub zerowym kątem osiowym z2+1.

Zero or positive rake z2+1 slotting shank cutter.

Zastosowanie / Use:

Wycinanie rowków, wręgowanie, wiercenie. Drewno lite twarde, materiały okleinowane: MDF, HDF, płyta wórowa, sklejka.

Groove cutting, rebate cutting and drilling. Solid hardwood and clad workpieces: MDF, HDF, chipboard, and plywood.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP. Konstrukcja freza zapewnia bardzo dobrą jakość obrabianej powierzchni dzięki jednolitej płytce DP. Wielokrotne ostrzenie.

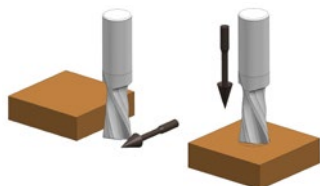
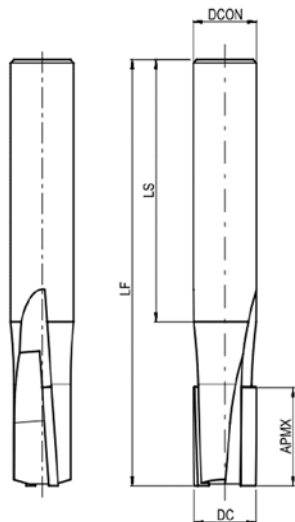
PCD tips. The cutter design ensures a very good cut surface quality thanks to the solid PCD tips. Can be resharpened.

DC	APMX	DCON	LS	LF	KĄT OSIOWY / SHEAR ANGLE	Z	KORPUS / BODY	OZNACZENIE / INDICATION	
								P	L
6	10	6	40	60	+	2+1	HM	TPL1-006020601P	TPL1-006020601L
7	10	8	40	60	+	2+1	HM	TPL1-007020801P	TPL1-007020801L
8	10	8	40	60	+	2+1	HM	TPL1-008020801P	TPL1-008020801L
8	15	8	40	65	+	2+1	HM	TPL1-008020802P	TPL1-008020802L
10	15	10	40	65	+	2+1	HM	TPL1-010021001P	TPL1-010021001L
10	20	10	40	70	+	2+1	HM	TPL1-010021002P	TPL1-010021002L
10	25	10	40	75	+	2+1	HM	TPL1-010021003P	TPL1-010021003L
12	10	12	45	65	+	2+1	HM	TPL1-012021201P	TPL1-012021201L
12	15	12	45	70	+	2+1	HM	TPL1-012021202P	TPL1-012021202L
12	20	12	45	75	+	2+1	HM	TPL1-012021203P	TPL1-012021203L
12	25	12	45	80	+	2+1	HM	TPL1-012021204P	TPL1-012021204L
15	30	12	50	85	+	2+1	stal	TPL1-015021201P	TPL1-015021201L
16	18	16	50	80	0	2+1	stal	TPL1-016021601P	TPL1-016021601L
16	18	20	50	80	0	2+1	stal	TPL1-016022001P	TPL1-016022001L
16	20	16	50	80	+	2+1	stal	TPL1-016021605P	TPL1-016021605L
16	24	16	50	85	0	2+1	stal	TPL1-016021604P	TPL1-016021604L
16	42	16	50	105	+	2+1	stal	TPL1-016021603P	TPL1-016021603L
18	25	12	50	80	+	2+1	stal	TPL1-018021201P	TPL1-018021201L
18	25	18	50	80	+	2+1	stal	TPL1-018021801P	TPL1-018021801L
18	32	20	50	92	+	2+1	stal	TPL1-018022001P	TPL1-018022001L
18	42	20	50	105	+	2+1	stal	TPL1-018022003P	TPL1-018022003L
20	20	20	50	80	+	2+1	stal	TPL1-020022001P	TPL1-020022001L
20	42	20	50	105	+	2+1	stal	TPL1-020022003P	TPL1-020022003L



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy do rowkowania z ujemnym kątem osiowym z2+2.

Negative rake z2+2 slotting shank cutter.

Zastosowanie / Use:

Wycinanie rowków, wręgowanie, wiercenie. Obrabiane materiały: drewno lite twarde, materiały okleinowane: MDF, HDF, płyta wórowa, sklejka.

Groove cutting, rebate cutting and drilling. Suitable materials: solid hardwood and clad workpieces: MDF, HDF, chipboard, and plywood.

Informacje / Details:

Negatywny kąt osiowy poprawia jakość obrabianej krawędzi. Jednolita powierzchnia płytki zapewnia bardzo dobrą jakość obrabianej powierzchni.

➤ korpus z wytrzymałej stali lub VHW.

➤ ostrze wierzące VHW.

The negative rake improves the quality of cut. The solid tip surface ensures a very good smoothness of surface.

➤ VHW or heavy-duty steel body.

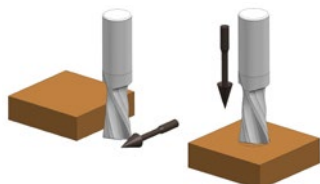
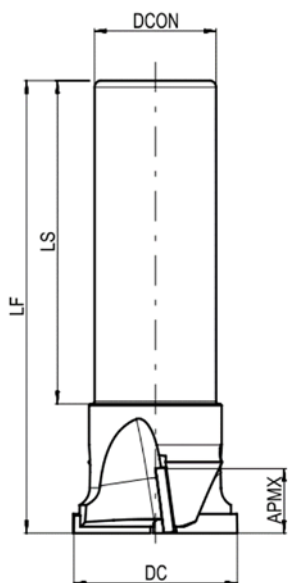
➤ VHW drill tip.

DC	APMX	DCON	LS	LF	KĄT OSIOWY / SHEAR ANGLE	Z	KORPUS / BODY	OZNACZENIE / INDICATION	
								P	L
6	10	6	40	60	-	2+2	HM	TPL2-006020601P	TPL2-006020601L
7	10	8	40	60	-	2+2	HM	TPL2-007020801P	TPL2-007020801L
8	10	8	40	60	-	2+2	HM	TPL2-008020801P	TPL2-008020801L
8	15	8	40	65	-	2+2	HM	TPL2-008020802P	TPL2-008020802L
10	15	10	40	65	-	2+2	HM	TPL2-010021001P	TPL2-010021001L
10	20	10	40	70	-	2+2	HM	TPL2-010021002P	TPL2-010021002L
10	25	10	40	75	-	2+2	HM	TPL2-010021003P	TPL2-010021003L
12	10	12	45	65	-	2+2	HM	TPL2-012021201P	TPL2-012021201L
12	15	12	45	70	-	2+2	HM	TPL2-012021202P	TPL2-012021202L
12	20	12	45	75	-	2+2	HM	TPL2-012021203P	TPL2-012021203L
12	25	12	45	80	-	2+2	HM	TPL2-012021204P	TPL2-012021204L



DP

CNC



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy do frezowania i wiercenia z2+2.

A z2+2 milling and drilling shank cutter.

Zastosowanie / Use:

Wycinanie rowków, wręgowanie, wiercenie, frezowanie płaszczyzn. Obrabiane materiały: drewno lite twarde, materiały okleinowane: MDF, HDF, płyta wórowa sklejka.

Groove cutting, rebating, drilling, and slab milling. Suitable materials: solid hardwood and clad workpieces: MDF, HDF, chipboard, plywood.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP. Konstrukcja frezów zapewnia bardzo dobrą jakość obrabianej krawędzi dzięki ustawieniu ostrzy z ujemnym kątem osiowym dedykowany do kieszeni i do wręgów. Wielokrotne ostrzenie.

PCD tips. The design of the cutter ensures a very good quality of the cut edge thanks to the negative rake of the cutting tips, designed for pocketing and rebate cutting. Can be resharpened.

DCX	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
20	12	20	50	75	2+2	TPL3-020042001P	TPL3-020042001L
25	10	20	50	72	2+2	TPL3-025042001P	TPL3-025042001L
30	13	20	50	72	2+2	TPL3-030042001P	TPL3-030042001L
30	16	20	50	72	2+2	TPL3-030042002P	TPL3-030042002L
40	19	20	50	76	2+2	TPL3-040042001P	TPL3-040042001L
40	10	20	50	76	2+2	TPL3-040042002P	TPL3-040042002L
50	10	20	50	76	2+2	TPL3-050042001P	TPL3-050042001L
50	15	20	50	76	2+2	TPL3-050042002P	TPL3-050042002L
60	10	16	50	76	2+2	TPL3-060041601P	TPL3-060041601L
80	19	20	50	90	2+2	TPL3-080042001P	TPL3-080042001L
80	14	20	50	92	2+2	TPL3-080042002P	TPL3-080042002L
80	22	25	50	92	2+2	TPL3-080042501P	TPL3-080042501L
80	14	25	50	92	2+2	TPL3-080042502P	TPL3-080042502L
80	12	25	50	85	2+4	TPL3-080062501P	TPL3-080062501L



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy do frezowania płaszczyzn.

Slab milling shank cutter.

Zastosowanie / Use:

Do frezowania płaszczyzn. Przeznaczenie: Tworzywa i materiały drewnopochodne.

Slab milling. Purpose: Plastics and engineered wood.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP. Wysoka wydajność podczas wyrównywania blatów i dużych płaskich powierzchni, np. w procesie nestingu.

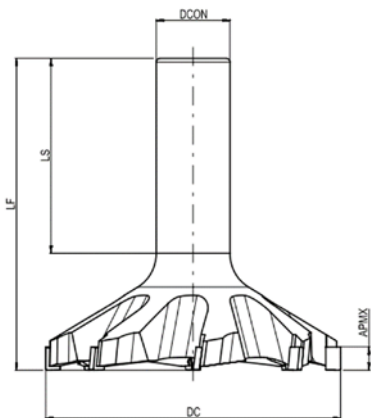
PCD tips. The cutter ensures high performance in jointing on tops and large, flat surfaces, e.g. during nesting.

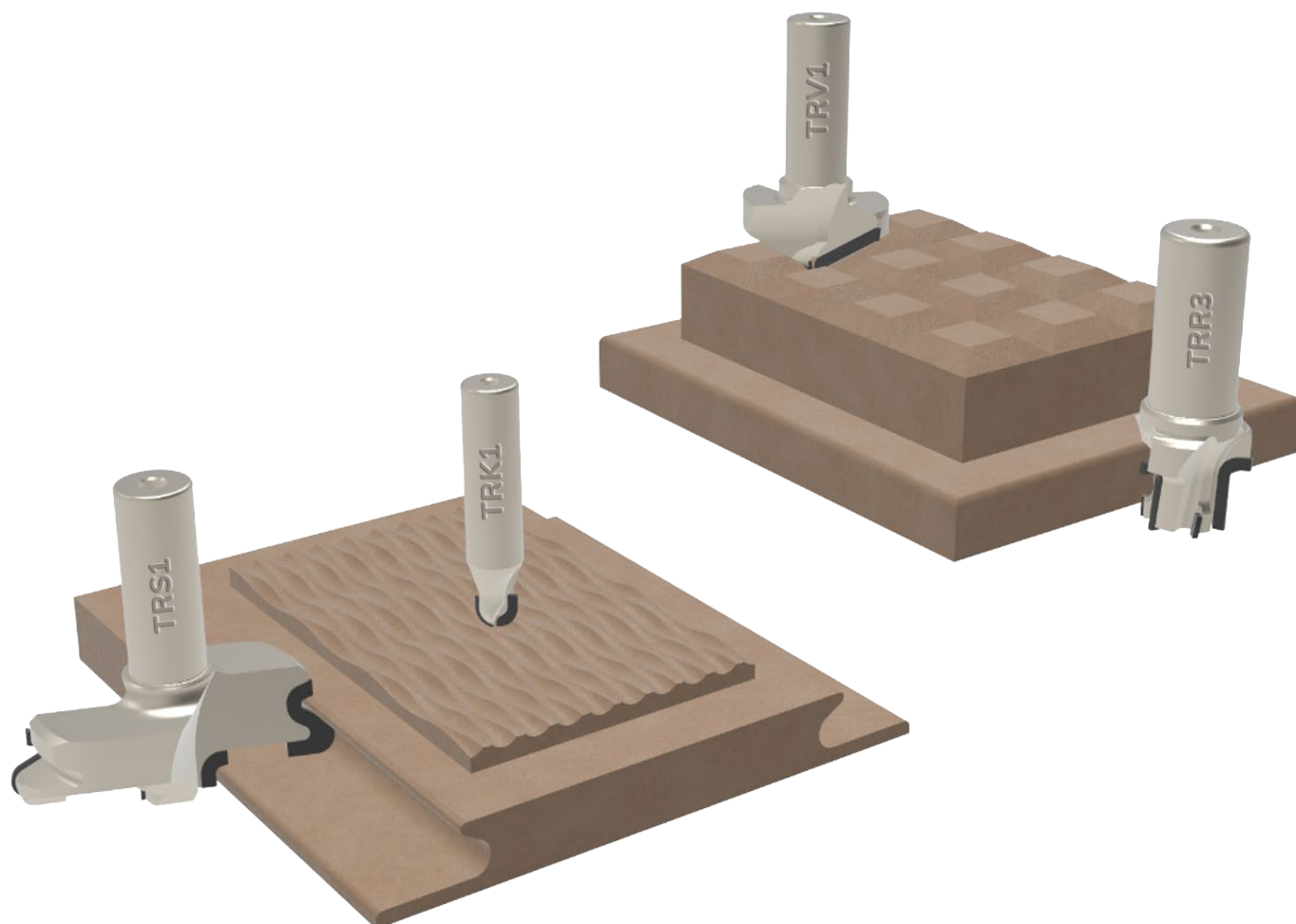
DP

CNC



DC	APMX	CHWYT / SHANK		LF	Z	OZNACZENIE / INDICATION	
		DCON	LS			P	L
60	6	16	55	80	4	TPL4-060041602P	TPL4-060041602L
60	6	20	55	80	8	TPL4-060082001P	TPL4-060082001L
80	6	20	50	80	8	TPL4-080082001P	TPL4-080082001L





Narzędzia trzpieniowe profilowe stosowane na maszynach CNC, kształtują i profilują obrabiany materiał.

/ The profile shank cutters are used with CNC machine tools for shaping and profiling the workpieces.



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy profilowy typu kula.

Ball-nosed profile shank cutter.

Zastosowanie / Use:

Frezowanie profilowe w tworzywach drewnopochodnych i drewnianych.

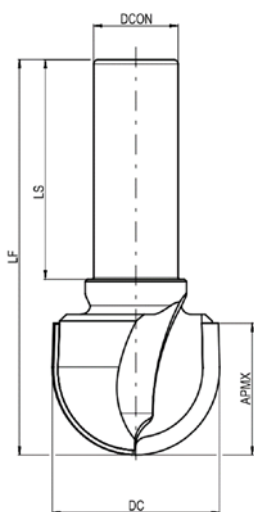
Profile milling of engineered and natural wood.

Informacje / Details:

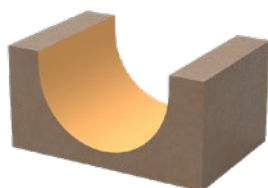
Narzędzie z ostrzami DP zapewnia bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

PCD tips for a very good finish quality of the cut.

DP



DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	R	OZNACZENIE / INDICATION
6	8	12	50	65	2	3	TRK1-006021201P
8	10	12	50	65	2	4	TRK1-008021201P
10	6,5	10	40	60	2	5	TRK1-010021002P
10	9	25	60	82,5	2	5	TRK1-010022502P
12	9	16	50	70	2	6	TRK1-012021603P
14	20	16	65	100	2	7	TRK1-014021602P
14	12	20	65	95	2	7	TRK1-014022001P
18	20	20	65	100	2	9	TRK1-018022002P
19	11,5	12	40	55	2	8,5	TRK1-019021202P
20	14	20	55	85	2	10	TRK1-020022009P
20	14	25	60	90	2	10	TRK1-020022501P
30	18	20	50	73	2	15	TRK1-030022006P
32	19	12	40	65	2	16	TRK1-032021202P
40	30	20	50	90	2	20	TRK1-040022011P





DP



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy profilowy do zaokrąglania krawędzi.

Edge rounding profile shank cutter.

Zastosowanie / Use:

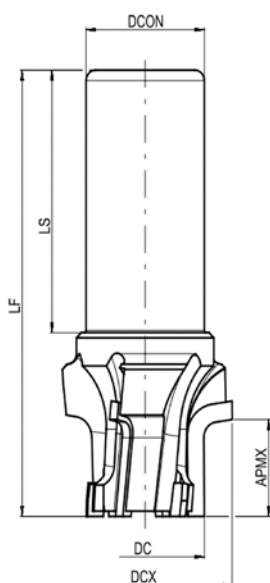
Zaokrąglanie krawędzi w tworzywach drewnopochodnych i drewnianych.

Edge rounding of engineered and natural wood.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP. Wysokowydajny frez przeznaczony do profilowania. Innowacyjna konstrukcja z dodatkowymi ostrzami. Frezy skonstruowane z myślą o bardzo wydajnej pracy przy zachowaniu najwyższej jakości obrabianego materiału.

PCD tips. A high-performance profiling cutter. The innovative design features extra tips. These cutters are designed for very good processing performance without compromising the superior quality of the workpiece.



R	DCX	DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	MOŻLIWOŚĆ WIERCENIA / DRILLING OPERATION	OZNACZENIE / INDICATION
3	37	25	18,45	25	50	85	3+3	nie / no	TRR3-037062501P
3	37	25	18,45	25	50	85	3+3	tak / yes	TRR3-037072501P
3	37	25	21,45	25	50	85	3+3	nie / no	TRR3-037062502P
3	37	25	21,45	25	50	85	3+3	tak / yes	TRR3-037072502P





Opis / Overview:

Frez trzpieniowy profilowy do zaokrąglania krawędzi.

Edge rounding profile shank cutter.

Zastosowanie / Use:

Zaokrąglanie krawędzi w tworzywach drewnopochodnych i drewnianych.

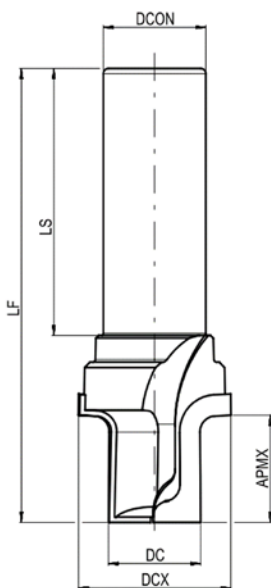
Edge rounding of engineered and natural wood.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP zapewnia bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

PCD tips for a very good finish quality of the cut.

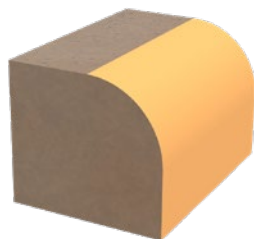
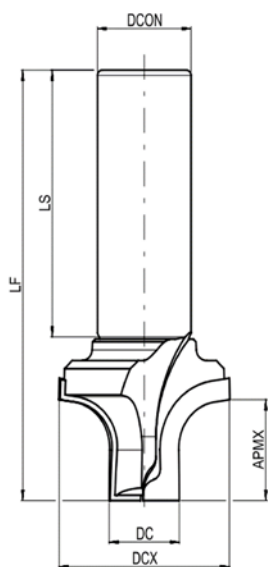
DP



R	DCX	DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	MOŻLIWOŚĆ WIERCENIA / DRILLING OPERATION	OZNACZENIE / INDICATION
1	14	8	2,8	25	50	70	1	tak / yes	TRR1-014012501P
1	28	20	21,4	25	50	85	4	nie / no	TRR1-028042501P

R	DCX	DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	MOŻLIWOŚĆ WIERCENIA / DRILLING OPERATION	OZNACZENIE / INDICATION
2	10	4	4	25	50	65	1	tak / yes	TRR1-010012503P
2	20	12	18,5	16	50	80	2	tak / yes	TRR1-020021605P
2	20	12	19,5	20	50	85	2	tak / yes	TRR1-020022004P
2	24	16	17,5	20	50	82	3	tak / yes	TRR1-024032001P
2	25	16	18,8	20	50	85	2	tak / yes	TRR1-025022003P
2	26	14	24	20	50	90	2	tak / yes	TRR1-026022009P
2	28	16	25,6	20	50	88	2	tak / yes	TRR1-028022007P
2	30	20	18,4	20	50	80	3	nie / no	TRR1-030032001P

R	DCX	DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	MOŻLIWOŚĆ WIERCENIA / DRILLING OPERATION	OZNACZENIE / INDICATION
3	22	11,8	16,3	16	48	80	2	tak / yes	TRR1-022021602P
3	24	14	21,2	25	50	85	2	tak / yes	TRR1-024022501P
3	25	15	16,7	20	50	80	2	nie / no	TRR1-025022007P
3	25	15	18,7	20	50	80	2	tak / yes	TRR1-025022011P
3	26	14	24,3	20	50	88	2	tak / yes	TRR1-026022005P
3	26	16	20	25	50	85	2	tak / yes	TRR1-026022502P
3	28	20	24,4	20	50	90	2	nie / no	TRR1-028022017P
3	32	20	22,3	25	50	90	2	nie / no	TRR1-032022501P
3	32	20	23,3	25	50	90	2	nie / no	TRR1-032022505P
3	32	20	34,4	20	50	100	2	tak / yes	TRR1-032022013P
3	32	20	25	25	50	90	2	nie / no	TRR1-032022506P
3	32	20	24,4	25	50	88	3	nie / no	TRR1-032032501P
3	32	20	30,4	25	50	94	3	nie / no	TRR1-032032502P
3	33	21	24,4	25	50	88	4	nie / no	TRR1-033042501P



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy profilowy do zaokrąglania krawędzi.

Edge rounding profile shank cutter.

Zastosowanie / Use:

Zaokrąglanie krawędzi w tworzywach drewnopochodnych i drewnianych.

Edge rounding of engineered and natural wood.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP zapewnia bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

PCD tips for a very good finish quality of the cut.

R	DCX	DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	MOŻLIWOŚĆ WIERCENIA / DRILLING OPERATION	OZNACZENIE / INDICATION
4	32	20	21	20	50	90	2	tak / yes	TRR2-032022015P
5	29	15	18,7	20	50	80	2	tak / yes	TRR2-029022006P
5	30	14	22,4	20	50	88	2	tak / yes	TRR2-030022005P
5	30	16	18,8	20	50	85	2	tak / yes	TRR2-030022008P
5	30	16	15,2	20	50	80	2	nie / no	TRR2-030022016P
5	34	20	27,3	25	50	90	3	nie / no	TRR2-034032501P

R	DCX	DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	MOŻLIWOŚĆ WIERCENIA / DRILLING OPERATION	OZNACZENIE / INDICATION
6	28	11,8	24,2	20	50	90	2	tak / yes	TRR2-028022006P
6	31	16	17,5	20	50	82	3	tak / yes	TRR2-031032007P
6	38	23	35	20	50	105	3	tak / yes	TRR2-038032001P
6	38	20	20,5	25	50	85	4	nie / no	TRR2-038042501P

R	DCX	DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	MOŻLIWOŚĆ WIERCENIA / DRILLING OPERATION	OZNACZENIE / INDICATION
7	34	14	27	20	50	92	2	nie / no	TRR2-034022004P
7	37	15	19	20	50	80	2	nie / no	TRR2-037022007P

R	DCX	DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	MOŻLIWOŚĆ WIERCENIA / DRILLING OPERATION	OZNACZENIE / INDICATION
8	30	12	16,5	16	50	82	2	tak / yes	TRR2-030021601P
9	37	15	18,7	20	50	80	2	tak / yes	TRR2-037022008P
10	45	20	21	25	50	90	2	nie / no	TRR2-045022502P
12	50	23	35	20	50	105	3	tak / yes	TRR2-050032001P
15	52	16	19,3	20	50	90	2	tak / yes	TRR2-052022002P
15	54	20	24,2	25	50	90	2	tak / yes	TRR2-054022503P
18	50	14	25	20	50	92	2	tak / yes	TRR2-050022015P
24	64	16	28	20	50	95	2	tak / yes	TRR2-064022003P
25	70	16	26,2	25	45	90	2	tak / yes	TRR2-070022502P
28	85	18	30,5	25	50	100	2	tak / yes	TRR2-085022501P



Opis / Overview:

Frez trzpieniowy profilowy.

Profile shank cutter.

Zastosowanie / Use:

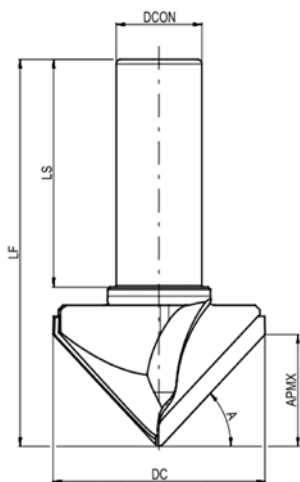
Frezowanie profilowe w tworzywach drewnopochodnych i drewnianych.

Profile milling of engineered and natural wood.

Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP. Korpus z wytrzymałej stali. Narzędzie zapewnia bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

PCD tips. Heavy-duty steel body. This cutter ensures a very good finish quality of the cut.



A	DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
15	36	4,8	20	50	70	2	TRVI-036022009P
30	56	16	20	50	80	2	TRVI-056022007P
45	28	13,7	20	50	80	2	TRVI-028022004P
45	36	17,6	20	50	80	2	TRVI-036022006P
45	50	24,5	20	50	85	2	TRVI-050022020P





Opis / Overview:

Frez trzpieniowy profilowy do pochwyty.

Profile shank cutter for flush handle milling.

Zastosowanie / Use:

Frezowanie profilowe płyty MDF i HPL.

Profile milling of MDF and HPL board.

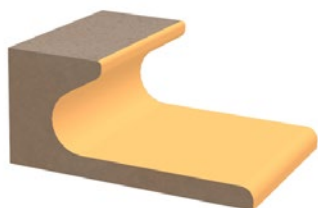
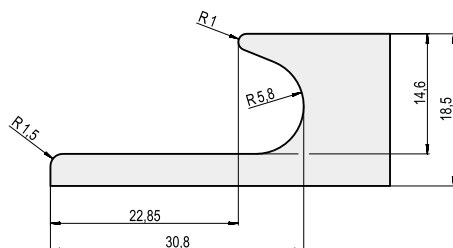
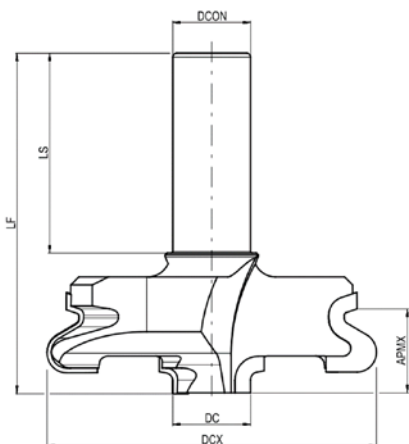
Informacje / Details:

Narzędzie z ostrzami DP. Frez profilowy do pochwyty z dodatkowym zaokrągleniem na dolnej krawędzi zapewnia bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

PCD tips. The flush handle profile cutter features an additional rounding of the bottom edge for a very good finish quality of the cut.



DCX	DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
80	18,4	20,8	20	50	85	2+2	TRS1-080042011P





Opis / Overview:

Frez trzpieniowy profilowy do pochwyty.

Profile shank cutter for flush handle milling.

Zastosowanie / Use:

Frezowanie profilowe, płyty MDF i HPL.

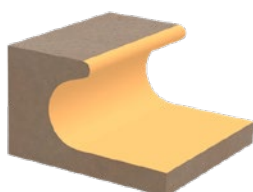
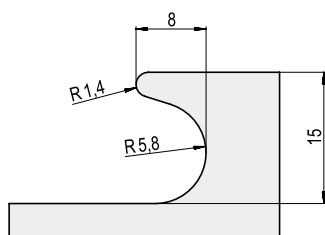
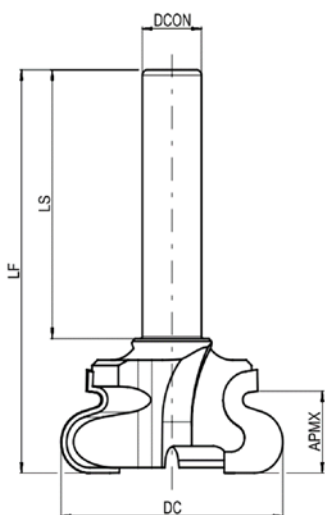
Profile milling of MDF and HPL board.

