

freud



ОБЩИЙ КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

УКАЗАТЕЛЬ

FREUD - ПЕРЕДОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ 3

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ СТАЦИОНАРНЫХ СТАНКОВ 5

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ РУЧНОГО ИНСТРУМЕНТА 110

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ 143

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ РУЧНОГО
ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА 237**

**ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ И ФРЕЗЫ С НАПАЙНЫМИ
И СМЕННЫМИ НОЖАМИ 332**

ОСНАСТКА ДЛЯ ОКОН 446

**НОЖИ И РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ ИЗ ТВЕРДОГО
СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ 483**

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 530

ТАБЛИЦА СИМВОЛОВ И СОКРАЩЕНИЙ 562

Самое лучшее



ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ



Freud - Лидер на промышленном рынке с 1962 года

Freud - мировой лидер в области производства режущих инструментов и крупнейший производитель пильных дисков премиум-класса. С 1962 года компания Freud разрабатывает и производит широкий ассортимент высококачественных пильных дисков, фрезерных головок и концевых фрез, инструментов для сверления, фрезерования и обработки с ЧПУ, а также ножей и принадлежностей.

Технологии и решения Freud

Совершенное решение для ваших потребностей

Режущий инструмент Freud премиум-класса отличается уникальными и инновационными характеристиками. Компания производит инструменты полностью самостоятельно, осуществляя полный и строгий контроль качества на своих заводах в Италии. Постоянные инвестиции в исследования и разработки в сочетании с глубокими инженерными знаниями и передовыми технологиями позволяют компании Freud создавать продукты с инновационными свойствами, высочайшей точностью и увеличенным сроком службы, находя правильные решения для любой области применения.

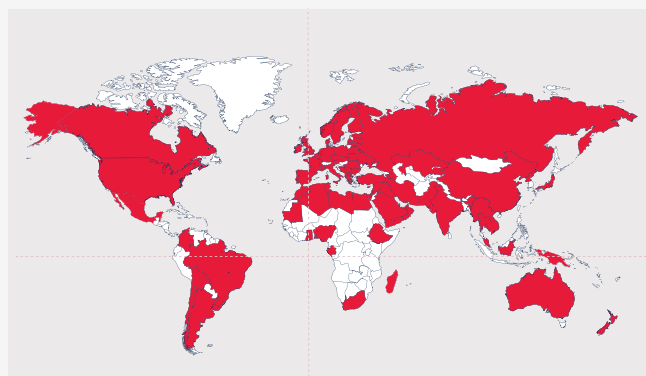


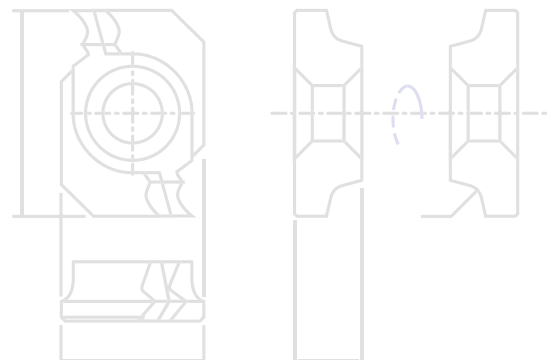
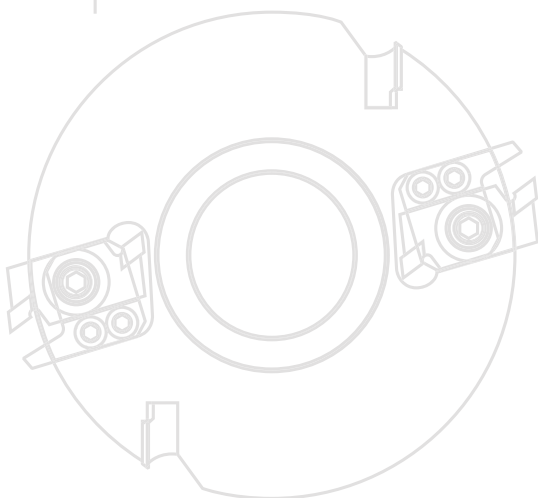
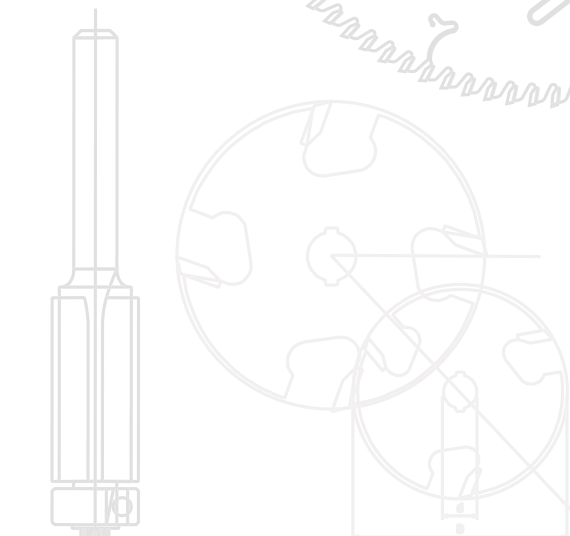
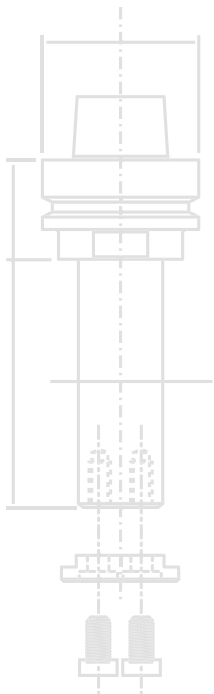
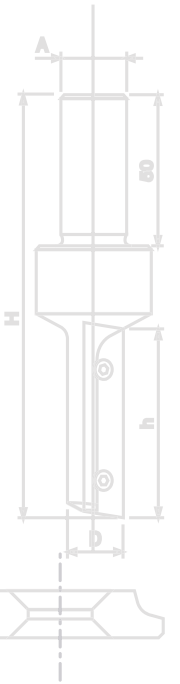
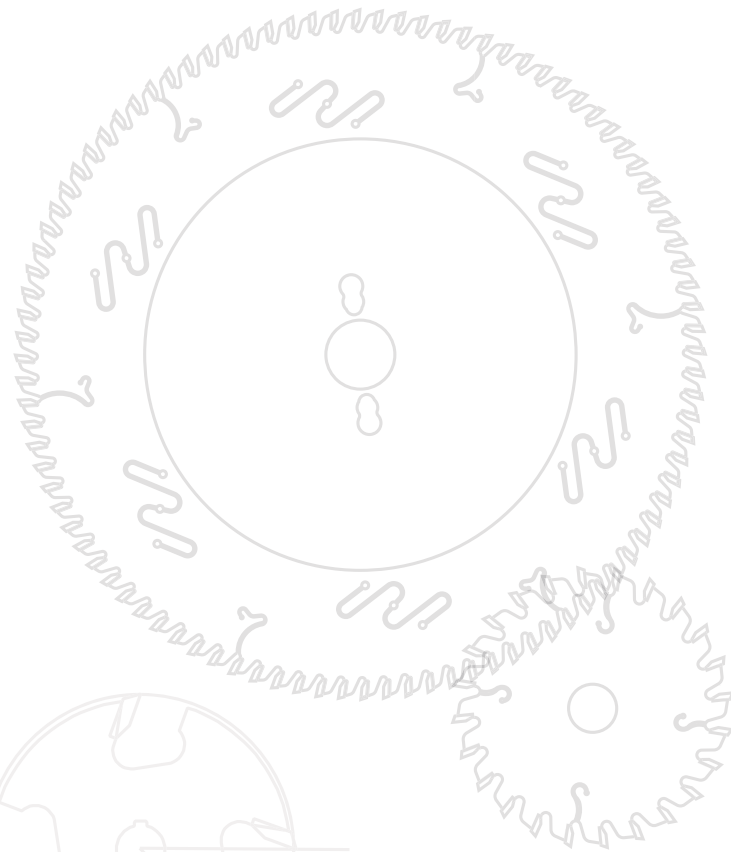
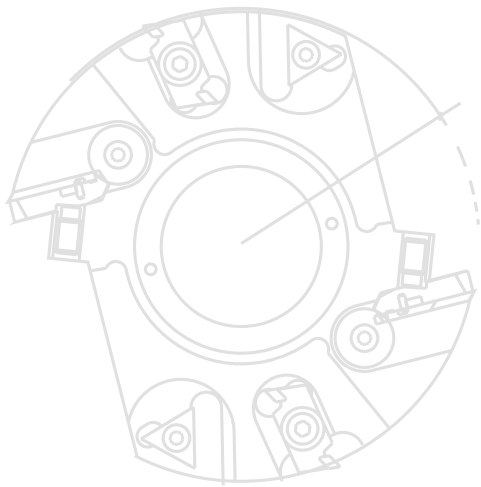
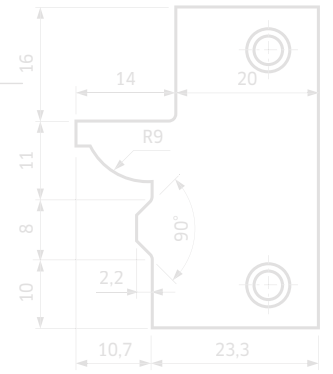
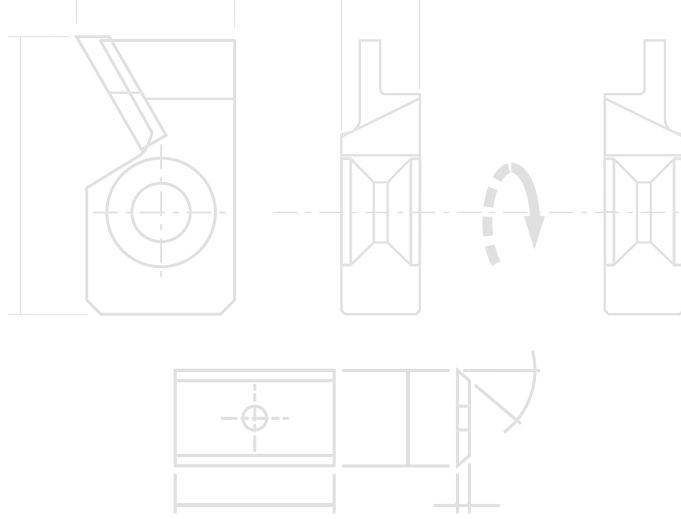
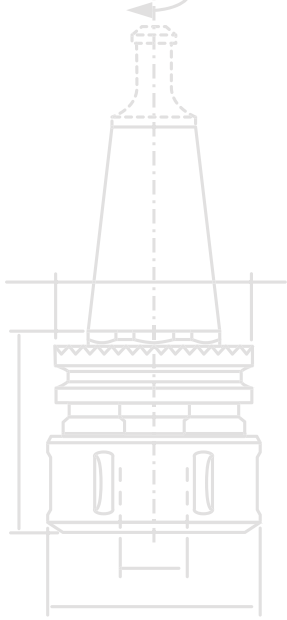
Технологическое превосходство Собственное производство твердых сплавов с 1980 года

Компания Freud обладает собственной уникальной технологией производства и спекания твердосплавных компонентов для изготовления высококачественных режущих инструментов. Твердый сплав Freud TiCo, представляющий собой специальный микрозернистый карбид титана и кобальта, обеспечивает максимальную точность и длительное сохранение остроты режущей кромки. Возможность разработки специальных рецептов для стандартных и индивидуальных задач максимально увеличивает производительность инструмента.

Глобальная дистрибьюторская сеть и широкая поддержка в регионах

Реализуя свой девиз «мыслить глобально, а действовать локально», компания Freud создала обширную сеть проверенных партнеров и дочерних компаний в более чем 90 странах мира. Это позволяет улучшить поддержку клиентов компании в любой стране.





Пильные диски для стационарных станков

Пильные диски Freud изготавливаются с применением высококачественных материалов, инновационных конструкций, сложных производственных процессов и технологий.

Каждая режущая кромка разработана таким образом, чтобы обеспечить высочайшую производительность и максимальный срок службы.

Портфель премиум-класса содержит широкий спектр решений для стационарных станков и специальных областей применения, предназначенных для обработки массива древесины, древесных плит, черных и цветных металлов, пластмасс и композитов.

Все пильные диски обладают уникальными и абсолютно новыми свойствами Freud.

Передовая технология для пильных дисков	Стр. 8
Формы зубьев пильных дисков	Стр. 10
Быстрый поиск по диаметру	Стр. 12
Пильные диски для стационарных станков	Стр. 22

МАССИВ ДРЕВСИНЫ

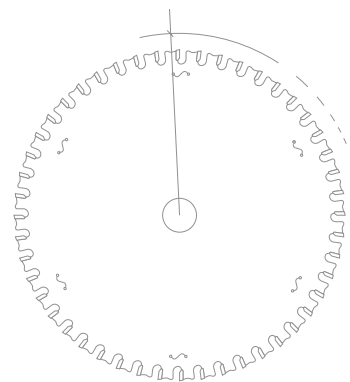
LM01 Пильные диски для многопиллов с малой толщиной пропила и расклинивающими ножами.....	Стр. 24
LM02 Пильные диски для многопиллов с уменьшенной толщиной пропила и расклинивающими ножами	Стр. 25
LM03 Пильные диски для многопиллов с уменьшенной толщиной пропила и расклинивающими ножами	Стр. 26
LM04 Пильные диски для многопиллов с расклинивающими ножами	Стр. 27
LM05 Пильные диски для многопиллов с расклинивающими ножами	Стр. 28
LM06 Пильные диски для многопиллов с увеличенной толщиной пропила и расклинивающими ножами	Стр. 29
LM07 Пильные диски с большой толщиной пропила и расклинивающими ножами (плечевые пилы).....	Стр. 30
LM08 Пильные диски с очень малой толщиной пропила для многопиллов.....	Стр. 31
LM10 Пильные диски со стандартной толщиной пропила и расклинивающими ножами для мягкой древесины с высоким содержанием влаги.....	Стр. 32
LU1A Пильные диски для радиальных и маятниковых станков.....	Стр. 33
LU1B Пильные диски для плотницких работ.....	Стр. 34
LP70M Пильные диски для пиления строительной древесины.....	Стр. 35
LU1C Пильные диски для продольного пиления массива древесины.....	Стр. 36
LU1D Пильные диски для продольного пиления массива древесины.....	Стр. 37
LU1E Пильные диски с малой толщиной пропила для продольного пиления массива древесины.....	Стр. 38
LU1F Пильные диски с малой толщиной пропила для продольного пиления массива древесины.....	Стр. 39
LU1G Пильные диски с закругленными боковыми гранями зубьев для пиления массива древесины.....	Стр. 40
LU1H Пильные диски с малой толщиной пропила для продольного и поперечного пиления массива древесины.....	Стр. 41
LU1I Пильные диски для багетных рам из массива древесины	Стр. 42
LU1L Пильные диски с осевым углом для багетных рам из массива древесины.....	Стр. 43
LU1M Пильные диски для линий оптимизации.....	Стр. 44
LG1C Пильные диски для продольного пиления массива древесины.....	Стр. 45

ДРЕВСЯНЫЕ ПЛИТЫ

LU2A Пильные диски для продольного и поперечного пиления древесных плит	Стр. 47
LU2B Пильные диски для продольного и поперечного пиления древесных плит	Стр. 48
LU2C Пильные диски для поперечного пиления древесных плит.....	Стр. 49
LU2D Пильные диски с малой толщиной пропила для поперечного пиления древесных плит.....	Стр. 50
LU2E Пильные диски для экзотической высокообразивной древесины и панелей	Стр. 51
LU2F Пильные диски для древесных плит, композитных материалов и пластмасс	Стр. 52
LG2A Пильные диски для продольного и поперечного пиления древесных плит	Стр. 53
LG2B Пильные диски для продольного и поперечного пиления древесных плит	Стр. 54
LG2C Пильные диски для поперечного пиления древесных плит.....	Стр. 55

ЛАМИНИРОВАННЫЕ ПАНЕЛИ

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскroечных станков.....	Стр. 57
LSB X Пильные диски для промышленного форматного пиления	Стр. 66
LSC Пильные диски «supercut» с переменным шагом зубьев для пильных центров	Стр. 69
LU3A Дисковые пилы для биламинированных панелей.....	Стр. 70
LU3B Дисковые пилы для биламинированных панелей.....	Стр. 71
LU3C Дисковые пилы для биламинированных панелей.....	Стр. 72
LU3D Дисковые пилы для биламинированных панелей.....	Стр. 73
LU3E Дисковые пилы для биламинированных панелей.....	Стр. 74
LU3F Пильные диски для раскroя панелей биламинированных панелей и пластмасс	Стр. 75
LG3D Дисковые пилы для биламинированных панелей.....	Стр. 76
LU34M Пильные диски для выборки пазов и форматного раскroя на станках с ЧПУ.....	Стр. 77
LI25M Подрезные дисковые пилы с коническим зубом	Стр. 78
DLI25M Конические подрезные пильные диски с зубьями из поликристаллического алмаза (H4-H6)	Стр. 80
LI16M Регулируемые подрезные пильные диски	Стр. 81
DLI16M Регулируемые подрезные дисковые пилы с зубьями из поликристаллического алмаза (H6)	Стр. 82
LI27M Подрезные пильные диски для постформинга.....	Стр. 83
LI20M Подрезные пильные диски с прямой заточкой	Стр. 83
LI17M Подрезные пильные диски с прямой заточкой	Стр. 84
LI22MD-LI22MS Подрезные пильные диски с наклонной заточкой.....	Стр. 84
LI13MD-LI13MS Подрезные пильные диски с наклонной заточкой.....	Стр. 85
LI14MD-LI14MS Торцовочная пила для пиления кромки.....	Стр. 85
LT16MD-LT16MS Пильные диски для измельчителей Freud	Стр. 86
LT12MD-LT12MS Пильные диски для измельчителей.....	Стр. 86
LT14MD-LT14MS Пильные диски для измельчителей - под индивидуальные задачи	Стр. 87
LT18MD-LT18MS Пильные диски для измельчителей Freud	Стр. 88
LT20MD-LT20MS Пильные диски для измельчителей Leuco.....	Стр. 88
TR16MD-TR16MS Измельчители со сменными ножами SR06M	Стр. 89
MT01M Переходники для измельчителей.....	Стр. 89



ПОЛИМЕРНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

LU4A Дисковые пилы для пластика Стр. 91
 LU4B Пильные диски для пластика и плексигласа с малой толщиной пропила и осевым углом..... Стр. 92
 LU4D Пильные диски для искусственного камня..... Стр. 93

ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

LU5A Пильные диски для цветных металлов Стр. 95
 LU5B Пильные диски для цветных металлов и пластмасс Стр. 96
 LU5C Пильные диски для цветных металлов Стр. 97
 LU5D Пильные диски для цветных металлов и пластмасс Стр. 98
 LU5E Пильные диски с уменьшенной толщиной пропила для цветных металлов Стр. 99
 LU5F Пильные диски для цветных металлов и пластмасс Стр. 100

ЧЕРНЫЕ МЕТАЛЛЫ

LU6A Пильные диски для черных металлов Стр. 102

BLA Стандартные переходные кольца для дисковых пил Стр. 103
 OPT06 Дополнительно - стандартные шпоночные пазы..... Стр. 103
 OPT07 Дополнительно - специальные шпоночные пазы..... Стр. 103
 OPT08 Расточка посадочного отверстия Стр. 103
 OPTF0 Дополнительно - установочные отверстия для дисковых пил Стр. 103

Советы по правильному использованию пильного диска Стр. 104
 Таблица символов и сокращений Стр. 109

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ТЕХНОЛОГИЯ TiCo CARBIDE

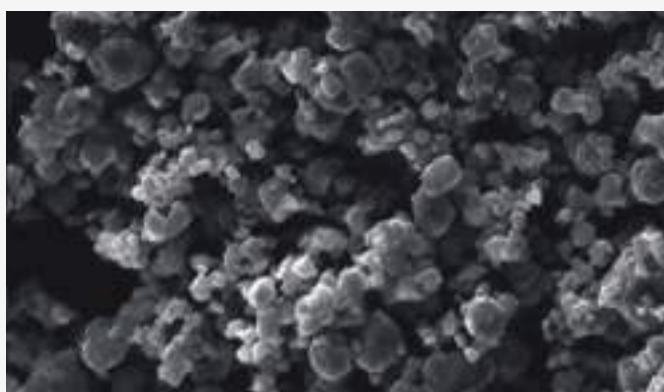
Поскольку компания Freud самостоятельно производит и полностью контролирует производство твердого сплава, она может гарантировать использование правильной формулы для каждой области применения и максимальную производительность пильных дисков.