Informacje / Details:

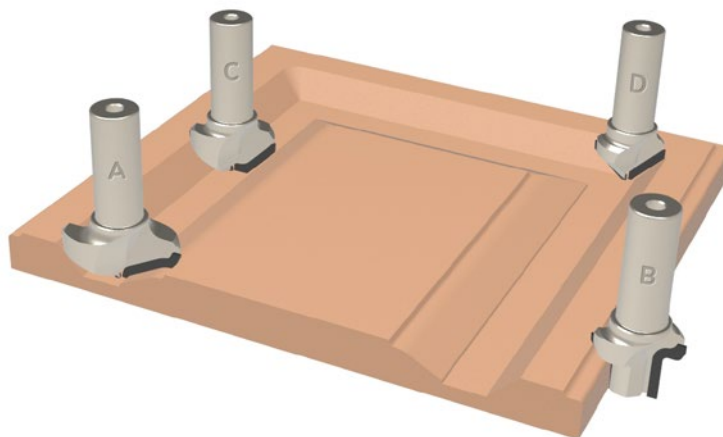
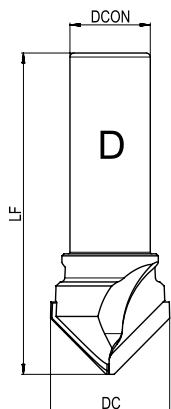
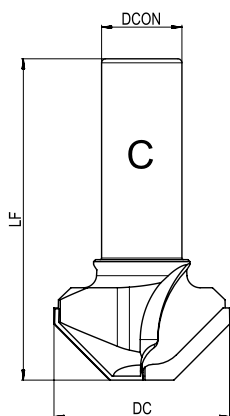
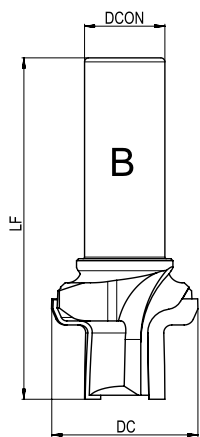
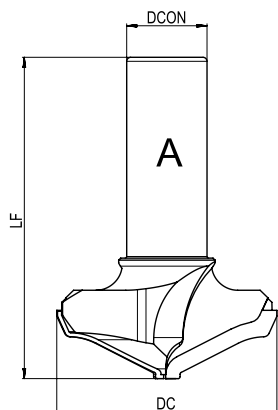
Narzędzie z ostrzami DP. Frez profilowy do pochwyty z dodatkowym zaokrągleniem na dolnej krawędzi zapewnia bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

PCD tips. The flush handle profile cutter features an additional rounding of the bottom edge for a very good finish quality of the cut.

DP



DC	APMX	DCON	LS	LF	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
45	15.2	12	50	75	2	TRS2-045021201P



Opis / Overview:

Zestaw narzędzi do frezowania profilu.

A set of profile cutters.

Zastosowanie / Use:

Frezowanie profilowe w tworzywach drewnopochodnych i drewnianych.

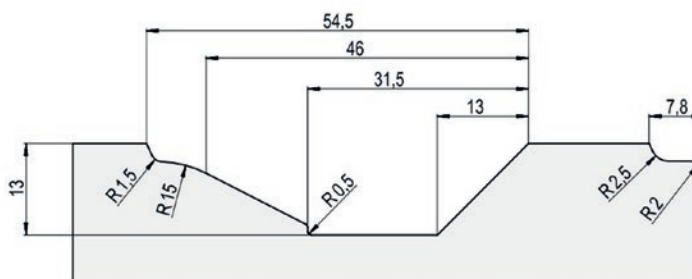
Profile milling of engineered and natural wood.

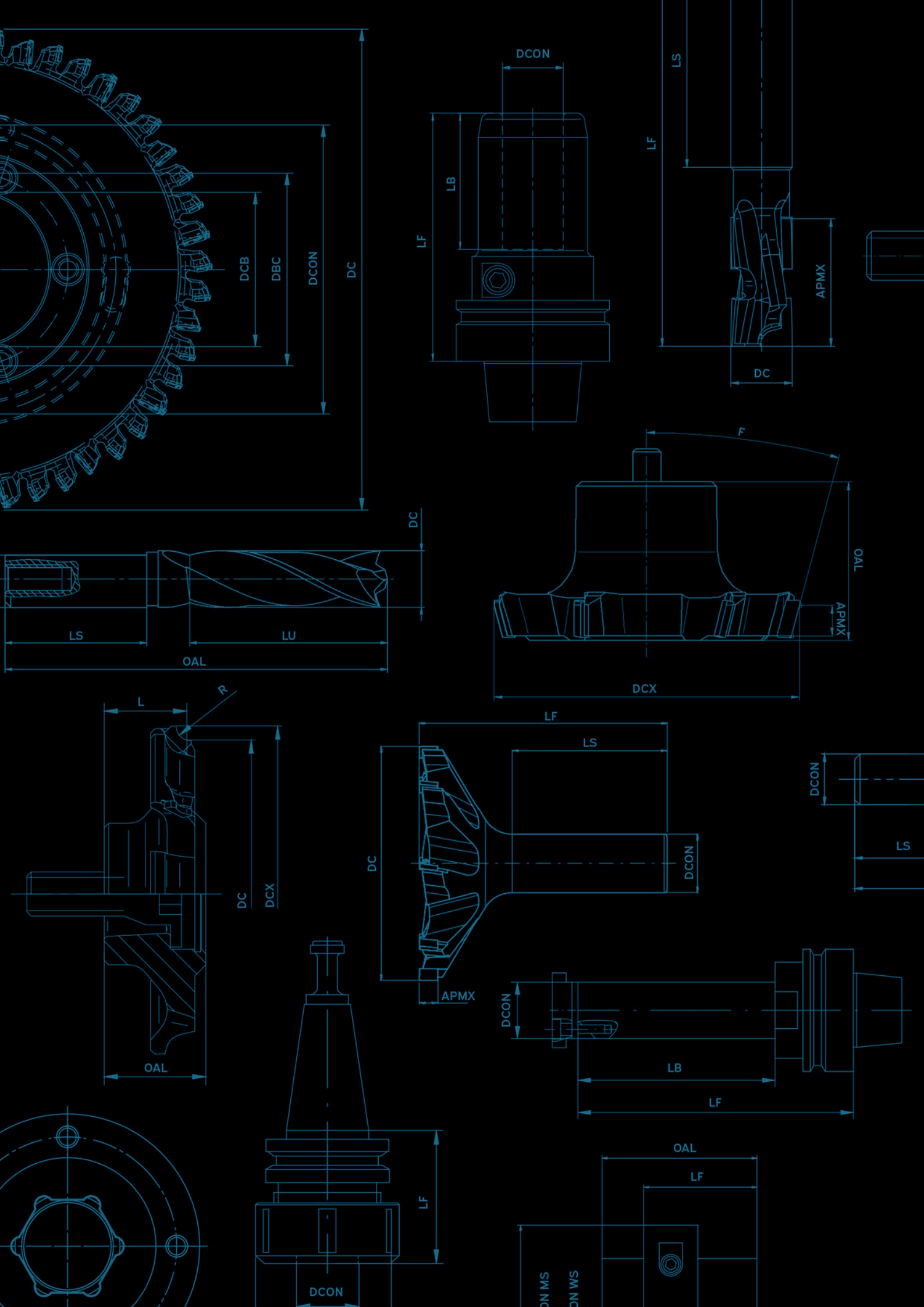
Informacje / Details:

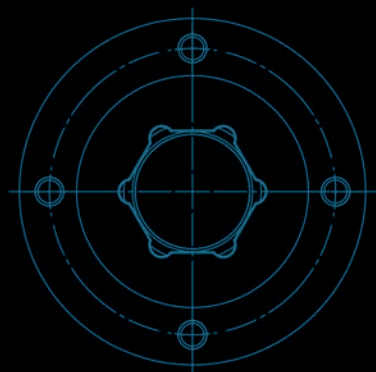
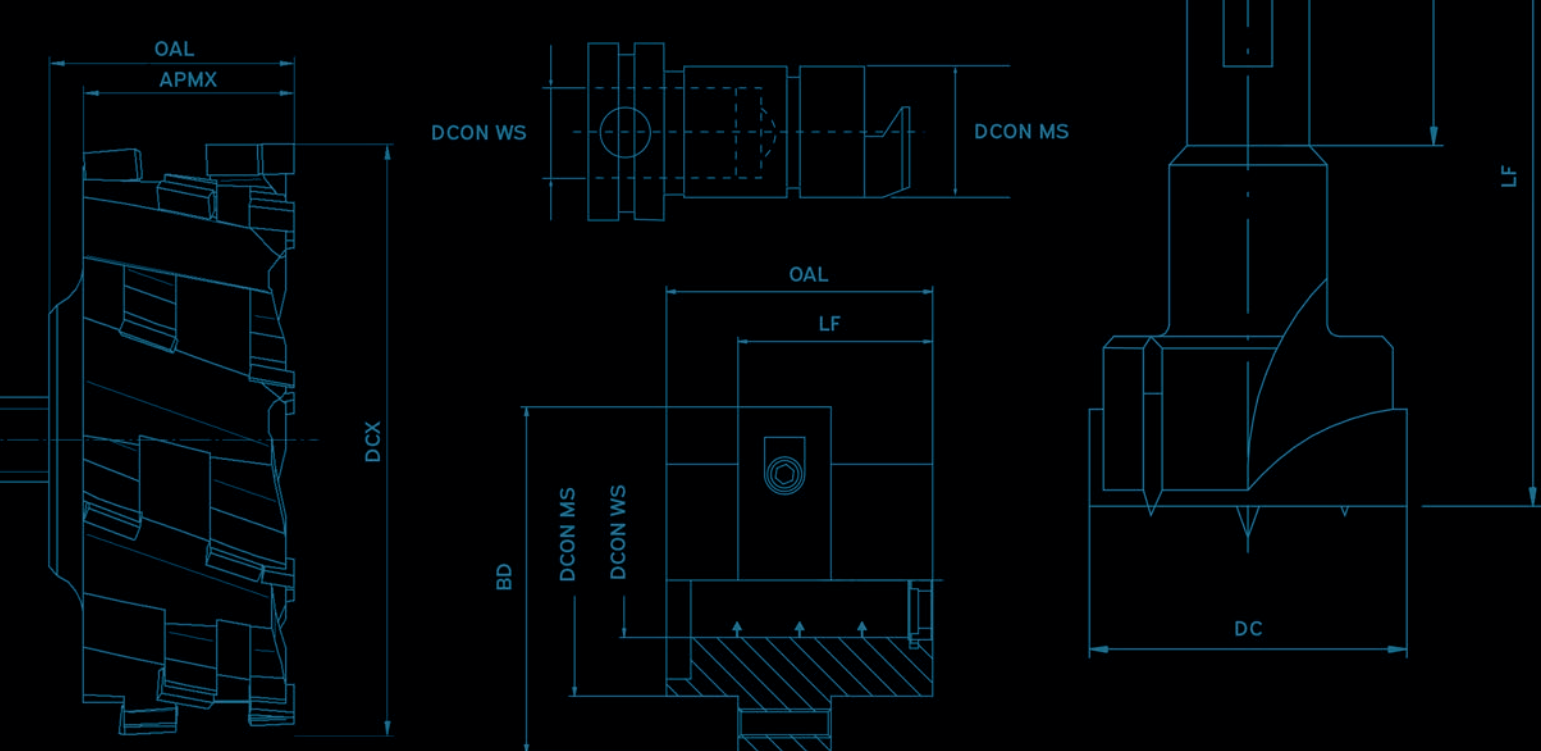
Zestaw narzędzi do frezowania frontu meblowego według wzoru.

A tooling kit for milling front panels according to preset profile patterns.

FREZ	DC	LF	DCON	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
A	55	80	20	2	TR055022008P
B	37	85	20	2	TR037022009P
C	44	80	20	2	TR044022009P
D	34	80	20	2	TR034022008P

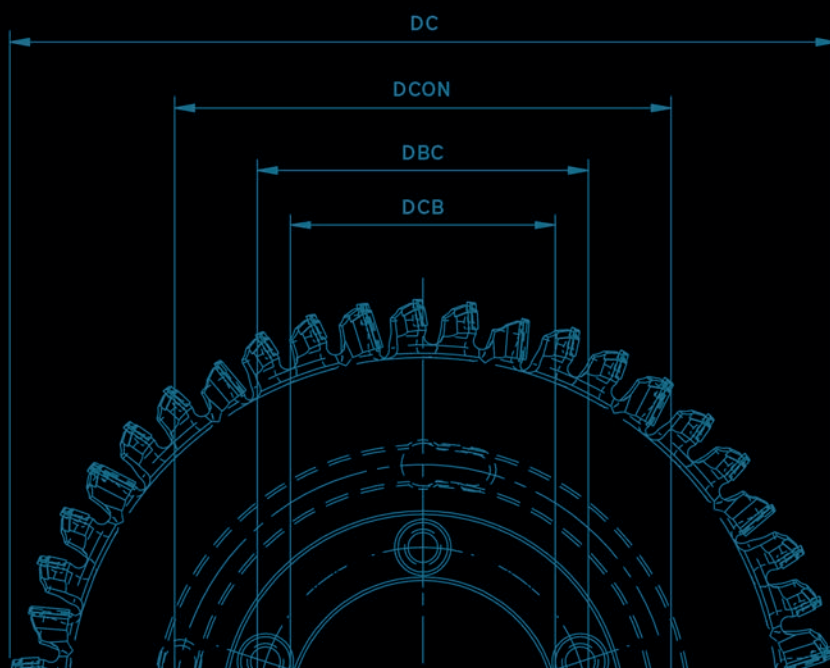
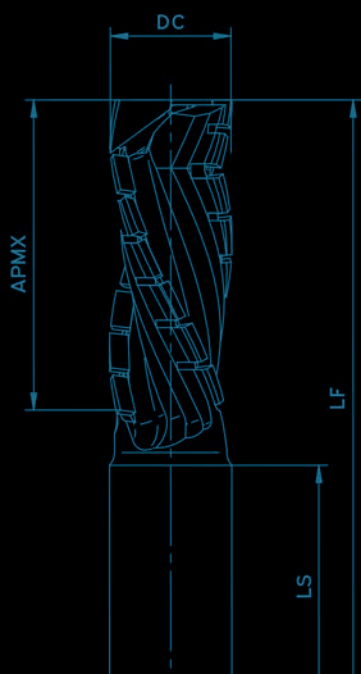
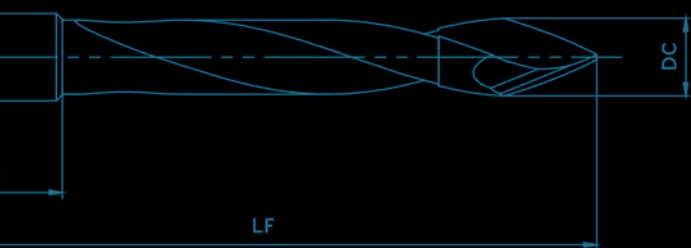


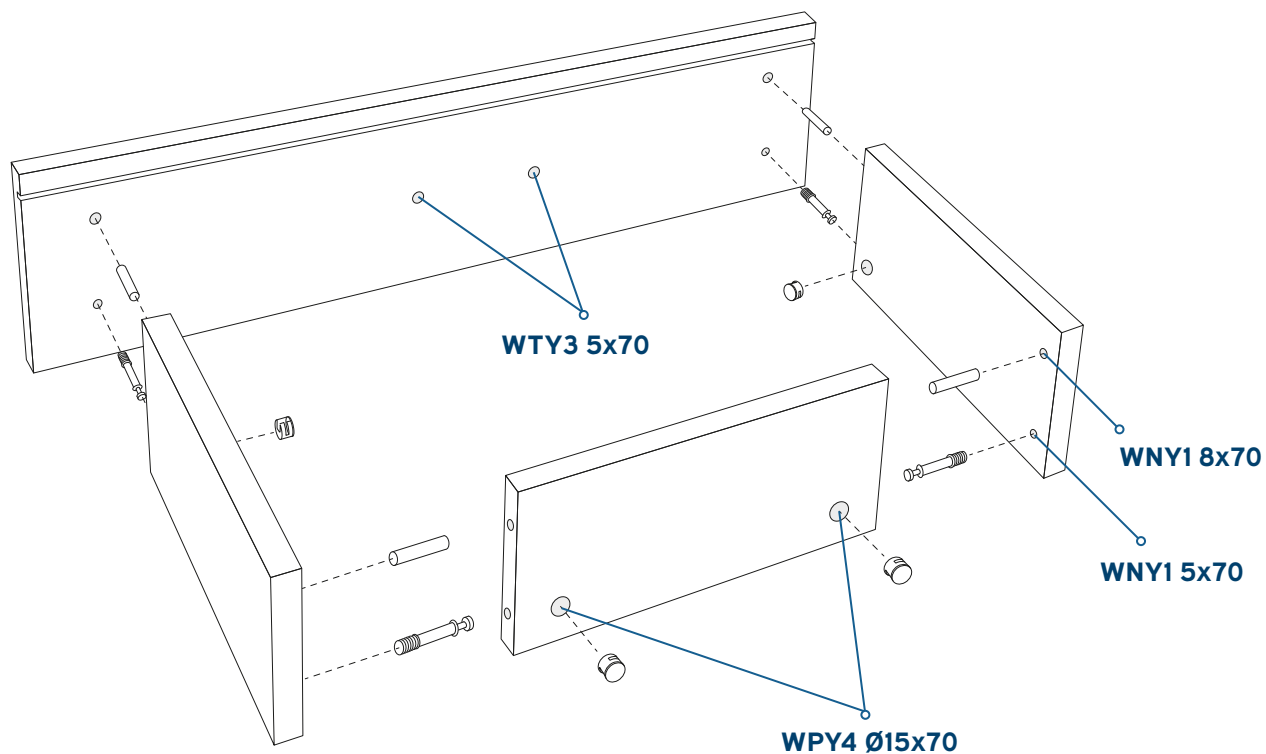




IV

OBRÓBKĄ OTWORÓW HOLE CUTTING





WTY3 8x70



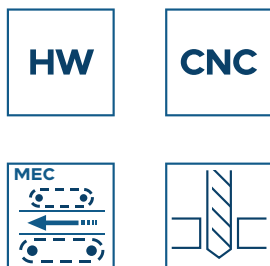
WPY4 Ø15x70



WNY1 5x70



WNY1 8x70



Opis / Overview:

Wiertła przelotowe pełnowęglikowe.

Solid carbide through-hole drill bits.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

Drilling of holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Wydłużona żywotność, dobra jakość obróbki i odprowadzania wiór.

Extended service life; good machining quality and chip removal.

DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
4	57	30	10	WTY1-0457P	WTY1-0457L
5	57	30	10	WTY1-0557P	WTY1-0557L
6	57	30	10	WTY1-0657P	WTY1-0657L
3	70	30	10	WTY1-0370P	WTY1-0370L
3,5	70	30	10	WTY1-03570P	WTY1-03570L
4	70	30	10	WTY1-0470P	WTY1-0470L
4,5	70	30	10	WTY1-04570P	WTY1-04570L
5	70	30	10	WTY1-0570P	WTY1-0570L
5,5	70	30	10	WTY1-05570P	WTY1-05570L
6	70	30	10	WTY1-0670P	WTY1-0670L
7	70	30	10	WTY1-0770P	WTY1-0770L
8	70	30	10	WTY1-0870P	WTY1-0870L
5	77	30	10	WTY1-0577P	WTY1-0577L
5	85	35	10	WTY1-0585P	WTY1-0585L
6	85	35	10	WTY1-0685P	WTY1-0685L
8	85	35	10	WTY1-0885P	WTY1-0885L



HW

CNC



Opis / Overview:

Wiertła przelotowe pełnowęglikowe.

Solid carbide through-hole drill bits.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

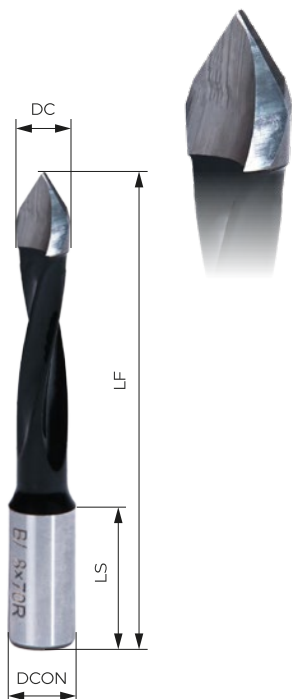
Drilling of holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Wydłużoną żywotność, dobrą jakość obróbki i odprowadzenie wiórów.

Extended service life; good machining quality and chip removal.

DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
6	57	22	10	WTY2-0657P	WTY2-0657L
3	70	30	10	WTY2-0370P	WTY2-0370L
3,5	70	30	10	WTY2-03570P	WTY2-03570L
4	70	22	10	WTY2-0470P	WTY2-0470L
4,5	70	22	10	WTY2-04570P	WTY2-04570L
5	70	22	10	WTY2-0570P	WTY2-0570L
5,5	70	22	10	WTY2-05570P	WTY2-05570L
6	70	22	10	WTY2-0670P	WTY2-0670L
7	70	22	10	WTY2-0770P	WTY2-0770L
8	70	22	10	WTY2-0870P	WTY2-0870L
5	77	22	10	WTY2-0577P	WTY2-0577L
5	85	22	10	WTY2-0585P	WTY2-0585L
8	85	22	10	WTY2-0885P	WTY2-0885L



Opis / Overview:

Wiertła przelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym.

Through-hole drill bit with solid carbide tip and steel body.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

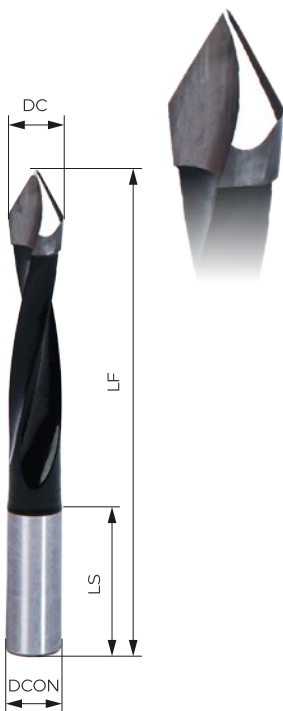
Drilling of holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobrą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.

DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
5	70	20	10	WTY3-0570P	WTY3-0570L
6	70	20	10	WTY3-0670P	WTY3-0670L
7	70	20	10	WTY3-0770P	WTY3-0770L
8	70	20	10	WTY3-0870P	WTY3-0870L
9	70	20	10	WTY3-0970P	WTY3-0970L
10	70	20	10	WTY3-1070P	WTY3-1070L
12	70	20	10	WTY3-1270P	WTY3-1270L
7	77	20	10	WTY3-0777P	WTY3-0777L
8	77	20	10	WTY3-0877P	WTY3-0877L
10	77	20	10	WTY3-1077P	WTY3-1077L
12	77	20	10	WTY3-1277P	WTY3-1277L



Opis / Overview:

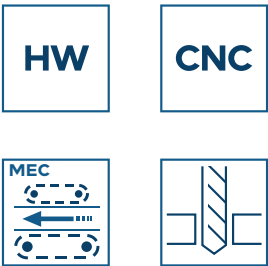
Wiertła przelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym.
Through-hole drill bit with solid carbide tip and steel body.

Zastosowanie / Use:

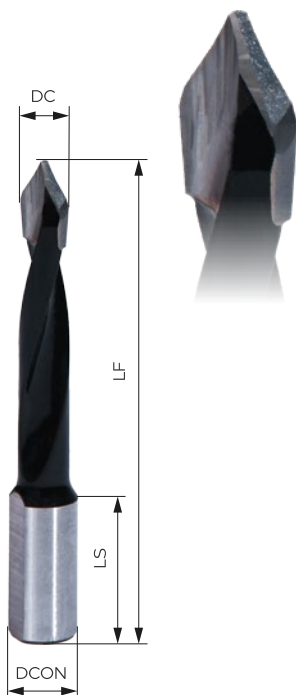
Wiercenie otworów o bardzo małych rozstawach pomiędzy elementami w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.
Drilling of holes with a small spacing in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobłą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.
Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.



DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
5	57	20	8	WTY4-0557P	WTY4-0557L
5	70	20	8	WTY4-0570P	WTY4-0570L
6	70	20	8	WTY4-0670P	WTY4-0670L
7	70	20	8	WTY4-0770P	WTY4-0770L
8	70	20	8	WTY4-0870P	WTY4-0870L



Opis / Overview:

Wiertła przelotowe z ostrzem węglkowym i korpusem stalowym.

Through-hole drill bit with carbide tip and steel body.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

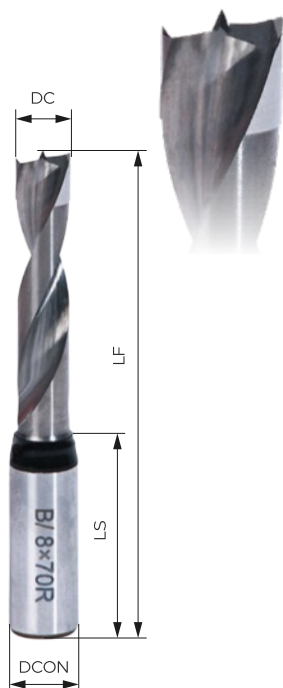
Drilling of holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobrą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.

DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
4	70	20	10	WTY5-0470P	WTY5-0470L
4,5	70	20	10	WTY5-04570P	WTY5-04570L
5	70	20	10	WTY5-0570P	WTY5-0570L
6	70	20	10	WTY5-0670P	WTY5-0670L
7	70	20	10	WTY5-0770P	WTY5-0770L
8	70	20	10	WTY5-0870P	WTY5-0870L
8,2	70	20	10	WTY5-08270P	WTY5-08270L
8,5	70	20	10	WTY5-08570P	WTY5-08570L
9	70	20	10	WTY5-0970P	WTY5-0970L
10	70	20	10	WTY5-1070P	WTY5-1070L
11	70	20	10	WTY5-1170P	WTY5-1170L
12	70	20	10	WTY5-1270P	WTY5-1270L
5	77	20	10	WTY5-0577P	WTY5-0577L
6	77	20	10	WTY5-0677P	WTY5-0677L
7	77	20	10	WTY5-0777P	WTY5-0777L
8	77	20	10	WTY5-0877P	WTY5-0877L
9	77	20	10	WTY5-0977P	WTY5-0977L
10	77	20	10	WTY5-1077P	WTY5-1077L
11	77	20	10	WTY5-1177P	WTY5-1177L
12	77	20	10	WTY5-1277P	WTY5-1277L
7	85	27	10	WTY5-0785P	WTY5-0785L
8	85	27	10	WTY5-0885P	WTY5-0885L
10	85	27	10	WTY5-1085P	WTY5-1085L
12	85	27	10	WTY5-1285P	WTY5-1285L
8	90	27	10	WTY5-0890P	WTY5-0890L
9	90	27	10	WTY5-0990P	WTY5-0990L



Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe pełnowęglkowe.

Solid carbide dowel drill bits.

Zastosowanie / Use:

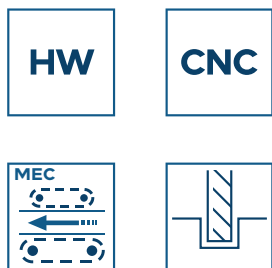
Wiercenie otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

Drilling of holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

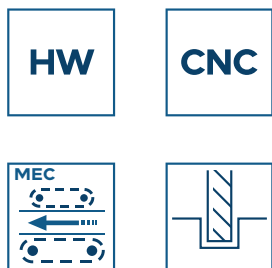
Informacje / Details:

Wydłużoną żywotność, dobrą jakość obróbki i odprowadzenie wiórów zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Extended service life, good machining quality and good chip removal ensured by an optimised design of the tool.



DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
2	57	35	10	WNY1-0257P	WNY1-0257L
2,5	57	30	10	WNY1-02557P	WNY1-02557L
3	57	30	10	WNY1-0357P	WNY1-0357L
3,5	57	30	10	WNY1-03557P	WNY1-03557L
4	57	30	10	WNY1-0457P	WNY1-0457L
5	57	30	10	WNY1-0557P	WNY1-0557L
6	57	30	10	WNY1-0657P	WNY1-0657L
7	57	30	10	WNY1-0757P	WNY1-0757L
8	57	30	10	WNY1-0857P	WNY1-0857L
2	70	45	10	WNY1-0270P	WNY1-0270L
2,5	70	30	10	WNY1-02570P	WNY1-02570L
3	70	30	10	WNY1-0370P	WNY1-0370L
3,5	70	30	10	WNY1-03570P	WNY1-03570L
4	70	30	10	WNY1-0470P	WNY1-0470L
4,5	70	30	10	WNY1-04570P	WNY1-04570L
5	70	30	10	WNY1-0570P	WNY1-0570L
5,5	70	30	10	WNY1-05570P	WNY1-05570L
6	70	30	10	WNY1-0670P	WNY1-0670L
7	70	27	10	WNY1-0770P	WNY1-0770L
7,5	70	27	10	WNY1-07570P	WNY1-07570L
8	70	27	10	WNY1-0870P	WNY1-0870L
5	77	30	10	WNY1-0577P	WNY1-0577L
6	77	30	10	WNY1-0677P	WNY1-0677L
7	77	30	10	WNY1-0777P	WNY1-0777L
8	77	30	10	WNY1-0877P	WNY1-0877L
5	85	30	10	WNY1-0585P	WNY1-0585L
8	85	30	10	WNY1-0885P	WNY1-0885L



Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe pełnowęglkowe.

Solid carbide dowel drill bits.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

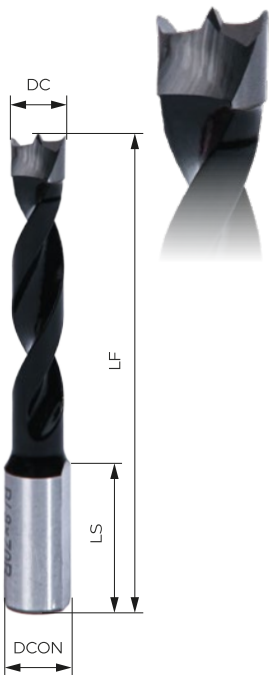
Drilling of holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Wydłużoną żywotność, dobrą jakość obróbki i odprowadzenie wiórów zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Extended service life, good machining quality and good chip removal ensured by an optimised design of the tool.

DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
2	57	45	10	WNY2-0257P	WNY2-0257L
2,5	57	45	10	WNY2-02557P	WNY2-02557L
3	57	30	10	WNY2-0357P	WNY2-0357L
3,5	57	30	10	WNY2-03557P	WNY2-03557L
4	57	22	10	WNY2-0457P	WNY2-0457L
4,5	57	22	10	WNY2-04557P	WNY2-04557L
5	57	22	10	WNY2-0557P	WNY2-0557L
5,5	57	22	10	WNY2-05557P	WNY2-05557L
6	57	22	10	WNY2-0657P	WNY2-0657L
7	57	22	10	WNY2-0757P	WNY2-0757L
8	57	22	10	WNY2-0857P	WNY2-0857L
2	70	45	10	WNY2-0270P	WNY2-0270L
2,5	70	45	10	WNY2-02570P	WNY2-02570L
3	70	30	10	WNY2-0370P	WNY2-0370L
3,5	70	30	10	WNY2-03570P	WNY2-03570L
4	70	22	10	WNY2-0470P	WNY2-0470L
4,5	70	22	10	WNY2-04570P	WNY2-04570L
5	70	22	10	WNY2-0570P	WNY2-0570L
5,5	70	22	10	WNY2-05570P	WNY2-05570L
6	70	22	10	WNY2-0670P	WNY2-0670L
7	70	22	10	WNY2-0770P	WNY2-0770L
8	70	22	10	WNY2-0870P	WNY2-0870L
5	77	22	10	WNY2-0577P	WNY2-0577L
5	85	22	10	WNY2-0585P	WNY2-0585L
8	85	22	10	WNY2-0885P	WNY2-0885L



Opis / Overview:

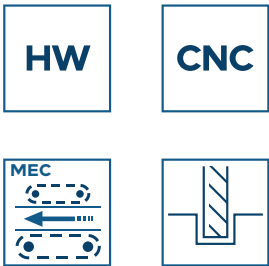
Wiertła nieprzelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym.
Dowel drill bit with solid carbide tip and steel body.

Zastosowanie / Use:

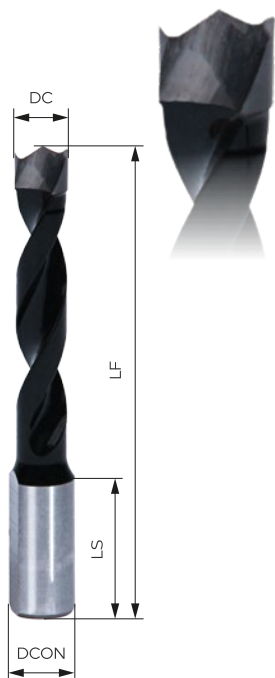
Wiercenie otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.
Drilling of holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobrą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.
Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.



DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
5	57	20	10	WNY4-0557P	WNY4-0557L
6	57	20	10	WNY4-0657P	WNY4-0657L
7	57	20	10	WNY4-0757P	WNY4-0757L
8	57	20	10	WNY4-0857P	WNY4-0857L
9	57	20	10	WNY4-0957P	WNY4-0957L
10	57	20	10	WNY4-1057P	WNY4-1057L
11	57	20	10	WNY4-1157P	WNY4-1157L
12	57	20	10	WNY4-1257P	WNY4-1257L
15	57	20	10	WNY4-1557P	WNY4-1557L
4,5	70	20	10	WNY4-04570P	WNY4-04570L
5	70	20	10	WNY4-0570P	WNY4-0570L
6	70	20	10	WNY4-0670P	WNY4-0670L
6,2	70	20	10	WNY4-06270P	WNY4-06270L
7	70	20	10	WNY4-0770P	WNY4-0770L
7,5	70	20	10	WNY4-07570P	WNY4-07570L
7,8	70	20	10	WNY4-07870P	WNY4-07870L
8	70	20	10	WNY4-0870P	WNY4-0870L
8,2	70	20	10	WNY4-08270P	WNY4-08270L
8,5	70	20	10	WNY4-08570P	WNY4-08570L
9	70	20	10	WNY4-0970P	WNY4-0970L
9,8	70	20	10	WNY4-09870P	WNY4-09870L
10	70	20	10	WNY4-1070P	WNY4-1070L
11	70	20	10	WNY4-1170P	WNY4-1170L
12	70	20	10	WNY4-1270P	WNY4-1270L
13	70	20	10	WNY4-1370P	WNY4-1370L
14	70	20	10	WNY4-1470P	WNY4-1470L
15	70	20	10	WNY4-1570P	WNY4-1570L
5	77	20	10	WNY4-0577P	WNY4-0577L
6	77	20	10	WNY4-0677P	WNY4-0677L
7	77	20	10	WNY4-0777P	WNY4-0777L
8	77	20	10	WNY4-0877P	WNY4-0877L
10	77	20	10	WNY4-1077P	WNY4-1077L
8	85	30	10	WNY4-0885P	WNY4-0885L
10	85	30	10	WNY4-1085P	WNY4-1085L



Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym.

Dowel drill bit with solid carbide tip and steel body.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

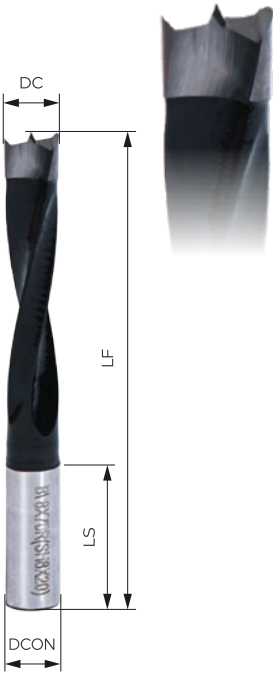
Drilling of holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobłą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.

DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
5	70	20	10	WNY5-0570P	WNY5-0570L
6	70	20	10	WNY5-0670P	WNY5-0670L
7	70	20	10	WNY5-0770P	WNY5-0770L
8	70	20	10	WNY5-0870P	WNY5-0870L



Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym.
Dowel drill bit with solid carbide tip and steel body.

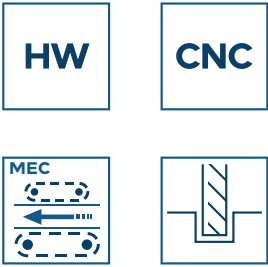
Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów o bardzo małych rozstawach pomiędzy elementami w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.
Drilling of holes with a small spacing in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

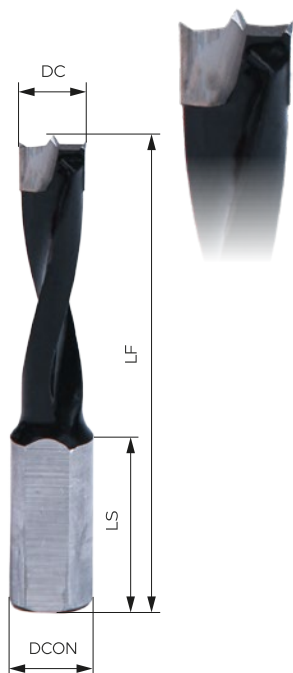
Informacje / Details:

Dobłą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.
Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.

OBROBKA OTWORÓW / HOLE CUTTING



DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
5	57	20	8	WNY6-0557P	WNY6-0557L
6	57	20	8	WNY6-0657P	WNY6-0657L
7	57	20	8	WNY6-0757P	WNY6-0757L
8	57	20	8	WNY6-0857P	WNY6-0857L
5	70	20	8	WNY6-0570P	WNY6-0570L
6	70	20	8	WNY6-0670P	WNY6-0670L
7	70	20	8	WNY6-0770P	WNY6-0770L
8	70	20	8	WNY6-0870P	WNY6-0870L
5,5	77	20	8	WNY6-05577P	WNY6-05577L
7	77	20	8	WNY6-0777P	WNY6-0777L
8	85	30	8	WNY6-0885P	WNY6-0885L



Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe z ostrzem węglkowym i korpusem stalowym.

Dowel drill bit with carbide tip and steel body.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

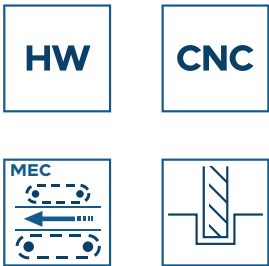
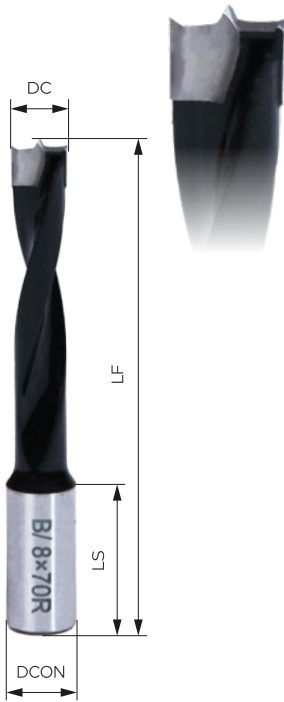
Drilling of holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobrą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.

DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
3	57	27	10	WNY7-0357P	WNY7-0357L
3,5	57	20	10	WNY7-03557P	WNY7-03557L
4	57	27	10	WNY7-0457P	WNY7-0457L
4,5	57	27	10	WNY7-04557P	WNY7-04557L
5	57	20	10	WNY7-0557P	WNY7-0557L
5,5	57	20	10	WNY7-05557P	WNY7-05557L
6	57	20	10	WNY7-0657P	WNY7-0657L
6,2	57	20	10	WNY7-06257P	WNY7-06257L
6,5	57	20	10	WNY7-06557P	WNY7-06557L
7	57	20	10	WNY7-0757P	WNY7-0757L
7,5	57	20	10	WNY7-07557P	WNY7-07557L
8	57	20	10	WNY7-0857P	WNY7-0857L
8,2	57	20	10	WNY7-08257P	WNY7-08257L
8,5	57	20	10	WNY7-08557P	WNY7-08557L
9	57	20	10	WNY7-0957P	WNY7-0957L
9,5	57	20	10	WNY7-09557P	WNY7-09557L
9,8	57	20	10	WNY7-09857P	WNY7-09857L
10	57	20	10	WNY7-1057P	WNY7-1057L
10,5	57	20	10	WNY7-10557P	WNY7-10557L
11	57	20	10	WNY7-1157L	WNY7-1157P
12	57	20	10	WNY7-1257L	WNY7-1257P
15	57	20	10	WNY7-1557L	WNY7-1557P



Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe z ostrzem węglkowym i korpusem stalowym.
Dowel drill bit with carbide tip and steel body.

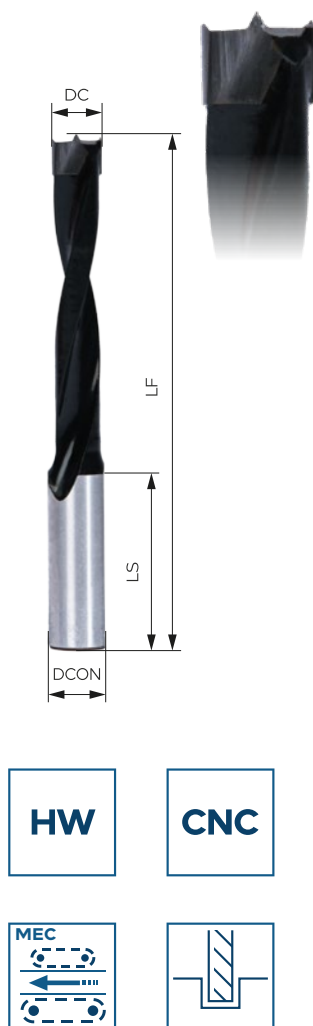
Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.
Drilling of holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobrą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.
Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.

DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
3	70	27	10	WNY8-0370P	WNY8-0370L
3,2	70	27	10	WNY8-03270P	WNY8-03270L
3,5	70	27	10	WNY8-03570P	WNY8-03570L
4	70	20	10	WNY8-0470P	WNY8-0470L
4,2	70	20	10	WNY8-04270P	WNY8-04270L
4,5	70	20	10	WNY8-04570P	WNY8-04570L
4,8	70	20	10	WNY8-04870P	WNY8-04870L
5	70	20	10	WNY8-0570P	WNY8-0570L
5,2	70	20	10	WNY8-05270P	WNY8-05270L
5,5	70	20	10	WNY8-05570P	WNY8-05570L
5,8	70	20	10	WNY8-05870P	WNY8-05870L
6	70	20	10	WNY8-0670P	WNY8-0670L
6,2	70	20	10	WNY8-06270P	WNY8-06270L
6,5	70	20	10	WNY8-06570P	WNY8-06570L
7	70	20	10	WNY8-0770P	WNY8-0770L
7,5	70	20	10	WNY8-07570P	WNY8-07570L
7,8	70	20	10	WNY8-07870P	WNY8-07870L
8	70	20	10	WNY8-0870P	WNY8-0870L
8,2	70	20	10	WNY8-08270P	WNY8-08270L
8,5	70	20	10	WNY8-08570P	WNY8-08570L
9	70	20	10	WNY8-0970P	WNY8-0970L
9,5	70	20	10	WNY8-09570P	WNY8-09570L
9,8	70	20	10	WNY8-09870P	WNY8-09870L
10	70	20	10	WNY8-1070P	WNY8-1070L
10,2	70	20	10	WNY8-10270P	WNY8-10270L
10,5	70	20	10	WNY8-10570P	WNY8-10570L
11	70	20	10	WNY8-1170P	WNY8-1170L
11,5	70	20	10	WNY8-11570P	WNY8-11570L
12	70	20	10	WNY8-1270P	WNY8-1270L
12,5	70	20	10	WNY8-12570P	WNY8-12570L
13	70	20	10	WNY8-1370P	WNY8-1370L
14	70	20	10	WNY8-1470P	WNY8-1470L
14,5	70	20	10	WNY8-14570P	WNY8-14570L
15	70	20	10	WNY8-1570P	WNY8-1570L
5	77	20	10	WNY8-0577P	WNY8-0577L
6	77	20	10	WNY8-0677P	WNY8-0677L
8	77	20	10	WNY8-0877P	WNY8-0877L



Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe z ostrzem węglkowym i korpusem stalowym.

Dowel drill bit with carbide tip and steel body.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie głębokich otworów w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

Drilling of deep holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobrą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.

DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
5	80	27	10	WNY9-0580P	WNY9-0580L
6	80	27	10	WNY9-0680P	WNY9-0680L
8	80	27	10	WNY9-0880P	WNY9-0880L
12	80	27	10	WNY9-1280P	WNY9-1280L
15	80	27	10	WNY9-1580P	WNY9-1580L
6	85	27	10	WNY9-0685P	WNY9-0685L
8	85	27	10	WNY9-0885P	WNY9-0885L
5	90	27	10	WNY9-0590P	WNY9-0590L
6	90	27	10	WNY9-0690P	WNY9-0690L
7	90	27	10	WNY9-0790P	WNY9-0790L
8	90	27	10	WNY9-0890P	WNY9-0890L
10	90	27	10	WNY9-1090P	WNY9-1090L
12	90	27	10	WNY9-1290P	WNY9-1290L
8	105	27	10	WNY9-08105P	WNY9-08105L
9	105	27	10	WNY9-09105P	WNY9-09105L
10	105	27	10	WNY9-10105P	WNY9-10105L
12	105	27	10	WNY9-12105P	WNY9-12105L



Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe PUSZKOWE z dwoma ostrzami węglowymi z2+2 + korpus stalowy.
Hinge pocket z2+2 drill bit with two carbide tips and steel body.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów nieprzelotowych w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie lite. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

Drilling of dowel holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobłą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.



DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
12	57	30	10	WPY1-1257P	WPY1-1257L
15	57	30	10	WPY1-1557P	WPY1-1557L
16	57	30	10	WPY1-1657P	WPY1-1657L
17	57	30	10	WPY1-1757P	WPY1-1757L
18	57	30	10	WPY1-1857P	WPY1-1857L
19	57	30	10	WPY1-1957P	WPY1-1957L
20	57	30	10	WPY1-2057P	WPY1-2057L
22	57	30	10	WPY1-2257P	WPY1-2257L
25	57	30	10	WPY1-2557P	WPY1-2557L
26	57	30	10	WPY1-2657P	WPY1-2657L
30	57	30	10	WPY1-3057P	WPY1-3057L
35	57	30	10	WPY1-3557P	WPY1-3557L
38	57	30	10	WPY1-3857P	WPY1-3857L
40	57	30	10	WPY1-4057P	WPY1-4057L
50	57	30	10	WPY1-5057P	WPY1-5057L
55	57	30	10	WPY1-5557P	WPY1-5557L
60	57	30	10	WPY1-6057P	WPY1-6057L
12	70	30	10	WPY1-1270P	WPY1-1270L
15	70	30	10	WPY1-1570P	WPY1-1570L
16	70	30	10	WPY1-1670P	WPY1-1670L
17	70	30	10	WPY1-1770P	WPY1-1770L
18	70	30	10	WPY1-1870P	WPY1-1870L
19	70	30	10	WPY1-1970P	WPY1-1970L
20	70	30	10	WPY1-2070P	WPY1-2070L
21	70	30	10	WPY1-2170P	WPY1-2170L
22	70	30	10	WPY1-2270P	WPY1-2270L
23	70	30	10	WPY1-2370P	WPY1-2370L
24	70	30	10	WPY1-2470P	WPY1-2470L
25	70	30	10	WPY1-2570P	WPY1-2570L
26	70	30	10	WPY1-2670P	WPY1-2670L
27	70	30	10	WPY1-2770P	WPY1-2770L
28	70	30	10	WPY1-2870P	WPY1-2870L
30	70	30	10	WPY1-3070P	WPY1-3070L
32	70	30	10	WPY1-3270P	WPY1-3270L
33	70	30	10	WPY1-3370P	WPY1-3370L
34	70	30	10	WPY1-3470P	WPY1-3470L
35	70	30	10	WPY1-3570P	WPY1-3570L
35,6	70	30	10	WPY1-35670P	WPY1-35670L
36	70	30	10	WPY1-3670P	WPY1-3670L
37	70	30	10	WPY1-3770P	WPY1-3770L
38	70	30	10	WPY1-3870P	WPY1-3870L
40	70	30	10	WPY1-4070P	WPY1-4070L
45	70	30	10	WPY1-4570P	WPY1-4570L
50	70	30	10	WPY1-5070P	WPY1-5070L
53	70	30	10	WPY1-5370P	WPY1-5370L
55	70	30	10	WPY1-5570P	WPY1-5570L
60	70	30	10	WPY1-6070P	WPY1-6070L



Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe PUSZKOWE z dwoma ostrzami węglowymi z2+2 + korpus stalowy SPIRAL-2T.

Hinge pocket z2+2 drill bit with two carbide tips and SPIRAL-2T steel body.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów nieprzelotowych w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbkowych CNC.

Drilling of dowel holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobrą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.



DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
15	70	30	10	WPY4-1557P	WPY4-1557L
35	70	30	10	WPY4-3570P	WPY4-3570L



Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe PUSZKOWE z trzema ostrzami węglowymi z3+3 + korpus stalowy SPIRAL-3T.

Hinge pocket z3+3 drill bit with three carbide tips and SPIRAL-3T steel body.

Zastosowanie / Use:

Wiercenie otworów nieprzelotowych w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbczych CNC.

Drilling of dowel holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

Informacje / Details:

Dobłą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.

DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
35	70	30	10	WPY5-3570P	WPY5-3570L

HW

CNC





Opis / Overview:

Wiertła nieprzelotowe PUSZKOWE z dwoma ostrzami nacinającymi i dwoma ostrzami skrawającymi z DP oraz węglkowym ostrzem centrującym z2+2, osadzone na korpusie stalowym.

Hinge pocket z2+2 drill bit with two scoring tips, two PCD cutting tips, and carbide pilot tip on a steel body.

Zastosowanie / Use:

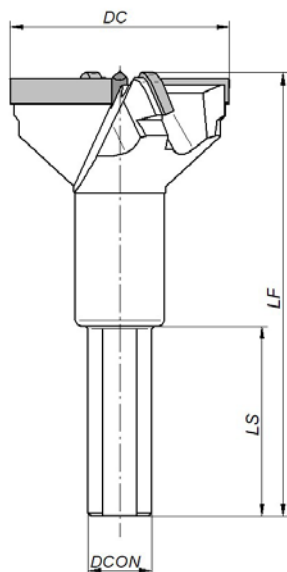
Wiercenie otworów nieprzelotowych w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowany na wiertarkach wielowrzecionowych oraz centrach obróbczych CNC.

Drilling of dowel holes in coated engineered wood panels prior to edge banding, as well as MDF board and solid wood. The tool is dedicated for multiple-spindle drills and CNC machining centres.

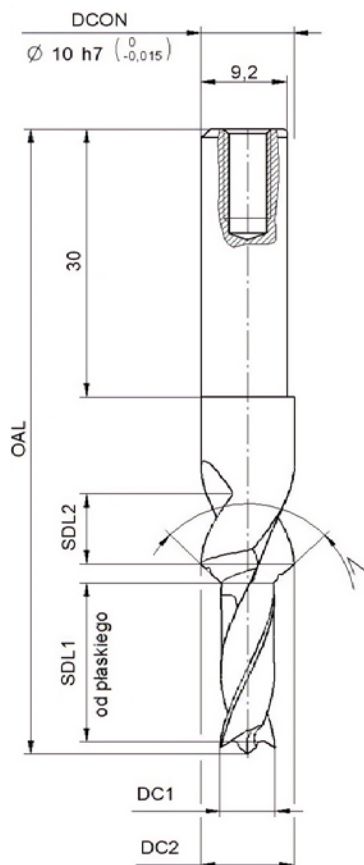
Informacje / Details:

Dobłą jakość obróbki, odprowadzenie wiórów i żywotność zapewnia zoptymalizowana konstrukcja narzędzia.

Good processing quality, chip removal and service life ensured by an optimised design of the tool.

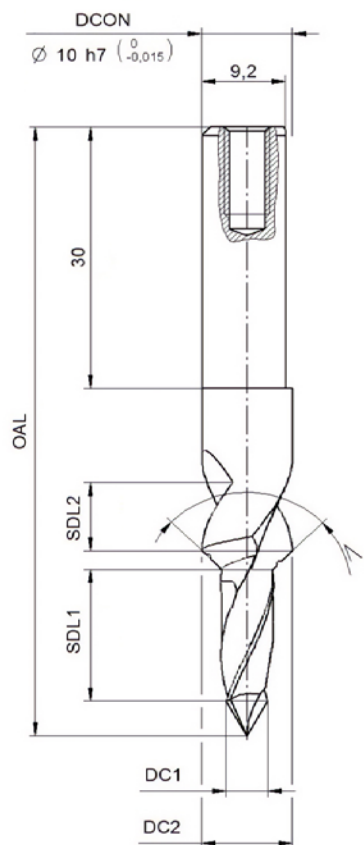


DC	LF	LS	DCON	OZNACZENIE / INDICATION	
				P	L
15	70	30	10	WPD1-1570P	WPD1-1570L
18	70	30	10	WPD1-1870P	WPD1-1870L
20	70	30	10	WPD1-2070P	WPD1-2070L
22	70	30	10	WPD1-2270P	WPD1-2270L
26	70	30	10	WPD1-2670P	WPD1-2670L
30	70	30	10	WPD1-3070P	WPD1-3070L
35	70	30	10	WPD1-3570P	WPD1-3570L



Wiertło stopniowe nieprzelotowe WSP / WSP dowel step drill bit

DC1 (max Ø20)	DC2 (max Ø20)	SDL1	SDL2	OAL	<	WYMAGANY CHWYT Ø10 / Ø10 SHANK REQUIRED	ŚCIECIE / BLUNTING	GWINT / THREAD
						TAK/NIE YES/NO	TAK/NIE YES/NO	TAK/NIE YES/NO



Wiertło stopniowe przelotowe WSN / WSN through-hole step drill bit

DC1 (max Ø20)	DC2 (max Ø20)	SDL1	SDL2	OAL	<	WYMAGANY CHWYT Ø10 / Ø10 SHANK REQUIRED	ŚCIECIE / BLUNTING	GWINT / THREAD
						TAK/NIE YES/NO	TAK/NIE YES/NO	TAK/NIE YES/NO

Opis / Overview:

Węglikowe wiertło kręte nieprzelotowe o specjalnej geometrii czopa.

Carbide dowel auger drill bit with a special face geometry.

Zastosowanie / Use:

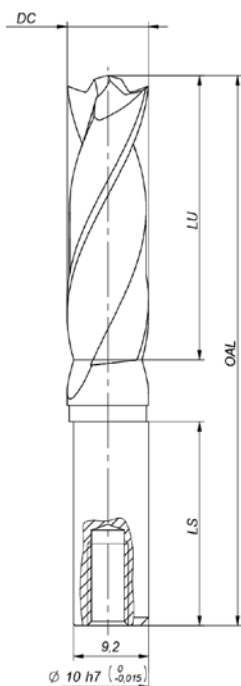
Obróbka otworów nieprzelotowych z możliwością wiercenia otworów przelotowych. Centra obróbcze CNC, plotery, wiertarki CNC lub konwencjonalne.

Cutting of blind/dowel or through holes. CNC machining centres, plotters, and CNC or conventional drilling machines.