TiCo Carbide

Карбид титана-кобальта представляет собой специальный микрзернистый материал, разработанный и производящийся компанией Freud.

Это гарантирует повышенную остроту кромки и высокое качество готовой поверхности при значительно увеличенном сроке службы.



ИННОВАЦИОННЫЙ ДИЗАЙН

Специальная форма и геометрия зубьев Freud разработана для оптимизации резания и обеспечения исключительной долговечности при эксплуатации в промышленности.

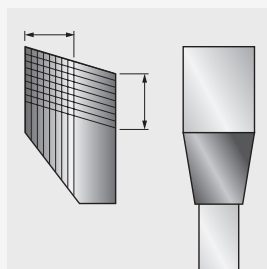
Форма зубьев Freud: Super Square (ниже), Pyramid Tooth и SilentTip - каждая из них обеспечивает исключительную точность и максимальный срок службы.



Super Square

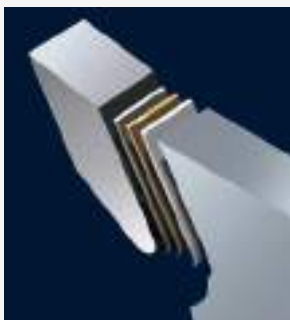
Увеличенный срок службы - до 25 операций заточки. Толщина зуба больше стандартной

для улучшения соотношения цены и качества.



Все пильные диски Freud изготавливаются с применением инновационного процесса пайки **Tri-Metal Brazing**

для соединения твердосплавных зубьев со стальным диском. Этот специальный метод предусматривает использование медного сплава между слоями серебряного припоя, что обеспечивает дополнительную гибкость и максимальную ударопрочность.





ТЕХНОЛОГИЯ ПОКРЫТИЯ

Все пильные диски Freud имеют абсолютно новое покрытие премиум-класса, превосходно защищающее от нагрева, смолы и коррозии.

Покрытия Freud для промышленных режущих кромок: Silver I.C.E. (ниже); Perma-SHIELD и Black Extrim - каждое из них обеспечивает высочайшую производительность в соответствующих областях применения.



Покрытие Silver I.C.E.

Высокопроизводительное и устойчивое к коррозии покрытие позволяет поддерживать низкую температуру диска во время работы.

Антипригарные свойства улучшают отведение стружки и заметно сокращают наростообразование, что значительно снижает трение и продлевает срок службы диска.

Широкий ассортимент пильных дисков премиум-класса Freud отличается улучшенными свойствами для оптимальной чистовой обработки.



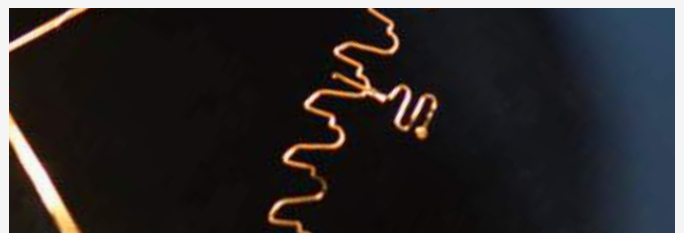
Антивибрационные пазы

Лазерное исполнение пазов в корпусе с помощью инновационной технологии Freud.

Также доступен вариант с термопластичным полиуретановым наполнителем со свойствами пластичности и звукопоглощения для значительного уменьшения шумов и вибраций.

ЛАЗЕРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РАСШИРИТЕЛЬНЫХ ПАЗОВ

Специальные расширительные пазы, вырезанные лазером, рассеивают тепло и предотвращают деформацию диска вследствие перегрева, то есть максимально увеличивают стабильность диска.



ВАЛЬЦОВКА



Пильные диски Freud имеют вальцовочное кольцо для поддержания плоскостности, что позволяет максимально повысить точность и производительность пиления.











ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ МАТЕРИАЛ

Сталь премиум-класса




















Пильные диски Freud для стационарных станков изготавливаются из предварительно закаленной и выправленной стали высшего качества (от 40 HRC до 48 HRC), что обеспечивает высочайшую точность, производительность и долговечность.

Формы зубьев пильных дисков

ПРЯМОЙ ЗУБ	ДВОЙНОЙ ТРАПЕЦИЕВИДНЫЙ ЗУБ	КОНИЧЕСКИЙ ЗУБ	СКОШЕННЫЙ ЗУБ
LM01 - LM02 - LM05 - LM06 - LM07 - LM08 - LM10 - LU1E - LI20M - LI17M - LT18M - LT20M	LSC - LU4D - LU6A	LI25M - DL125M	LU1B

Подходит для	Подходит для	Подходит для	Подходит для
 Продольное пиление мягкой древесины	 Ламинат / двухсторонний ламинат	 Ламинат (подрезные пилы)	 Продольное и поперечное пиление мягкой древесины
 Продольное пиление твердой древесины	 Искусственный камень		 Продольное и поперечное пиление твердой древесины
	 Черные металлы		 ДСП
			 Массив древесины и композитные материалы с гвоздями и загрязнением

ЗУБ ПРЯМОЙ - ТРАПЕЦИЯ	СКОШЕННЫЙ ЗУБ	ЗУБ ПИРАМИДАЛЬНЫЙ	ОСЕВОЙ ЗУБ
LSB X - LU3D - LU3E - LU3F - LG3D - LU4A - LU5A - LU5B - LU5C - LU5D - LU5E	LI22M - LI13M - LI14M - LT16M - LT12M - LT14M	LU5F	LU1L - LU4B

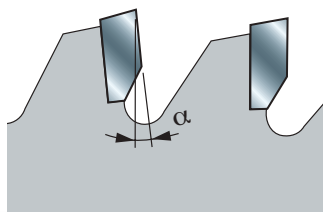
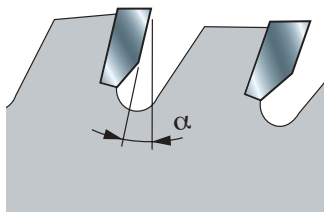
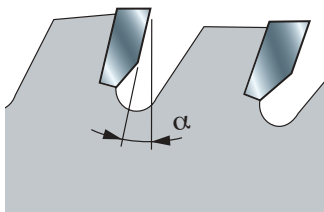
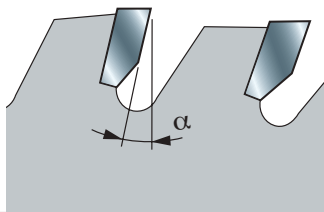
Подходит для	Подходит для	Подходит для	Подходит для
 Ламинат / двухсторонний ламинат	 Поперечное пиление мягкой древесины	 Цветные металлы	 Поперечное пиление мягкой древесины
 ДСП	 Поперечное пиление твердой древесины	 ПВХ	 Поперечное пиление твердой древесины
 МДФ	 Ламинат / двухсторонний ламинат		 Багетные рамки
 Фанера	 Фанера		 Плексиглас
 Плексиглас	 Подрезные диски для ламината		 Пластик
 Пластик			
 Цветные металлы			

ВОГНУТЫЙ ЗУБ	СКРУГЛЕННЫЙ ЗУБ	ПЕРЕМЕННЫЕ ЗУБЬЯ
LU3B - LU3C	LU1G	LM03 - LM04 - LM08 - LU1A/C/D/F/H/I - LU1M - LP70M - LU2A/B/C/D/E/F - LG1C - LG2A - LG2B - LG2C - LU3A - LU34M - LI16M - DLI16M - LI27M -



Подходит для	Подходит для	Подходит для
Ламинат / двухсторонний ламинат	Продольное пиление мягкой древесины	Продольное и поперечное пиление мягкой древесины
		Продольное и поперечное пиление твердой древесины
		ДСП
		МДФ
		Фанера
		Багетные рамки

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ			
$(\alpha) 15^\circ \div 25^\circ$	$(\alpha) 5^\circ \div 15^\circ$	$(\alpha) 0^\circ \div 5^\circ$	$(\alpha) 0^\circ \div -10^\circ$



Подходит для	Подходит для	Подходит для	Подходит для
Поперечное пиление мягкой древесины	ДСП	ДСП	Плексиглас
Поперечное пиление твердой древесины	Фанера	Цветные металлы	Пластик
Искусственный камень	Ламинат / двухсторонний ламинат	Черные металлы	Цветные металлы
	ПВХ		Ламинат / двухсторонний ламинат

Быстрый поиск по диаметру

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
MM	MM	MM	MM						
80	2,8-3,6	-	20	10+10	ATB 11°	LI16M HA3	F03FS02502	LP	81
80	2,8-3,6	-	20	12+12	ATB 11°	LI16M GA3	F03FS02501	LP	81
80	3,1-4,3	2,2	20	12	ATB 0°	LI25M31AA3	F03FS02606	LP	78
80	3,1-4,3	2,2	22	12	ATB 0°	LI25M31AB3	F03FS02608	LP	78
100	2,8-3,6	-	20	12+12	ATB 11°	LI16M BA3	F03FS02491	LP	81
100	2,8-3,6	-	22	12+12	ATB 11°	LI16M BB3	F03FS02493	LP	81
100	2,8-3,6	-	25,4	12+12	ATB 11°	LI16M BR3	F03FS07433	LP	81
100	2,8-3,6	-	20	12+12	ATB 10°	DLI16MBAH6	F03FS09635	LP	82
100	3,1-4,3	2,5	20	20	ATB 0°	LI25M31BC3	F03FS06099	LP	78
100	3,1-4,3	2,2	20	24	ATB 0°	LI25M31BA3	F03FS02610	LP	78
100	3,1-4,3	2,2	22	24	ATB 0°	LI25M31BB3	F03FS02612	LP	78
100	3,2	2,2	20	24	ATB 10°	LI13MD AA3	F03FS02452	LP	85
100	3,2	2,2	22	24	ATB 10°	LI13MD AB3	F03FS02454	LP	85
100	3,2	2,2	20	24	ATB 10°	LI13MS AA3	F03FS02466	LP	85
100	3,2	2,2	22	24	ATB 10°	LI13MS AB3	F03FS02468	LP	85
105	2,8-3,6	-	20	10+10	ATB 11°	LI16M CA3	F03FS02495	LP	81
110	3,1-4,3	2,2	20	24	ATB 0°	LI25M31CA3	F03FS02614	LP	78
110	3,1-4,3	2,2	22	24	ATB 0°	LI25M31CB3	F03FS02615	LP	78
115	3,1-4,3	2,2	20	24	ATB 0°	LI25M31DA3	F03FS02616	LP	78
115	3,1-4,3	2,2	22	24	ATB 0°	LI25M31DB3	F03FS02618	LP	78
115	3,2	2,2	20	30	FLAT 10°	LI17M FA3	F03FS02572	LP	84
115	4,1-5,3	3,0	45	24	ATB 0°	LI25M41DE3	F03FS08039	LP	78
120	1,7	1,2	20	24	ATB 20°	FR02W003HC	F03FS10043	WO	117
120	1,8	1,3	20	12	ATB 15°	FR02W001H	F03FS09663	WO	116
120	1,8	1,3	20	40	ATB 5°	FR02W002H	F03FS09664	WO	116
120	2,8-3,6	2,2	20	24	FLAT 6°	DLI25M28EAH4	F03FS09613	LP	80
120	2,8-3,6	2,2	22	24	FLAT 6°	DLI25M28EBH4	F03FS09615	LP	80
120	2,8-3,6	2,2	20	24	FLAT 6°	DLI25M28EAH6	F03FS09614	LP	80
120	2,8-3,6	2,2	22	24	FLAT 6°	DLI25M28EBH6	F03FS09616	LP	80
120	2,8-3,6	-	20	12+12	ATB 11°	LI16M AA3	F03FS02485	LP	81
120	2,8-3,6	-	22	12+12	ATB 11°	LI16M AB3	F03FS02488	LP	81
120	2,8-3,6	-	50	12+12	ATB 11°	LI16M PF3	F03FS02512	LP	81
120	2,8-3,6	-	50	12+12	ATB 11°	LI16M RF3	F03FS06512	LP	81
120	2,8-3,6	-	20	12+12	ATB 10°	DLI16MAAH6	F03FS09636	LP	82
120	2,8-3,6	-	22	12+12	ATB 10°	DLI16MABH6	F03FS09637	LP	82
120	2,8-4,0	2,2	20	24	ATB 0°	LI25M28EA3	F03FS02604	LP	78
120	2,8-4,0	2,2	22	24	ATB 0°	LI25M28EB3	F03FS02605	LP	78
120	3,1-3,9	2,2	20	24	FLAT 6°	DLI25M31EAH4	F03FS09617	LP	80
120	3,1-3,9	2,2	20	24	FLAT 6°	DLI25M31EAH6	F03FS09618	LP	80
120	3,1-4,3	2,2	20	24	ATB 0°	LI25M31EA3	F03FS02620	LP	78
120	3,1-4,3	2,2	22	24	ATB 0°	LI25M31EB3	F03FS02622	LP	78
120	3,1-4,3	2,5	20	24	ATB 0°	LI25M31EC3	F03FS05978	LP	78
120	3,2	2,2	20	30	FLAT 10°	LI17M GA3	F03FS02574	LP	84
120	3,4-4,6	2,2	20	24	ATB 0°	LI25M34EA3	F03FS02632	LP	78
120	4,0	3,0	30	18	ATB 10°	LU34M40AC3	F03FS06095	WP	77
120	4,0	3,0	20	30	ATB 10°	LU34M40EA3	F03FS06367	WP	77
120	4,0	3,0	35	30	ATB 10°	LU34M40EC3	F03FS05141	WP	77
120	4,0-5,0	-	50	12+12	ATB 11°	LI16M IF3	F03FS02504	LP	81
120	5,0	3,0	30	18	ATB 10°	LU34M50AC3	F03FS06096	WP	77
120	5,0	3,0	35	30	ATB 10°	LU34M50EC3	F03FS05143	WP	77
120	6,0	3,0	30	18	ATB 10°	LU34M60AC3	F03FS06097	WP	77
120	6,0	3,0	35	30	ATB 10°	LU34M60EC3	F03FS05145	WP	77
125	2,8-3,6	-	20	12+12	ATB 11°	LI16M FA3	F03FS02500	LP	81
125	2,8-3,6	-	20	14+14	ATB 11°	LI16M EA3	F03FS02498	LP	81
125	2,8-3,6	-	22	14+14	ATB 11°	LI16M EB3	F03FS02499	LP	81
125	3,1-3,9	2,2	20	24	FLAT 6°	DLI25M31FAH4	F03FS09619	LP	80
125	3,1-3,9	2,2	20	24	FLAT 6°	DLI25M31FAH6	F03FS09620	LP	80
125	3,1-4,3	2,2	20	24	ATB 0°	LI25M31FA3	F03FS02623	LP	78
125	3,1-4,3	2,2	22	24	ATB 0°	LI25M31FB3	F03FS02625	LP	78
125	3,1-4,3	2,5	20	24	ATB 0°	LI25M31FC3	F03FS05932	LP	78
125	3,2	2,2	20	30	ATB 10°	LI13MD BA3	F03FS02455	LP	85
125	3,2	2,2	20	30	ATB 10°	LI13MS BA3	F03FS02470	LP	85
125	3,4-4,6	2,2	20	24	ATB 0°	LI25M34FA3	F03FS02634	LP	78
125	3,4-4,6	2,2	45	24	ATB 0°	LI25M34FE3	F03FS02636	LP	78
125	4,0-4,7	-	20	20+20	ATB 11°	LI16M DA3	F03FS02496	LP	81
125	4,0-5,0	-	45	12+12	ATB 11°	LI16M KE3	F03FS02506	LP	81
125	4,3-5,5	3,2	20	24	ATB 0°	LI25M43FA3	F03FS02643	LP	78
125	4,3-5,5	3,2	45	24	ATB 0°	LI25M43FE3	F03FS02645	LP	78
125	4,5-5,7	3,0	20	24	ATB 0°	LI25M45FA3	F03FS02697	LP	78
125	4,5-5,7	3,0	45	24	ATB 0°	LI25M45FE3	F03FS02699	LP	78
130	2,4	1,6	20	24	ATB 15°	FR03W001H	F03FS09665	WO	116
130	2,4	1,6	20	36	ATB 5°	FR03W002H	F03FS09666	WO	116
136	1,5	1,0	20	24	ATB 20°	FR03W003HC	F03FS10044	WO	117
136	1,6	1,0	20	48	HITCG 0°	FR03A001HC	F03FS10082	AL	129
140	1,8	1,3	20	24	ATB 15°	FR04W001H	F03FS09667	WO	116
140	1,8	1,3	20	36	ATB 10°	FR04W002H	F03FS09668	WO	116
140	1,8	1,3	20	42	ATB 5°	FR04W003H	F03FS09669	WO	116
140	1,8	1,3	20	42	ATB -5°	FR04L001H	F03FS09797	LP	123
140	1,8	1,3	20	42	HITCG -5°	FR04A001H	F03FS09806	AL	129
140	1,8	1,3	20	4	TCG 10°	FR04F001H	F03FS09836	FC	133
140	1,8	1,3	20	42	HITCG 0°	FR04H001H	F03FS09864	HPL	126
140	1,8	1,3	20	24	ATB 15°	FR04W004HC	F03FS10045	WO	117
140	1,8	1,3	20	42	ATB 5°	FR04W005HC	F03FS10046	WO	117
140	1,8	1,3	20	48	HITCG -5°	FR04A002HC	F03FS10083	AL	129
140	3,1-4,3	2,2	16	28	ATB 8°	LI25M31HM3	F03FS02627	LP	78
140	3,2	2,2	30	28+4	ATB 10°	LI14MD CA3	F03FS02481	LP	85
140	3,2	2,2	30	28+4	ATB 10°	LI14MS CA3	F03FS02483	LP	85
140	3,4-4,6	3,0	45	24	ATB 8°	LI25M34HE3	F03FS02638	LP	78
140	4,3-5,5	3,2	45	28	ATB 8°	LI25M43HE3	F03FS02647	LP	78
140	4,5-5,7	3,0	45	24	ATB 8°	LI25M45HE3	F03FS02701	LP	78
145	4,3-5,5	3,2	45	30	ATB 8°	LI25M43WE3	F03FS08015	LP	78
150	1,8	1,3	20	48	HITCG 0°	FR05A002HC	F03FS10084	AL	129
150	2,0	1,4	30	48	ATB 5°	LU2D 0100	F03FS04944	WP	50
150	2,4	1,6	16	24	ATB 15°	FR05W001H	F03FS09670	WO	116
150	2,4	1,6	20	24	ATB 15°	FR05W002H	F03FS09671	WO	116
150	2,4	1,6	20	42	ATB 5°	FR05W003H	F03FS09672	WO	116
150	2,5	1,6	20	42	HITCG -5°	FR05A001H	F03FS09807	AL	129
150	3,1-4,3	2,2	30	36	ATB 8°	LI25M31KC3	F03FS02628	LP	78
150	3,2	2,2	30	24	ATB 15°	LU2A 0100	F03FS04806	WP	47
150	3,2	2,2	30	36	ATB 10°	LU2B 0100	F03FS04869	WP	48