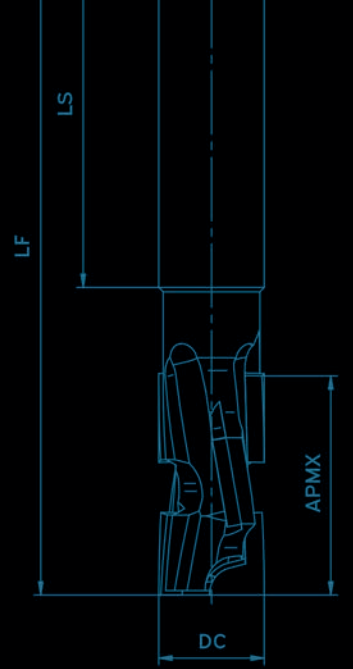
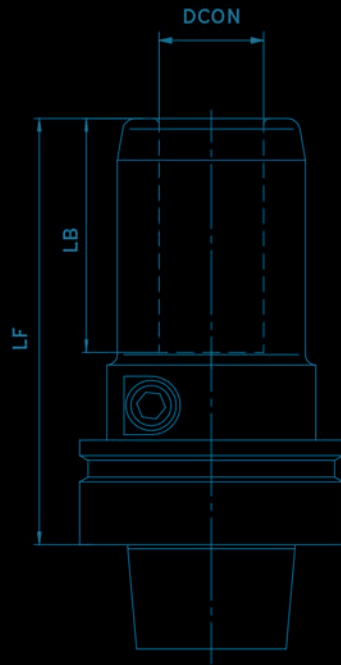
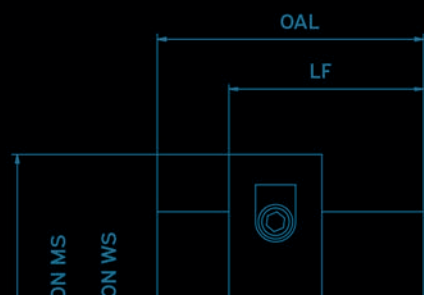
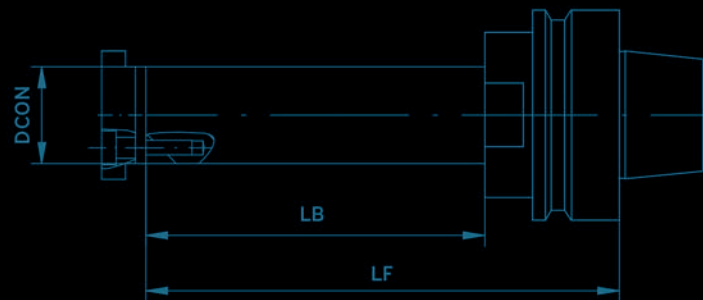
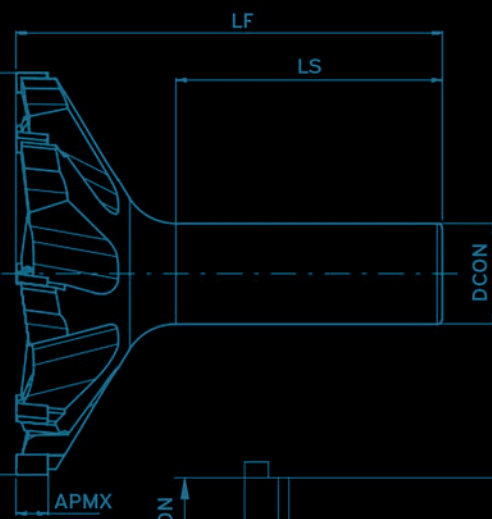
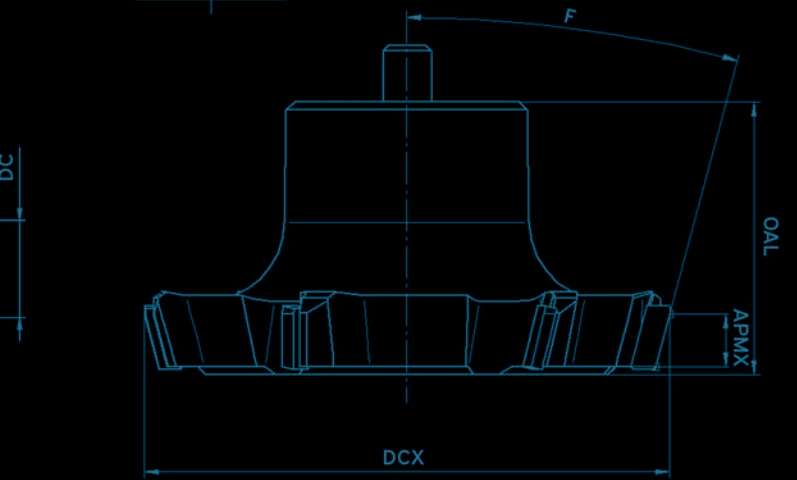
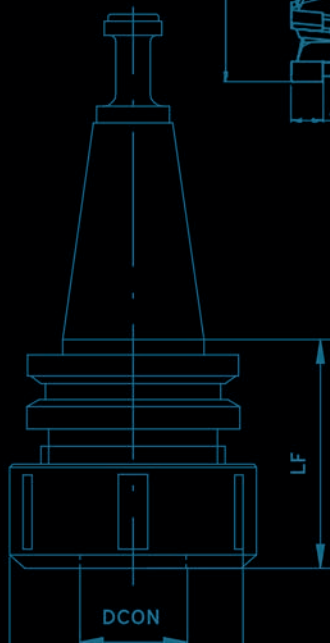
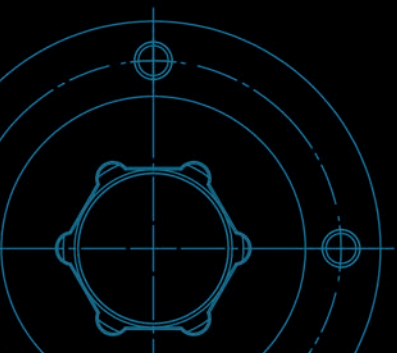
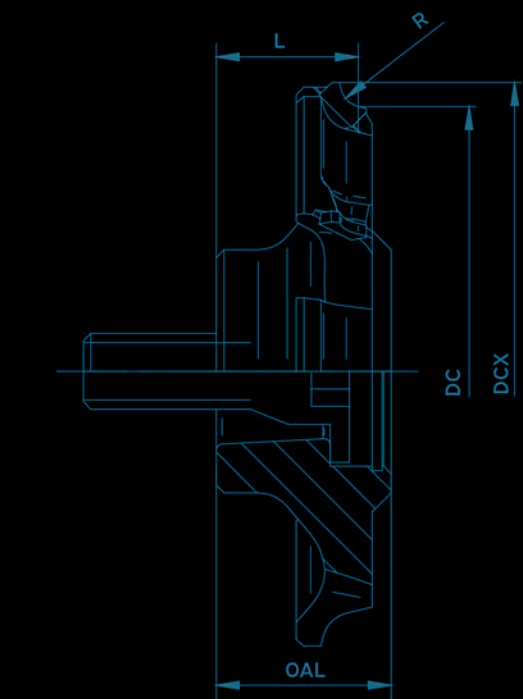
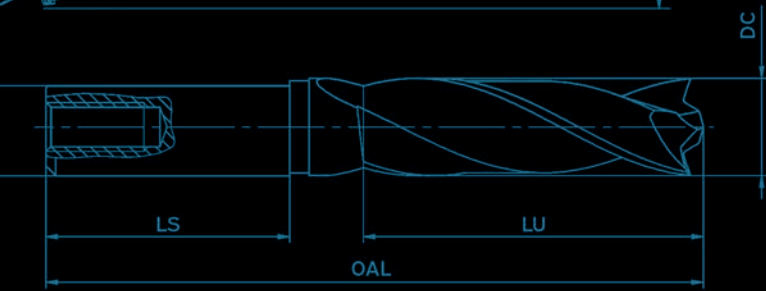
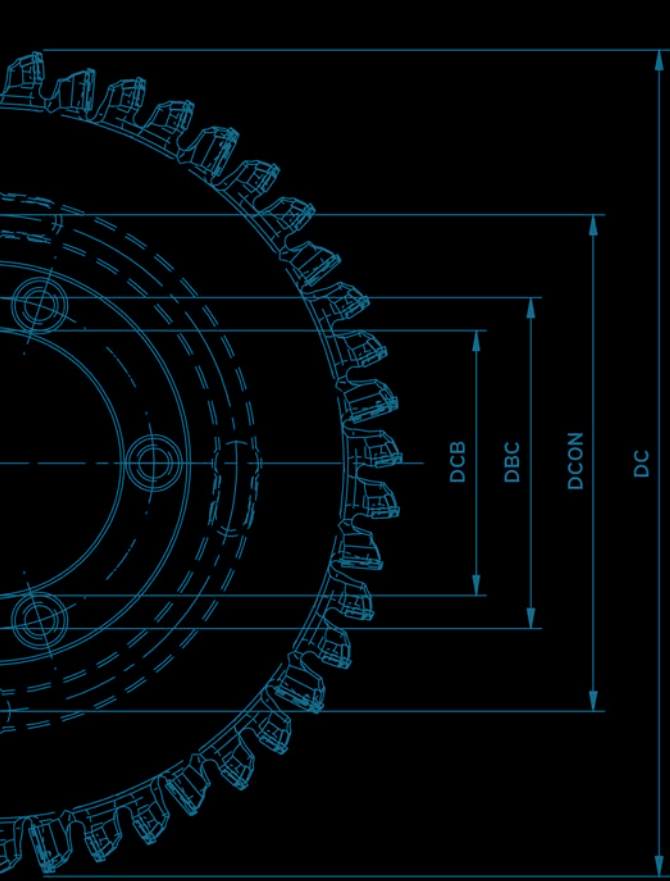
Informacje / Details:

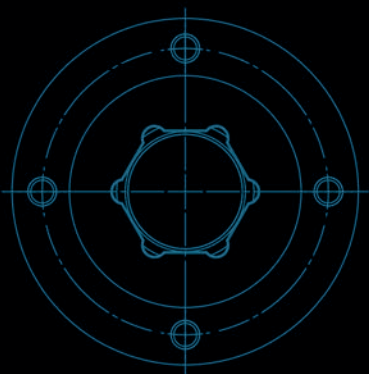
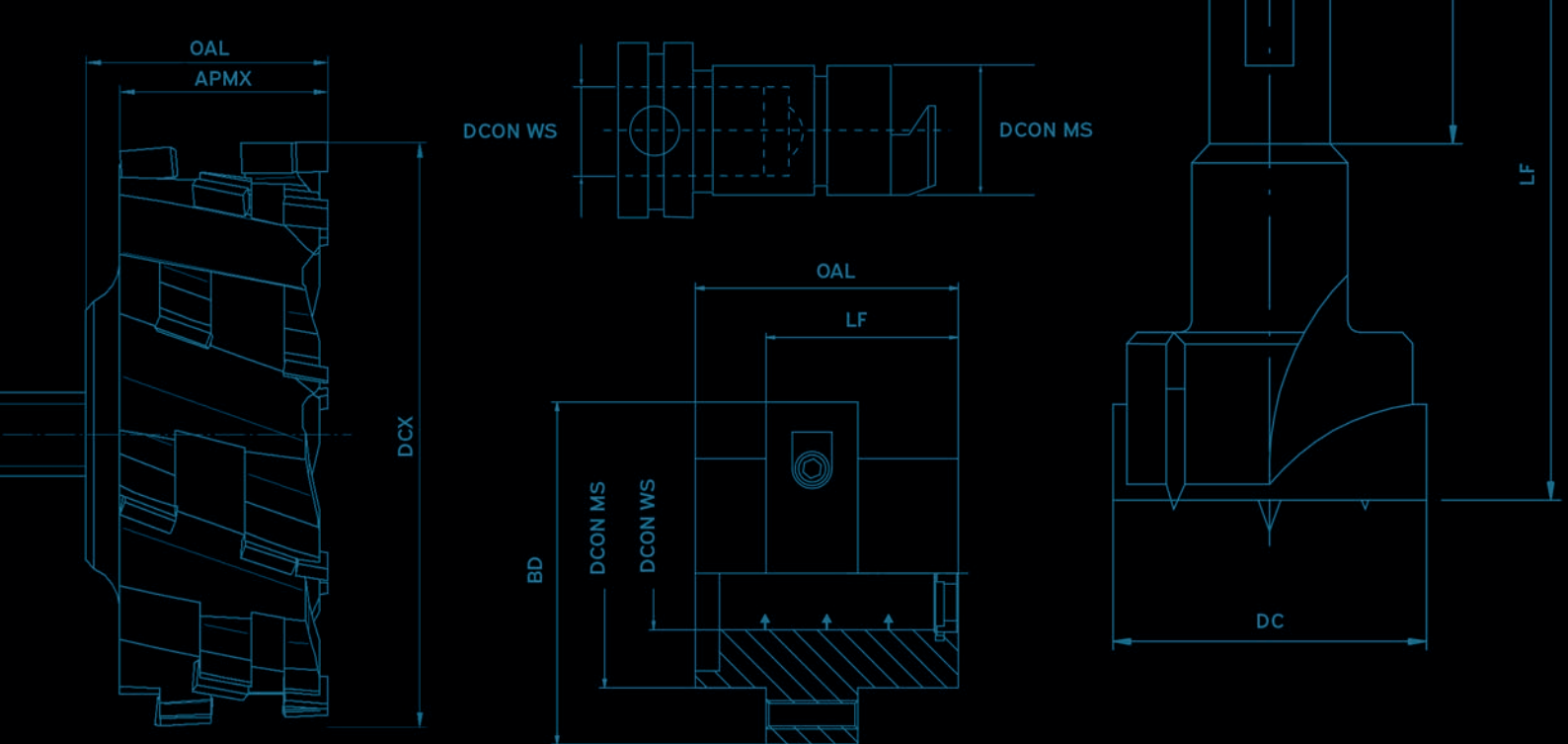
Mocowanie pod uchwyt wiertarski oraz wyposażone w śrubkę regulującą. Bardzo dobra jakość krawędzi otworów przy wierceniu w drewnie litym.

Drill chuck mounting and with an adjustment screw. Very good quality of hole edges cut in solid wood.

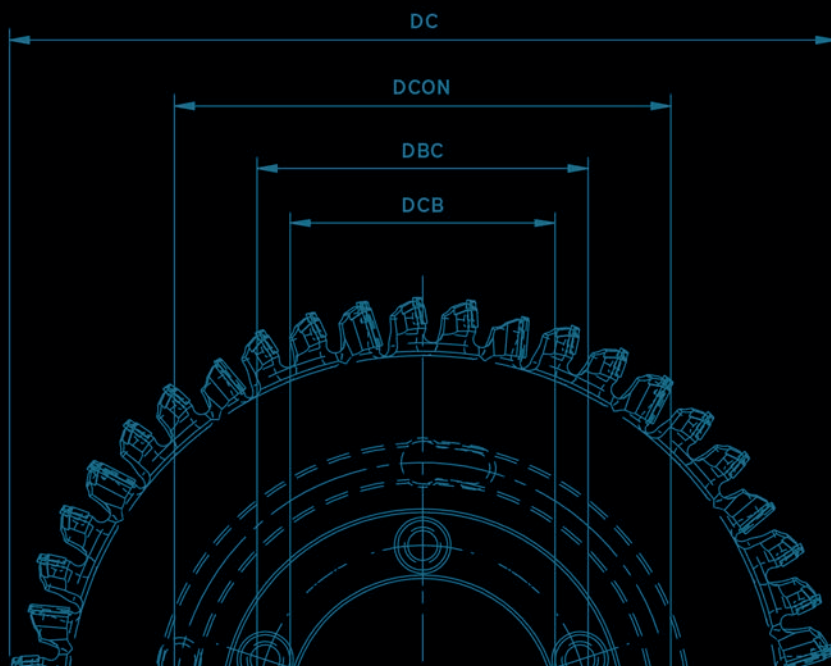
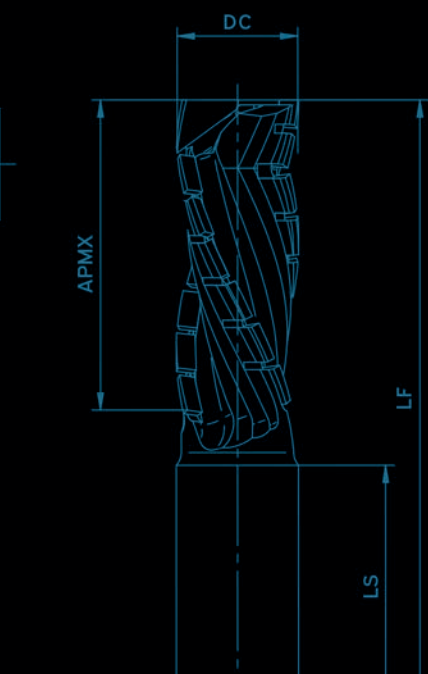
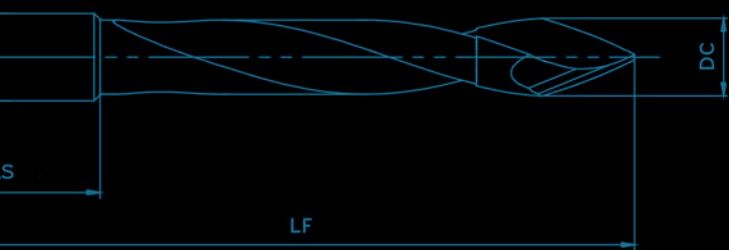


DC	OAL	LU	LS	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	
					P	L
8	70	35	30	2	WPK05-807035P	WPK05-0807035L
8	94	57	30	2	WPK05-0809457P	WPK05-0809457L
8	70	43	22	2	WPK06-0807043P	WPK06-0807043L
8	94	65	22	2	WPK06-0809465P	WPK06-0809465L
10	70	35	30	2	WPK05-1007035P	WPK05-1007035L
10	94	57	30	2	WPK05-1009457P	WPK05-1009457L
10	70	43	22	2	WPK06-1007043P	WPK06-1007043L
10	94	65	22	2	WPK06-1009465P	WPK06-1009465L
12	70	35	30	2	WPK05-1207035P	WPK05-1207035L
12	94	57	30	2	WPK05-1209457P	WPK05-1209457L
12	70	43	22	2	WPK06-1207043P	WPK06-1207043L
12	94	65	22	2	WPK06-1209465P	WPK06-1209465L

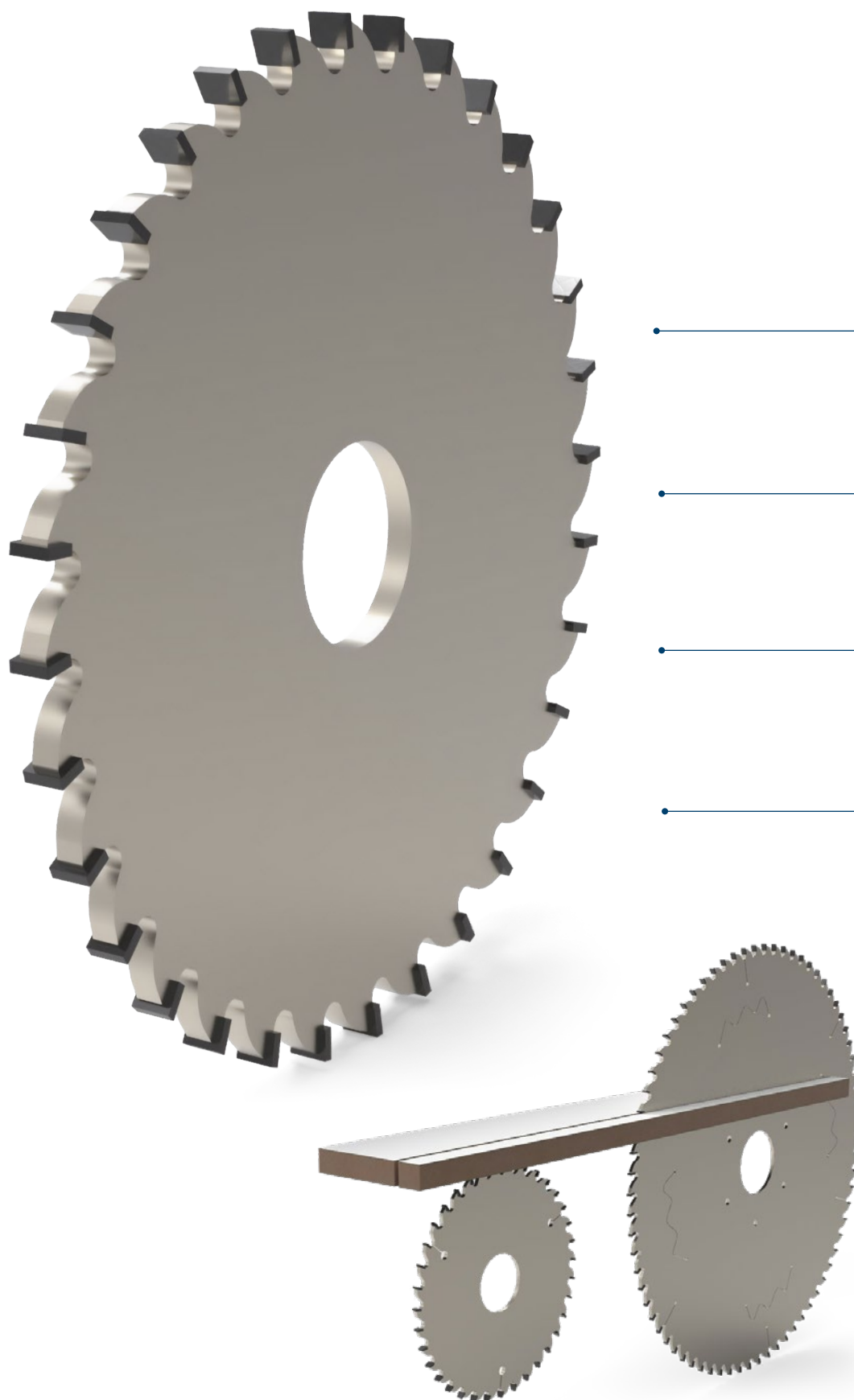


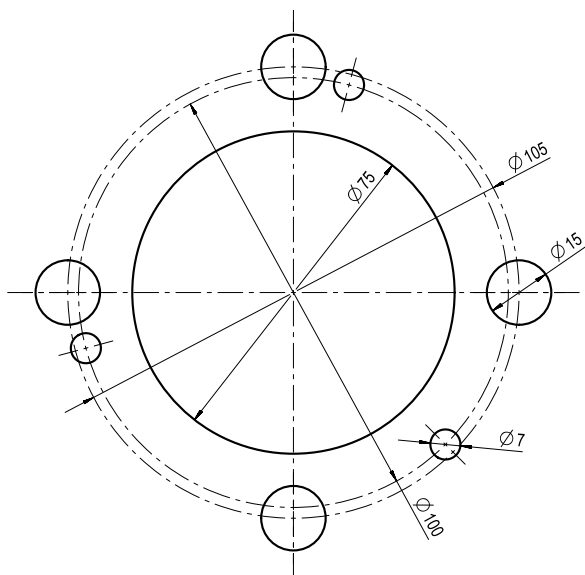


V / **PIŁY
SAWS**

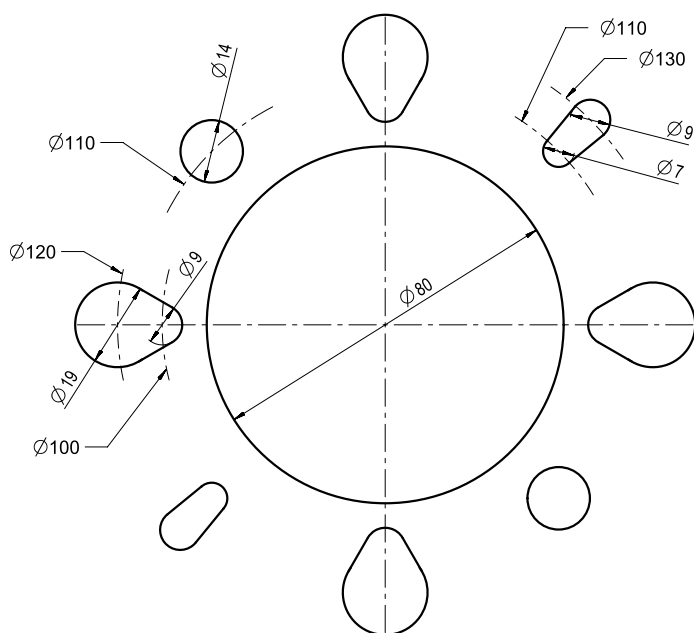


Rodzaje mocowań / Clamping types

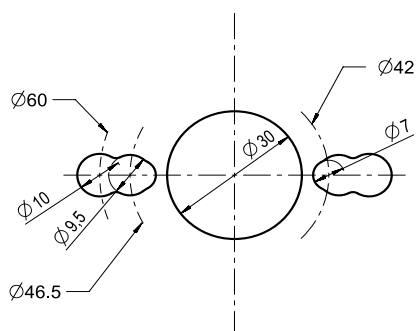




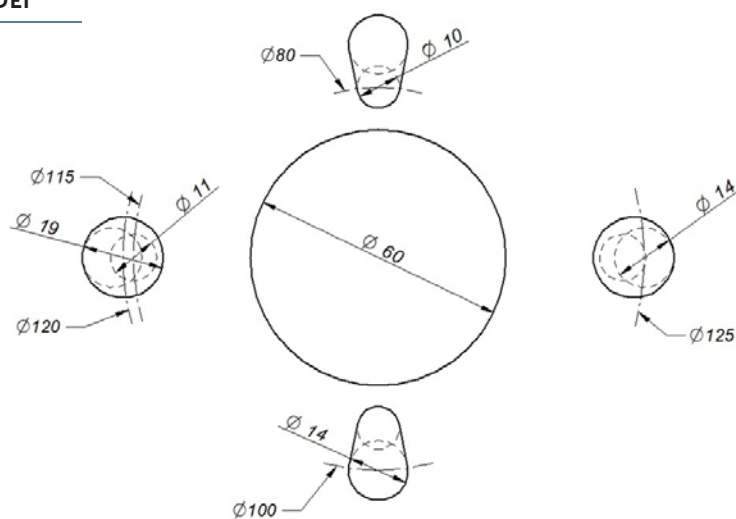
> **PH5**
maszyny/machines **GIBEN, EUROMAC**



> **PH4**
maszyny/machines **GABBIANI, SELCO**



> **PH2**
maszyny/machines **PANHANS, SCM, SCHEER, SCHELLING, CASADEI**



> **PH1**
maszyny/machines **HOLZMA**

**Opis / Overview:**

Piły tarczowe z ostrzami DP. HDIA=8 mm.

Circular saws with PCD tips. HDIA = 8 mm.

Zastosowanie / Use:

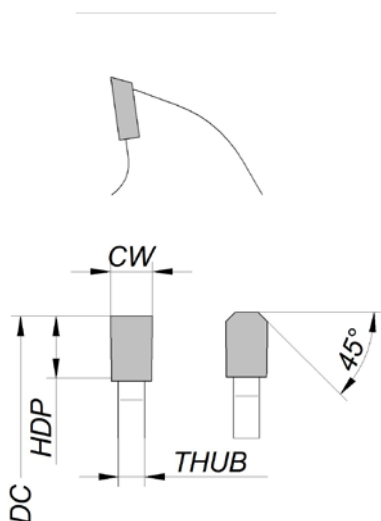
Piły stosowane do cięcia w pakietach płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowane na piłach wzdłużnych lub kątowych zgodnie z typem maszyny.

Saws used for cutting of coated engineered panel bundles prior to edge banding, MDF panels and solid wood. Used on longitudinal or angular sawing machines according to machine to type.

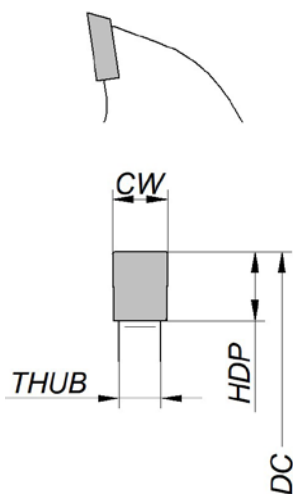
Informacje / Details:

Dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Piła wielokrotno ostrzenia.

A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. The saw blade can be resharpened.



DC	CW	THUB	DCB	PH	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	MASZYNY / MACHINES
300	4,4	3,2	30		72	PTDKI-300307201	
300	4,4	3,2	80	PH4	72	PTDKI-300807201	GABBIANI
310	4,4	3,2	60	2/14/100	72	PTDKI-310607201	HOLZMA
320	4,4	3,2	30	PH2	60	PTDKI-320306001	
320	4,4	3,2	65	2/8/100+2/9/110	60	PTDKI-320656001	SELCO
320	4,4	3,2	30		72	PTDKI-320307201	
320	4,4	3,2	60		72	PTDKI-320607201	
320	4,4	3,2	65	2/8/100+2/9/110	72	PTDKI-320657201	SELCO
320	4,4	3,2	80	PH4	72	PTDKI-320807201	GABBIANI-SCM-SELCO
350	4,4	3,2	30	PH2	72	PTDKI-350307201	
350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	PTDKI-350607201	HOLZMA
350	4,4	3,2	75	PH5	72	PTDKI-350757201	GIBEN-HOMAG-MACMAZZA
360	4,4	3,2	30	PH3	72	PTDKI-360307201	SCHELLING
360	4,4	3,2	65	2/9/100+2/9/110	72	PTDKI-360657201	SELCO
380	4,4	3,2	60	2/14/100	72	PTDKI-380607201	HOLZMA
380	4,8	3,5	60	2/14/100	72	PTDKI-380607202	HOLZMA
380	4,4	3,2	65		72	PTDKI-380657201	SELCO
380	4,4	3,2	80	PH4	72	PTDKI-380807201	GABBIANI
400	4,4	3,2	60		72	PTDKI-400607201	
400	4,4	3,2	65	2/9/100+2/9/110	72	PTDKI-400657201	SELCO
400	4,4	3,2	75	4/15/105+2/7/110	72	PTDKI-400757201	
400	4,4	3,2	80	PH4	72	PTDKI-400807201	GABBIANI-SCM-SELCO
420	4,4	3,2	80	PH4	72	PTDKI-420807202	GABBIANI-SCM-SELCO
430	4,4	3,2	65	2/9/100+2/9/110	72	PTDKI-430657201	SELCO
430	4,4	3,2	80	PH4	72	PTDKI-430807201	GABBIANI-SCM-SELCO
450	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTDKI-450307201	SCHELLING
450	4,8	3,5	60	2/14/125	72	PTDKI-450607201	HOLZMA
460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTDKI-460307201	SCHELLING
460	4,8	3,5	80	2/14/110	72	PTDKI-460807201	
480	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTDKI-480307201	SCHELLING
520	4,8	3,5	60	2/11/115+2/19/120	72	PTDKI-520607201	HOLZMA

**Opis / Overview:**

Frezy tarczowe do rowków z ostrzami DP.

Slotting side cutters with PCD tips.

Zastosowanie / Use:

Frezy do wycinania rowków, wręgów pod płytę pilśniową, szyby w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowany na okleiniarkach jedno i dwustronnych.

Cutters for slots and rebates which will receive millboard or glass panes in coated engineered wood board prior to edge banding, MDF board, and solid wood. For single and double-sided edge banding machines.

Informacje / Details:

Dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Piła wielokrotnego ostrzenia.

A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. The saw blade can be resharpened.

DC	CW	DCB	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
120	4,0	20	24	PTDK6-120202401
120	3,2	20	24	PTDK6-120202402
125	3,2	20	24	PTDK6-125202401
125	4,0	30	24	PTDK6-125302401
150	4,0	30	36	PTDK6-150303601
150	2,0	65	16	PTDK6-150651601
180	4,0	30	36	PTDK6-180303601
180	2,0	60	24	PTDK6-180602401
200	4,0	30	36	PTDK6-200303601
200	4,0	30	35	PTDK6-200353601
250	4,0	30	60	PTDK6-250306001

Opis / Overview:

Frezy tarczowe do rowków z ostrzami DP.

Slotting side cutters with PCD tips.

Zastosowanie / Use:

Frezy do wycinania rowków, wręgów pod płytę pilśniową, szyby w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie litym. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

Cutters for slots and rebates which will receive millboard or glass panes. in coated engineered wood board prior to edge banding, MDF board, and solid wood. For single and double-sided edge banding machines.

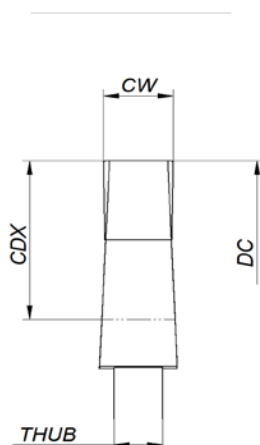
Informacje / Details:

Wysoka jakość obróbki oraz zwiększona żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Piła wielokrotnego ostrzenia.

A high cutting performance and longer service life thanks to the optimised geometry. The saw can be resharpened.



HW

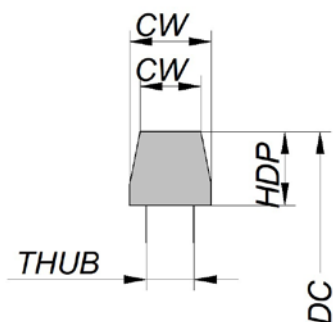


DC	CW	CDX	DCB	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
125	4,00	7	30	24	PTDK7-125302401
125	4,00	10	30	24	PTDK7-125302402
150	4,00	7	65	30	PTDK7-150653001
150	4,00	10	65	30	PTDK7-150653002
180	4,00	7	65	36	PTDK7-180653601
180	4,00	10	65	36	PTDK7-180653602
200	4,00	7	65	36	PTDK7-200653601
200	4,00	10	65	36	PTDK7-200653602

Możliwość wykonania narzędzi w innych wymiarach na zamówienie.
/ Other tool dimensions available upon request.



HW

**Opis / Overview:**

Podcinaki do pił tarczowych z ostrzami DP.

Circular saw scoring blades with PCD tips.

Zastosowanie / Use:

Podcinaki stosowane do podcinania płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF i innych materiałów. Stosowane głównie do współpracy z piłami tarczowymi z ostrzami DP zgodnie z typem maszyny.

Scoring saw blades for kerfing coated engineered wood board prior to edge banding, MDF board, and other materials. These tools are intended for PCD circular sawing machines according to machine tool type.

Informacje / Details:

Dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Piła wielokrotnego ostrzenia.

A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. The saw blade can be resharpened.

DC	CW	THUB	DCB	PH	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	MASZYNY / MACHINES
100	3,3/4,4	2,2	20		20	PTDK9-100202003	
100	3,3/4,4	2,2	30		20	PTDK9-100302003	
120	3,1/4,4	2,2	20		24	PTDK9-120202403	
125	3,1/4,1	2,2	20		24	PTDK9-125202408	
150	4,3/5,3	3,2	20		36	PTDK9-150203601	
180	4,8/5,8	3,5	20		36	PTDK9-180203601	
180	4,8/5,8	3,5	45		36	PTDK9-180453601	HOLZMA
180	4,4/5,6	3,2	45		36	PTDK9-180453602	HOLZMA
200	5,2/6,0	4,0	20		36	PTDK9-200203601	
200	4,3/5,3	3,2	20		36	PTDK9-200203605	
200	4,3/5,3	3,2	50		36	PTDK9-200503605	
200	4,4/5,7	3,2	65	2/9/100+2/9/110	36	PTDK9-200653601	SELCO
215	4,2/5,3	3,2	50	3/15/80	36	PTDK9-215503601	GIBEN
250	4,3/5,6	3,2	30	2/10/60	40	PTDK9-250304001	
300	4,6/5,7	3,5	80		36	PTDK9-300803601	

**Opis / Overview:**

Piły do obróbki paneli z ostrzami węglowymi.

Carbide-tipped panel saws.

Zastosowanie / Use:

Piły stosowane do cięcia w pakietach płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowane na piłach wzdłużnych lub kątowych zgodnie z typem maszyny.

Saws used for cutting of coated engineered panel bundles prior to edge banding, MDF panels and solid wood. Used on longitudinal or angular sawing machines according to machine to type.

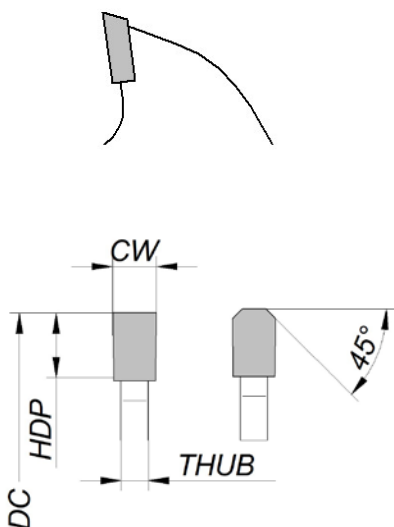
Informacje / Details:

Bardzo dobrą jakość cięcia oraz żywotność zapewnia innowacyjny rodzaj węglika zastosowany na ostrzach zębów oraz zoptymalizowana geometria narzędzia.

Very good cutting quality and service life are ensured by the innovative type of carbide compound used for the tips and the optimised tool geometry.



HW



DC	CW	THUB	DCB	PH	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	MASZYNY / MACHINES
300	4,4	3,2	30	PH2	72	PTWK1-300307201	
300	4,4	3,2	80	PH4	72	PTWK1-300807201	GABBIANI
310	4,4	3,2	60	2/14/100	72	PTWK1-310607201	HOLZMA
320	4,4	3,2	30	PH2	60	PTWK1-320306001	
320	4,4	3,2	30		72	PTWK1-320307201	
320	4,4	3,2	65	2/8/100+2/9/110	60	PTWK1-320656001	SELCO
320	4,4	3,2	65	2/8/100+2/9/110	72	PTWK1-320657201	SELCO
320	4,4	3,2	80	PH4	72	PTWK1-320807201	GABBIANI-SCM-SELCO
350	4,4	3,2	30	PH2	72	PTWK1-350307201	
350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	PTWK1-350607201	HOLZMA
350	4,4	3,2	75	PH5	72	PTWK1-350757201	GIBEN-HOMAG-MACMAZZA
360	4,4	3,2	30	PH3	72	PTWK1-360307201	SCHELLING
360	4,4	3,2	65	2/9/100+2/9/110	72	PTWK1-360657201	SELCO
380	4,4	3,2	60	2/14/100	72	PTWK1-380607201	HOLZMA
380	4,8	3,5	60	2/14/101	72	PTWK1-380607202	HOLZMA
380	4,4	3,2	65		72	PTWK1-380657201	SELCO
380	4,4	3,2	80	PH4	72	PTWK1-380807201	GABBIANI-SCM
400	4,4	3,2	65	2/9/100+2/9/110	72	PTWK1-400657201	SELCO
400	4,4	3,2	75	4/15/105	72	PTWK1-400757201	GIBEN-HOMAG
400	4,4	3,2	80	PH4	72	PTWK1-400807201	GABBIANI-SCM-SELCO
420	4,4	3,2	80	PH4	72	PTWK1-420807201	GABBIANI-SCM-SELCO
430	4,4	3,2	65	2/9/100+2/9/110	72	PTWK1-430657201	SELCO
430	4,4	3,2	80	PH4	72	PTWK1-430807201	GABBIANI-SCM-SELCO
450	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTWK1-450307201	SCHELLING
450	4,4	3,2	75	4/15/105	72	PTWK1-450757201	GIBEN
450	4,8	3,5	60	2/14/125	72	PTWK1-450607201	HOLZMA
460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTWK1-460307201	SCHELLING
460	4,8	3,5	80	2/14/110	72	PTWK1-460807201	
480	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTWK1-480307201	SCHELLING
520	4,8	3,5	60	2/11/115+2/19/120	72	PTWK1-520607201	HOLZMA

Opis / Overview:

Piły tarczowe formatowe z ostrzami węglkowymi.

Sizing circular saws with carbide tips.

Zastosowanie / Use:

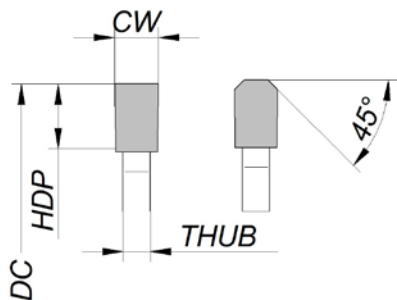
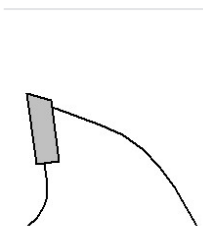
Piły stosowane do cięcia pojedynczego oraz w pakietach płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowane na piłach wzdłużnych lub kątowych zgodnie z typem maszyny.

Saws used for cutting of single coated engineered panels or bundles prior to edge banding, MDF panels and solid wood. Used on longitudinal or angular sawing machines according to machine to type.

Informacje / Details:

Bardzo dobrą jakość cięcia oraz żywotność zapewnia innowacyjny rodzaj węglika zastosowany na ostrzach zębów oraz zoptymalizowana geometria narzędzia.

Very good cutting quality and service life are ensured by the innovative type of carbide compound used for the tips and the optimised tool geometry.



DC	CW	THUB	DCB	PH	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
300	3,2	2,2	30	PH2	96	PTWK2-300309601
350	5,2	2,2	30	PH2	108	PTWK2-3503010802

**Opis / Overview:**

Piły do obróbki paneli z ostrzami węglowymi.

Carbide-tipped panel saws.

Zastosowanie / Use:

Piły stosowane do cięcia w pakietach płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowane na piłach wzdłużnych lub kątowych zgodnie z typem maszyny.

Saws used for cutting of coated engineered panel bundles prior to edge banding, MDF panels and solid wood. Used on longitudinal or angular sawing machines according to machine to type.

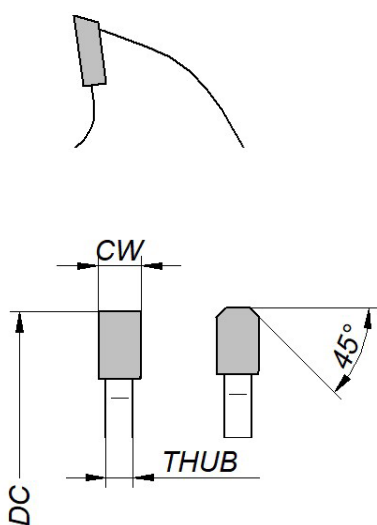
Informacje / Details:

Bardzo dobrą jakość cięcia oraz żywotność zapewnia innowacyjny rodzaj węglika zastosowany na ostrzach zębów oraz zoptymalizowana geometria narzędzia.

Very good cutting quality and service life are ensured by the innovative type of carbide compound used for the tips and the optimised tool geometry.



HW



DC	CW	THUB	DCB	PH	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	MASZYNY / MACHINES
300	4,4	3,0	65	2/8,5/110	60	PTK1-691C506403	Selco
300	4,4	3,0	75		72	PTK1-691E260403	Homag
305	4,4	3,0	30	2/10/60	60	PTK1-691A628484	Mayer, Panhans
320	4,4	3,0	65	2/9/110	60	PTK1-691D506403	Selco, Biesse
350	4,4	3,2	30	2/10/60	72	PTK1-699G872403	Panhans, Schelling, SCM
350	4,4	3,2	60	2/14/100 + 2/14/125	72	PTK1-699M011491	Holzma
350	4,4	3,2	75	2/10/120	72	PTK1-691B583484	Giben
360	4,4	3,2	30	2/10/60	72	PTK1-691K103484	Schelling
380	4,4	3,2	60	2/14/110 + 2/14/125	72	PTK1-699H471491	Holzma
380	4,8	3,5	60	2/14/110 + 2/14/125	72	PTK1-699G046491	Holzma
400	4,25	3,2	30		72	PTK1-691A475403	Scheer
400	4,4	3,2	30	2/10/60	72	PTK1-691D831491	Schelling, HOLZ-HER
400	4,8	3,5	60		72	PTK1-691E234403	Holzma
400	4,4	3,2	75	4/15/105	72	PTK1-699G871403	Giben, Homag
400	4,4	3,2	80	2/8,5/130 + 4/19/120	72	PTK1-691B914484	Gabbiani, SCM
420	4,8	3,5	60	2/14/125 + 2/19/120	72	PTK1-691A181403	Holzma
430	4,4	3,2	80	2/8,5/130 + 4/19/120	72	PTK1-699H838403	Selco
430	4,4	3,2	75	4/15/105	96	PTK1-691B734403	Giben
450	4,4	3,2	30	2/10/60	72	PTK1-691C024403	Schelling
450	4,4	3,2	75	2/8,5/110	72	PTK1-699M651491	Giben
450	4,8	3,5	60	2/14/125 + 2/19/120	72	PTK1-699G048491	Holzma
450	4,8	3,5	80	2/14/125 + 2/19/120	72	PTK1-699G873403	Gabbiani, SCM
460	4,4	3,2	30	2/10/60 + 2/13/94	72	PTK1-699L218491	Schelling
470	4,8	3,5	75	4/15/105	72	PTK1-691K001484	Giben
470	4,4	3,2	75	4/15/105	96	PTK1-691B951403	Giben
480	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTK1-699U874491	Schelling
480	4,8	3,5	60	2/9/130 + 4/19/120	72	PTK1-699T878491	Holzma
480	4,8	3,5	80	2/9/130 + 4/19/120	72	PTK1-699P038491	Selco
500	4,8	3,5	60	2/11/115	60	PTK1-691E004403	Holzma
520	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTK1-699V155484	Schelling
570	5,2	3,8	80	2/11/115	72	PTK1-691E661403	Giben
570	4,8	3,5	60	2/11/115 + 2/19/120	72	PTK1-699V052484	Holzma
600	5,8	4,0	60	2/11/115 + 2/19/120	72	PTK1-699V051484	Holzma
670	5,8	4,2	60	2/11/115 + 2/19/120	72	PTK1-691E378403	Holzma

**Opis / Overview:**

Piły tarczowe formatowe z ostrzami węglowymi.

Sizing circular saws with carbide tips.

Zastosowanie / Use:

Piły stosowane do cięcia pojedynczego oraz w pakietach płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowane na piłach wzdłużnych lub kątowych zgodnie z typem maszyny.

Saws used for cutting of single coated engineered panels or bundles prior to edge banding, MDF panels and solid wood. Used on longitudinal or angular sawing machines according to machine to type.

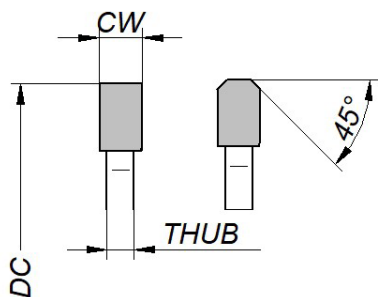
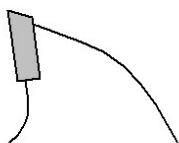
Informacje / Details:

Bardzo dobrą jakość cięcia oraz żywotność zapewnia innowacyjny rodzaj węglika zastosowany na ostrzach zębów oraz zoptymalizowana geometria narzędzia.

Very good cutting quality and service life are ensured by the innovative type of carbide compound used for the tips and the optimised tool geometry.



HW



DC	CW	THUB	DCB	PH	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
250	3,2	2,2	30	PH2	80	PTK2-691I697403
300	3,2	2,2	30	PH2	72	PTK2-691I892403
300	3,2	2,2	30	PH2	96	PTK2-691I619403
303	3,2	2,2	30	2/9/44 + 2/10/60	100	PTK2-691B086484
350	3,2	2,2	30	2/10/60	80	PTK2-691A153484
350	3,2	2,2	30	2/10/60	108	PTK2-691A660484

**Opis / Overview:**

Piły tarczowe z ostrzami węglkowymi.

Circular saws with carbide tips.

Zastosowanie / Use:

Uniwersalne piły stosowane do cięcia pojedynczego drewna litego oraz do cięcia pojedynczego jak i w pakietach płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz sklejki. Stosowane na piłach wzdłużnych lub kątowych zgodnie z typem maszyny.

Universal saws used for cutting of single solid wood boards and single coated engineered panels or bundles prior to edge banding, MDF panels and plywood. Used on longitudinal or angular sawing machines according to machine to type.

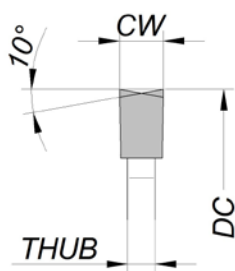
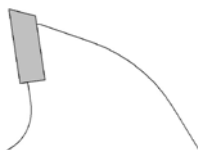
Informacje / Details:

Bardzo dobrą jakość cięcia oraz żywotność zapewnia innowacyjny rodzaj węglika zastosowany na ostrzach zębów oraz zoptymalizowana geometria narzędzia.

Very good cutting quality and service life are ensured by the innovative type of carbide compound used for the tips and the optimised tool geometry.



HW



DC	CW	THUB	DCB	PH	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
250	3,2	2,2	30	2/10/60	80	PTK3-659A719484
300	3,2	2,2	30	2/10/61	60	PTK3-659A836484
300	3,2	2,2	30	2/10/62	72	PTK3-659A715484
300	3,2	2,2	30	2/10/63	96	PTK3-659A720403
350	3,5	2,2	30	2/10/64	54	PTK3-659A608484
350	3,2	2,2	30	2/10/65	72	PTK3-659A718484
350	3,2	2,2	30	2/10/66	84	PTK3-659A712484
350	3,2	2,2	30	2/10/67	108	PTK3-659A717484

Opis / Overview:

Piła tarczowa z ostrzami węglkowymi.

Circular saws with carbide tips.

Zastosowanie / Use:

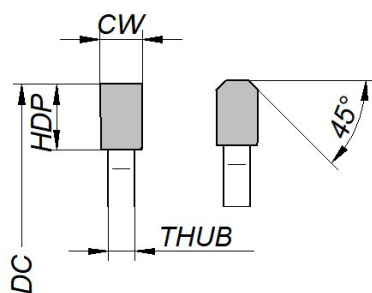
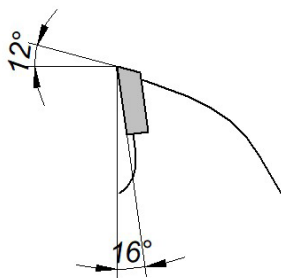
Drewno mokre i suche.

For wet and dry wood.

Informacje / Details:

Piły do cięcia wzdłużnego i dobrym wykończeniu i doskonałym odprowadzaniu wiórów.

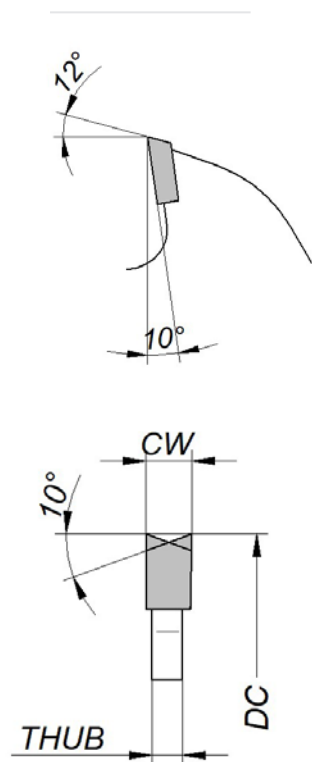
These saws are intended for material sawing with a good cut finish and excellent chip removal efficiency.



DC	CW	THUB	DCB	PH	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	MASZYNY / MACHINES
250	3,2	2,2	30		24	PTGI-LL2503230F24	
450	4,2	2,8	30		40	PTGI-LL4504230F40	
250	3	2,5	30		80	PTGI-LQ250303080/C	
300	4,4	3,2	30	PH2	72	PTGI-LS3004430F72T	
300	4,4	3,2	80	PH4	60	PTGI-LS3004480F60T	GABBIANI
320	4,4	3,2	30		72	PTGI-LS3204430F72T	
320	4,4	3,2	65	2/9/100+2/9/110	60	PTGI-LS3204465F60T/A	SELCO
320	3,5	3,2	80	PH4	60	PTGI-LS3204480F60T	GABBIANI-SCM-SELCO
350	4,4	3,2	30	PH2	72	PTGI-LS3504430F72T	
350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	PTGI-LS3504460F72T	HOLZMA
350	4,4	3,2	65	2/9/100+2/9/110	72	PTGI-LS3504465F72T/A	SELCO
350	4,4	3,2	75	PH5	72	PTGI-LS3504475F72T	
350	4,8	3,2	80	PH5	72	PTGI-LS3504480F72T	GABBIANI-SCM-SELCO
350	4,8	3,5	60	2/14/100	72	PTGI-LS3504860F72T	HOLZMA
360	4,4	3,2	30	PH3	72	PTGI-LS3604430F72T/A	SCHELLING
360	4,4	3,2	65	2/9/100+2/9/110	72	PTGI-LS3604465F72T/A	SELCO
370	4,4	3,2	30	2/10/60	72	PTGI-LS3704430F72T	SCHELLING
380	4,4	3,2	60	2/14/100	72	PTGI-LS3804460F72T	HOLZMA
380	4,4	3,2	65		72	PTGI-LS3804465F72T/A	SLECO
380	4,4	3,2	80	PH4	72	PTGI-LS3804480F72T	
380	4,8	6,5	60	2/14/100	72	PTGI-LS3804860F72T	HOLZMA
400	4,4	3,2	30	PH2	72	PTGI-LS4004430F72T	
400	4,4	3,2	60		72	PTGI-LS4004460F72T/B	
400	4,4	3,2	65	2/9/100+2/9/110	72	PTGI-LS4004465F72T/A	SELCO
400	4,8	3,5	60	2/14/100+2/14/125	72	PTGI-LS4004860F72T	HOLZMA
420	4,8	3,5	60	2/14/125	72	PTGI-LS4204860F72T	HOLZMA
430	4,4	3,2	65	2/14/125	72	PTGI-LS4304465F72T/A	SELCO
430	4,4	3,5	80	PH4	72	PTGI-LS4304480F72T	GABBIANI-SCM-SELCO
450	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTGI-LS4504430F72T	SCHELLING
450	4,4	3,2	60	2/17/110+2/14/125	72	PTGI-LS4504460F72T	ANTHON-HOLZMA
450	4,4	3,2	75		72	PTGI-LS4504475F72T	
450	4,4	3,2	80	PH4	72	PTGI-LS4504480F72T	GABBIANI-SCM-SELCO
450	4,8	3,5	60	2/14/125	72	PTGI-LS4504860F72T	HOLZMA
460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTGI-LS4604430F72T	SCHELLING
460	4,8	3,5	80		72	PTGI-LS4604880F72T	
480	4,4	3,2	30	2/13/94	72	PTGI-LS4804430F72T	SCHELLING
480	4,8	3,5	60	2/11/115+2/19/120	72	PTGI-LS4804860F72T	HOLZMA
500	6	4,0	75	4/15/105	72	PTGI-LS5006075F72T	GIBEN
520	4,8	3,5	60	2/11/115+2/19/120	60	PTGI-LS5204860F60T	HOLZMA
520	4,8	3,5	60	2/11/115+2/19/120	72	PTGI-LS5204860F72T	HOLZMA
540	5,8	4	60	2/11/115+2/19/120	60	PTGI-LS5405860F60T	HOLZMA
570	4,8	3,5	60	2/11/115+2/19/120	60	PTGI-LS5704860F60T	HOLZMA
570	5,8	4,0	60	2/11/115+2/19/120	60	PTGI-LS5705860F60T	HOLZMA
570	5,8	4,0	60	2/11/115+2/19/120	96	PTGI-LS5705860F96T	HOLZMA
620	6,2	4,0	40	2/13/114+2/17/140	60	PTGI-LS6206240F60T	SCHELLING



HW

**Opis / Overview:**

Piły tarczowe z ostrzami węglkowymi.

Circular saws with carbide tips.

Zastosowanie / Use:

Uniwersalne piły stosowane do cięcia pojedynczego drewna litego oraz do cięcia pojedynczego jak i w pakietach płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejeniem, płytach MDF oraz sklejki. Stosowane na piłach wzdłużnych lub kątowych zgodnie z typem maszyny.

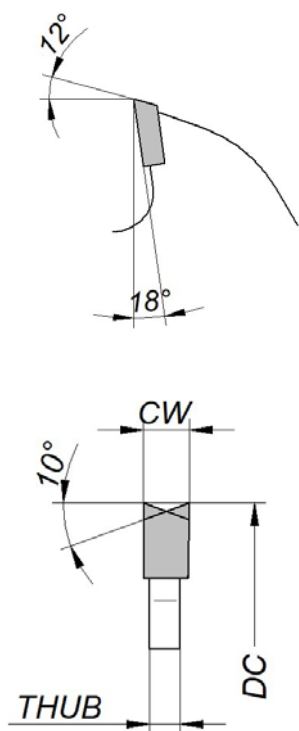
Universal saws used for cutting of single solid wood boards and single coated engineered panels or bundles prior to edge banding, MDF panels and plywood. Used on longitudinal or angular sawing machines according to machine to type.