WO: Массив древесины - LP: ДСП и ламинированные панели - WP: Древесная плита - PM: Полимерные материалы -

AL: Алюминий и цветные металлы - ST: Сталь - CW: Строительная древесина - FC: Фиброцемент - HPL: Ламинат высокого давления -

SP: Сэндвич-панель - MM: Для универсального применения

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм						
150	3,2	2,2	30	48	АТВ 5°	LU2C 0100	F03FS04908	WP	49
150	3,2	2,2	30	36	АТВ 10°	LI22MD KC3	F03FS02581	LP	84
150	3,2	2,2	55	36	АТВ 10°	LI22MD KG3	F03FS02583	LP	84
150	3,2	2,2	60	36	АТВ 10°	LI22MD KH3	F03FS02584	LP	84
150	3,2	2,2	30	36	АТВ 10°	LI22MS KC3	F03FS02592	LP	84
150	3,2	2,2	55	36	АТВ 10°	LI22MS KG3	F03FS02594	LP	84
150	3,2	2,2	60	36	АТВ 10°	LI22MS KH3	F03FS02595	LP	84
150	3,2	2,2	30	48	АТВ 10°	LI13MD DA3	F03FS02459	LP	85
150	3,2	2,2	55	48	АТВ 10°	LI13MD DB3	F03FS02461	LP	85
150	3,2	2,2	30	48	АТВ 10°	LI13MS DA3	F03FS02474	LP	85
150	3,2	2,2	55	48	АТВ 10°	LI13MS DB3	F03FS02476	LP	85
150	3,4-4,6	2,2	30	36	АТВ 8°	LI25M34KC3	F03FS02639	LP	78
150	4,3-5,6	3,2	30	36	АТВ 8°	LI25M43KC3	F03FS02649	LP	78
150	4,3-5,6	3,2	45	36	АТВ 8°	LI25M43KE3	F03FS02651	LP	78
150	4,5-5,8	3,0	30	36	АТВ 8°	LI25M45KC3	F03FS02702	LP	78
150	4,5-5,8	3,0	45	36	АТВ 8°	LI25M45KE3	F03FS02704	LP	78
160	1,5	1,0	20	24	АТВ 25°	FR05W015HC	F03FS10048	WO	117
160	1,5	1,0	20	36	АТВ 15°	FR05W016HC	F03FS10049	WO	117
160	1,5	1,0	20	48	АТВ 10°	FR05W017HC	F03FS10050	WO	117
160	1,8	1,3	20	24	АТВ 15°	FR06W003H	F03FS09675	WO	116
160	1,8	1,3	20	36	АТВ 10°	FR06W004H	F03FS09676	WO	116
160	1,8	1,3	20	48	АТВ 5°	FR06W005H	F03FS09677	WO	116
160	1,8	1,2	20	48	АТВ -5°	FR06L003HC	F03FS10075	LP	123
160	1,8	1,3	20	54	HLTCG 0°	FR06A002HC	F03FS10085	AL	129
160	1,8	1,2	20	4	TCG 10°	FR06F002HC	F03FS10095	FC	133
160	2,0	1,6	20	30	DTCC 0°	LU6A 0100	F03FS05343	ST	102
160	2,0	1,3	20	14	АТВ 18°	FR06C001H	F03FS09788	CW	121
160	2,0	1,6	20	30	HLTCG (Ch) 0°	FR06X001H	F03FS09852	SP	136
160	2,0	1,6	20	30	HLTCG (Ch) 0°	FR06M001H	F03FS10114	MM	138
160	2,2	1,6	20	24	АТВ 15°	LU2A 0301	F03FS09233	WP	47
160	2,2	1,6	20	48	АТВ 5°	LU2C 0001	F03FS09065	WP	49
160	2,2	1,6	20	48	АТВ -2°	LU3A 0001	F03FS07411	LP	70
160	2,2	1,6	20	24	АТВ 15°	FR06W006H	F03FS09678	WO	116
160	2,2	1,6	20	36	АТВ 10°	FR06W007H	F03FS09679	WO	116
160	2,2	1,6	20	48	АТВ 5°	FR06W008H	F03FS09680	WO	116
160	2,2	1,6	20	48	АТВ -5°	FR06L001H	F03FS09798	LP	123
160	2,2	1,6	20	48	HLTCG -5°	FR06L002H	F03FS09799	LP	123
160	2,2	1,6	20	52	HLTCG -5°	FR06A001H	F03FS09808	AL	129
160	2,2	1,6	20	4	TCG 10°	FR06F001H	F03FS09837	FC	133
160	2,2	1,6	20	48	HLTCG 0°	FR06H001H	F03FS09865	HPL	126
160	2,4	1,6	16	24	АТВ 15°	FR06W001H	F03FS09673	WO	116
160	2,4	1,6	16	48	АТВ 5°	FR06W002H	F03FS09674	WO	116
160	2,4	1,6	20	24	АТВ 15°	FR06W009H	F03FS09681	WO	116
160	2,4	1,6	20	36	АТВ 10°	FR06W010H	F03FS09682	WO	116
160	2,4	1,6	20	48	АТВ 5°	FR06W011H	F03FS09683	WO	116
160	2,4	1,6	30	24	АТВ 15°	FR06W012H	F03FS09684	WO	116
160	2,4	1,6	30	48	АТВ 5°	FR06W013H	F03FS09685	WO	116
160	2,8	2,2	20	42	TCG -6°	LU5D 0100	F03FS05288	PM AL	98
160	3,1-4,3	2,2	20	36	АТВ 8°	LI25M31LA3	F03FS02630	LP	78
160	3,2	2,2	20	24	АТВ 15°	LU2A 0300	F03FS04809	WP	47
160	3,2	2,2	20	18	АТВ 15°	LU2A 0200	F03FS04808	WP	47
160	3,2	2,2	20	48	АТВ 5°	LU2C 0200	F03FS04910	WP	49
160	3,4-4,6	2,2	25,4	36	АТВ 8°	LI25M34LR3	F03FS02641	LP	78
160	4,3-5,5	3,2	25,4	36	АТВ 8°	LI25M43LR3	F03FS02660	LP	78
160	4,3-5,5	3,2	30	36	АТВ 8°	LI25M43LC3	F03FS02653	LP	78
160	4,3-5,5	3,2	45	36	АТВ 8°	LI25M43LE3	F03FS02655	LP	78
160	4,3-5,5	3,2	55	36	АТВ 8°	LI25M43LG3	F03FS02657	LP	79
160	4,3-5,5	3,2	60	36	АТВ 8°	LI25M43LH3	F03FS02659	LP	79
160	4,5-5,7	3,0	45	36	АТВ 8°	LI25M45LE3	F03FS02706	LP	79
160	4,5-5,7	3,0	55	36	АТВ 8°	LI25M45LG3	F03FS02708	LP	79
165	1,5	1,0	20	12	АТВ 25°	FR07W009HC	F03FS10051	WO	117
165	1,5	1,0	20	24	АТВ 25°	FR07W010HC	F03FS10052	WO	117
165	1,5	1,0	20	36	АТВ 15°	FR07W011HC	F03FS10053	WO	117
165	1,5	1,0	20	48	АТВ 10°	FR07W012HC	F03FS10054	WO	117
165	1,7	1,3	20	12	АТВ 20°	FR07W009H	F03FS10040	WO	116
165	1,7	1,3	20	24	АТВ 15°	FR07W001H	F03FS09686	WO	116
165	1,7	1,3	20	40	АТВ 18°	FR07W002H	F03FS09687	WO	116

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм						
165	1,8	1,2	20	48	АТВ -5°	FR07L002HC	F03FS10076	LP	123
165	1,8	1,3	20	54	HLTCG 0°	FR07A002HC	F03FS10086	AL	129
165	1,8	1,2	20	4	TCG 10°	FR07F002HC	F03FS10096	FC	133
165	2,0	1,3	20	14	АТВ 18°	FR07C001H	F03FS09789	CW	121
165	2,0	1,6	20	30	HLTCG (Ch) 0°	FR07X001H	F03FS09853	SP	136
165	2,2	1,6	20	4	TCG 10°	FR07F001H	F03FS09838	FC	133
165	2,4	1,6	20	24	АТВ 15°	FR07W003H	F03FS09688	WO	116
165	2,4	1,6	20	36	АТВ 10°	FR07W004H	F03FS09689	WO	116
165	2,4	1,6	20	48	АТВ 5°	FR07W005H	F03FS09690	WO	116
165	2,4	1,6	30	24	АТВ 15°	FR07W006H	F03FS09691	WO	116
165	2,4	1,6	30	36	АТВ 10°	FR07W007H	F03FS09692	WO	116
165	2,4	1,6	30	48	АТВ 5°	FR07W008H	F03FS09693	WO	116
165	2,5	1,6	20	52	HLTCG -5°	FR07A001H	F03FS09809	AL	129
165	2,5	1,6	30	52	HLTCG -5°	FR07A002H	F03FS09810	AL	129
165	2,6	1,6	20	48	АТВ -5°	FR07L001H	F03FS09800	LP	123
165	2,6	1,6	20	48	HLTCG 0°	FR07H001H	F03FS09866	HPL	126
170	2,4	1,6	30	40	АТВ 10°	FR08W002H	F03FS09695	WO	116
175	4,3-5,5	3,2	75	36	АТВ 8°	LI25M43WT3	F03FS07816	LP	79
178	1,5	1,0	25,4	80	AXL 15°	LU4B 0500	F03FS05173	PM	92
180	1,5	1,0	40	24	FLAT 20°	LM08 0100	F03FS03169	WO	31
180	1,5	1,0	60	24	FLAT 20°	LM08 0200	F03FS03171	WO	31
180	1,5	1,0	30	40	АТВ 15°	LU1H 0100	F03FS04649	WO	41
180	2,0	1,4	30	56	АТВ 5°	LU2D 0200	F03FS04948	WP	50
180	2,0	1,4	40	56	АТВ 5°	LU2D 0300	F03FS04950	WP	50
180	2,0	1,3	30	14	АТВ 18°	FR09C001H	F03FS09790	CW	121
180	2,2	1,6	40	16+2	FLAT 20°	LM01 0100	F03FS02751	WO	24
180	2,4	1,6	20	24	АТВ 15°	FR09W001H	F03FS09696	WO	116
180	2,4	1,6	20	48	АТВ 5°	FR09W002H	F03FS09697	WO	116
180	2,4	1,6	30	24	АТВ 15°	FR09W003H	F03FS09698	WO	116
180	2,4	1,6	30	48	АТВ 5°	FR09W004H	F03FS09699	WO	116
180	2,5	1,6	30	56	HLTCG -5°	FR09A001H	F03FS09811	AL	129
180	2,8	2,2	20	42	TCG -6°	LU5C 0100	F03FS07195	AL	97
180	2,8	2,2	30	42	TCG -6°	LU5C 0200	F03FS05261	AL	97
180	3,1-4,3	2,2	16	42	АТВ 8°	LI25M31NM3	F03FS02631	LP	79
180	3,2	2,2	30	30	АТВ 15°	LU2A 0500	F03FS04811	WP	47
180	3,2	2,2	20	24	АТВ 10°	LU2A 0400	F03FS04810	WP	47
180	3,2	2,2	30	42	АТВ 10°	LU2B 0200	F03FS04871	WP	48
180	3,2	2,2	20	56	АТВ 5°	LU2C 0300	F03FS04911	WP	49
180	3,2	2,2	30	56	АТВ 5°	LU2C 0400	F03FS04912	WP	49
180	3,2	2,2	50	54	FLAT 10°	LI20M BB3	F03FS02579	LP	83
180	3,2	2,2	30	42	АТВ 10°	LI22MD NC3	F03FS02585	LP	84
180	3,2	2,2	55	42	АТВ 10°	LI22MD NG3	F03FS02586	LP	84
180	3,2	2,2	30	42	АТВ 10°	LI22MS NC3	F03FS02596	LP	84
180	3,2	2,2	55	42	АТВ 10°	LI22MS NG3	F03FS02598	LP	84
180	3,4-4,6	2,2	25,4	36	АТВ 8°	LI25M34NR3	F03FS02642	LP	79
180	4,0	3,0	35	44	АТВ 10°	LU34M40NC3	F03FS05142	WP	77
180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT 6°	DLI25M43NEH4	F03FS09621	LP	80
180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT 6°	DLI25M43NEH6	F03FS09622	LP	80
180	4,3-5,5	3,2	20	28	АТВ 8°	LI25M43NA3	F03FS02661	LP	79
180	4,3-5,5	3,2	30	28	АТВ 8°	LI25M43NC3	F03FS02663	LP	79
180	4,3-5,5	3,2	20	36	АТВ 8°	LI25M43XA3	F03FS06372	LP	79
180	4,3-5,5	3,2	30	36	АТВ 8°	LI25M43XN3	F03FS06373	LP	79
180	4,3-5,5	3,2	45	36	АТВ 8°	LI25M43NE3	F03FS02664	LP	79
180	4,3-5,5	3,2	50	36	АТВ 8°	LI25M43NF3	F03FS02666	LP	79
180	4,5-5,7	3,0	20	36	АТВ 8°	LI25M45NA3	F03FS02710	LP	79
180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT 6°	DLI25M47NEH4	F03FS09623	LP	80
180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT 6°	DLI25M47NEH6	F03FS09624	LP	80
180	4,7-5,9	3,5	45	36	АТВ 8°	LI25M47NE3	F03FS02715	LP	79
180	5,0	3,0	35	44	АТВ 10°	LU34M50NC3	F03FS05144	WP	77
180	5,1-6,3	3,5	55	36	АТВ 8°	LI25M5			

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.	D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм							мм	мм	мм	мм						
184	2,0	1,6	15,88	38	DTCG 0°	LU6A 0200	F03FS05344	ST	102	200	2,8	2,2	30	48	TCG -6°	LU5C 0300	F03FS05262	AL	97
184	2,0	1,6	15,88	48	DTCG 0°	LU6A 1900	F03FS06586	ST	102	200	2,8	2,2	30	60	TCG -6°	LU5D 0300	F03FS05290	PM AL	98
184	2,0	1,3	16	14	ATB 18°	FR11C001H	F03FS09791	CW	121	200	2,8	1,8	30	60	HLCG -5°	FR14A001H	F03FS09816	AL	129
184	2,0	1,6	30	36	HLCG (Ch) 0°	FR11M001H	F03FS10113	MM	138	200	3,0	2,5	30	64	ATB 10°	LU11 0100	F03FS04673	WO	42
184	2,2	1,6	30	4	TCG 10°	FR11F001H	F03FS09840	FC	133	200	3,2	2,2	30	34	ATB 15°	LU2A 0800	F03FS04817	WP	47
184	2,4	1,6	16	24	ATB 15°	FR11W001H	F03FS09703	WO	116	200	3,2	2,2	35	34	ATB 15°	LU2A 0900	F03FS04819	WP	47
184	2,4	1,6	16	40	ATB 10°	FR11W002H	F03FS09704	WO	116	200	3,2	2,2	30	24	ATB 15°	LU2A 0700	F03FS04814	WP	47
184	2,4	1,6	30	24	ATB 15°	FR11W007H	F03FS09709	WO	116	200	3,2	2,2	30	48	ATB 10°	LU2B 0300	F03FS04873	WP	48
185	1,5	1,0	25,4	40	ATB 15°	LU1H 0200	F03FS04650	WO	41	200	3,2	2,2	30	64	ATB 5°	LU2C 0600	F03FS04915	WP	49
185	2,4	1,6	20	60	ATB -5°	FR12L001H	F03FS09801	LP	123	200	3,2	2,2	40	64	ATB 5°	LU2C 0640	F03FS09972	WP	49
190	1,5	1,0	30	18	ATB 25°	FR13W010HC	F03FS10057	WO	118	200	3,2	2,2	30	64	TCG 5°	LU3D 0100	F03FS05081	LP	73
190	1,5	1,0	30	24	ATB 25°	FR13W011HC	F03FS10058	WO	118	200	3,2	2,2	30	48	ATB 10°	LI22MD PC3	F03FS02589	LP	84
190	1,5	1,0	30	48	ATB 15°	FR13W012HC	F03FS10059	WO	118	200	3,2	2,2	60	48	ATB 10°	LI22MD PH3	F03FS02590	LP	84
190	1,5	1,0	30	60	ATB 10°	FR13W013HC	F03FS10060	WO	118	200	3,2	2,2	30	48	ATB 10°	LI22MS PC3	F03FS02601	LP	84
190	1,8	1,3	30	54	HLCG 0°	FR13A003HC	F03FS10088	AL	129	200	3,2	2,2	60	48	ATB 10°	LI22MS PH3	F03FS02602	LP	84
190	1,8	1,2	30	4	TCG 10°	FR13F003HC	F03FS10097	FC	133	200	4,0-5,2	-	50	28+28	ATB 11°	LI16M OF3	F03FS02511	LP	81
190	2,0	1,6	30	38	DTCG 0°	LU6A 0300	F03FS05345	ST	102	200	4,2	3,0	30	48	ATB 10°	LT14MD AA3	F03FS04378	LP	87
190	2,0	1,3	30	24	ATB 15°	FR13W001T	F03FS09767	WO	119	200	4,2	3,0	30	48	ATB 10°	LT14MS AA3	F03FS04389	LP	87
190	2,0	1,3	30	48	ATB 5°	FR13W002T	F03FS09768	WO	119	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT 6°	DLI25M43PH4	F03FS09625	LP	80
190	2,0	1,3	30	14	ATB 18°	FR13C001H	F03FS09792	CW	121	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT 6°	DLI25M43PLH4	F03FS09627	LP	80
190	2,0	1,6	30	36	HLCG (Ch) 0°	FR13X001H	F03FS09854	SP	136	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT 6°	DLI25M43PH6	F03FS09626	LP	80
190	2,0	1,6	30	38	HLCG (Ch) 0°	FR13M001H	F03FS10041	MM	138	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT 6°	DLI25M43PLH6	F03FS09628	LP	80
190	2,1	1,4	30	60	ATB -5°	FR13L002HC	F03FS10077	LP	123	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB 8°	LI25M43PA3	F03FS02670	LP	79
190	2,2	1,6	20	4	TCG 10°	FR13F001H	F03FS09841	FC	133	200	4,3-5,5	3,2	22	36	ATB 8°	LI25M43PB3	F03FS02673	LP	79
190	2,2	1,6	30	4	TCG 10°	FR13F002H	F03FS09842	FC	133	200	4,3-5,5	3,2	30	36	ATB 8°	LI25M43PC3	F03FS02674	LP	79
190	2,4	1,6	16	24	ATB 15°	FR13W001H	F03FS09712	WO	116	200	4,3-5,5	3,2	45	36	ATB 8°	LI25M43PE3	F03FS02676	LP	79
190	2,4	1,6	16	48	ATB 10°	FR13W002H	F03FS09713	WO	116	200	4,3-5,5	3,2	50	36	ATB 8°	LI25M43PF3	F03FS02679	LP	79
190	2,4	1,6	20	24	ATB 15°	FR13W003H	F03FS09714	WO	116	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB 8°	LI25M43PI3	F03FS02681	LP	79
190	2,4	1,6	20	48	ATB 10°	FR13W004H	F03FS09715	WO	116	200	4,3-5,5	3,2	75	36	ATB 8°	LI25M43PT3	F03FS07755	LP	79
190	2,4	1,6	20	56	ATB 5°	FR13W005H	F03FS09716	WO	116	200	4,3-5,5	3,2	80	36	ATB 8°	LI25M43PL3	F03FS02683	LP	79
190	2,4	1,6	30	24	ATB 15°	FR13W006H	F03FS09717	WO	116	200	4,5-5,7	3,0	22	36	ATB 8°	LI25M45PB3	F03FS02712	LP	79
190	2,4	1,6	30	40	ATB 10°	FR13W007H	F03FS09718	WO	116	200	4,5-5,7	3,0	65	36	ATB 8°	LI25M45PI3	F03FS02714	LP	79
190	2,4	1,6	30	48	ATB 10°	FR13W008H	F03FS09719	WO	116	200	4,7	3,5	80	42	ATB 15°	LI27M FA3	F03FS02749	LP	83
190	2,4	1,6	30	56	ATB 5°	FR13W009H	F03FS09720	WO	117	200	4,7-5,5	3,5	45	36	FLAT 6°	DLI25M47PEH4	F03FS09629	LP	80
190	2,4	1,6	Fast Fix	24	ATB 15°	FR13W003T	F03FS09769	WO	119	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT 6°	DLI25M47PIH4	F03FS09631	LP	80
190	2,4	1,6	Fast Fix	48	ATB 5°	FR13W004T	F03FS09770	WO	119	200	4,7-5,5	3,5	45	36	FLAT 6°	DLI25M47PEH6	F03FS09630	LP	80
190	2,5	1,8	30	48	ATB -2°	LU3A 0002	F03FS07412	LP	70	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT 6°	DLI25M47PIH6	F03FS09632	LP	80
190	2,5	1,6	20	56	HLCG -5°	FR13A001H	F03FS09814	AL	129	200	4,7-5,9	3,5	20	36	ATB 8°	LI25M47PA3	F03FS02716	LP	79
190	2,5	1,6	30	56	HLCG -5°	FR13A002H	F03FS09815	AL	129	200	4,7-5,9	3,5	22	36	ATB 8°	LI25M47PB3	F03FS02717	LP	79
190	2,6	1,6	30	60	ATB -5°	FR13L001H	F03FS09802	LP	123	200	4,7-5,9	3,5	30	36	ATB 8°	LI25M47PC3	F03FS02718	LP	79
190	2,6	1,8	Fast Fix	58	HLCG -5°	FR13A001T	F03FS09833	AL	130	200	4,7-5,9	3,5	45	36	ATB 8°	LI25M47PE3	F03FS02719	LP	79
190	2,6	1,6	20	56	HLCG 0°	FR13H001H	F03FS09867	HPL	126	200	4,7-5,9	3,5	65	36	ATB 8°	LI25M47PI3	F03FS02720	LP	79
190	2,6	1,6	30	56	HLCG 0°	FR13H002H	F03FS09868	HPL	126	200	5,4-6,6	4,0	20	36	ATB 8°	LI25M54PA3	F03FS02726	LP	79
190	2,8	2,2	30	54	TCG -6°	LU5D 0200	F03FS05289	PM AL	98	200	5,7-6,9	4,0	45	36	ATB 8°	LI25M57PE3	F03FS02728	LP	79
190	3,2	2,2	30	30	ATB 15°	LU2A 0600	F03FS04813	WP	47	200	5,7-6,9	3,5	65	36	ATB 8°	LI25M57PI3B5	F03FS08165	LP	79
190	3,2	2,2	30	56	ATB 5°	LU2C 0500	F03FS04914	WP	49	200	6,1-7,3	4,0	20	36	ATB 8°	LI25M61PA3	F03FS02730	LP	79
200	1,5	1,0	40	28	FLAT 20°	LM08 0300	F03FS03173	WO	31	203	2,0	1,4	25,4	90	AXL 15°	LU4B 0100	F03FS05167	PM	92
200	1,5	1,0	60	28	FLAT 20°	LM08 0400	F03FS03176	WO	31	205	1,5	1,0	25,4	40	ATB 15°	LU1H 0500	F03FS04652	WO	41
200	1,5	1,0	60	36	ATB 20°	LM08 0500	F03FS03179	WO	31	205	1,5	1,0	25,4	60	ATB 15°	LU1H 0600	F03FS04653	WO	41
200	1,5	1,0	30	40	ATB 15°	LU1H 0300	F03FS07131	WO	41	210	2,0	1,6	30	40	DTCG 0°	LU6A 0400	F03FS05346	ST	102
200	1,5	1,0	30	60	ATB 15°	LU1H 0400	F03FS04651	WO	41	210	2,0	1,3	30	16	ATB 18°	FR15C001H	F03FS09794	CW	121
200	1,7	1,2	50	36	ATB 20°	LM08 0600	F03FS03182	WO	31	210	2,0	1,6	30	40	HLCG (Ch) 0°	FR15M001M	F03FS09886	MM	138
200	1,7	1,2	60	36	ATB 20°	LM08 2800	F03FS03240	WO	31	210	2,0	1,4	30	24	ATB 25°	FR15W001TC	F03FS10068	WO	119
200	2,0	1,3	30	16	ATB 18°	FR14C001H	F03FS09793	CW	121	210	2,0	1,4	30	48	ATB 15°	FR15W002TC	F03FS10069	WO	119
200	2,2	1,6	40	16+2	FLAT 20°	LM01 0200	F03FS02753	WO	24	210	2,0	1,4	30	66	HLCG 0°	FR15A001TC	F03FS10092	AL	131
200	2,2	1,6	50	16+2	FLAT 20°	LM01 0250	F03FS09968	WO	24	210	2,1	1,4	30	66	ATB -5°	FR15L001TC	F03FS10078	LP	124
200	2,2	1,6	60	16+2	FLAT 20°	LM01 0300	F03FS02755	WO	24	210	2,2	1,6	30	6	TCG 10°	FR15F001H	F03FS09843	FC	133
200	2,2	1,6	70	16+2	FLAT 20°	LM01 0400	F03FS02757	WO	24	210	2,3	1,8	30	72	HLCG -5°	FR15A001H	F03FS09817	AL	129
200	2,2	1,6	30	64	ATB 5°	LU2D 0400	F03FS04952	WP	50	210	2,4	1,8	30	24	ATB 15°	FR15W003H	F03FS09725	WO	117
200	2,4	1,6	30	24	ATB 15°	FR14W001H	F03FS09721	WO	117	210	2,4	1,8	30	40	ATB 15°	FR15W001H	F03FS09723	WO	117
200	2,4	1,6	30	48	ATB 10°	FR14W002H	F03FS09722	WO	117	210	2,4	1,8	30	48	ATB 10°	FR15W004H	F03FS09726	WO	117
200	2,5	1,8	30	64	ATB -2°	FR14L001T	F03FS09803	LP	124	210	2,4	1,8	30	56	ATB 5°	FR15W002H	F03FS09724	WO	117
200	2,8	2,2	30	54	TCG 10°	LU5A 0100	F03FS05181	AL	95	210	2,4	1,8	30	48	ATB -5°	FR15W001M	F03FS09747	WO	118
200	2,8	2,2	30	64	TCG 5°	LU5B 0100	F03FS05217	PM AL	96	210	2,4	2,0	30	36	HLCG (Ch) 0°	FR15X001H	F03FS09855	SP	136

WO: Массив древесины - LP: ДСП и ламинированные панели - WP: Древесная плита - PM: Полимерные материалы - AL: Алюминий и цветные металлы - ST: Сталь - CW: Строительная древесина - FC: Фиброцемент - HPL: Ламинат высокого давления - SP: Сэндвич-панель - MM: Для универсального применения

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм						
210	2,5	1,8	30	54	АТВ -2°	LU3A 0003	F03FS07413	LP	70
210	2,5	1,8	30	54	HLTCG -5°	FR15A001M	F03FS09820	AL	130
210	2,8	2,2	30	60	TCG -6°	LU5D 0400	F03FS05291	PM AL	98
210	2,8	1,8	30	60	HLTCG 0°	FR15H001H	F03FS09869	HPL	126
210	3,2	2,2	30	34	АТВ 15°	LU2A 1100	F03FS04822	WP	47
210	3,2	2,2	30	24	АТВ 15°	LU2A 1000	F03FS04821	WP	47
210	3,2	2,2	30	64	АТВ 5°	LU2C 0700	F03FS04917	WP	49
215	4,3-5,1	3,2	50	42	FLAT 6°	DLI25M43QFH4	F03FS09633	LP	80
215	4,3-5,1	3,2	50	42	FLAT 6°	DLI25M43QFH6	F03FS09634	LP	80
215	4,3-5,5	3,2	50	42	АТВ 8°	LI25M43QF3	F03FS02685	LP	79
215	4,5-5,7	3,2	50	42	АТВ 8°	LI25M45PF3	F03FS02713	LP	79
216	1,7	1,2	30	24	АТВ 5°	FR16W006MC	F03FS10061	WO	118
216	1,7	1,2	30	48	АТВ 5°	FR16W007MC	F03FS10062	WO	118
216	2,0	1,6	30	40	DTCG 0°	LU6A 0500	F03FS05347	ST	102
216	2,0	1,6	30	40	HLTCG (Ch) 0°	FR16M001M	F03FS09887	MM	138
216	2,0	1,4	30	24	АТВ 25°	FR16W001TC	F03FS10070	WO	119
216	2,0	1,4	30	48	АТВ 15°	FR16W002TC	F03FS10071	WO	119
216	2,0	1,4	30	66	HLTCG 0°	FR16A002MC	F03FS10089	AL	130
216	2,0	1,4	30	66	HLTCG 0°	FR16A001TC	F03FS10093	AL	131
216	2,0	1,4	30	6	TCG 10°	FR16F002MC	F03FS10098	FC	134
216	2,1	1,4	30	66	АТВ -5°	FR16L001TC	F03FS10079	LP	124
216	2,2	1,6	30	6	TCG 10°	FR16F001M	F03FS09846	FC	134
216	2,4	1,8	30	24	АТВ -5°	FR16W001M	F03FS09748	WO	118
216	2,4	1,8	30	40	АТВ -5°	FR16W002M	F03FS09749	WO	118
216	2,4	1,8	30	48	АТВ -5°	FR16W003M	F03FS09750	WO	118
216	2,4	1,8	25,4	48	АТВ -5°	FR16W004M	F03FS09751	WO	118
216	2,4	1,8	25,4	64	АТВ -5°	FR16W005M	F03FS09752	WO	118
216	2,5	1,8	30	64	HLTCG -5°	FR16A001M	F03FS09821	AL	130
216	2,8	2,0	30	24	АТВ -5°	LU2F 0100	F03FS06304	LP WP PM	52
216	2,8	2,0	30	48	АТВ -5°	LU2F 0200	F03FS04971	LP WP PM	52
216	2,8	2,0	30	60	АТВ -5°	LU2F 0300	F03FS04972	LP WP PM	52
216	2,8	2,2	30	60	TCG -6°	LU5D 0500	F03FS05292	PM AL	98
216	2,8	1,8	30	64	HLTCG -3°	FR16H001M	F03FS09872	HPL	126
216	3,2	2,2	30	34	АТВ 15°	LU2A 1200	F03FS04823	WP	47
216	3,2	2,2	30	48	АТВ 10°	LU2B 0400	F03FS04876	WP	48
216	3,2	2,2	30	64	АТВ 5°	LU2C 0800	F03FS04918	WP	49
220	2,6	1,6	30	48	АТВ 10°	FR17W001T	F03FS09771	WO	119
220	3,0	2,5	30	64	TCG -6°	LU5D 0600	F03FS05293	PM AL	98
220	3,2	2,2	30	34	АТВ 15°	LU2A 1300	F03FS04824	WP	47
220	3,2	2,2	30	64	АТВ 5°	LU2C 0900	F03FS04919	WP	49
220	3,2	2,2	30	64	АТВ -5°	LU3A 0100	F03FS05059	LP	70
220	3,2	2,2	30	42	CON 10°	LU3B 0100	F03FS05069	LP	71
220	3,2	2,2	30	42	CON -5°	LU3C 0100	F03FS05076	LP	72
220	3,2	2,2	30	64	TCG 5°	LU3D 0200	F03FS05083	LP	73
220	3,2	2,2	30	56	TCG -6°	LU3E 0100	F03FS05109	LP	74
220	3,2	2,2	30	64	TCG -3°	LU3F 0100	F03FS05117	LP PM	75
220	3,4	2,2	30	48	АТВ 15°	LI27M AA3	F03FS02733	LP	83
220	6,3-7,5	4,4	20	36	АТВ 8°	LI25M63UA3	F03FS02732	LP	79
225	1,5	1,0	40	28	FLAT 20°	LM08 0700	F03FS03185	WO	31
225	1,5	1,0	60	28	FLAT 20°	LM08 0800	F03FS03188	WO	31
225	1,5	1,0	70	28	FLAT 20°	LM08 0900	F03FS03191	WO	31
225	1,5	1,0	40	36	АТВ 20°	LM08 1000	F03FS03194	WO	31
225	1,5	1,0	60	36	АТВ 20°	LM08 1100	F03FS03197	WO	31
225	1,5	1,0	70	36	АТВ 20°	LM08 1200	F03FS03200	WO	31
225	1,7	1,2	65	36	АТВ 20°	LM08 1300	F03FS03203	WO	31
225	2,2	1,6	70	16+2	FLAT 20°	LM01 0500	F03FS02759	WO	24
225	2,5	1,8	70	16+2+2	АТВ 20°	LM03 0100	F03FS02843	WO	26
225	2,6	1,6	30	32	АТВ 15°	FR18W001T	F03FS09772	WO	119
225	2,6	1,6	30	48	АТВ 10°	FR18W002T	F03FS09773	WO	119
225	2,6	1,8	30	68	HLTCG -5°	FR18A001T	F03FS09834	AL	130
230	2,0	1,6	30	48	DTCG 0°	LU6A 0600	F03FS05348	ST	102
230	2,2	1,6	25,4	100	АХЛ 15°	LU4B 0200	F03FS05169	PM	92
230	2,2	1,6	30	20	АТВ 18°	FR19C001H	F03FS09795	CW	121
230	2,2	1,6	30	6	TCG 10°	FR19F001H	F03FS09844	FC	133
230	2,2	1,8	30	48	HLTCG (Ch) 0°	FR19X001H	F03FS09856	SP	136
230	2,4	2,0	25,4	44	DTCG 0°	LU6A 0700	F03FS05349	ST	102
230	2,4	2,0	30	44	HLTCG (Ch) 0°	FR19M001H	F03FS10042	MM	138