Informacje / Details:

Bardzo dobra jakość cięcia oraz żywotność zapewnia innowacyjny rodzaj węgla zastosowany na ostrzach zębów oraz zoptymalizowana geometria narzędzia.

Very good cutting quality and service life are ensured by the innovative type of carbide compound used for the tips and the optimised tool geometry.

DC	CW	THUB	DCB	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
105	3,5	2,5	22	20+4	PTG3-LE1053522204D
105	3,5	2,5	22	20+4	PTG3-LE1053522204S
150	2,0	1,4	30	36	PTG3-LF150203036
150	2,0	1,4	40	36	PTG3-LF150204036
250	1,8	1,8	30+2	40	PTG3-LF2502530F40
230	1,6	1,6	30+PH2	40	PTG3-LG2302230F40
300	2,4	1,8	30	80	PTG3-LG3002430F80
300	3,2	2,2	30	28	PTG3-LL3003230F28
350	3,5	2,5	30	32	PTG3-LL3503530F32
400	4,0	2,8	30	36	PTG3-LL4004030F36
420	4,2	2,8	30+PH2	40	PTG3-LL4204230F40
350	3,5	2,5	30	28	PTG3-LN3503530F28
400	4,0	2,8	30	32	PTG3-LN4004030F32
450	4,2	2,8	30	36	PTG3-LN4504230F36
600	5,2	3,6	30	48	PTG3-LN6005230F48
160	2,2	1,6	20	56	PTG3-LP1602220F56TN
160	2,4	1,6	20	48	PTG3-LP1602420F48
160	2,6	1,6	20	40	PTG3-LP1602620F40
190	2,6	1,6	30+2	40	PTG3-LP1902630F40
190	2,8	1,8	30+2	54	PTG3-LP1902830F54TN
210	2,8	1,8	30	24	PTG3-LP2102830F24
210	2,8	1,8	30	36	PTG3-LP2102830F36
210	2,8	1,8	30	48	PTG3-LP2102830F48
210	2,8	1,8	30	54	PTG3-LP2102830F54TN
216	2,8	1,8	30	24	PTG3-LP216283024
216	2,8	1,8	30	48	PTG3-LP216283048
230	3,0	2	30	64	PTG3-LP216303064TN
230	2,8	1,8	30	24	PTG3-LP2302830F24
230	2,8	1,8	30	36	PTG3-LP2302830F36
235	2,8	1,8	30	48	PTG3-LP2302830F48
235	2,8	1,8	30	24	PTG3-LP2352830F24
235	2,8	1,8	30	36	PTG3-LP2352830F36
235	2,8	1,8	30	48	PTG3-LP2352830F48
150	3,2	2,2	30	24	PTG3-LU150323024
150	3,2	2,2	30	30	PTG3-LU150323030
150	3,2	2,2	30	36	PTG3-LU150323036
160	3,2	2,2	30	48	PTG3-LU160322248
180	3,2	2,2	30	30	PTG3-LU180323030
250	3,2	2,2	30	80	PTG3-LU2503230F80
300	3,2	2,2	30	36	PTG3-LU3003230F36
300	3,2	2,2	30	48	PTG3-LU3003230F48
300	3,2	2,2	30	72	PTG3-LU3003230F72
300	3,2	2,2	30	96	PTG3-LU3003230F96
315	3,2	2,2	30+2	48	PTG3-LU3153230F48/E
350	3,5	2,5	30+PH2	108	PTG3-LU3503530F108
350	3,5	2,5	30	54	PTG3-LU3503530F54
350	3,5	2,5	30	72	PTG3-LU3503530F72I
350	3,5	2,5	30	84	PTG3-LU3503530F84
400	4,0	2,8	30	120	PTG3-LU4004030F120
500	4,2	3	30	96	PTG3-LU5004230F96
500	4,0	2,8	30	120	PTG3-LV5004030F120
120	3,6	2,8	40+8	36	PTG3-LX1203640F36
150	4,0	2,8	30	36	PTG3-LX150403036
180	3,5	2,5	22	42	PTG3-LX180352242
215	4,0	2,8	35+6	50	PTG3-LX2154035F50
450	4,0	2,8	80+12	72	PTG3-LX4504080F72

**Opis / Overview:**

Multipiła z ostrzami węglkowymi.

Circular gang saw with carbide tips.

Zastosowanie / Use:

Drewno suche i mokre.

For dry and wet wood.

Informacje / Details:

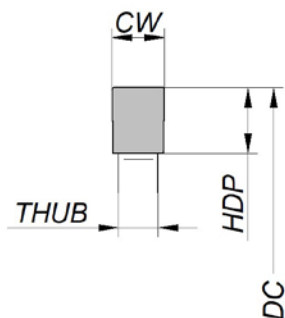
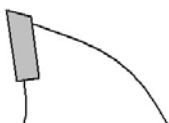
Piły do cięcia wzdłużnego i dobrym wykończeniu i doskonałym odprowadzaniu wiórów.

These saws are intended for material sawing with a good cut finish and excellent chip removal efficiency.

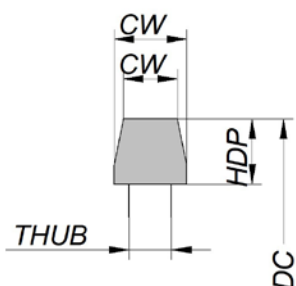
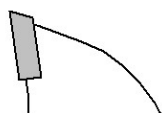
DC	CW	THUB	DCB	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION
180	2,5	1,8	40	21+3	PTG4-LM1802540213
250	2,7	1,8	70+4	20+4	PTG4-LM2502770K204/A
250	3,5	2,2	70+4	16+2	PTG4-LM2503570K162
300	3,2	2,2	30+2	24+2+2	PTG4-LM3003230F244
300	3,2	2,2	55	16+4	PTG4-LM3003255164
300	3,2	2,2	70+2	24+4	PTG4-LM3003270K244
300	3,5	2,2	70+4	18+4	PTG4-LM3003570K184
300	3,5	2,2	80+4	18+4	PTG4-LM3003580K184/B
300	3,7	2,5	70+4	18+4	PTG4-LM3003770K184
300	3,7	2,5	80+4	18+4	PTG4-LM3003780K184
350	3,5	2,5	60	16+4	PTG4-LM3503560164
350	3,5	2,5	60+2	24+2+4	PTG4-LM3503560K246
350	3,9	2,6	70+2	18+4	PTG4-LM3503970K184/C
350	3,9	2,6	80+4	18+4	PTG4-LM3503980K184/A
350	4,2	2,8	70+4	18+4	PTG4-LM3504270K184
350	4,2	2,8	80+4	18+4	PTG4-LM3504280K184
400	4,2	2,8	70+4	18+6	PTG4-LM4004270K186
400	4,2	2,8	80+4	18+6	PTG4-LM4004280K186



Piła rowkująca



Podcinak

**Opis / Overview:**

Podcinaki do pił tarczowych oraz frezy tarczowe do rowków z ostrzami węglkowymi.

Scoring saw blades with carbide tips for circular saws and slotting cutters.

Zastosowanie / Use:

Podcinaki stosowane do podcinania płyt drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF i innych materiałów. Frezy do wycinania rowków, wręgów pod płytę pilśniową, szyby w płytach drewnopochodnych powlekanych przed oklejaniem, płytach MDF oraz w drewnie litej. Stosowany na okleiniarkach jedno- i dwustronnych.

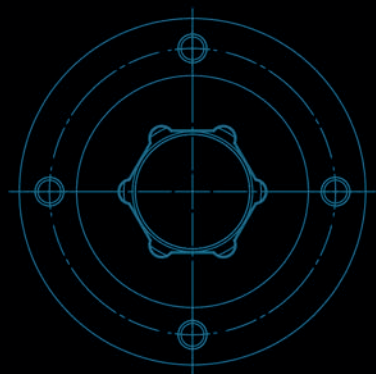
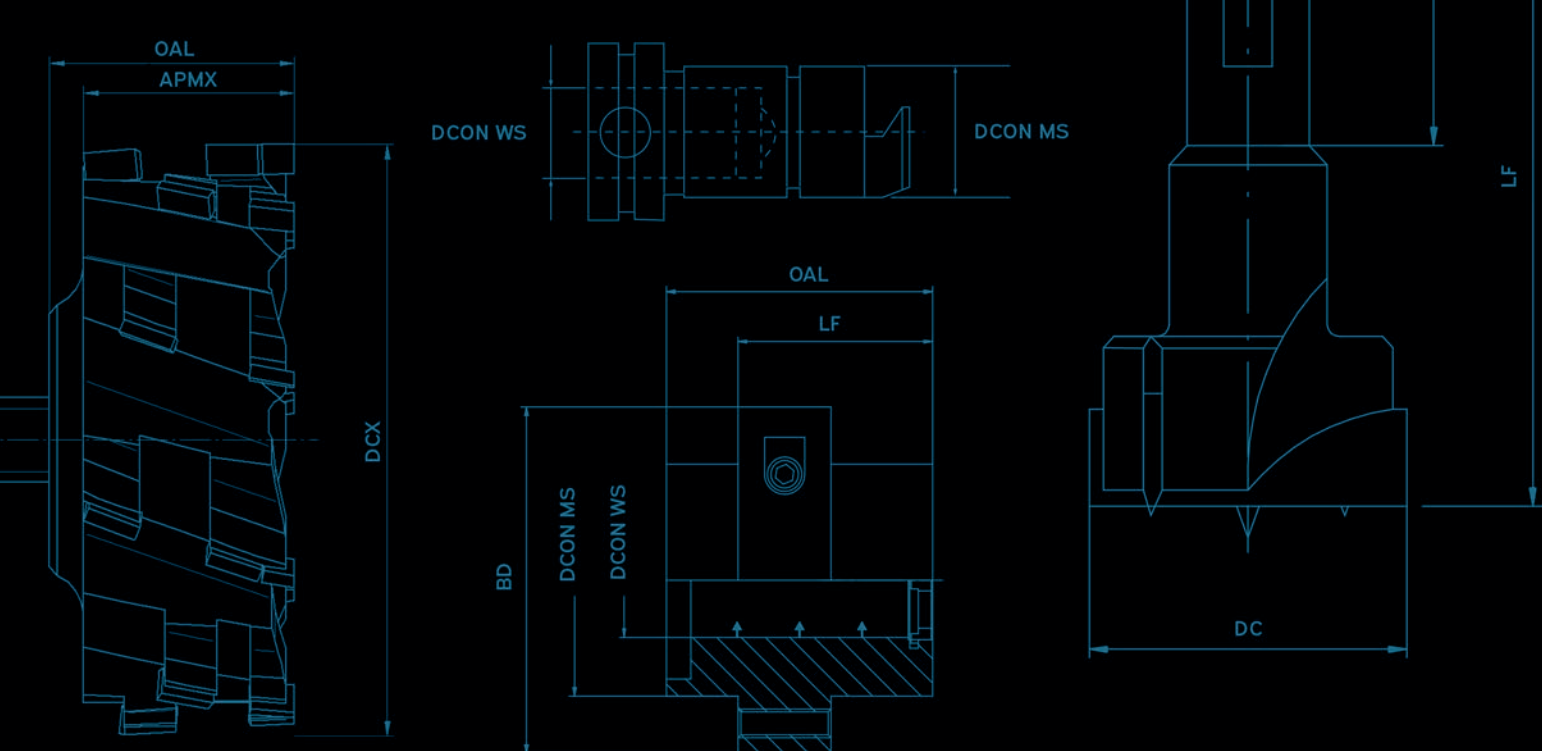
Scoring saw blades for kerfing coated engineered wood board prior to edge banding, MDF board, and other materials. Cutters for slots and rebates which will receive millboard or glass panes in coated engineered wood board prior to edge banding, MDF board, and solid wood. For single and double-sided edge banding machines.

Informacje / Details:

Dobra jakość obróbki oraz żywotność dzięki zoptymalizowanej geometrii narzędzia. Wielokrotne ostrzenie.

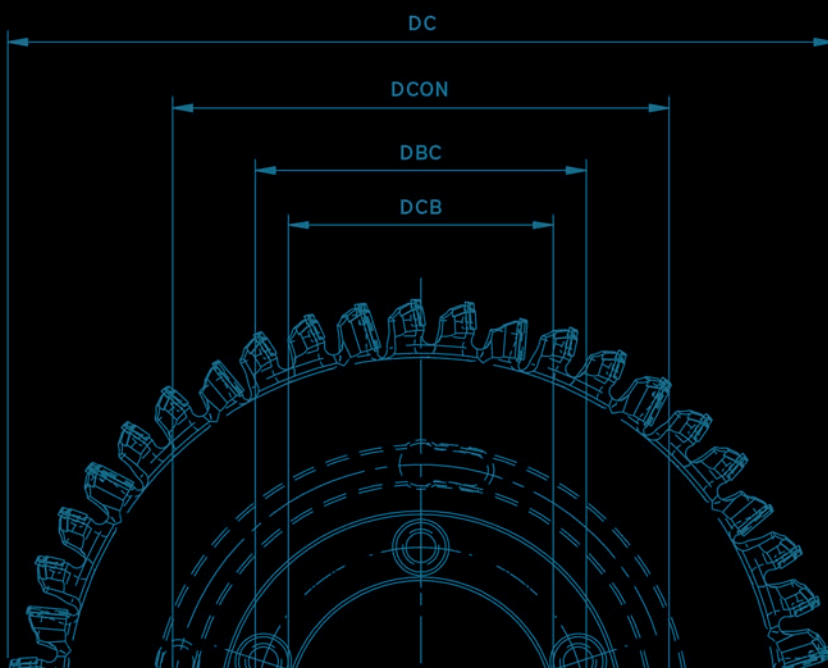
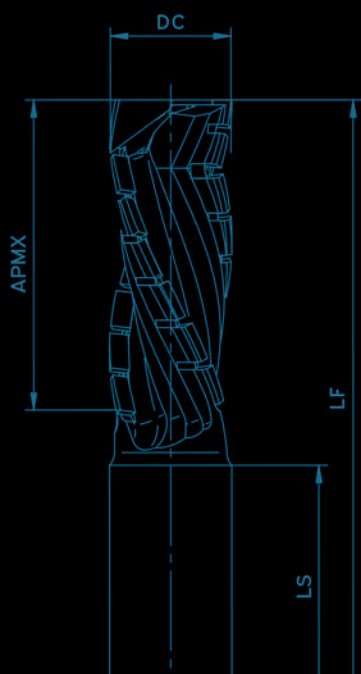
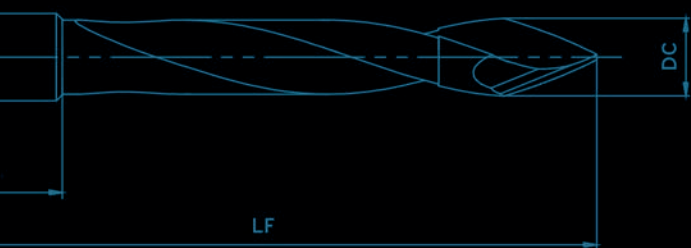
A good cutting performance and service life thanks to the optimised geometry. Can be resharpened.

DC	CW	THUB	DCB	PH	ZEFP	OZNACZENIE / INDICATION	MASZYNY / MACHINES
80	2,8/3,6	-	20		10+10	PTG9-LD8028362010	
100	2,8/3,6	-	20		10+10	PTG9-LD10028362010	
120	3,1/4,3	2,2	20		20	PTG9-LC120312020	
125	3,1/4,3	2,2	20		24	PTG9-LC125312024	
150	4,3/5,5	3,2	30		36	PTG9-LC150433036	
160	4,3/5,5	3,2	45	03/11/2010	36	PTG9-LC1604345F36	GIBEN
160	4,3/5,5	3,2	55	3/7/66+3/6/84	36	PTG9-LC1604355F36	GABBIANI-MACMAZZA
180	4,3/5,5	3,2	45		36	PTG9-LC180434536	HOLZMA
180	4,7/6,0	3,5	45		36	PTG9-LC180474536	HOLZMA
180	4,3/5,5	3,2	30	02/10/1960	36	PTG9-LC1804330F36	
180	4,35,5	3,2	50	3/12,5/80	44	PTG9-LC1804350F44	GIBEN
200	4,3/5,5	3,2	20		36	PTG9-LC200432036	
200	4,3/5,6	3,2	30	02/10/1960	36	PTG9-LC2004330F36	
200	4,3/5,7	3,2	30		36	PTG9-LC200434536	HOLZMA
200	4,3/5,8	3,2	30	2/9/100+2/9/110	36	PTG9-LC2004365F36/A	SELCO
200	4,3/5,9	3,2	30	2/14/110	36	PTG9-LC2004380F36	GABBIANI
200	4,3/5,10	3,2	30	2/9/100+2/9/110	36	PTG9-LC2004565F36/A	SELCO
200	4,7/6,0	3,5	45		36	PTG9-LC2004745F36	HOLZMA
200	4,7/6,0	3,5	65	2/9/100+2/9/110	36	PTG9-LC2004765F36/A	SELCO
200	5,0/6,2	3,5	20		36	PTG9-LC200502036	SHELLING
200	5,8/6,2	4,0	45		36	PTG9-LC200584536	HOLZMA
200	6,2/7,2	4	20		36	PTG9-LC200622036	SHELLING
215	4,3/5,5	4	50	3/15/80	42	PTG9-LC2154350F42	GIBEN
220	6,2/7,4	4,2	20		36	PTG9-LC220622036	
300	4,3/5,5	3,2	30		48	PTG9-LC3004330F48	
300	4,3/5,5	3,2	50	3/15/80	48	PTG9-LC3004350F48	GIBEN
300	4,3/5,5	3,2	65	2/9/100+2/9/110	72	PTG9-LC3004365F72/A	SELCO
300	4,3/5,3	3,2	80	2/14/110	72	PTG9-LC3004380F72	GIABBANI



VI

UCHWYTY I AKCESORIA CHUCKS AND ACCESSORIES



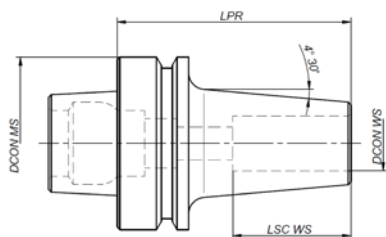
Rodzaje uchwytów / Chuck types

CNC	DO ROZDRABNIACZY I FREZÓW NASADZANYCH / HOGGER & ARBOR CUTTER CHUCKS	DO PIŁ / SAW CHUCKS	DO WIERTEŁ / DRILL BIT CHUCKS
			
			
			
			
			
			
			



Uchwyt termokurczliwy / Heat-shrink chuck

DCON WS	LPR	LSC WS	WYWAŻENIE / BALANCING	OZNACZENIE / INDICATION
4	75	18	24000	UCT1-63F04075
6	75	28	24000	UCT1-63F06075
8	75	35	24000	UCT1-63F08075
10	75	40	24000	UCT1-63F10075
12	75	42	24000	UCT1-63F12075
14	75	47	24000	UCT1-63F14075
16	75	50	24000	UCT1-63F16075
18	75	50	24000	UCT1-63F18075
20	75	52	24000	UCT1-63F20075
4	90	18	24000	UCT1-63F04090
6	90	28	24000	UCT1-63F06090
8	90	35	24000	UCT1-63F08090
10	90	40	24000	UCT1-63F10090
12	90	42	24000	UCT1-63F12090
14	90	47	24000	UCT1-63F14090
16	90	50	24000	UCT1-63F16090
18	90	50	24000	UCT1-63F18090
20	90	52	24000	UCT1-63F20090
25	90	58	24000	UCT1-63F25090
32	90	58	24000	UCT1-63F32090



Uchwyt termokurczliwy jest precyzyjnym i niezawodnym systemem mocowania do stosowania przy wysokich prędkościach obrotowych.
/ The heat-shrink chuck is a precise and reliable clamping system for high-speed processing.



Uchwyt zaciskowy HSK / HSK collet chuck

DCON MS	CSI	DCON WS	LPR	OZNACZENIE LH / CW INDICATION	OZNACZENIE RH / CCW INDICATION
50F	ER32	3-20	73	UCZ1-50F32073L	UCZ1-50F32073P
50F	ER40	4-30	75	UCZ1-50F40075L	UCZ1-50F40075P
50F	EOC25	2-25	90	UCZ1-50F25075L	UCZ1-50F25075P
63F	ER32	3-20	73	UCZ1-63F32073L	UCZ1-63F32073P
63F	ER40	4-30	80	UCZ1-63F40080L	UCZ1-63F40080P
63F	EOC25	2-25	90	UCZ1-63F25090L	UCZ1-63F25090P



Akcesoria / Accessories

> Tuleja redukcyjna ER / ER reducer sleeve

ER	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
32	3-2	UCA1-32ER03
32	4-3	UCA1-32ER04
32	5-4	UCA1-32ER05
32	6-5	UCA1-32ER06
32	8-7	UCA1-32ER08
32	10-9	UCA1-32ER10
32	12-11	UCA1-32ER12
32	13-12	UCA1-32ER13
32	14-13	UCA1-32ER14
32	15-14	UCA1-32ER15
32	16-15	UCA1-32ER16
32	18-17	UCA1-32ER18
32	20-19	UCA1-32ER20
40	3-2	UCA1-40ER03
40	4-3	UCA1-40ER04
40	5-4	UCA1-40ER05
40	6-5	UCA1-40ER06
40	8-7	UCA1-40ER08
40	10-9	UCA1-40ER10
40	12-11	UCA1-40ER12
40	13-12	UCA1-40ER13
40	14-13	UCA1-40ER14
40	15-14	UCA1-40ER15
40	16-15	UCA1-40ER16
40	18-17	UCA1-40ER18
40	20-19	UCA1-40ER20
40	22-21	UCA1-40ER22
40	25-24	UCA1-40ER25
40	30-29	UCA1-40ER30

> Tuleja redukcyjna EOC / EOC reducer sleeve

EOC	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
25	3-2,5	UCA2-25E003
25	4-3,5	UCA2-25E004
25	5-4,5	UCA2-25E005
25	6-5,5	UCA2-25E006
25	8-7,5	UCA2-25E008
25	10-9,5	UCA2-25E010
25	12-11,5	UCA2-25E012
25	13-12,5	UCA2-25E013
25	14-13,5	UCA2-25E014
25	15-14,5	UCA2-25E015
25	16-15,5	UCA2-25E016
25	18-17,5	UCA2-25E018
25	20-19,5	UCA2-25E020
25	25-24,5	UCA2-25E025



Uchwyt zaciskowy ISO / ISO collet chuck

DCON MS	CSI	DCON WS	LPR	OZNACZENIE LH / CW INDICATION	OZNACZENIE RH / CCW INDICATION
30	ER32	3-20	50	UCZ2-30I32050L	UCZ2-30I32050P
30	ER32	3-20	68	UCZ2-30I32068L	UCZ2-30I32068P
30	ER40	4-30	57	UCZ2-30I40057L	UCZ2-30I40057P
30	ER40	4-30	68	UCZ2-30I40068L	UCZ2-30I40068P
30	EOC25	2-25	70	UCZ2-30I25070L	UCZ2-30I25070P
40	ER32	3-20	68	UCZ2-40I32068L	UCZ2-40I32068P
40	ER40	4-30	68	UCZ2-40I40068L	UCZ2-40I40068P
40	EOC25	2-25	74	UCZ2-40I25074L	UCZ2-40I25074P



Akcesoria / Accessories

> Tuleja redukcyjna ER / ER reducer sleeve

ER	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
32	3-2	UCA1-32ER03
32	4-3	UCA1-32ER04
32	5-4	UCA1-32ER05
32	6-5	UCA1-32ER06
32	8-7	UCA1-32ER08
32	10-9	UCA1-32ER10
32	12-11	UCA1-32ER12
32	13-12	UCA1-32ER13
32	14-13	UCA1-32ER14
32	15-14	UCA1-32ER15
32	16-15	UCA1-32ER16
32	18-17	UCA1-32ER18
32	20-19	UCA1-32ER20
40	3-2	UCA1-40ER03
40	4-3	UCA1-40ER04
40	5-4	UCA1-40ER05
40	6-5	UCA1-40ER06
40	8-7	UCA1-40ER08
40	10-9	UCA1-40ER10
40	12-11	UCA1-40ER12
40	13-12	UCA1-40ER13
40	14-13	UCA1-40ER14
40	15-14	UCA1-40ER15
40	16-15	UCA1-40ER16
40	18-17	UCA1-40ER18
40	20-19	UCA1-40ER20
40	22-21	UCA1-40ER22
40	25-24	UCA1-40ER25
40	30-29	UCA1-40ER30

> Tuleja redukcyjna EOC / EOC reducer sleeve

EOC	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
25	3-2,5	UCA2-25E003
25	4-3,5	UCA2-25E004
25	5-4,5	UCA2-25E005
25	6-5,5	UCA2-25E006
25	8-7,5	UCA2-25E008
25	10-9,5	UCA2-25E010
25	12-11,5	UCA2-25E012
25	13-12,5	UCA2-25E013
25	14-13,5	UCA2-25E014
25	15-14,5	UCA2-25E015
25	16-15,5	UCA2-25E016
25	18-17,5	UCA2-25E018
25	20-19,5	UCA2-25E020
25	25-24,5	UCA2-25E025

Opis / Overview:

Uchwyt hydrauliczny z wirnikiem.

Hydraulic rotor chuck.

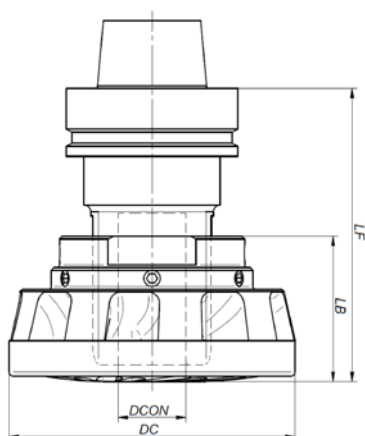
Zastosowanie / Use:

Mocowanie frezów trzpieniowych z chwytem walcowym.

Clamping of round shank cutters.

Informacje / Details:

- stożek HSK 63F,
- hydrauliczny zacisk narzędzia,
- regulowana długość funkcjonalna LF w celu optymalnego ustawienia,
- wspomaganie usuwania wiór ze strefy obróbki,
- regulacja siły docisku za pomocą klucza,
- szybki i łatwy montaż narzędzia,
- możliwość zastosowania tulejek redukcyjnych w celu zamocowania narzędzi z mniejszym chwytem.
- HSK 63F taper,
- hydraulic tool clamping action,
- functional length (LF) adjustment for optimum tool setting,
- supports chip removal from the cutting area,
- wrench-adjustable clamping force,
- quick and easy tool installation,
- compatible with reducer sleeves for small-shank tools.



DC	DCON	LF	LB	OZNACZENIE LH / CW INDICATION	OZNACZENIE RH / CCW INDICATION
90	25	103	56	UCSI-63F25090L	UCSI-63F25090P
105	25	103	56	UCSI-63F25105L	UCSI-63F25105P

Akcesoria / Accessories

➤ Tuleja zaciskowa H98 / H98 clamping bushing

DCON WS	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
25	3	UCA3-25HS03
25	4	UCA3-25HS04
25	5	UCA3-25HS05
25	6	UCA3-25HS06
25	8	UCA3-25HS08
25	10	UCA3-25HS10
25	12	UCA3-25HS12
25	14	UCA3-25HS14
25	16	UCA3-25HS16
25	20	UCA3-25HS20



TULEJA ZACISKOWA H98 stosowana jest na maszynach CNC w uchwytach ISO 30, HSK63F. Zgodna z DIN 6388.

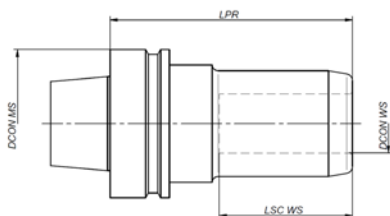
The H98 clamping bushing is used on CNC milling machines with ISO 30 and HSK63F chucks. DIN 6388 compliant.