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм						
230	2,8	1,8	30	24	АТВ 15°	FR19W001H	F03FS09728	WO	117
230	2,8	1,8	30	36	АТВ 15°	FR19W002H	F03FS09729	WO	117
230	2,8	1,8	30	48	АТВ 15°	FR19W003H	F03FS09730	WO	117
230	2,8	1,8	30	64	HLTCG -5°	FR19A001H	F03FS09818	AL	129
230	3,0	2,5	30	64	TCG -6°	LU5D 0700	F03FS05294	PM AL	98
230	3,2	2,2	30	34	АТВ 15°	LU2A 1500	F03FS04827	WP	47
230	3,2	2,2	30	24	АТВ 15°	LU2A 1400	F03FS04826	WP	47
230	3,2	2,2	30	64	АТВ 5°	LU2C 1000	F03FS04921	WP	49
235	2,2	1,6	30	20	АТВ 18°	FR20C001H	F03FS09796	CW	121
235	2,2	1,6	30	6	TCG 10°	FR20F001H	F03FS09845	FC	133
235	2,2	1,8	30	50	HLTCG (Ch) 0°	FR20X001H	F03FS09857	SP	136
235	2,5	1,8	30	80	HLTCG -5°	FR20A001H	F03FS09819	AL	129
235	2,8	1,8	30	24	АТВ 15°	FR20W003H	F03FS09733	WO	117
235	2,8	1,8	30	36	АТВ 15°	FR20W004H	F03FS09734	WO	117
235	2,8	1,8	30	48	АТВ 15°	FR20W005H	F03FS09735	WO	117
235	2,8	1,8	30	56	АТВ 10°	FR20W006H	F03FS09736	WO	117
235	2,8	1,8	30	64	HLTCG 0°	FR20H001H	F03FS09871	HPL	126
237	2,5	1,8	30	24	АТВ 15°	FR21W001H	F03FS09737	WO	117
237	2,5	1,8	30	56	АТВ 10°	FR21W002H	F03FS09738	WO	117
240	2,6	1,6	30	48	HLTCG (Ch) 0°	FR22X001H	F03FS09858	SP	136
240	2,8	1,8	30	48	АТВ 15°	FR22W001H	F03FS09739	WO	117
250	1,7	1,2	40	24	FLAT 20°	LM08 1400	F03FS03206	WO	31
250	1,7	1,2	60	24	FLAT 20°	LM08 1500	F03FS03209	WO	31
250	1,7	1,2	70	24	FLAT 20°	LM08 1600	F03FS03212	WO	31
250	1,7	1,2	40	36	АТВ 20°	LM08 1700	F03FS03215	WO	31
250	1,7	1,2	60	36	АТВ 20°	LM08 1800	F03FS03218	WO	31
250	1,7	1,2	70	36	АТВ 20°	LM08 1900	F03FS03223	WO	31
250	2,1	1,6	30	24	АТВ 5°	FR23W003MC	F03FS10063	WO	118
250	2,1	1,6	30	48	АТВ 5°	FR23W004MC	F03FS10064	WO	118
250	2,2	1,6	30	20+2	FLAT 20°	LM01 0600	F03FS02763	WO	24
250	2,2	1,6	60	20+2	FLAT 20°	LM01 0700	F03FS02765	WO	24
250	2,2	1,6	70	20+2	FLAT 20°	LM01 0800	F03FS02767	WO	24
250	2,2	1,6	80	20+2	FLAT 20°	LM01 0900	F03FS02769	WO	24
250	2,2	1,6	50	24+2	FLAT 20°	LM01 1400	F03FS02780	WO	24
250	2,2	1,6	60	24+2	FLAT 20°	LM01 1500	F03FS02781	WO	24
250	2,2	1,6	70	24+2	FLAT 20°	LM01 1600	F03FS02720	WO	24
250	2,2	1,6	50	30	АТВ 20°	LM08 2500	F03FS03237	WO	31
250	2,2	1,6	60	30	АТВ 20°	LM08 2600	F03FS03238	WO	31
250	2,2	1,6	70	30	АТВ 20°	LM08 2700	F03FS03239	WO	31
250	2,2	1,6	30	100	АХЛ 15°	LU4B 0300	F03FS05170	PM	92
250	2,2	1,6	30	6	TCG 10°	FR23F002MC	F03FS10099	FC	134
250	2,4	2,0	30	48	DTCG 0°	LU6A 0800	F03FS05350	ST	102
250	2,4	1,8	30	40	АТВ -5°	FR23W001M	F03FS09753	WO	118
250	2,4	1,8	30	60	АТВ -5°	FR23W002M	F03FS09754	WO	118
250	2,4	1,8	30	6	TCG 10°	FR23F001M	F03FS09847	FC	134
250	2,4	2,0	30	48	HLTCG (Ch) 0°	FR23M001M	F03FS09888	MM	138
250	2,4	1,8	30	78	HLTCG 0°	FR23A002MC	F03FS10090	AL	130
250	2,5	1,6	30	24	FLAT 15°	LU1E 0100	F03FS04630	WO	38
250	2,5	1,6	30	24	АТВ 22°	LU1F 0100	F03FS04640	WO	39
250	2,5	1,6	30	48	АТВ 15°	LU1H 0700	F03FS04655	WO	41
250	2,5	1,6	30	60	АТВ 15°	LU1H 0800	F03FS04657	WO	41
250	2,5	1,8	20	80	АТВ 5°	LU2D 0500	F03FS04954	WP	50
250	2,5	1,8	30	80	АТВ 5°	LU2D 0700	F03FS04957	WP	50
250	2,8	2,0	30	16+2	FLAT 20°	LM02 0100	F03FS02797	WO	25
250	2,8	2,0	60	16+2	FLAT 20°	LM02 0200	F03FS02799	WO	25
250	2,8	2,0	70	16+2	FLAT 20°	LM02 0300	F03FS02801	WO	25
250	2,8	2,0	80	16+2	FLAT 20°	LM02 0400	F03FS02803	WO	25
250	2,8	2,0	30	16+2+2	АТВ 20°	LM03 0200	F03FS02845	WO	26
250	2,8	2,0	60	16+2+2	АТВ 20°	LM03 0300	F03FS02847	WO	26
250	2,8	2,0	70	16+2+2	АТВ 20°	LM03 0400	F03FS02849	WO	26
250	2,8	2,0	80	16+2+2					

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.	D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм							мм	мм	мм	мм						
250	2,8	2,2	32	100	TCG 5°	LUSE 0200	F03FS05325	AL	99	250	4,0	3,0	100	72	FLAT 12°	LT20MS BB3	F03FS04422	LP	88
250	2,8	1,8	30	24	ATB 20°	FR23W001T	F03FS09774	WO	119	250	4,2	3,0	30	16+2+2	FLAT 25°	LM06 0100	F03FS03104	WO	29
250	2,8	1,8	30	40	ATB 15°	FR23W002T	F03FS09775	WO	119	250	4,2	3,0	60	16+2+2	FLAT 25°	LM06 0200	F03FS03106	WO	29
250	2,8	1,8	30	60	ATB 10°	FR23W003T	F03FS09776	WO	119	250	4,2	3,0	70	16+2+2	FLAT 25°	LM06 0300	F03FS03108	WO	29
250	2,8	1,8	30	80	ATB 5°	FR23W004T	F03FS09777	WO	119	250	4,2	3,0	80	16+2+2	FLAT 25°	LM06 0400	F03FS03110	WO	29
250	2,8	1,8	30	80	ATB -2°	FR23L001T	F03FS09804	LP	124	250	4,2	3,0	30	60	TCG 15°	LSB25003X	F03FS10212	LP PM	66
250	2,8	2,0	30	80	HLCG -5°	FR23A001M	F03FS09822	AL	130	250	4,2	3,0	50	60	TCG 15°	LSB25005X	F03FS10214	LP PM	66
250	2,8	2,0	30	68	HLCG -5°	FR23A001T	F03FS09835	AL	130	250	4,2	3,0	55	60	TCG 15°	LSB25002X	F03FS10211	LP PM	66
250	2,8	1,8	30	80	HLCG -3°	FR23H001M	F03FS09873	HPL	126	250	4,2	3,0	130	56	ATB 10°	LT16MD BD3	F03FS04401	LP	86
250	2,8	1,8	30	80	HLCG 10°	FR23H001T	F03FS09877	HPL	127	250	4,2	3,0	130	56	ATB 10°	LT16MS BD3	F03FS04409	LP	86
250	3,0	2,5	20	80	ATB 10°	LU11 0200	F03FS04675	WO	42	250	4,2	3,0	130	60	ATB 10°	LT12MD BB3	F03FS04372	LP	86
250	3,0	2,5	30	80	ATB 10°	LU11 0300	F03FS04677	WO	42	250	4,2	3,0	130	60	ATB 10°	LT12MS BB3	F03FS07063	LP	86
250	3,0	2,5	30	96	ATB 10°	LU11 0400	F03FS04679	WO	42	250	4,2	3,0	30	60	ATB 10°	LT14MD BA3	F03FS04380	LP	87
250	3,0	2,0	30	40	RND 20°	LU1G 0100	F03FS04646	WO	40	250	4,2	3,0	130	60	ATB 10°	LT14MD BB3	F03FS04382	LP	87
250	3,0	2,2	30	100	AXL 15°	LU1L 0100	F03FS04690	WO PM	43	250	4,2	3,0	30	60	ATB 10°	LT14MS BA3	F03FS04391	LP	87
250	3,0	2,2	30	120	AXL 15°	LU1L 0200	F03FS04691	WO PM	43	250	4,2	3,0	130	60	ATB 10°	LT14MS BB3	F03FS04393	LP	87
250	3,1-4,3	2,2	30	54	ATB 8°	LI25M310C3	F03FS07595	LP	79	250	4,2	3,0	130	72	FLAT 10°	LT18MD BB3	F03FS04415	LP	88
250	3,2	2,2	30	20+2+2	ATB 20°	LM04 0100	F03FS02891	WO	27	250	4,2	3,0	130	72	FLAT 10°	LT18MS BB3	F03FS04417	LP	88
250	3,2	2,2	60	20+2+2	ATB 20°	LM04 0200	F03FS02893	WO	27	250	4,3-5,5	3,2	50	48	ATB 8°	LI25M430F3	F03FS02669	LP	79
250	3,2	2,2	70	20+2+2	ATB 20°	LM04 0300	F03FS02895	WO	27	250	4,3-5,5	3,2	30	48	ATB 8°	LI25M430C3	F03FS02668	LP	79
250	3,2	2,2	80	20+2+2	ATB 20°	LM04 0400	F03FS02897	WO	27	250	4,4	3,0	30	80	TCG 15°	LSB25004X	F03FS10213	LP PM	66
250	3,2	2,2	30	22	ATB 20°	LU1C 0100	F03FS04590	WO	36	250	4,6	3,0	30	48	ATB 15°	LI27M BA3	F03FS02734	LP	83
250	3,2	2,2	70	22	ATB 20°	LU1C 0200	F03FS04592	WO	36	250	5,5	3,5	30	16+2+2	FLAT 20°	LM07 0100	F03FS03141	WO	30
250	3,2	2,2	30	24	ATB 20°	LU1D 0100	F03FS04615	WO	37	250	5,5	3,5	60	16+2+2	FLAT 20°	LM07 0200	F03FS03143	WO	30
250	3,2	2,2	70	24	ATB 20°	LU1D 0200	F03FS04617	WO	37	250	5,5	3,5	70	16+2+2	FLAT 20°	LM07 0300	F03FS03145	WO	30
250	3,2	2,2	30	40	ATB 15°	LU2A 1700	F03FS04830	WP	47	250	5,5	3,5	80	16+2+2	FLAT 20°	LM07 0400	F03FS03147	WO	30
250	3,2	2,2	35	40	ATB 15°	LU2A 1800	F03FS04832	WP	47	254	2,1	1,6	30	24	ATB 25°	FR24W005TC	F03FS10072	WO	119
250	3,2	2,2	80	40	ATB 15°	LU2A 1880	F03FS09971	WP	47	254	2,1	1,6	30	40	ATB 20°	FR24W006TC	F03FS10073	WO	119
250	3,2	2,2	30	30	ATB 10°	LU2A 1600	F03FS04828	WP	47	254	2,1	1,6	30	60	ATB 15°	FR24W007TC	F03FS10074	WO	119
250	3,2	2,2	30	48	ATB 10°	LU2B 0500	F03FS04877	WP	48	254	2,4	2,0	25,4	50	DTCG 0°	LU6A 0900	F03FS05351	ST	102
250	3,2	2,2	30	60	ATB 10°	LU2B 0700	F03FS04880	WP	48	254	2,4	2,0	25,4	60	DTCG 0°	LU6A 1000	F03FS05352	ST	102
250	3,2	2,2	35	60	ATB 10°	LU2B 0800	F03FS04882	WP	48	254	2,4	1,8	30	60	ATB -5°	FR24W001M	F03FS09755	WO	118
250	3,2	2,2	30	80	ATB 5°	LU2C 1200	F03FS04922	WP	49	254	2,4	1,8	30	6	TCG 10°	FR24F001M	F03FS09848	FC	134
250	3,2	2,2	30	100	ATB 5°	LU2C 1300	F03FS04924	WP	49	254	2,4	2,0	30	48	HLCG (Ch) 0°	FR24M001M	F03FS09889	MM	138
250	3,2	2,2	30	80	ATB -2°	LU3A 0200	F03FS05061	LP	70	254	2,6	1,8	30	24	ATB 20°	FR24W001T	F03FS09778	WO	119
250	3,2	2,2	30	48	CON 10°	LU3B 0200	F03FS05071	LP	71	254	2,6	1,8	30	40	ATB 15°	FR24W002T	F03FS09779	WO	119
250	3,2	2,2	30	48	CON -5°	LU3C 0200	F03FS05077	LP	72	254	2,6	1,8	30	60	ATB 10°	FR24W003T	F03FS09780	WO	119
250	3,2	2,2	30	80	TCG 5°	LU3D 0400	F03FS05088	LP	73	254	2,6	1,8	30	80	ATB 5°	FR24W004T	F03FS09781	WO	119
250	3,2	2,2	55	80	TCG 5°	LU3D 0455	F03FS09973	LP	73	254	2,8	2,0	30	80	HLCG -5°	FR24A001M	F03FS09823	AL	130
250	3,2	2,2	30	60	TCG 10°	LU3D 1100	F03FS05100	LP	73	254	2,8	1,8	30	80	HLCG -3°	FR24H001M	F03FS09874	HPL	126
250	3,2	2,2	60	60	TCG 10°	LU3D 1160	F03FS09974	LP	73	255	1,7	1,2	70	24	FLAT 20°	LM08 2400	F03FS03236	WO	31
250	3,2	2,2	30	60	TCG -6°	LU3E 0200	F03FS05111	LP	74	255	2,2	1,6	25,4	100	AXL 15°	LU4B 0400	F03FS05172	PM	92
250	3,2	2,2	30	80	TCG -3°	LU3F 0200	F03FS05119	LP PM	75	255	2,8	2,2	25,4	100	TCG 5°	LUSE 0300	F03FS05327	AL	99
250	3,2	2,2	30	22	ATB 20°	LG1C 0100	F03FS07559	WO	44	255	2,8	2,2	25,4	120	TCG 5°	LUSE 0400	F03FS05329	AL	99
250	3,2	2,2	30	40	ATB 15°	LG2A 1700	F03FS07562	WP	53	255	2,8	1,8	25,4	40	ATB 15°	FR25W002T	F03FS10134	WO	119
250	3,2	2,2	30	60	ATB 10°	LG2B 0700	F03FS07566	WP	54	255	2,8	1,8	25,4	60	ATB 15°	FR25W003T	F03FS10135	WO	119
250	3,2	2,2	30	80	ATB 5°	LG2C 1200	F03FS07570	WP	55	255	2,8	1,8	25,4	80	ATB 15°	FR25W004T	F03FS10136	WO	119
250	3,2	2,2	30	80	TCG 5°	LG3D 0400	F03FS07438	LP	76	255	3,0	2,2	25,4	100	AXL 15°	LU1L 0300	F03FS04692	WO PM	43
250	3,2	2,5	30	80	DTCG 5°	LU4D 0100	F03FS07294	PM	93	255	3,0	2,2	25,4	120	AXL 15°	LU1L 0400	F03FS04693	WO PM	43
250	3,4	2,2	30	16+2+2	FLAT 25°	LM05 0100	F03FS02973	WO	28	255	4,2	3,0	80	60	ATB 10°	LT14MD FA3	F03FS04387	LP	87
250	3,4	2,2	60	16+2+2	FLAT 25°	LM05 0200	F03FS02975	WO	28	255	4,2	3,0	80	60	ATB 10°	LT14MS FA3	F03FS04398	LP	87
250	3,4	2,2	70	16+2+2	FLAT 25°	LM05 0300	F03FS02977	WO	28	260	2,3	1,8	30	80	HLCG -5°	FR26A001M	F03FS09827	AL	130
250	3,4	2,2	80	16+2+2	FLAT 25°	LM05 0400	F03FS02979	WO	28	260	2,4	1,8	30	60	ATB -5°	FR26W001M	F03FS09760	WO	118
250	3,4	2,2	30	18	BEV 15°	LU1B 0100	F03FS04579	WO	34	260	2,4	1,8	30	6	TCG 10°	FR26F001M	F03FS09849	FC	134
250	3,4	2,4	30	54	CON -2°	LU3C 0204	F03FS09537	LP	72	260	2,6	1,8	30	60	ATB 10°	FR26W001T	F03FS09782	WO	119
250	3,5	3,0	30	60	TCG 10°	LU5A 0200	F03FS05182	AL	95	260	2,6	1,8	30	80	ATB 5°	FR26W002T	F03FS09783	WO	119
250	3,5	3,0	32	60	TCG 10°	LU5A 0300	F03FS05183	AL	95	270	2,4	2,0	30	60	HLCG (Ch) 0°	FR27X001H	F03FS09859	SP	136
250	3,5	3,0	30	80	TCG 5°	LU5B 0200	F03FS05218	PM AL	96	270	2,8	1,8	30	60	ATB 10°	FR27W001H	F03FS09740	WO	117
250	3,5	3,0	32	80	TCG 5°	LU5B 0300	F03FS05221	PM AL	96	270	4,2	3,0	55	60	TCG 15°	LSB27001X	F03FS10215	LP PM	66
250	3,5	3,0	30	54	TCG -6°	LU5C 0400	F03FS05263	AL	97	275	3,0	2,5	20	84	ATB 10°	LU11 0500	F03FS04681	WO	42
250	3,5	3,0	30	80	TCG -6°	LU5D 0800	F03FS05295	PM AL	98	275	3,5	3,0	40	68	TCG 10°	LU5A 0400	F03FS05185	AL	95
250	3,5	3,0	32	80	TCG -6°	LU5D 0900	F03FS05297	PM AL	98	275	3,5	3,0	40	84	TCG 5°	LU5B 0400	F03FS05223	PM AL	96
250	3,5	3,0	40	80	TCG -6°	LU5D 1000	F03FS05299	PM AL	98	275	3,5	3,0	40	60	TCG -6°	LU5C 0600	F03FS05264	AL	97
250	4,0	3,0	100	72	FLAT 12°	LT20MD BB3	F03FS04421	LP	88	275	3,5	3,0	40	84	TCG -6°	LU5D 1100	F03FS05300	PM AL	98

WO: Массив древесины - LP: ДСП и ламинированные панели - WP: Древесная плита - PM: Полимерные материалы -

AL: Алюминий и цветные металлы - ST: Сталь - CW: Строительная древесина - FC: Фиброцемент - HPL: Ламинат высокого давления -

SP: Сэндвич-панель - MM: Для универсального применения

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм						
280	2,2	1,6	60	36	ATB 20°	LM08 2200	F03FS03232	WO	31
280	2,8	2,0	80	18+2	FLAT 20°	LM02 0500	F03FS02805	WO	25
280	2,8	2,0	80	18+2+2	ATB 20°	LM03 0600	F03FS02853	WO	26
280	4,3-5,5	3,2	30	48	ATB 12°	LI25M43VC3	F03FS07419	LP	79
280	4,4	3,2	55	60	TCG 15°	LSB28001X	F03FS10216	LP PM	66
280	4,7	3,2	80	72	ATB 15°	LI27M47VL3	F03FS08014	LP	83
280	5,0	3,5	45	84	ATB 15°	LI27M CA3	F03FS02736	LP	83
290	4,2	3,0	55	60	TCG 15°	LSB29001X	F03FS10217	LP PM	66
300	2,2	1,6	50	36	ATB 20°	LM08 2000	F03FS03226	WO	31
300	2,2	1,6	70	36	ATB 20°	LM08 2300	F03FS03235	WO	31
300	2,4	1,8	30	72	ATB -5°	FR28W001M	F03FS09761	WO	118
300	2,4	1,8	30	8	TCG 10°	FR28F001M	F03FS09850	FC	134
300	2,5	1,8	30	24+2	FLAT 20°	LM01 1000	F03FS02772	WO	24
300	2,5	1,8	60	24+2	FLAT 20°	LM01 1100	F03FS02774	WO	24
300	2,5	1,8	70	24+2	FLAT 20°	LM01 1200	F03FS02776	WO	24
300	2,5	1,8	80	24+2	FLAT 20°	LM01 1300	F03FS02778	WO	24
300	2,5	1,8	30	48	ATB 15°	FR28W001T	F03FS09784	WO	119
300	2,5	1,8	30	72	ATB 10°	FR28W002T	F03FS09785	WO	119
300	2,5	1,8	30	100	ATB 5°	FR28W003T	F03FS09786	WO	119
300	2,6	1,8	25	24	ATB 15°	LP70M 004P	F03FS03766	WO	35
300	2,6	1,8	30	24	FLAT 15°	LU1E 0500	F03FS04638	WO	38
300	2,6	2,2	30	60	DTCG 0°	LU6A 1700	F03FS05359	ST	102
300	2,6	2,2	30	80	DTCG 0°	LU6A 1800	F03FS05360	ST	102
300	2,6	2,0	30	80	HLTCG (Ch) 0°	FR28M001M	F03FS09890	MM	138
300	2,7	1,8	25	28	FLAT 15°	LU1E 0200	F03FS04632	WO	38
300	2,7	1,8	30	28	FLAT 15°	LU1E 0300	F03FS04634	WO	38
300	2,7	1,8	30	28	ATB 22°	LU1F 0200	F03FS04642	WO	39
300	2,7	1,8	30	96	ATB 5°	LU2D 0900	F03FS04959	WP	50
300	2,8	2,0	30	20+2	FLAT 20°	LM02 0600	F03FS02807	WO	25
300	2,8	2,0	60	20+2	FLAT 20°	LM02 0700	F03FS02809	WO	25
300	2,8	2,0	70	20+2	FLAT 20°	LM02 0800	F03FS02811	WO	25
300	2,8	2,0	80	20+2	FLAT 20°	LM02 0900	F03FS02813	WO	25
300	2,8	2,0	30	20+2+2	ATB 20°	LM03 0700	F03FS02855	WO	26
300	2,8	2,0	60	20+2+2	ATB 20°	LM03 0800	F03FS02857	WO	26
300	2,8	2,0	70	20+2+2	ATB 20°	LM03 0900	F03FS02859	WO	26
300	2,8	2,0	80	20+2+2	ATB 20°	LM03 1000	F03FS02861	WO	26
300	2,8	1,8	30	24	FLAT 15°	LP70M 001P	F03FS03762	WO	35
300	2,8	2,0	30	36	ATB 15°	LU1H 1400	F03FS04668	WO	41
300	2,8	2,0	30	54	ATB 15°	LU1H 0900	F03FS04659	WO	41
300	2,8	2,0	35	54	ATB 15°	LU1H 1000	F03FS04661	WO	41
300	2,8	2,0	30	72	ATB 15°	LU1H 1100	F03FS04663	WO	41
300	2,8	2,2	30	96	TCG -3°	LU4A 0200	F03FS05165	PM	91
300	2,8	1,8	30	96	ATB -2°	FR28L001T	F03FS09805	LP	124
300	2,8	2,0	30	96	HLTCG -5°	FR28A001M	F03FS09828	AL	130
300	3,0	2,5	30	96	ATB 10°	LU1I 0600	F03FS04682	WO	42
300	3,0	2,5	30	112	ATB 10°	LU1I 0700	F03FS04684	WO	42
300	3,0	2,0	30	48	RND 20°	LU1G 0200	F03FS04647	WO	40
300	3,0	2,2	30	100	AXL 15°	LU1L 0500	F03FS04694	WO PM	43
300	3,0	2,2	30	120	AXL 15°	LU1L 0600	F03FS04695	WO PM	43
300	3,0	2,5	30	100	TCG 5°	LU5E 0500	F03FS05331	AL	99
300	3,0	2,5	30	120	TCG 5°	LU5E 0700	F03FS05334	AL	99
300	3,0	2,5	32	120	TCG 5°	LU5E 0800	F03FS05337	AL	99
300	3,2	2,2	30	24+2+2	ATB 20°	LM04 0500	F03FS02899	WO	27
300	3,2	2,2	60	24+2+2	ATB 20°	LM04 0600	F03FS02901	WO	27
300	3,2	2,2	70	24+2+2	ATB 20°	LM04 0700	F03FS02903	WO	27
300	3,2	2,2	80	24+2+2	ATB 20°	LM04 0800	F03FS02906	WO	27
300	3,2	2,2	30	26	ATB 20°	LU1C 0400	F03FS04595	WO	36
300	3,2	2,2	35	26	ATB 20°	LU1C 0500	F03FS04597	WO	36
300	3,2	2,2	70	26	ATB 20°	LU1C 0700	F03FS04599	WO	36
300	3,2	2,2	30	28	ATB 20°	LU1D 0500	F03FS04620	WO	37
300	3,2	2,2	60	28	ATB 20°	LU1D 0600	F03FS04622	WO	37
300	3,2	2,2	70	28	ATB 20°	LU1D 0800	F03FS04624	WO	37
300	3,2	2,2	30	48	ATB 15°	LU2A 2100	F03FS04840	WP	47
300	3,2	2,2	35	48	ATB 15°	LU2A 2300	F03FS04843	WP	47
300	3,2	2,2	30	36	ATB 10°	LU2A 1900	F03FS04834	WP	47
300	3,2	2,2	30	60	ATB 10°	LU2B 0900	F03FS04884	WP	48
300	3,2	2,2	30	72	ATB 10°	LU2B 1100	F03FS04887	WP	48

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм						
300	3,2	2,2	35	72	ATB 10°	LU2B 1200	F03FS04889	WP	48
300	3,2	2,2	30	96	ATB 5°	LU2C 1500	F03FS04927	WP	49
300	3,2	2,2	35	96	ATB 5°	LU2C 1600	F03FS04930	WP	49
300	3,2	2,2	30	120	ATB 5°	LU2C 1700	F03FS04932	WP	49
300	3,2	2,2	30	60	ATB 10°	LU2E 0200	F03FS04965	WP	51
300	3,2	2,2	30	72	ATB 10°	LU2E 0400	F03FS04967	WP	51
300	3,2	2,2	25,4	96	ATB 2°	LU3A 0600	F03FS05807	LP	70
300	3,2	2,2	30	96	ATB 2°	LU3A 0300	F03FS05064	LP	70
300	3,2	2,2	30	96	TCG 5°	LU3D 0600	F03FS05093	LP	73
300	3,2	2,2	35	96	TCG 5°	LU3D 0700	F03FS05096	LP	73
300	3,2	2,2	30	72	TCG 10°	LU3D 2100	F03FS05810	LP	73
300	3,2	2,2	30	84	TCG 10°	LU3D 1300	F03FS05101	LP	73
300	3,2	2,2	30	96	TCG 10°	LU3D 1500	F03FS05104	LP	73
300	3,2	2,2	30	72	TCG -6°	LU3E 0300	F03FS05113	LP	74
300	3,2	2,2	30	96	TCG -3°	LU3F 0300	F03FS05121	LP PM	75
300	3,2	2,2	30	26	ATB 20°	LG1C 0400	F03FS07560	WO	44
300	3,2	2,2	30	36	ATB 15°	LG2A 1900	F03FS07563	WP	53
300	3,2	2,2	30	48	ATB 15°	LG2A 2100	F03FS07564	WP	53
300	3,2	2,2	30	60	ATB 10°	LG2B 0900	F03FS07567	WP	54
300	3,2	2,2	30	72	ATB 10°	LG2B 1100	F03FS07439	WP	54
300	3,2	2,2	30	96	ATB 5°	LG2C 1500	F03FS07571	WP	55
300	3,2	2,2	30	96	TCG 5°	LG3D 0600	F03FS07436	LP	76
300	3,2	2,2	30	72	TCG 10°	LG3D 2100	F03FS07574	LP	76
300	3,2	2,5	30	96	DTCG 5°	LU4D 0200	F03FS07295	PM	93
300	3,2	2,2	30	96	HLTCG 10°	FR28H001T	F03FS09878	HPL	127
300	3,4	2,2	30	20+2+2	FLAT 25°	LM05 0500	F03FS02981	WO	28
300	3,4	2,2	60	20+2+2	FLAT 25°	LM05 0600	F03FS02983	WO	28
300	3,4	2,2	70	20+2+2	FLAT 25°	LM05 0700	F03FS02985	WO	28
300	3,4	2,2	80	20+2+2	FLAT 25°	LM05 0800	F03FS02990	WO	28
300	3,4	2,2	30	20	BEV 15°	LU1B 0200	F03FS04580	WO	34
300	3,5	2,5	70	20+2+2	FLAT 25°	LM06 1500	F03FS03133	WO	29
300	3,5	2,5	80	20+2+2	FLAT 25°	LM06 1600	F03FS03135	WO	29
300	3,5	3,0	30	72	TCG 10°	LU5A 0500	F03FS05186	AL	95
300	3,5	3,0	32	72	TCG 10°	LU5A 0600	F03FS05187	AL	95
300	3,5	3,0	30	88	TCG 5°	LU5B 0500	F03FS05224	PM AL	96
300	3,5	3,0	32	88	TCG 5°	LU5B 0600	F03FS05225	PM AL	96
300	3,5	3,0	40	88	TCG 5°	LU5B 0700	F03FS05227	PM AL	96
300	3,5	3,0	30	96	TCG 5°	LU5B 0800	F03FS05228	PM AL	96
300	3,5	3,0	32	96	TCG 5°	LU5B 0900	F03FS05230	PM AL	96
300	3,5	3,0	40	96	TCG 5°	LU5B 1000	F03FS05232	PM AL	96
300	3,5	3,0	30	72	TCG -6°	LU5C 0700	F03FS05265	AL	97
300	3,5	3,0	32	72	TCG -6°	LU5C 0800	F03FS05266	AL	97
300	3,5	3,0	40	72	TCG -6°	LU5C 0900	F03FS05267	AL	97
300	3,5	3,0	30	96	TCG -6°	LU5D 1200	F03FS05301	PM AL	98
300	3,5	3,0	32	96	TCG -6°	LU5D 1300	F03FS05303	PM AL	98
300	3,5	3,0	40	96	TCG -6°	LU5D 1400	F03FS05305	PM AL	98
300	4,2	3,0	30	20+2+2	FLAT 25°	LM06 0500	F03FS03113	WO	29
300	4,2	3,0	60	20+2+2	FLAT 25°	LM06 0600	F03FS03115	WO	29
300	4,2	3,0	70	20+2+2	FLAT 25°	LM06 0700	F03FS03117	WO	29
300	4,2	3,0	80	20+2+2	FLAT 25°	LM06 0800	F03FS03119	WO	29
300	4,2	3,0	130	68	ATB 10°	LT16MD CD3	F03FS04404	LP	86
300	4,2	3,0	130	68	ATB 10°	LT16MS CD3	F03FS04412	LP	86
300	4,3-5,5	3,5	50	48	ATB 12°	LI25M43RM3	F03FS02693	LP	79
300	4,3-5,5	3,2	65	72	ATB 12°	LI25M43R13	F03FS02689	LP	79
300	4,3-5,5	3,2	80	72	ATB 12°	LI25M43R13L	F03FS02691	LP	79
300	4,3-5,5	3,0	65	48	ATB 12°	LI25M43R3X	F03FS07616	LP	79
300	4,3-5,5	3,2	30	48	ATB 12°	LI25M43R3C	F03FS07577	LP	79
300	4,4	3,0	30	36	ATB -5°	LU1A 0100	F03FS04572	WO	33
300	4,4	3,0	30	60	TCG 15°	LSB30001X	F03FS07802	LP PM	66
300	4,4	3,0	65	60	TCG 15°	LSB30002X	F03FS09159	LP PM	66
300	4,4	3,0	75	60	TCG 15°	LSB30			