Uchwyt Hydrauliczny / Hydraulic chuck

DCON WS	LPR	LSC WS	WYWAŻENIE / BALANCING	OZNACZENIE / INDICATION
12	85	42	24000	UCHI-63F12085
16	95	50	24000	UCHI-63F16095
20	95	52	18000	UCHI-63F20095
25	120	58	18000	UCHI-63F25120
32	120	58	18000	UCHI-63F32120



Uchwyt hydrauliczny jest idealny do obróbki detali, frezowania i wiercenia. Zapewnia wysoką dokładność mocowania, dobrze tłumi drgania i jest łatwy w użyciu.



The hydraulic chuck is ideal for workpiece cutting, milling and drilling. The chuck provides a high clamping precision with good vibration damping and ease of use.



Akcesoria / Accessories

> Tuleja zaciskowa H98 / H98 clamping bushing

DCON WS	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
25	3	UCA3-25HS03
25	4	UCA3-25HS04
25	5	UCA3-25HS05
25	6	UCA3-25HS06
25	8	UCA3-25HS08
25	10	UCA3-25HS10
25	12	UCA3-25HS12
25	14	UCA3-25HS14
25	16	UCA3-25HS16
25	20	UCA3-25HS20

TULEJA ZACISKOWA H98 stosowana jest na maszynach CNC w uchwytach ISO 30, HSK63F. Zgodna z DIN 6388.



The H98 clamping bushing is used on CNC milling machines with ISO 30 and HSK63F chucks. DIN 6388 compliant.



Uchwyt trzpieniowy HSK / HSK shank chuck

DCON MS	DCON WS	LS CWS	LF	OZNACZENIE / INDICATION
50F	20	70	42	UCNI-50F20070
50F	30	70	42	UCNI-50F30070
50F	30	80	42	UCNI-50F30080
50F	30	100	42	UCNI-50F30100
50F	30	150	42	UCNI-50F30150
50F	35	70	42	UCNI-50F35070
50F	35	80	42	UCNI-50F35080
50F	35	100	42	UCNI-50F35100
50F	35	150	42	UCNI-50F35150
63F	20	70	33	UCNI-63F20070
63F	30	70	33	UCNI-63F30070
63F	30	80	33	UCNI-63F30080
63F	30	100	33	UCNI-63F30100
63F	30	150	33	UCNI-63F30150
63F	35	70	33	UCNI-63F35070
63F	35	80	33	UCNI-63F35080
63F	35	100	33	UCNI-63F35100
63F	35	150	33	UCNI-63F35150
63F	40	70	33	UCNI-63F35070
63F	40	80	33	UCNI-63F35080
63F	40	100	33	UCNI-63F35100
63F	40	150	33	UCNI-63F35150



Uchwyt trzpieniowy WEINIG / WEINIG shank chuck

D CON MS	D CON WS	LS CWS	OZNACZENIE / INDICATION
80	30	100	UCT2-80W30100
80	30	150	UCT2-80W30150
80	30	200	UCT2-80W30200
80	30	250	UCT2-80W30250
80	35	100	UCT2-80W35100
80	35	150	UCT2-80W35150
80	35	200	UCT2-80W35200
80	35	250	UCT2-80W35250
80	40	100	UCT2-80W40100
80	40	150	UCT2-80W40150
80	40	200	UCT2-80W40200
80	40	250	UCT2-80W40250

Nakrętka do uchwytu zaciskowego / Collet chuck nut

> Nakrętka standardowa / Standard nut

H	ER	D	M	D1	KIERUNEK OBR. / SENSE OF ROT.	OZNACZENIE / INDICATION
20	25	1-16	M32X1,5	42	Prawy / CW	UCA9-25GHCOD
20	25	1-16	M32X1,5	42	Lewy / CCW	UCA9-25GHCOS
22,5	32	3-20	M40X1,5	50	P / CW	UCA9-32GHCOD
22,5	32	3-20	M40X1,5	50	L / CCW	UCA9-32GHCOS
25,5	40	4-30	M50X1,5	63	P / CW	UCA9-40GHCOD
25,5	40	4-30	M50X1,5	63	L / CCW	UCA9-40GHCOS

> Nakrętka łożyskowa / Bearing nut

H	ER	D	M	D1	KIERUNEK OBR. / SENSE OF ROT.	OZNACZENIE / INDICATION
26	32	3-20	M40X1,5	50	P / CW	UCA9-32GHRSF
29	40	4-30	M50X1,5	63	P / CW	UCA9-40GHRSF

> Przyrząd montażowy HSK63F
/ HSK63F installation tool

STOŻEK / TAPER	OZNACZENIE / INDICATION
HSK 63F	UCA8-HSK63F

> Klucz hakowy do nakrętek
łożyskowych
/ Hook spanner for bearing nuts

ROZMIAR / SIZE	OZNACZENIE / INDICATION
58/62	UCA9-H5862

> Klucz nasadzany do nakrętek
standardowych
/ Socket spanner for standard nuts

ER	OZNACZENIE / INDICATION
25	UCA9-25CHVST
32	UCA9-32CHVST
40	UCA9-40CHVST





ETP AI

Opis / Overview:

Tuleja hydrauliczna z jednostronnym zaciskiem.

Hydraulic clamping bushing with single-sided clamping.

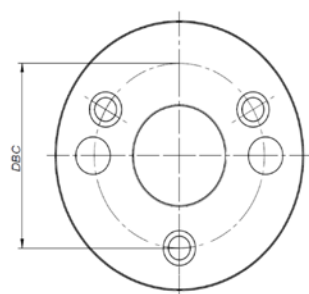
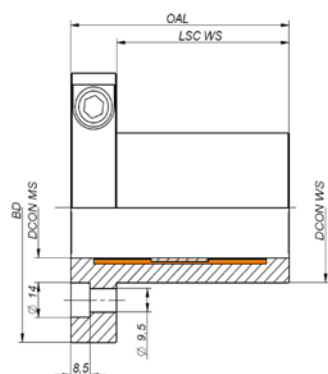
Zastosowanie / Use:

Mocowanie frezów nasadzanych (również w zestawie) na wale wrzeciona.

Mounting of arbor cutters (also in gangs) on spindle shafts.

Informacje / Details:

- > jednostronny zacisk na wale wrzeciona,
- > bardzo wysoka dokładność połączenia z wrzecionem wpływająca na jakość skrawania,
- > regulacja siły docisku za pomocą klucza.
- > *one-sided clamp on the spindle shaft,*
- > *very high accuracy of the spindle shaft connection to promote good quality of cutting,*
- > *wrench-adjustable clamping force.*



DCON WS	DCON MS	BD	OAL	LSC WS	DBC	OZNACZENIE / INDICATION
50	40	83	55	35	64	UNH1-4050055
60	40	93	55	35	74	UNH1-4060055
60	50	93	55	35	74	UNH1-5060055
60	50	93	75	55	74	UNH1-5060075
65	50	98	75	55	80	UNH1-5065075



ETP CI

Opis / Overview:

Tuleja hydrauliczna z obustronnym zaciskiem.

Hydraulic clamping bushing with double-sided clamping.

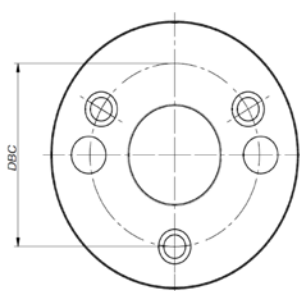
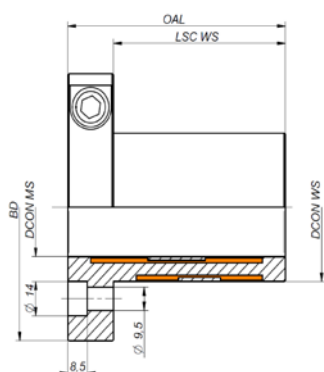
Zastosowanie / Use:

Mocowanie frezów nasadzanych (również w zestawie) na wale wrzeciona.

Mounting of arbor cutters (also in gangs) on spindle shafts.

Informacje / Details:

- obustronny zacisk,
- bardzo wysoka dokładność połączenia z wrzecionem wpływająca na jakość skrawania,
- wysoka dokładność połączenia uchwytu z narzędziem, możliwość wymiany narzędzia bez konieczności demontażu uchwytu z wrzeciona,
- regulacja siły docisku za pomocą klucza.
- *double-sided clamping action,*
- *very high accuracy of the spindle shaft connection to promote good quality of cutting,*
- *high accuracy of the tool-to-chuck connection with retooling that does not require removal of the chuck from the spindle,*
- *wrench-adjustable clamping force.*



DCON WS	DCON MS	BD	OAL	LSC WS	DBC	OZNACZENIE / INDICATION
50	40	100	75	55	64	UNH2-4050075
60	40	102	75	55	74	UNH2-4060075
60	40	108	95	75	74	UNH2-4060095
60	40	108	115	95	74	UNH2-4060115
60	40	114	140	115	74	UNH2-4060140
60	50	102	75	55	74	UNH2-5060075
60	50	108	95	75	74	UNH2-5060095
60	50	108	115	95	74	UNH2-5060115
60	50	114	140	115	74	UNH2-5060140



EI-40/80-92

Opis / Overview:

Tuleja hydrauliczna z przemiennym elementem sześciokątnym.

Hydraulic sleeve with reversible hexagonal receiver.

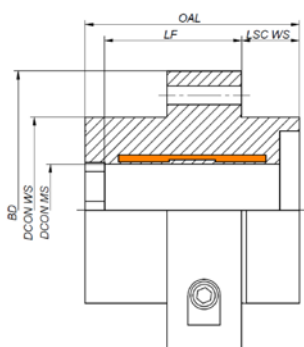
Zastosowanie / Use:

Mocowanie rozdrabniaczy i frezów nasadzanych na wale wrzeciona z sześciokątnym połączeniem kształtowym.

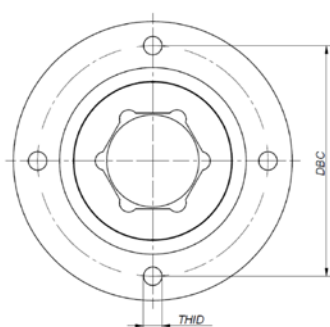
Clamping of hoggers and arbor cutters on spindle shafts with hex necks.

Informacje / Details:

- > jednostronny zacisk od strony wrzeciona,
- > przemienny element sześciokątny, umożliwiający montaż uchwytu dowolną stroną,
- > bardzo wysoka dokładność połączenia z wrzecionem wpływająca na jakość skrawania,
- > regulacja siły docisku za pomocą klucza.
- > *one-sided clamp on the spindle end,*
- > *reversible hex receiver for mounting the chuck from any side,*
- > *very high accuracy of the spindle shaft connection to promote good quality of cutting,*
- > *wrench-adjustable clamping force.*

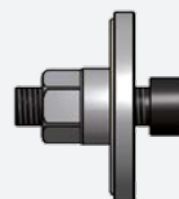


DCON WS	DCON MS	BD	OAL	LF	LSC WS	DBC	THID	OZNACZENIE / INDICATION
80	40	120	92	58,5	25	100	4 x M8	URH1-40080



Akcesoria / Accessories

- > Element zabezpieczający / Safety retainer





EI2-40/60-96

Opis / Overview:

Tuleja hydrauliczna z elementem sześciokątnym na dole.

Hydraulic clamping bushing with a bottom hex receiver.

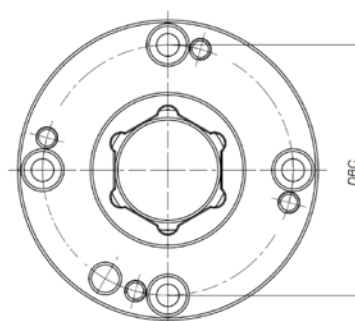
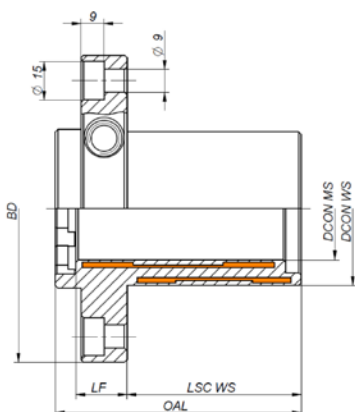
Zastosowanie / Use:

Mocowanie rozdrabniaczy i frezów nasadzanych na wale wrzeciona z sześciokątnym połączeniem kształtowym.

Clamping of hoggers and arbor cutters on spindle shafts with hex necks.

Informacje / Details:

- > obustronny zacisk,
- > bardzo wysoka dokładność połączenia z wrzecionem wpływająca na jakość skrawania,
- > wysoka dokładność połączenia uchwytu z narzędziem, możliwość wymiany narzędzia bez konieczności demontażu uchwytu z wrzeciona,
- > regulacja siły docisku za pomocą klucza.
- > *double-sided clamping action,*
- > *very high accuracy of the spindle shaft connection to promote good quality of cutting,*
- > *high accuracy of the tool-to-chuck connection with retooling that does not require removal of the chuck from the spindle,*
- > *wrench-adjustable clamping force.*

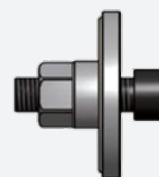


DCON WS	DCON MS	BD	OAL	LF	LSC WS	DBC	THID	OZNACZENIE / INDICATION
60	40	125	96	20	68	100	4 x M8	URH2-40060

Akcesoria / Accessories

> Klucz imbusowy / Allen key

> Element zabezpieczający / Safety retainer

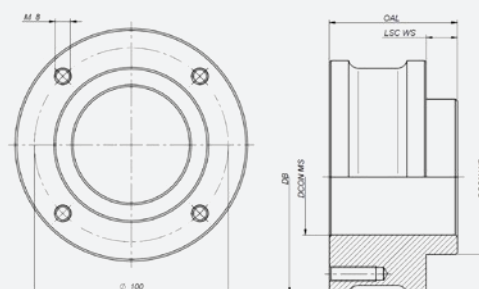


> Tuleja dystansowa do uchwytu URH2 / URH2 chuck spacer sleeve

Zastosowanie: Montaż rozdrabniaczy na uchwycie URH2

Use: Enables installing hoggers on the URH2 chuck

DCON WS	DCON MS	BD	OAL	LSC WS	THID	OZNACZENIE / INDICATION
60	60	120	46	16	4xM8	URAH2-01
80	60	120	62	16	4xM8	URAH2-02



W celu zastosowania standardowych rozdrabniaczy należy użyć tulei dystansowej U500.

Use the U500 spacer sleeve for standard hoggers.



UCHWYT STANDARD / STANDARD CHUCK

Opis / Overview:

Uchwyt do mocowania rozdrabniaczy.

Hogger chuck.

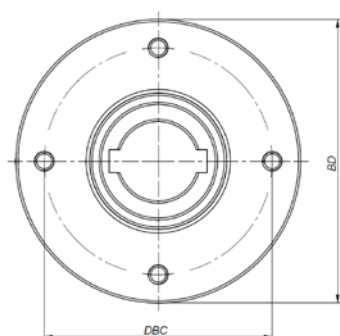
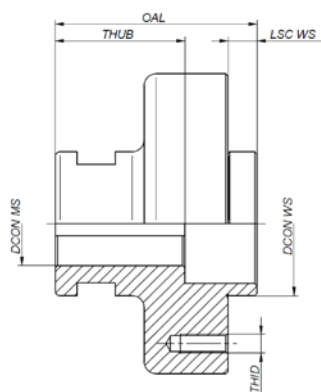
Zastosowanie / Use:

Mocowanie na wale wrzeciona z wpustem pryzmatycznym.

For parallel key spindle shafts.

Informacje / Details:

- > prosta budowa,
- > konieczność demontażu wraz z narzędziem.
- > *simple design,*
- > *requires removal when retooling.*



DCON WS	DCON MS	BD	OAL	THUB	LSC WS	DBC	THID	OZNACZENIE / INDICATION
60	35	125	84	54	12	100	4 x M8	URSI-35060
60	40	125	84	54	12	100	4 x M8	URSI-40060
80	35	125	84	54	12	100	4 x M8	URSI-35080
80	40	125	84	54	12	100	4 x M8	URSI-40080



UCHWYT DO SZYBKIEJ WYMIANY / QUICK-RELEASE (QR) CHUCK

Opis / Overview:

Uchwyt mocujący umożliwiający szybką wymianę narzędzia.

A quick release chuck for fast retooling.

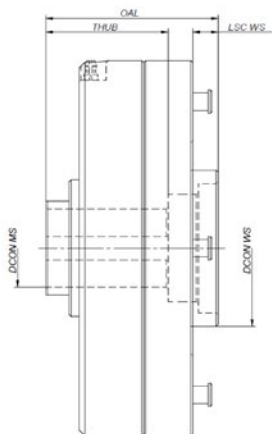
Zastosowanie / Use:

Mocowanie rozdrabniaczy i frezów nasadzanych na wale wrzeciona z wpustem pryzmatycznym.

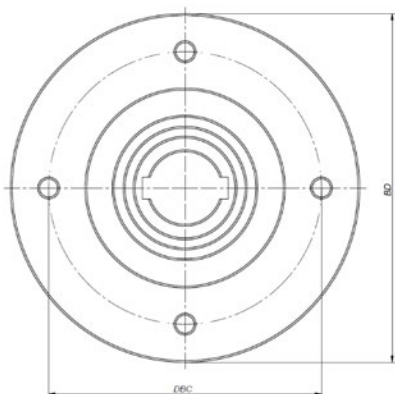
Clamping of hoggers and arbor cutters on parallel key spindle shafts.

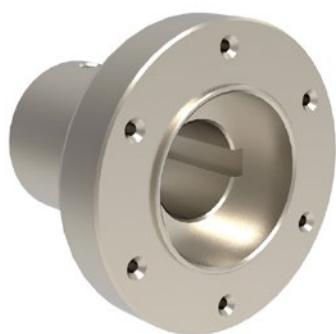
Informacje / Details:

- > szybka i łatwa wymiana narzędzia,
- > powtarzalność zamocowania,
- > wymiana narzędzia za pomocą sprężonego powietrza.
- > *quick and easy tool change,*
- > *repeatable clamping,*
- > *compressed air-powered tool change operation.*



DCON WS	DCON MS	BD	OAL	THUB	LSC WS	DBC	OZNACZENIE / INDICATION
x	35	110	63	47,5	x	3 x 80	URF1-35110
60	35	160	77,5	56,5	19,5	4 x 130	URF1-35160
80	35	192	88	62,5	13	4 x 150	URF1-35192
x	40	110	63	47,5	x	3 x 80	URF1-40110
60	40	160	77,5	56,5	19,5	4 x 130	URF1-40160
80	40	192	88	62,5	13	4 x 150	URF1-40192





UCHWYT DO PIŁ / SAW CHUCK

Opis / Overview:

Uchwyt do mocowania pił i frezów do wpustów.

Chuck for circular saws and slot cutters.

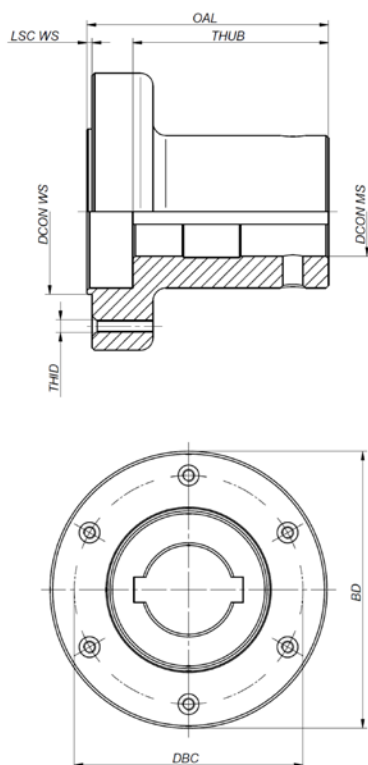
Zastosowanie / Use:

Mocowanie pił na wale wrzeciona z wpustem pryzmatycznym.

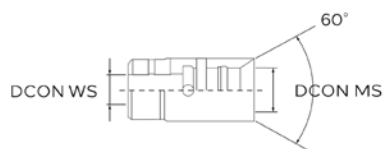
For parallel key spindle shafts.

Informacje / Details:

- > prosta budowa,
- > pewność zamocowania,
- > możliwość wymiany narzędzia bez konieczności demontażu uchwytu z wrzeciona.
- > *simple design,*
- > *secure clamping,*
- > *retooling is possible without removing the chuck from the spindle.*



DCON WS	DCON MS	BD	OAL	THUB	LSC WS	DBC	THID	OZNACZENIE / INDICATION
50	30	82	50	30	2,5	72	4xM5	UNP1-3050050
55	30	115	32	16	4	90	6xM5	UNP1-3055032
60	30	90	75,7	52,5	3	75	6xM6	UNP1-3060075
65	30	100	68	50	2	90	6xM5	UNP1-3065068
65	30	109	95	77	2	90	6xM5	UNP1-3065095
65	30	109	99	77	6	90	6xM5	UNP1-3065099
50	35	82	50	30	2,5	72	4xM5	UNP1-3550050
65	35	115	32	16	4	90	4xM5	UNP1-3565032
65	35	109	95	77	2	90	6xM5	UNP1-3565095
80	35	110	49	28	3	100	5xM8	UNP1-3580049
80	40	125	84	54	3	100	4xM6	UNP1-4080084



TYP	DCON WS	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
B	10	12	UW01-58021012
B	10	14	UW01-58021014

Uchwyt przeznaczony do maszyn typu:
MASTERWOOD I FELDER

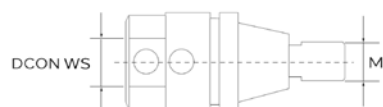
Compatible machine tools:
MASTERWOOD and FELDER



TYP	DCON WS	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
C	10	M8	UW02-58021014P UW02-58031008L
C	10	M10	UW02-58031010P UW02-58031010L

Uchwyt przeznaczony do maszyn typu:
BIESSE (starsze modele), **MASTERWOOD** (Zangheri&Boschetti), **MORBIDELLI**, **TORWEGGE**, **VITAP** (nowe modele), **WEKEE**, **NOTTMEYER** (nowe modele)

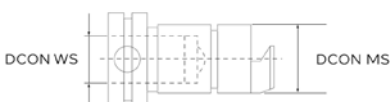
Compatible machine tools:
BIESSE (legacy models), **MASTERWOOD** (Zangheri&Boschetti), **MORBIDELLI**, **TORWEGGE**, **VITAP** (new models), **WEKEE**, and **NOTTMEYER** (new models)



TYP	DCON WS	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
D	10	M8	UW03-58041008P UW03-58041008L
D	10	M10	UW03-58041010P UW03-58041010L

Uchwyt przeznaczony do maszyn typu:
ALBERTI (starsze modele), **BALESTRINI**, **BILEK**, **BUSELLATO** (starsze modele), **SCHLEICHER**, **VITAP** (starsze modele), **GOMAD**

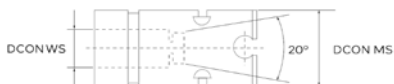
Compatible machine tools:
ALBERTI (legacy models), **BALESTRINI**, **BILEK**, **BUSELLATO** (legacy models), **SCHLEICHER**, **VITAP** (legacy models), and **GOMAD**



TYP	DCON WS	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
E	10	15	UW04-58051000

Uchwyt przeznaczony do maszyn typu:
BIESSE z szybką możliwością zmiany wiertel

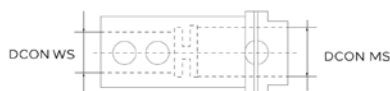
Compatible machine tools:
BIESSE with drill bit quick change



TYP	DCON WS	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
F	10	20	UW05-58061000

Uchwyt przeznaczony do maszyny typu:
MORBIDELLI

Compatible machine tools:
MORBIDELLI

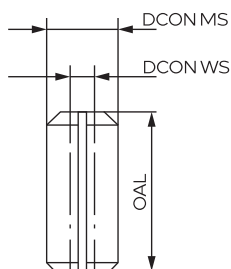
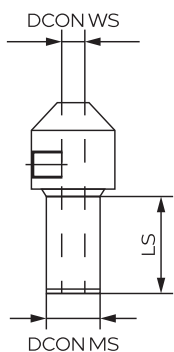


TYP	DCON WS	DCON MS	OZNACZENIE / INDICATION
H	10	15	UW06-58051000

Uchwyt przeznaczony do maszyny typu:
WEEKE

Compatible machine tools:
WEEKE

Akcesoria / Accessories



> Tulejka do pełnowęglkowego wiertła krętego / Bushing for solid carbide auger drill bits

DC	OAL	LS	OZNACZENIE / INDICATION
2	38	23	AUW1-4043001
2,5	38	23	AUW1-4043003
3	38	23	AUW1-4043005
3,5	38	23	AUW1-4043009
4	38	23	AUW1-4043011
5	38	23	AUW1-4043013

> Oprawka do pełnowęglkowego wiertła krętego / Chuck for solid carbide auger drill bits

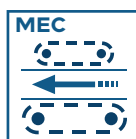
DC	OAL	LS	OZNACZENIE / INDICATION
2	23	23	AUW2-4044001
2,5	23	23	AUW2-4044003
3	23	23	AUW2-4044005
3,5	23	23	AUW2-4044009
4	23	23	AUW2-4044011
5	23	23	AUW2-4044013

OZNACZENIE / INDICATION	OPIS / OVERVIEW	STRONA / PAGE
FORMATOWANIE / SIZING		
GF01	FORMATECHFINISH.	10
GF01A	FORMATECHFINISH LITE.	12
GF06	MULTIFLOW PRO.	14
GF04	SOLUTIONTECH.	16
GF03	FORMAT ST203.	18
GF02	FORMAT ST202.	20
NWS2K	Frez dostępny w wersji asymetrycznej oraz symetrycznej, z kątem osiowym 45 stopni. / This cutter is available in asymmetric or symmetric versions, with a 45° shear angle.	22
NWS2KA	Frez dostępny w wersji asymetrycznej oraz symetrycznej, z kątem osiowym 45 stopni. / This cutter is available in asymmetric or symmetric versions, with a 45° shear angle.	24
NWS1	Frez wyrównujący z kątem osiowym do 35 stopni. / Jointing cutter available with a shear angle up to 35°.	26
NWS3	Frez wyrównujący symetryczny składany z kątem osiowym 35 stopni. / Symmetric 35° shear angle gang jointing cutter.	28
NW01	Frez do wpustów składane (rowkujące). / Gang slot cutters (slotters).	29
NWT1	Frez asymetryczny typu Vtech z kątem osiowym 54 stopni *PRO. / Asymmetric 54° shear angle VTECH cutter. *PRO.	30
NWT1A	Frez asymetryczny typu Vtech z kątem osiowym 54 stopni *PRO. / Asymmetric 54° shear angle VTECH cutter. *PRO.	32
NWT3	Frez wyrównujący symetryczny składany z kątem osiowym 54 stopni *PRO. / Symmetric 54° shear angle gang jointing cutter *PRO.	33
NWT2	Frez symetryczny typu Vtech z kątem osiowym 54 stopni *PRO. / Symmetric 54° shear angle VTECH cutter *PRO.	34
NWV1	Frez asymetryczny typu VPL z kątem osiowym 54 stopni *PRO. / Asymmetric 54° shear angle VPL cutter. *PRO.	36
NWV3	Frez wyrównujący symetryczny składany z kątem osiowym 54 stopni *PRO. / Symmetric 54° shear angle gang jointing cutter *PRO.	38
NKR1	Frez zaokrąglający krawędź. / Edge rounding cutter.	39
NKR2	Frez zaokrąglający krawędź. / Edge rounding cutter.	40
NKM1	Frez zaokrąglający krawędź, pozwalający dobrać odpowiednie zaokrąglenie. / Edge rounding cutter for an optimal rounding radius.	41
NKM2	Frez zaokrąglający krawędź, pozwalający wybrać jeden z dwóch profili. / Edge rounding cutter suitable for processing one of the two possible profiles.	42
NKF1	Frez fazowania krawędzi. / Chamfering cutter.	43
NKF2	Frez fazowania krawędzi. / Chamfering cutter.	44
NF01	Frez do softformingu, postformingu. / Softforming and postforming cutter.	45
PLANOWANIE I PROFILE / PLANING AND PROFILING		
FNGS1	Głowice strugarskie ENSHIN Kanefusa *PRO. / Kanefusa Enshin planing heads *PRO.	47
FNGS1	Noże strugarskie ENSHIN HSS *PRO. / Enshin HSS planing blades *PRO.	47
FNGS2	Głowice strugarskie na noże wymienne. / Planing heads for replaceable blades.	48
FNGS3	Głowice strugarskie na noże wymienne z HYDRAULICZNYM mocowaniem na wrzecionie. / Planing heads for replaceable blades with hydraulic arbor clamping.	49
FNGS4	Noże strugarskie ST-1 KANEFUSA. / Kanefusa ST-1 planing blades.	50
FNGS5	Noże strugarskie HSS 18%. / 18% HSS planing blades.	51
FNGS6	Noże strugarskie HW lub węglkowe. / HW or SiC planing blades.	52
NR01	Frez profilowy. / Profile cutter.	53
NR02	Frez profilowy. / Profile cutter.	54
NR03	Frez profilowy. / Profile cutter.	55
NR04	Frez profilowy. / Profile cutter.	56
CNC		
TPB1	Frez trzpieniowy wysokowydajny do średnich i wysokich posuwów z2+1 *PRO. / High-performance z2+1 shank cutter for medium to high feed rates *PRO.	60
TPP1	Frez trzpieniowy z ujemną spiralą do średnich i wysokich posuwów z2+2 *PRO. / Negative rake z2+2 shank cutter for medium to high feed rates *PRO.	61
TPP2	Frez trzpieniowy z ujemną spiralą do średnich i wysokich posuwów z3+3 *PRO. / Negative rake z3+3 shank cutter for medium to high feed rates *PRO.	62
TPP3	Frez trzpieniowy z ujemną spiralą do średnich i wysokich posuwów z4 *PRO. / Negative rake z4 shank cutter for medium to high feed rates *PRO.	63
TPP4	Frez trzpieniowy wysokowydajny do wysokich posuwów z4+1 *PRO. / High-performance z4+1 shank cutter for high feed rates *PRO.	64
TPD1	Frez trzpieniowy na korpusie DENSIMET z2+1. / z2+1 shank cutter with a DENSIMET body.	65
TPN1	Frez trzpieniowy z dodatnią spiralą do średnich i wysokich posuwów z3+1 *PRO. / Positive rake z3+1 shank cutter for medium to high feed rates *PRO.	66
TPN4	Frez trzpieniowy z dodatnią spiralą do średnich i wysokich posuwów z2+2 *PRO. / Positive rake z2+2 shank cutter for medium to high feed rates *PRO.	67
TPES1	Frez trzpieniowy ekonomiczny z ujemną spiralą tnącą, do niskich posuwów z1+1. / Budget-line negative rake z1+1 shank cutter for low feed rates.	68