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.	D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм							мм	мм	мм	мм						
300	4,4	3,0	75	96	TCG 15°	LSB30010X	F03FS10220	LP PM	66	320	4,4	3,2	80	60	TCG 15°	LSB32006X	F03FS10101	LP PM	66
300	4,4	3,0	30	60	DTCG 10°	LSC30001	F03FS06322	LP	69	320	4,4	3,2	60	72	TCG 15°	LSB32008X	F03FS10268	LP PM	66
300	4,4	3,0	65	60	DTCG 10°	LSC30002	F03FS06325	LP	69	320	4,4	3,2	65	72	TCG 15°	LSB32001X	F03FS07805	LP PM	66
300	4,4	3,0	75	60	DTCG 10°	LSC30003	F03FS06326	LP	69	320	4,4	3,2	75	72	TCG 15°	LSB32002X	F03FS09162	LP PM	66
300	4,4	3,0	80	60	DTCG 10°	LSC30004	F03FS06327	LP	69	320	4,4	3,2	80	72	TCG 15°	LSB32007X	F03FS10267	LP PM	66
300	4,55	3,0	30	72	ATB 15°	LI27M DF3	F03FS02745	LP	83	320	4,4	3,2	50	60	DTCG 10°	LSC32004	F03FS06328	LP	69
300	4,6	3,2	50	72	ATB 15°	LI27M DD3	F03FS02743	LP	83	320	4,4	3,2	65	60	DTCG 10°	LSC32003	F03FS06329	LP	69
300	4,6	3,2	65	72	ATB 15°	LI27M DA3	F03FS02737	LP	83	320	5,5	3,5	30	20+2+2	FLAT 20°	LM07 0900	F03FS03157	WO	30
300	4,7	3,2	80	72	ATB 15°	LI27M DC3	F03FS02741	LP	83	320	5,5	3,5	80	20+2+2	FLAT 20°	LM07 1000	F03FS03159	WO	30
300	4,7-5,9	3,5	65	48	ATB 6°	LI25M47RX3	F03FS07744	LP	79	330	3,2	2,2	20	96	ATB 5°	LU2C 1800	F03FS04934	WP	49
300	4,95	3,0	65	72	ATB 15°	LI27M DB3	F03FS02739	LP	83	330	3,5	3,0	30	96	ATB 10°	LU11 0800	F03FS04686	WO	42
300	5,5	3,5	30	20+2+2	FLAT 20°	LM07 0500	F03FS03149	WO	30	330	3,5	3,0	30	84	TCG 10°	LU5A 0800	F03FS05190	AL	95
300	5,5	3,5	60	20+2+2	FLAT 20°	LM07 0600	F03FS03151	WO	30	330	3,5	3,0	32	84	TCG 10°	LU5A 0900	F03FS05192	AL	95
300	5,5	3,5	70	20+2+2	FLAT 20°	LM07 0700	F03FS03153	WO	30	330	3,5	3,0	30	104	TCG 5°	LU5B 1100	F03FS05233	PM AL	96
300	5,5	3,5	80	20+2+2	FLAT 20°	LM07 0800	F03FS03155	WO	30	330	3,5	3,0	32	104	TCG 5°	LU5B 1200	F03FS05234	PM AL	96
303	3,2	2,2	30	60	CON 10°	LU3B 0300	F03FS05073	LP	71	330	3,5	3,0	30	80	TCG -6°	LU5C 1000	F03FS05268	AL	97
303	3,2	2,2	30	60	CON 10°	LU3B 1300	F03FS06478	LP	71	330	3,5	3,0	32	80	TCG -6°	LU5C 1100	F03FS05269	AL	97
303	3,2	2,2	30	60	CON -5°	LU3C 0300	F03FS05078	LP	72	330	3,5	3,0	30	104	TCG -6°	LU5D 1500	F03FS05306	PM AL	98
303	3,4	2,4	30	66	CON 0°	LU3C 0302	F03FS09038	LP	72	330	3,5	3,0	32	104	TCG -6°	LU5D 1600	F03FS05308	PM AL	98
305	2,2	1,6	30	42	ATB 5°	FR29W004MC	F03FS10065	WO	118	340	4,7-5,9	3,5	45	72	ATB 12°	LI25M47TE3	F03FS02722	LP	79
305	2,2	1,6	30	60	ATB 5°	FR29W005MC	F03FS10066	WO	118	340	5,0	3,5	45	48	ATB 15°	LI27M EA3	F03FS02746	LP	83
305	2,2	1,6	30	96	ATB 5°	FR29W006MC	F03FS10067	WO	118	340	5,0	3,5	45	108	ATB 15°	LI27M EB3	F03FS02747	LP	83
305	2,2	1,6	30	8	TCG 10°	FR29F002MC	F03FS10100	FC	134	350	2,5	1,8	50	40	ATB 20°	LM08 2100	F03FS03229	WO	31
305	2,4	1,8	30	48	ATB -5°	FR29W001M	F03FS09762	WO	118	350	2,6	2,2	30	72	DTCG 0°	LU6A 1300	F03FS05355	ST	102
305	2,4	1,8	30	72	ATB -5°	FR29W002M	F03FS09763	WO	118	350	2,6	2,2	30	90	DTCG 0°	LU6A 1400	F03FS05356	ST	102
305	2,4	1,8	30	8	TCG 10°	FR29F001M	F03FS09851	FC	134	350	2,9	2,5	30	60	HLTCG (Ch) 0°	FR32X001H	F03FS09861	SP	136
305	2,4	1,8	30	96	HLTCG 0°	FR29A004MC	F03FS10091	AL	130	350	3,0	2,2	30	24+2+2	FLAT 20°	LM02 1200	F03FS02819	WO	25
305	2,6	2,2	25,4	60	DTCG 0°	LU6A 1100	F03FS05353	ST	102	350	3,0	2,2	60	24+2+2	FLAT 20°	LM02 1300	F03FS02821	WO	25
305	2,6	2,2	25,4	80	DTCG 0°	LU6A 1200	F03FS05354	ST	102	350	3,0	2,2	70	24+2+2	FLAT 20°	LM02 1400	F03FS02823	WO	25
305	2,6	2,0	30	80	HLTCG (Ch) 0°	FR29M001M	F03FS09891	MM	138	350	3,0	2,2	80	24+2+2	FLAT 20°	LM02 1500	F03FS02825	WO	25
305	2,8	1,8	30	100	ATB 5°	FR29W001T	F03FS09787	WO	119	350	3,0	2,2	30	24+2+2	ATB 20°	LM03 1300	F03FS02867	WO	26
305	2,8	1,8	25,4	96	ATB 15°	FR29W002T	F03FS10138	WO	119	350	3,0	2,2	60	24+2+2	ATB 20°	LM03 1400	F03FS02869	WO	26
305	2,8	2,0	30	96	HLTCG -5°	FR29A001M	F03FS09829	AL	130	350	3,0	2,2	70	24+2+2	ATB 20°	LM03 1500	F03FS02871	WO	26
305	3,0	2,2	25,4	100	AXL 15°	LU11 0700	F03FS04696	WO PM	43	350	3,0	2,2	80	24+2+2	ATB 20°	LM03 1600	F03FS02873	WO	26
305	3,0	2,2	25,4	120	AXL 15°	LU11 0800	F03FS04697	WO PM	43	350	3,0	2,2	90	24+2+2	ATB 20°	LM03 1700	F03FS05808	WO	26
305	3,0	2,2	30	100	AXL 15°	LU11 1100	F03FS06410	WO PM	43	350	3,0	2,2	30	28	FLAT 15°	LP70M 002P	F03FS03763	WO	35
305	3,0	2,5	25,4	120	TCG 5°	LU5E 0600	F03FS05333	AL	99	350	3,0	2,2	30	32	FLAT 15°	LU1E 0400	F03FS04636	WO	38
305	3,2	2,2	30	96	HLTCG -3°	FR29H001M	F03FS09876	HPL	126	350	3,0	2,2	30	32	ATB 22°	LU1F 0300	F03FS04644	WO	39
305	4,4	3,0	30	60	TCG 15°	LSB30501X	F03FS10221	LP PM	66	350	3,0	2,2	30	60	ATB 15°	LU1H 1200	F03FS04665	WO	41
310	4,4	3,2	60	72	TCG 15°	LSB31001X	F03FS09949	LP PM	66	350	3,0	2,2	30	84	ATB 15°	LU1H 1300	F03FS04667	WO	41
315	2,4	1,8	30	72	ATB -5°	FR30W001M	F03FS09766	WO	118	350	3,0	2,2	30	120	AXL 15°	LU1L 0900	F03FS04698	WO PM	43
315	2,8	2,2	30	96	HLTCG -5°	FR30A001M	F03FS09832	AL	130	350	3,0	2,2	30	108	ATB 5°	LU2D 1100	F03FS04963	WP	50
315	3,2	2,2	30	24	ATB 15°	LP70M 003P	F03FS03765	WO	35	350	3,0	2,5	30	100	TCG 5°	LU5E 0900	F03FS05339	AL	99
315	3,2	2,2	25	48	ATB 15°	LP70M 006P	F03FS03768	WO	35	350	3,0	2,5	32	100	TCG 5°	LU5E 1000	F03FS05340	AL	99
315	3,2	2,2	30	28	ATB 20°	LU1C 0800	F03FS04601	WO	36	350	3,0	2,5	30	120	TCG 5°	LU5E 1100	F03FS05341	AL	99
315	3,2	2,2	30	48	ATB 15°	LU2A 2400	F03FS04844	WP	47	350	3,0	2,5	32	120	TCG 5°	LU5E 1200	F03FS05342	AL	99
315	3,2	2,2	30	72	ATB 10°	LU2B 1300	F03FS04891	WP	48	350	3,2	2,2	30	60	RND 20°	LU1G 0300	F03FS04648	WO	40
315	3,4	2,2	30	20	BEV 15°	LU1B 0300	F03FS04582	WO	34	350	3,2	2,2	30	72	CON 10°	LU3B 0400	F03FS05075	LP	71
320	3,0	2,2	30	20+2+2	FLAT 20°	LM02 1000	F03FS02815	WO	25	350	3,2	2,2	30	72	CON -5°	LU3C 0400	F03FS05080	LP	72
320	3,0	2,2	80	20+2+2	FLAT 20°	LM02 1100	F03FS02817	WO	25	350	3,5	3,0	30	108	ATB 10°	LU11 0900	F03FS04688	WO	42
320	3,0	2,2	30	20+2+2	ATB 20°	LM03 1100	F03FS02863	WO	26	350	3,5	2,5	70	24+2+4	ATB 20°	LM04 2400	F03FS06243	WO	27
320	3,0	2,2	80	20+2+2	ATB 20°	LM03 1200	F03FS02865	WO	26	350	3,5	2,5	80	24+2+4	ATB 20°	LM04 2500	F03FS06244	WO	27
320	3,2	2,2	30	24+2+2	ATB 20°	LM04 0900	F03FS02908	WO	27	350	3,5	2,5	30	28+2+4	ATB 20°	LM04 1100	F03FS02912	WO	27
320	3,2	2,2	80	24+2+2	ATB 20°	LM04 1000	F03FS02910	WO	27	350	3,5	2,5	60	28+2+4	ATB 20°	LM04 1200	F03FS02914	WO	27
320	3,4	2,2	30	20+2+2	FLAT 25°	LM05 0900	F03FS02993	WO	28	350	3,5	2,5	70	28+2+4	ATB 20°	LM04 1300	F03FS02916	WO	27
320	3,4	2,2	80	20+2+2	FLAT 25°	LM05 1000	F03FS02995	WO	28	350	3,5	2,5	80	28+2+4	ATB 20°	LM04 1400	F03FS02919	WO	27
320	4,2	3,0	30	20+2+2	FLAT 25°	LM06 0900	F03FS03121	WO	29	350	3,5	2,5	90	28+2+4	ATB 20°	LM04 2200	F03FS02935	WO	27
320	4,2	3,0	70	20+2+2	FLAT 25°	LM06 1900	F03FS03140	WO	29	350	3,5	2,5	30	30	ATB 20°	LU1C 1000	F03FS04603	WO	36
320	4,2	3,0	80	20+2+2	FLAT 25°	LM06 1000	F03FS03123	WO	29	350	3,5	2,5	35	30	ATB 20°	LU1C 1100	F03FS04605	WO	36
320	4,3-5,5	3,0	45	48	ATB 12°	LI25M43SE3	F03FS02696	LP	79	350	3,5	2,5	70	30	ATB 20°	LU1C 1200	F03FS04607	WO	36
320	4,3-5,5	3,2	45	48	ATB 12°	LI25M43SA3	F03FS02695	LP	79	350	3,5	2,5	30	32	ATB 20°	LU1D 1100	F03FS04628	WO	37
320	4,4	3,2	30	60	TCG 15°	LSB32005X	F03FS09160	LP PM	66	350	3,5	2,5	70	32	ATB 20°	LU1D 1000	F03FS04626	WO	37
320	4,4	3,2	50	60	TCG 15°	LSB32004X	F03FS10222	LP PM	66	350	3,5	2,5	30	54	ATB 15°	LU2A 2800	F03FS04849	WP	47
320	4,4	3,2	65	60	TCG 15°	LSB32003X	F03FS09161	LP PM	66	350	3,5	2,5	35	54	ATB 15°	LU2A 3000	F03FS04851	WP	47

WO: Массив древесины - LP: ДСП и ламинированные панели - WP: Древесная плита - PM: Полимерные материалы -

AL: Алюминий и цветные металлы - ST: Сталь - CW: Строительная древесина - FC: Фиброцемент - HPL: Ламинат высокого давления -

SP: Сэндвич-панель - MM: Для универсального применения

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм						
350	3,5	2,5	30	42	АТВ 15°	LU2A 2500	F03FS04845	WP	47
350	3,5	2,5	35	42	АТВ 15°	LU2A 2600	F03FS04847	WP	47
350	3,5	2,5	30	72	АТВ 10°	LU2B 1400	F03FS04893	WP	48
350	3,5	2,5	30	84	АТВ 10°	LU2B 1600	F03FS04895	WP	48
350	3,5	2,5	35	84	АТВ 10°	LU2B 2400	F03FS04905	WP	48
350	3,5	2,5	30	108	АТВ 5°	LU2C 2000	F03FS04936	WP	49
350	3,5	2,5	30	72	АТВ 10°	LU2E 0500	F03FS04970	WP	51
350	3,5	2,5	30	108	АТВ 5°	LU3A 0400	F03FS05066	LP	70
350	3,5	2,5	30	108	ТСГ 5°	LU3D 0900	F03FS05098	LP	73
350	3,5	2,5	30	72	ТСГ 10°	LU3D 2000	F03FS05108	LP	73
350	3,5	2,5	30	108	ТСГ 10°	LU3D 1700	F03FS05105	LP	73
350	3,5	2,5	30	84	ТСГ -6°	LU3E 0400	F03FS05115	LP	74
350	3,5	2,5	30	108	ТСГ -3°	LU3F 0400	F03FS05124	LP PM	75
350	3,5	2,5	30	30	АТВ 20°	LG1C 1000	F03FS07561	WO	44
350	3,5	2,5	30	54	АТВ 15°	LG2A 2800	F03FS07565	WP	53
350	3,5	2,5	30	72	АТВ 10°	LG2B 1400	F03FS07568	WP	54
350	3,5	2,5	30	84	АТВ 10°	LG2B 1600	F03FS07569	WP	54
350	3,5	2,5	30	108	АТВ 5°	LG2C 2000	F03FS07572	WP	55
350	3,5	2,5	30	108	ТСГ 5°	LG3D 0900	F03FS07437	LP	76
350	3,5	2,5	30	72	ТСГ 10°	LG3D 2000	F03FS07573	LP	76
350	3,5	2,8	30	108	ДТЦГ 5°	LU4D 0300	F03FS07296	PM	93
350	3,5	3,0	30	84	ТСГ 10°	LU5A 1000	F03FS05193	AL	95
350	3,5	3,0	32	84	ТСГ 10°	LU5A 1100	F03FS05194	AL	95
350	3,5	3,0	40	84	ТСГ 10°	LU5A 1200	F03FS05196	AL	95
350	3,5	3,0	30	96	ТСГ 5°	LU5B 1300	F03FS05235	PM AL	96
350	3,5	3,0	32	96	ТСГ 5°	LU5B 1400	F03FS05236	PM AL	96
350	3,5	3,0	40	96	ТСГ 5°	LU5B 1500	F03FS05238	PM AL	96
350	3,5	3,0	30	108	ТСГ 5°	LU5B 1600	F03FS05239	PM AL	96
350	3,5	3,0	32	108	ТСГ 5°	LU5B 1700	F03FS05240	PM AL	96
350	3,5	3,0	40	108	ТСГ 5°	LU5B 1800	F03FS05242	PM AL	96
350	3,5	3,0	30	84	ТСГ -6°	LU5C 1200	F03FS05270	AL	97
350	3,5	3,0	32	84	ТСГ -6°	LU5C 1300	F03FS05271	AL	97
350	3,5	3,0	40	84	ТСГ -6°	LU5C 1400	F03FS05272	AL	97
350	3,5	3,0	30	108	ТСГ -6°	LU5D 1700	F03FS05309	PM AL	98
350	3,5	3,0	32	108	ТСГ -6°	LU5D 1800	F03FS05311	PM AL	98
350	3,5	3,0	40	108	ТСГ -6°	LU5D 1900	F03FS05313	PM AL	98
350	3,5	2,2	30	24	АТВ 20°	FR32W001H	F03FS09742	WO	117
350	3,7	2,5	30	20+2+4	FLAT 25°	LM05 1100	F03FS02997	WO	28
350	3,7	2,5	50	20+2+4	FLAT 25°	LM05 1200	F03FS02999	WO	28
350	3,7	2,5	60	20+2+4	FLAT 25°	LM05 1300	F03FS03001	WO	28
350	3,7	2,5	70	20+2+4	FLAT 25°	LM05 1400	F03FS03003	WO	28
350	3,7	2,5	80	20+2+4	FLAT 25°	LM05 1500	F03FS03005	WO	28
350	3,7	2,5	90	20+2+4	FLAT 25°	LM05 4100	F03FS03060	WO	28
350	3,7	2,5	30	24	BEV 15°	LU1B 0400	F03FS04583	WO	34
350	3,9	2,5	50	18+2+2	FLAT 21°	LM1035001	F03FS07701	WO	32
350	4,2	3,0	30	20+2+4	FLAT 25°	LM06 1100	F03FS03125	WO	29
350	4,2	3,0	50	20+2+4	FLAT 25°	LM06 1800	F03FS03138	WO	29
350	4,2	3,0	60	20+2+4	FLAT 25°	LM06 1200	F03FS03127	WO	29
350	4,2	3,0	70	20+2+4	FLAT 25°	LM06 1300	F03FS03129	WO	29
350	4,2	3,0	80	20+2+4	FLAT 25°	LM06 1400	F03FS03131	WO	29
350	4,2	3,2	80	96	ТСГ 15°	LSB35011X	F03FS10225	LP PM	67
350	4,2	3,0	30	84	АТВ 10°	LT14MD DA3	F03FS04386	LP	87
350	4,2	3,0	30	84	АТВ 10°	LT14MS DA3	F03FS04397	LP	87
350	4,4	3,0	30	42	АТВ -5°	LU1A 0200	F03FS04573	WO	33
350	4,4	3,2	30	54	ТСГ 15°	LSB35001X	F03FS10223	LP PM	67
350	4,4	3,2	60	54	ТСГ 15°	LSB35002X	F03FS10224	LP PM	67
350	4,4	3,2	30	72	ТСГ 15°	LSB35003X	F03FS07630	LP PM	67
350	4,4	3,2	50	72	ТСГ 15°	LSB35006X	F03FS07709	LP PM	67
350	4,4	3,2	60	72	ТСГ 15°	LSB35004X	F03FS07636	LP PM	67
350	4,4	3,2	65	72	ТСГ 15°	LSB35013X	F03FS09659	LP PM	67
350	4,4	3,2	75	72	ТСГ 15°	LSB35008X	F03FS07634	LP PM	67
350	4,4	3,2	80	72	ТСГ 15°	LSB35005X	F03FS07635	LP PM	67
350	4,4	3,2	30	72	ДТЦГ 15°	LSC35003	F03FS06305	LP	69
350	4,4	3,2	50	72	ДТЦГ 15°	LSC35006	F03FS06309	LP	69
350	4,4	3,2	60	72	ДТЦГ 15°	LSC35004	F03FS06310	LP	69
350	4,4	3,2	80	72	ДТЦГ 15°	LSC35005	F03FS06311	LP	69
350	5,5	3,5	30	24+2+4	FLAT 20°	LM07 1100	F03FS03161	WO	30