OZNACZENIE /INDICATION	OPIS / OVERVIEW	STRONA / PAGE
TPES1	Frez trzpieniowy ekonomiczny z negatywną spiralą tnącą, do niskich posuwów z1+1. / Budget-line negative rake z1+1 shank cutter for low feed rates.	69
TPES2	Frez trzpieniowy ekonomiczny z negatywną spiralą tnącą, do niskich posuwów z2+2. / Budget-line negative rake z2+2 shank cutter for low feed rates.	70
TPC3	Frez trzpieniowy z negatywną spiralą do średnich i wysokich posuwów z3+1. / A negative rake z3+1 shank cutter for medium to high feed rates.	71
TPC4	Frez trzpieniowy z negatywną spiralą do wysokich posuwów z4+1. / Negative rake z4+1 shank cutter for high feed rates.	72
TPC5	Frez trzpieniowy z negatywną spiralą do średnich posuwów z3+1. / Negative rake z3+1 shank cutter for medium feed rates.	73
TPK1	Frez trzpieniowy dwukierunkowy z negatywną spiralą do średnich posuwów z2+1. / Negative rake reversible z2+1 shank cutter for medium feed rates.	74
TPL1	Frez trzpieniowy do rowkowania z pozytywnym lub zerowym kątem osiowym z2+1. / Zero or positive rake z2+1 slotting shank cutter.	75
TPL2	Frez trzpieniowy do rowkowania z negatywnym kątem osiowym z2+2. / Negative rake z2+2 slotting shank cutter.	76
TPL3	Frez trzpieniowy do frezowania i wiercenia z2+2. / z2+2 milling and drilling shank cutter.	77
TPL4	Frez trzpieniowy do frezowania płaszczyzn. / Slab milling shank cutter.	78
TRK1	Frez trzpieniowy profilowy typu kula. / Ball-nosed profile shank cutter.	80
TRR3	Frez trzpieniowy profilowy do zaokrąglania krawędzi *PRO. / Edge rounding profile shank cutter *PRO.	81
TRR1	Frez trzpieniowy profilowy do zaokrąglania krawędzi. / Edge rounding profile shank cutter.	82
TRR2	Frez trzpieniowy profilowy do zaokrąglania krawędzi. / Edge rounding profile shank cutter.	83
TRV1	Frez trzpieniowy profilowy. / Profile shank cutter.	84
TRS1	Frez trzpieniowy profilowy do pochwyty. / Profile shank cutter for flush handle milling.	85
TRS2	Frez trzpieniowy profilowy do pochwyty. / Profile shank cutter for flush handle milling.	86
OBRÓBKA OTWORÓW / HOLE CUTTING		
WTY1	Wiertła przelotowe pełnowęglikowe. / Solid carbide through-hole drill bits.	91
WTY2	Wiertła przelotowe pełnowęglikowe. / Solid carbide through-hole drill bits.	92
WTY3	Wiertła przelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym. / Through-hole drill bit with solid carbide tip and steel body.	93
WTY4	Wiertła przelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym. / Through-hole drill bit with solid carbide tip and steel body.	94
WTY5	Wiertła przelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym. / Through-hole drill bit with solid carbide tip and steel body.	95
WNY1	Wiertła nieprzelotowe pełnowęglikowe. / Solid carbide dowel drill bits.	96
WNY2	Wiertła nieprzelotowe pełnowęglikowe. / Solid carbide dowel drill bits.	97
WNY4	Wiertła nieprzelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym. / Dowel drill bit with solid carbide tip and steel body.	98
WNY5	Wiertła nieprzelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym. / Dowel drill bit with solid carbide tip and steel body.	99
WNY6	Wiertła nieprzelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym. / Dowel drill bit with solid carbide tip and steel body.	100
WNY7	Wiertła nieprzelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym. / Dowel drill bit with solid carbide tip and steel body.	101
WNY8	Wiertła nieprzelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym. / Dowel drill bit with solid carbide tip and steel body.	102
WNY9	Wiertła nieprzelotowe z pełnym ostrzem węglkowym i korpusem stalowym. / Dowel drill bit with solid carbide tip and steel body.	103
WPY1	Wiertła nieprzelotowe PUSZKOWE z dwoma ostrzami węglkowymi Z2+2 + korpus stalowy. / Hinge pocket z2+2 drill bit with two carbide tips and steel body.	104
WPY4	Wiertła nieprzelotowe PUSZKOWE z dwoma ostrzami węglkowymi Z2+2 + korpus stalowy SPIRAL-2T. / Hinge pocket z2+2 drill bit with two carbide tips and SPIRAL-2T steel body.	105
WPY5	Wiertła nieprzelotowe PUSZKOWE z trzema ostrzami węglkowymi Z3+3 + korpus stalowy SPIRAL-3T. / Hinge pocket z3+3 drill bit with three carbide tips and SPIRAL-3T steel body.	106
WPD1	Wiertła nieprzelotowe PUSZKOWE z dwoma ostrzami nacinającymi i dwoma ostrzami skrawającymi z DP oraz węglkowym ostrzem centrującym - Z2+2, osadzone na korpusie stalowym. / Hinge pocket z2+2 drill bit with two scoring tips, two PCD cutting tips and carbide pilot tip on a steel body.	107
WSP	Wiertła stopniowe nieprzelotowe. / Dowel step drill bit.	108
WSN	Wiertła stopniowe przelotowe. / Through-hole step drill bit.	108
WPK05 WPK06	Węglkowe wiertła kręte nieprzelotowe o specjalnej geometrii czopa *PRO. / Carbide dowel auger drill bit with a dedicated face geometry *PRO.	109
PIŁY / SAWS		
PTDK1	Piły tarczowe z ostrzami DP. / Circular saws with PCD tips.	114
PTDK6	Frezy tarczowe do rowków z ostrzami DP. / Slotting side cutters with PCD tips.	115
PTDK7	Frezy tarczowe do rowków z ostrzami DP *PRO. / Slotting side cutters with PCD tips *PRO.	116
PTDK9	Podcinaki do pił tarczowych z ostrzami DP. / Circular saw scoring blades with PCD tips.	117
PTWK1	Piły do obróbki paneli z ostrzami węglkowymi. / Carbide-tipped panel saws.	118
PTWK2	Piły tarczowe formatowe z ostrzami węglkowymi. / Sizing circular saws with carbide tips.	119
PTK1	Piły panelowe z zębami z węglkowymi. / Carbide-tipped panel saws.	120
PTK2	Piły tarczowe formatowe z zębami z węglkowymi. / Sizing circular saws with carbide tips.	121

OZNACZENIE /INDICATION	OPIS / OVERVIEW	STRONA / PAGE
PTK3	Piły tarczowe z zębami z węglíkowymi. / Circular saws with carbide tips.	122
PTG1	Piły tarczowe z zębami z węglíkowymi. / Circular saws with carbide tips.	123
PTG3	Piły tarczowe z zębami z węglíkowymi. / Circular saws with carbide tips.	124
PTG4	Multipli z ostrzami węglíkowymi. / Circular gang saw with carbide tips.	125
PTG9	Frezy tarczowe do rowków z ostrzami węglíkowymi. / Slotting side cutters with carbide tips.	126
UCHWYTY I AKCESORIA / CHUCKS AND ACCESSORIES		
UCT1	Uchwyt Termokurczliwy. / Heat-shrink chuck.	129
UCZ1	Uchwyt zaciskowy HSK. / HSK collet chuck.	130
UCZ2	Uchwyt zaciskowy ISO. / ISO collet chuck.	131
UCA1	Tuleja redukcyjna ER. / ER reducer sleeve.	130, 131
UCA2	Tuleja redukcyjna EOC. / EOC reducer sleeve.	130, 131
UCS1	Uchwyt hydrauliczny z wirnikiem. / Hydraulic rotor chuck.	132
UCA3	Tuleja zaciskowa H98. / H98 clamping bushing.	132, 133
UCH1	Uchwyt hydrauliczny. / Hydraulic chuck.	133
UCN1	Uchwyt trzpieniowy HSK. / HSK shank chuck.	134
UCT2	Uchwyt trzpieniowy WEINIG. / WEINIG shank chuck.	135
UCA9	Nakrętk standardowa. / Standard nut	136
UCA9	Nakrętk łożyskowana. / Bearing nut	136
UCA9	Klucz nasadzany. / Socket spanner	136
UNH1	Tuleja hydrauliczna z jednostronnym zaciskiem. / Hydraulic clamping bushing with single-sided clamping.	137
UNH2	Tuleja hydrauliczna z obustronnym zaciskiem. / Hydraulic clamping bushing with double-sided clamping.	138
URH1	Tuleja hydrauliczna z przemiennym elementem sześciokątnym. / Hydraulic sleeve with reversible hexagonal receiver.	139
URH2	Tuleja hydrauliczna z elementem sześciokątnym na dole. / Hydraulic clamping bushing with a bottom hex receiver.	140
URS1	Tuleja hydrauliczna z elementem sześciokątnym na dole. / Hydraulic clamping bushing with a bottom hex receiver.	141
URF1	Uchwyt mocujący umożliwiający szybką wymianę narzędzia. / A quick release chuck for fast retooling.	142
UNP1	Uchwyt do mocowania pił i frezów do wpustów. / Chuck for circular saws and slot cutters.	143
UW01	Uchwyt do wiertarek wielowrzecionowych. / Multiple-spindle drill chuck.	142
UW02	Uchwyt do wiertarek wielowrzecionowych. / Multiple-spindle drill chuck.	144
UW03	Uchwyt do wiertarek wielowrzecionowych. / Multiple-spindle drill chuck.	144
UW04	Uchwyt do wiertarek wielowrzecionowych. / Multiple-spindle drill chuck.	144
UW05	Uchwyt do wiertarek wielowrzecionowych. / Multiple-spindle drill chuck.	145
UW06	Uchwyt do wiertarek wielowrzecionowych. / Multiple-spindle drill chuck.	145
AUW01	Tulejka do pełnowęglíkowego wiertła krętego. / Bushing for solid carbide auger drill bits	145
AUW02	Oprawka do pełnowęglíkowego wiertła krętego. / Chuck for solid carbide auger drill bits.	145

OBJAŚNIENIE PIKTOGRAMÓW I SKRÓTÓW / PICTOGRAMS AND ABBREVIATIONS



> Posuw mechaniczny
/ Power feed



> Ostrza diamentowe
/ Diamond tips



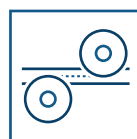
> Ostrza HW
/ HW tips



> Węglik wolframu / Powlekany
węglik wolframu
/ Tungsten carbide / Coated
tungsten carbide



> Maszyny CNC
/ CNC machines



> Praca w układzie
rozdrabniacz/rozdrabniacz
/ Two hogger setup



> Praca w układzie
podcinak/rozdrabniacz
/ Cutter/scoring saw setup



> Niski poziom hałasu
/ Low noise version



> Wiercenie przelotowe
/ Through-hole drilling



> Wiercenie nieprzelotowe
/ Dowel drilling

SKRÓT / ABBREVIATION	OPIS / DESCRIPTION	
APMX	Maksymalna głębokość skrawania	Maximum depth of cut
B	Kąt natarcia	Tool rake (angle)
BD	Maksymalna średnica korpusu	Maximum body diameter
CSI	Typ tulejki redukcyjnej	Reducer sleeve type
CW	Szerokość skrawania	Cutting width
D	Średnica zewnętrzna	Outer diameter
D	Zakres mocowania tulejki	Bushing clamping range
DC	Średnica skrawania	Cutting diameter
DBC	Średnica rozstawienia śrub	Bolt pitch circle diameter
DCB	Średnica otworu mocującego	Arbor hole diameter
DCON	Średnica złącza	Connection diameter
DCON WS	Średnica złącza (od strony pola roboczego)	Connection diameter (cutting side)
DCON MS	Średnica złącza (od strony maszyny)	Connection diameter (machine tool side)
DCX	Maksymalna średnica narzędzia	Maximum tool diameter
DIAG	Diagram	Diagram
ER	Typ tulejki	Sleeve type
EOC	Typ tulejki	Sleeve type
F	Wartość fazy	Chamfer

SKRÓT / ABBREVIATION	OPIS / DESCRIPTION	
H	Wysokość	Height
HDP	Wysokość płytki DP	PCD tip height
L	Długość krawędzi	Edge length
LF	Długość funkcjonalna	Functional length
LU	Długość użytkowa (max. zalecana)	Service length (max. recommended)
LS	Długość trzonka	Shank length
LSC WS	Długość mocowania (od strony pola roboczego)	Clamping length (cutting side)
M	Rozmiar gwintu w uchwycie	Chuck thread size
PH	Mocowanie	Clamping
OAL	Długość całkowita	Overall length
R	Wartość promienia	Radius
R/F	Wartość promienia, fazy na multiprofilu	Spline chamfer radius
T	Grubość krawędzi	Edge thickness
THID	Średnica gwintu mocującego	Clamping thread diameter
THUB	Grubość korpusu między bazami	Body thickness between datums
W	Szerokość krawędzi	Edge width
ZEFP	Liczba zębów efektywnych	Effective tip number

BRYK

LEAVE A PRECISE MARK

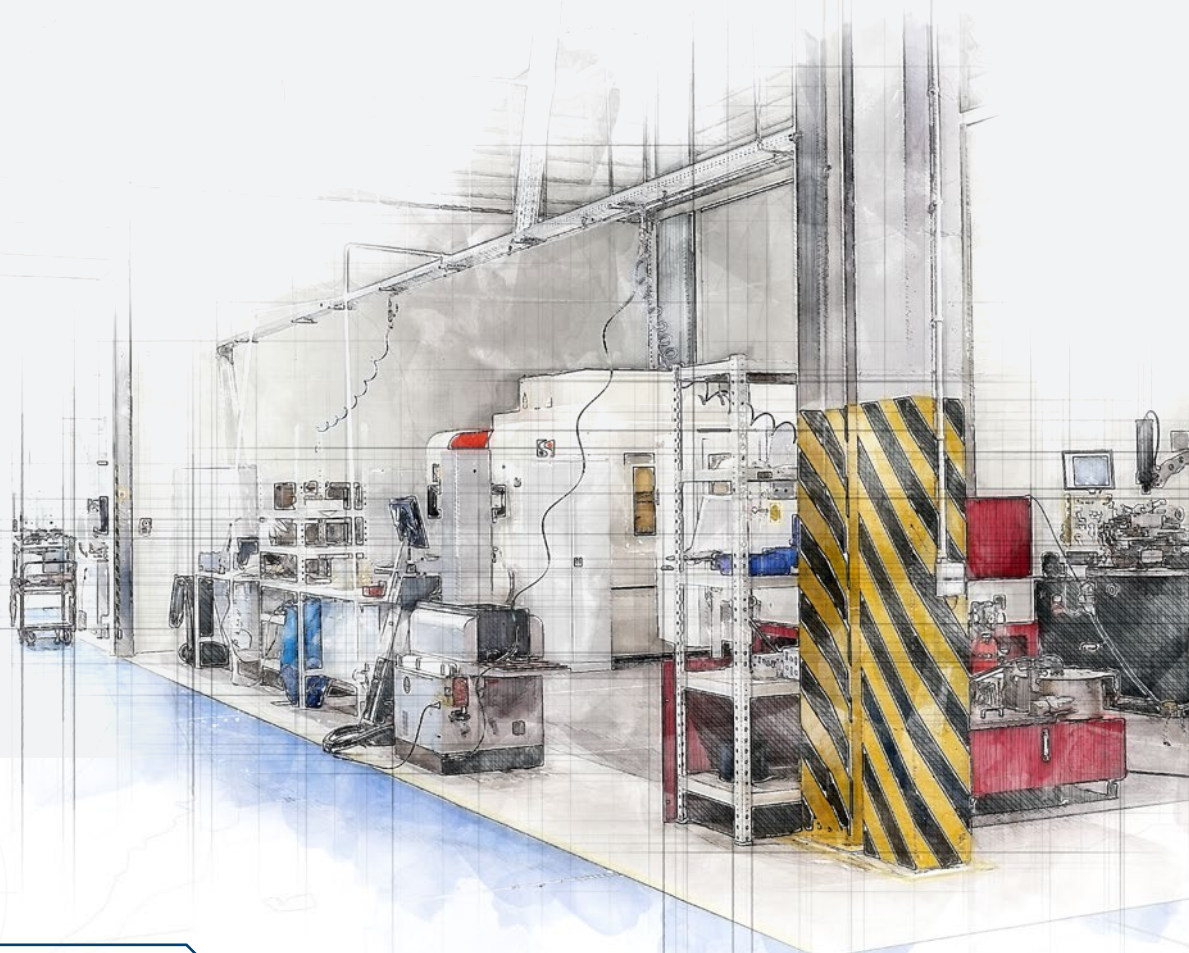
Firma BRYK została założona w 2000 roku przez Witolda Bryka, zbudowana na polskim kapitale i od początku swojej działalności związana z podkarpaciem. Dzięki kompleksowemu podejściu do tworzenia narzędzi dedykowanych do obróbki drewna, materiałów drewnopochodnych i metalu, na które składa się cały proces od projektowania poprzez tworzenie technologii, aż po produkcję z sukcesami konkurujemy ze światowymi gigantami branży. To co nas wyróżnia to innowacyjne podejście i nieszablonowe myślenie dzięki czemu nasze rozwiązania są unikatowe w skali całego świata.

Dla naszych Klientów szukamy optymalizacji procesów produkcyjnych, a tworzone przez nas narzędzia są tylko środkiem do osiągnięcia tego celu. Nieustannie realizujemy projekty B+R oraz prowadzimy inwestycje, które pozwalają nam zdobywać kolejne rynki i kolejnych Klientów.

BRYK was founded in 2000 by Witold Bryk, built on Polish capital and closely tied to Podkarpacie (the Subcarpathian region of Poland) since its inception. Thanks to our comprehensive approach to the creation of tools for processing of natural wood, engineered wood and metals – from design and manufacturing process engineering to the actual tool production, we have been successfully competing with global giants in the industry. We stand out from the rest by virtue of our innovative approach and out-of-the-box thinking that makes our solutions unique in the world.

For our clients, we focus on optimising production processes, with the tools we develop serving only as a means to achieve that goal. We continuously carry out R&D projects and make investments that enable us to expand into new markets and gain new customers.



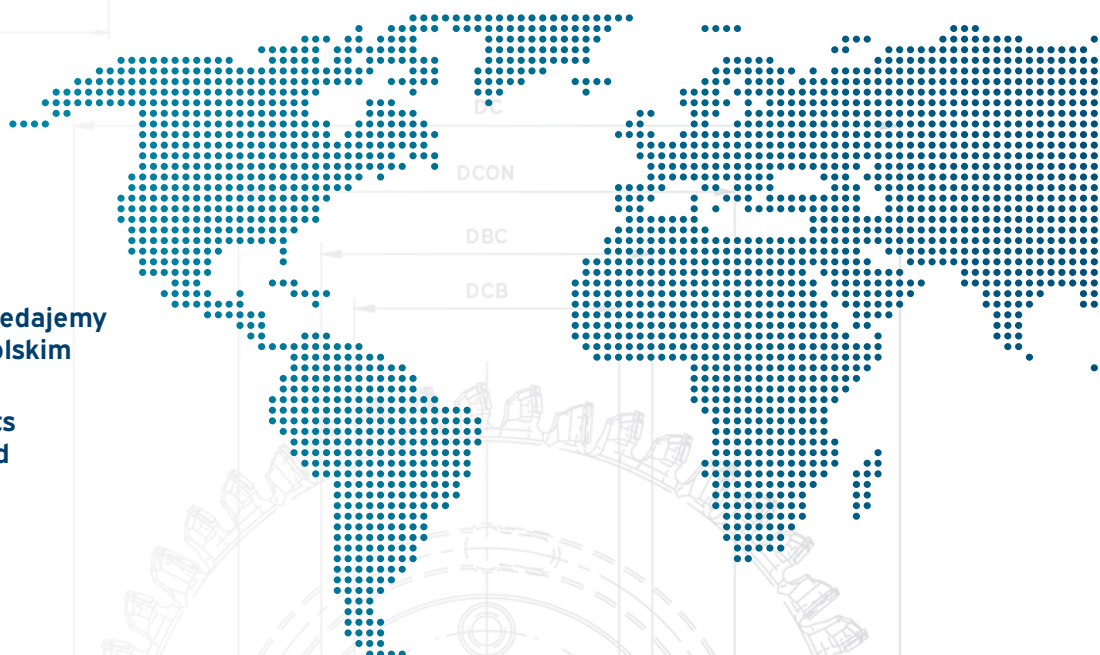


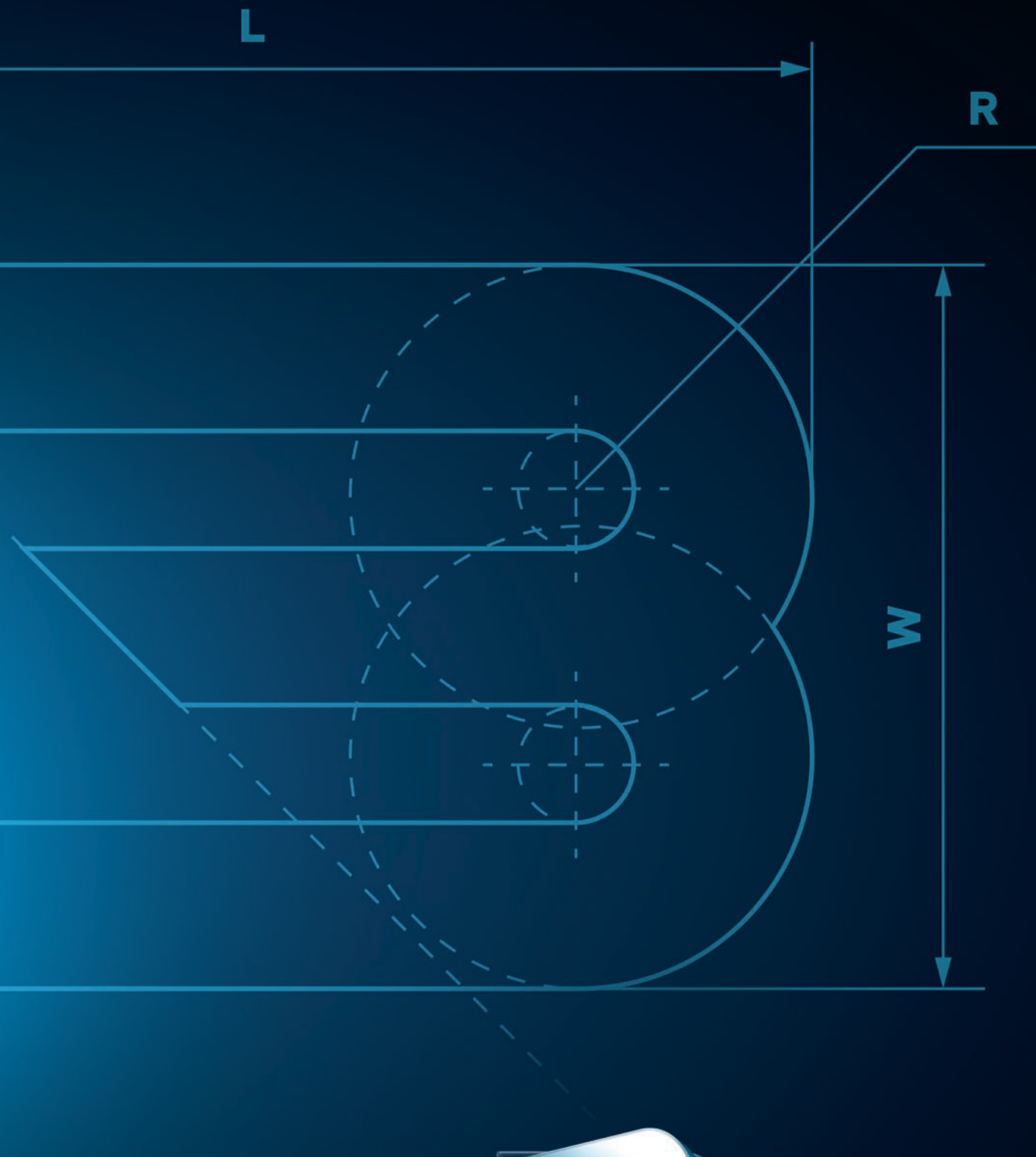
Oferujemy / We provide

- Pełną gamę narzędzi (m.in. frezy, wiertła, głowice formatujące, narzędzia specjalne i wielozadaniowe)
- Usługi regeneracji i ostrzenia
- Projektowanie i konstrukcję narzędzi na zamówienie
- Fachowe wsparcie konstruktorów, programistów oraz technologów również w zakładzie produkcyjnym klienta
- Dyspozycyjnych doradców klienta
- Laboratorium badawcze
- A full range of tools (including cutters, drill bits, sizing heads, special and multi-purpose tools)
- Reconditioning and sharpening services
- Custom tool design and fabrication
- Onsite and offsite expert support from our designers, programmers and process engineers
- Access to customer consultants
- Testing laboratory

**Nasze produkty sprzedajemy
zarówno na rynku polskim
jak i za granicą**

**/ We sell our products
in Poland and abroad**





LEAVE A PRECISE **MARK**

📶 www.bryk.com.pl

✉ biuro@bryk.com.pl

☎ +48 17 225 04 77
+48 17 225 86 75

NIP: PL 517 044 21 07
REGON: 527087266

📍 36-002 Jasionka 954H