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм						
350	5,5	3,5	60	24+2+4	FLAT 20°	LM07 1200	F03FS03163	WO	30
350	5,5	3,5	70	24+2+4	FLAT 20°	LM07 1300	F03FS03165	WO	30
350	5,5	3,5	80	24+2+4	FLAT 20°	LM07 1400	F03FS03167	WO	30
355	2,6	2,2	25,4	72	ДТЦГ 0°	LU6A 1500	F03FS05357	ST	102
355	2,6	2,2	25,4	90	ДТЦГ 0°	LU6A 1600	F03FS05358	ST	102
355	2,6	2,2	30	80	HLTCG (Ch) 0°	FR33X001H	F03FS09862	SP	136
355	3,0	2,2	25,4	120	АХЛ 15°	LU1L 1000	F03FS04699	WO PM	43
355	3,0	2,2	30	60	АТВ 15°	FR33W001H	F03FS09743	WO	117
355	3,0	2,2	25,4	108	АТВ 15°	FR33W001T	F03FS10137	WO	119
355	4,4	3,2	75	54	ТСГ 15°	LSB35502X	F03FS10226	LP PM	67
355	4,4	3,2	80	54	ТСГ 15°	LSB35503X	F03FS09205	LP PM	67
355	4,4	3,2	30	72	ТСГ 15°	LSB35504X	F03FS07674	LP PM	67
355	4,4	3,2	65	72	ТСГ 15°	LSB35508X	F03FS08740	LP PM	67
355	4,4	3,2	75	72	ТСГ 15°	LSB35505X	F03FS07633	LP PM	67
355	4,4	3,2	75	72	ТСГ 15°	LSB35507X	F03FS07710	LP PM	67
355	4,4	3,2	80	72	ТСГ 15°	LSB35506X	F03FS09163	LP PM	67
355	4,4	3,2	30	72	ДТЦГ 15°	LSC35504	F03FS06306	LP	69
355	4,4	3,2	65	72	ДТЦГ 15°	LSC35508BS	F03FS07869	LP	69
355	4,4	3,2	75	72	ДТЦГ 15°	LSC35505	F03FS06307	LP	69
360	4,4	3,2	65	60	ТСГ 15°	LSB36001X	F03FS10227	LP PM	67
360	4,4	3,2	30	72	ТСГ 15°	LSB36003X	F03FS09341	LP PM	67
360	4,4	3,2	65	72	ТСГ 15°	LSB36002X	F03FS07673	LP PM	67
360	4,4	3,2	65	72	ДТЦГ 15°	LSC36002	F03FS06308	LP	69
370	3,5	3,0	30	90	ТСГ 10°	LU5A 1300	F03FS05197	AL	95
370	3,5	3,0	50	90	ТСГ 10°	LU5A 1400	F03FS05198	AL	95
370	3,5	3,0	30	112	ТСГ 5°	LU5B 1900	F03FS07745	PM AL	96
370	3,5	3,0	50	112	ТСГ 5°	LU5B 2000	F03FS05243	PM AL	96
370	3,5	3,0	30	90	ТСГ -6°	LU5C 1500	F03FS05273	AL	97
370	3,5	3,0	50	90	ТСГ -6°	LU5C 1600	F03FS05274	AL	97
370	3,5	3,0	30	108	ТСГ -6°	LU5D 2000	F03FS05314	PM AL	98
370	4,4	3,2	30	72	ТСГ 15°	LSB37001X	F03FS10228	LP PM	67
370	4,4	3,2	30	72	ДТЦГ 15°	LSC37001	F03FS06312	LP	69
380	3,5	3,0	32	96	ТСГ 10°	LU5A 1500	F03FS05199	AL	95
380	3,5	3,0	32	112	ТСГ 5°	LU5B 2100	F03FS05244	PM AL	96
380	3,5	3,0	32	96	ТСГ -6°	LU5C 1700	F03FS05275	AL	97
380	3,5	3,0	32	108	ТСГ -6°	LU5D 2200	F03FS05315	PM AL	98
380	4,0	2,8	30	20+2+4	FLAT 25°	LM05 1600	F03FS03007	WO	28
380	4,0	2,8	70	20+2+4	FLAT 25°	LM05 1700	F03FS03009	WO	28
380	4,0	2,8	80	20+2+4	FLAT 25°	LM05 1800	F03FS03011	WO	28
380	4,4	3,2	80	48	ТСГ 15°	LSB38009X	F03FS09164	LP PM	67
380	4,4	3,2	50	60	ТСГ 15°	LSB38007X	F03FS10230	LP PM	67
380	4,4	3,2	60	60	ТСГ 15°	LSB38001X	F03FS07806	LP PM	67
380	4,4	3,2	30	72	ТСГ 15°	LSB38011X	F03FS10231	LP PM	67
380	4,4	3,2	50	72	ТСГ 15°	LSB38008X	F03FS09165	LP PM	67
380	4,4	3,2	60	72	ТСГ 15°	LSB38002X	F03FS07631	LP PM	67
380	4,4	3,2	65	72	ТСГ 15°	LSB38014X	F03FS09166	LP PM	67
380	4,4	3,2	75	72	ТСГ 15°	LSB38012X	F03FS07672	LP PM	67
380	4,4	3,2	80	72	ТСГ 15°	LSB38010X	F03FS07808	LP PM	67
380	4,4	3,2	60	84	ТСГ 15°	LSB38015X	F03FS08989	LP PM	67
380	4,4	3,2	80	96	ТСГ 15°	LSB38013X	F03FS07809	LP PM	67
380	4,4	3,2	50	72	ДТЦГ 15°	LSC38008	F03FS06343	LP	69
380	4,4	3,2	60	72	ДТЦГ 15°	LSC38002	F03FS06313	LP	69
380	4,4	3,2	80	72	ДТЦГ 15°	LSC38010	F03FS06314	LP	69
380	4,8	3,5	60	60	ТСГ 15°	LSB38003X	F03FS10229	LP PM	67
380	4,8	3,5	60	72	ТСГ 15°	LSB38004X	F03FS07632	LP PM	67
380	4,8	3,5	60	84	ТСГ 15°	LSB38005X	F03FS07807	LP PM	67
380	4,8	3,5	60	72	ДТЦГ 15°	LSC38004	F03FS06332	LP	69
390	4,4	3,2	80	72	ТСГ 15°	LSB39001X	F03FS09167	LP PM	67
400	3,5	3,0	30	96	ТСГ 10°	LU5A 1600	F03FS05200	AL	95
400	3,5	3,0	32	96	ТСГ 10°	LU5A 1700	F03FS05202	AL	95
400	3,5	3,0							













D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.	D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм							мм	мм	мм	мм						
400	3,5	3,0	30	96	TCG -6°	LU5C 1800	F03FS05276	AL	97	430	4,4	3,2	30	48	TCG 15°	LSB43001X	F03FS10236	LP PM	67
400	3,5	3,0	32	96	TCG -6°	LU5C 1900	F03FS05277	AL	97	430	4,4	3,2	75	48	TCG 15°	LSB43002X	F03FS10237	LP PM	67
400	3,5	3,0	40	96	TCG -6°	LU5C 2000	F03FS05278	AL	97	430	4,4	3,2	30	60	TCG 15°	LSB43004X	F03FS10238	LP PM	67
400	3,5	3,0	50	96	TCG -6°	LU5C 2100	F03FS05279	AL	97	430	4,4	3,2	75	60	TCG 15°	LSB43005X	F03FS10239	LP PM	67
400	3,5	3,0	30	120	TCG -6°	LU5D 2300	F03FS05316	PM AL	98	430	4,4	3,2	80	60	TCG 15°	LSB43006X	F03FS10240	LP PM	67
400	3,5	3,0	32	120	TCG -6°	LU5D 2400	F03FS05317	PM AL	98	430	4,4	3,2	30	72	TCG 15°	LSB43007X	F03FS09177	LP PM	67
400	3,5	3,0	40	120	TCG -6°	LU5D 2500	F03FS05318	PM AL	98	430	4,4	3,2	65	72	TCG 15°	LSB43012X	F03FS09178	LP PM	67
400	3,5	3,0	50	120	TCG -6°	LU5D 2600	F03FS05319	PM AL	98	430	4,4	3,2	75	72	TCG 15°	LSB43008X	F03FS07908	LP PM	67
400	3,5	3,0	30	96	PYR 7°	LU5F40001	F03FS07683	PM AL	100	430	4,4	3,2	80	72	TCG 15°	LSB43009X	F03FS07909	LP PM	67
400	3,5	3,0	32	96	PYR 7°	LU5F40002	F03FS07684	PM AL	100	430	4,4	3,2	75	96	TCG 15°	LSB43010X	F03FS09179	LP PM	67
400	3,5	3,0	120	PYR 7°	LU5F40003	F03FS07685	PM AL	100	430	4,4	3,2	75	72	DTCG 15°	LSC43008	F03FS06316	LP	69	
400	3,5	3,0	32	120	PYR 7°	LU5F40004	F03FS07686	PM AL	100	430	4,4	3,2	80	72	DTCG 15°	LSC43009	F03FS06321	LP	69
400	3,8	2,8	30	28	ATB 15°	LP70M 008P	F03FS03770	WO	35	430	4,8	3,5	70	72	TCG 15°	LSB43013X	F03FS09180	LP PM	67
400	3,8	2,8	30	120	ATB 5°	LU2C 2100	F03FS04938	WP	49	450	3,5	3,0	30	108	PYR 7°	LU5F45001	F03FS07689	PM AL	100
400	4,0	2,8	30	28+2+4	ATB 20°	LM04 1500	F03FS02921	WO	27	450	3,5	3,0	32	108	PYR 7°	LU5F45002	F03FS07690	PM AL	100
400	4,0	2,8	70	28+2+4	ATB 20°	LM04 1600	F03FS02923	WO	27	450	4,0	3,2	30	108	TCG 10°	LU5A 2100	F03FS05208	AL	95
400	4,0	2,8	80	28+2+4	ATB 20°	LM04 1700	F03FS02926	WO	27	450	4,0	3,2	32	108	TCG 10°	LU5A 2200	F03FS05210	AL	95
400	4,0	2,8	30	24+2+4	FLAT 25°	LM05 1900	F03FS03013	WO	28	450	4,0	3,2	40	108	TCG 10°	LU5A 2300	F03FS08047	AL	95
400	4,0	2,8	50	24+2+4	FLAT 25°	LM05 2000	F03FS03015	WO	28	450	4,0	3,2	50	108	TCG 10°	LU5A 2400	F03FS07420	AL	95
400	4,0	2,8	70	24+2+4	FLAT 25°	LM05 2100	F03FS03017	WO	28	450	4,0	3,0	30	128	TCG 5°	LU5B 2700	F03FS05251	PM AL	96
400	4,0	2,8	80	24+2+4	FLAT 25°	LM05 2200	F03FS03019	WO	28	450	4,0	3,0	32	128	TCG 5°	LU5B 2800	F03FS05252	PM AL	96
400	4,0	2,8	30	28	BEV 15°	LU1B 0500	F03FS04585	WO	34	450	4,0	3,2	30	108	TCG -6°	LU5C 2400	F03FS05282	AL	97
400	4,0	2,8	30	34	ATB 20°	LU1C 1300	F03FS04609	WO	36	450	4,0	3,2	32	108	TCG -6°	LU5C 2500	F03FS05283	AL	97
400	4,0	2,8	30	60	ATB 15°	LU2A 3300	F03FS04856	WP	47	450	4,0	3,2	40	108	TCG -6°	LU5C 2600	F03FS05284	AL	97
400	4,0	2,8	35	60	ATB 15°	LU2A 3400	F03FS04858	WP	47	450	4,0	3,2	50	108	TCG -6°	LU5C 2700	F03FS05285	AL	97
400	4,0	2,8	50	48	ATB 15°	LU2A 3150	F03FS09578	WP	47	450	4,0	3,2	30	128	TCG -6°	LU5D 2900	F03FS05322	PM AL	98
400	4,0	2,8	30	48	ATB 15°	LU2B 3100	F03FS04853	WP	47	450	4,2	3,0	30	32	BEV 15°	LU1B 0600	F03FS04586	WO	34
400	4,0	2,8	30	96	ATB 10°	LU2B 1900	F03FS04897	WP	48	450	4,4	3,0	30	24+2+4	FLAT 25°	LM05 2400	F03FS03023	WO	28
400	4,4	3,0	50	18+2+2	FLAT 21°	LM1040001	F03FS07702	WO	32	450	4,4	3,0	50	24+2+4	FLAT 25°	LM05 2500	F03FS03025	WO	28
400	4,4	3,0	30	48	ATB -5°	LU1A 0300	F03FS04574	WO	33	450	4,4	3,0	70	24+2+4	FLAT 25°	LM05 2600	F03FS03027	WO	28
400	4,4	3,2	30	48	TCG 15°	LSB40001X	F03FS09168	LP PM	67	450	4,4	3,0	80	24+2+4	FLAT 25°	LM05 2700	F03FS03029	WO	28
400	4,4	3,2	80	48	TCG 15°	LSB40010X	F03FS10233	LP PM	67	450	4,4	3,0	30	54	ATB -5°	LU1A 0400	F03FS04575	WO	33
400	4,4	3,2	30	60	TCG 15°	LSB40004X	F03FS09169	LP PM	67	450	4,4	3,0	30	38	ATB 20°	LU1C 1400	F03FS04611	WO	36
400	4,4	3,2	75	60	TCG 15°	LSB40005X	F03FS09170	LP PM	67	450	4,4	3,0	30	66	ATB 15°	LU2A 3600	F03FS04862	WP	47
400	4,4	3,2	80	60	TCG 15°	LSB40006X	F03FS10232	LP PM	67	450	4,4	3,0	30	54	ATB 10°	LU2A 3500	F03FS04860	WP	47
400	4,4	3,2	80	60	TCG 15°	LSB40011X	F03FS09171	LP PM	67	450	4,4	3,0	30	96	ATB 10°	LU2B 2000	F03FS04899	WP	48
400	4,4	3,2	30	72	TCG 15°	LSB40007X	F03FS07725	LP PM	67	450	4,4	3,0	30	132	ATB 5°	LU2C 2200	F03FS04939	WP	49
400	4,4	3,2	50,8	72	TCG 10°	LSB40018X	F03FS08957	LP PM	67	450	4,4	3,2	30	48	TCG 15°	LSB45001X	F03FS10241	LP PM	68
400	4,4	3,2	60	72	TCG 15°	LSB40017X	F03FS09272	LP PM	67	450	4,4	3,2	60	48	TCG 15°	LSB45002X	F03FS10242	LP PM	68
400	4,4	3,2	65	72	TCG 15°	LSB40016X	F03FS09172	LP PM	67	450	4,4	3,2	30	60	TCG 15°	LSB45004X	F03FS10243	LP PM	68
400	4,4	3,2	75	72	TCG 15°	LSB40008X	F03FS07726	LP PM	67	450	4,4	3,2	60	60	TCG 15°	LSB45005X	F03FS10244	LP PM	68
400	4,4	3,2	80	72	TCG 15°	LSB40009X	F03FS07810	LP PM	67	450	4,4	3,2	80	60	TCG 15°	LSB45006X	F03FS10245	LP PM	68
400	4,4	3,2	80	72	TCG 15°	LSB40012X	F03FS09173	LP PM	67	450	4,4	3,2	30	72	TCG 15°	LSB45007X	F03FS09181	LP PM	68
400	4,4	3,2	60	84	TCG 15°	LSB40021X	F03FS09255	LP PM	67	450	4,4	3,2	60	72	TCG 15°	LSB45008X	F03FS09182	LP PM	68
400	4,4	3,2	75	84	TCG 15°	LSB40019X	F03FS08990	LP PM	67	450	4,4	3,2	80	72	TCG 15°	LSB45009X	F03FS07811	LP PM	68
400	4,4	3,2	30	72	DTCG 15°	LSC40007	F03FS06315	LP	69	450	4,4	3,2	60	72	DTCG 15°	LSC45008	F03FS06318	LP	69
400	4,4	3,2	65	72	DTCG 15°	LSC40016BS	F03FS07870	LP	69	450	4,8	3,0	50	18+2+4	FLAT 21°	LM1045001	F03FS07703	WO	32
400	4,4	3,2	75	72	DTCG 15°	LSC40008	F03FS06317	LP	69	450	4,8	3,5	30	72	TCG 15°	LSB45016X	F03FS10246	LP PM	68
400	4,4	3,2	80	72	DTCG 15°	LSC40009	F03FS06319	LP	69	450	4,8	3,5	60	72	TCG 15°	LSB45017X	F03FS07391	LP PM	68
400	4,4	3,2	80	72	DTCG 15°	LSC40012	F03FS06320	LP	69	450	4,8	3,5	80	72	TCG 15°	LSB45018X	F03FS07812	LP PM	68
400	4,8	3,5	60	72	TCG 15°	LSB40013X	F03FS07711	LP PM	67	450	4,8	3,5	60	84	TCG 15°	LSB45019X	F03FS10247	LP PM	68
420	3,5	3,0	30	96	TCG 10°	LU5A 2000	F03FS05207	AL	95	450	4,8	3,5	60	72	DTCG 15°	LSC45017	F03FS06323	LP	69
420	3,5	3,0	30	120	TCG 5°	LU5B 2600	F03FS05250	PM AL	96	450	4,8	3,5	80	72	DTCG 15°	LSC45018	F03FS06324	LP	69
420	3,5	3,0	30	100	PYR 7°	LU5F42001	F03FS07687	PM AL	100	460	4,4	3,2	30	72	TCG 15°	LSB46001X	F03FS08922	LP PM	68
420	3,5	3,0	32	100	PYR 7°	LU5F42002	F03FS07688	PM AL	100	460	4,4	3,2	75	72	TCG 15°	LSB46002X	F03FS07914	LP PM	68
420	4,0	3,2	30	96	TCG -6°	LU5C 2200	F03FS05280	AL	97	460	4,4	3,2	80	72	TCG 15°	LSB46003X	F03FS09950	LP PM	68
420	4,0	3,2	40	96	TCG -6°	LU5C 2300	F03FS05281	AL	97	470	4,4	3,2	75	48	TCG 15°	LSB47001X	F03FS10248	LP PM	68
420	4,0	3,2	30	120	TCG -6°	LU5D 2700	F03FS05320	PM AL	98	470	4,4	3,2	75	60	TCG 15°	LSB47002X	F03FS10249	LP PM	68
420	4,0	3,2	40	120	TCG -6°	LU5D 2800	F03FS05321	PM AL	98	470	4,4	3,2	75	72	TCG 15°	LSB47003X	F03FS09183	LP PM	68
420	4,4	3,2	80	60	TCG 15°	LSB42004X	F03FS10235	LP PM	67	470	4,4	3,2	75	96	TCG 15°	LSB47004X	F03FS09184	LP PM	68
420	4,4	3,2	50	72	TCG 15°	LSB42006X	F03FS09174	LP PM	67	470	4,8	3,5	70	72	TCG 15°	LSB47005X	F03FS09185	LP PM	68
420	4,4	3,2	80	72	TCG 15°	LSB42005X	F03FS09175	LP PM	67	480	4,4	3,2	30	72	TCG 15°	LSB48007X	F03FS09914	LP PM	68
420	4,8	3,5	60	60	TCG 15°	LSB42001X	F03FS10234	LP PM	67	480	4,8	3,5	80	60	TCG 15°	LSB48003X	F03FS09186	LP PM	68
420	4,8	3,5	60	84	TCG 15°	LSB42002X	F03FS09176	LP PM	67	480	4,8	3,5	30	72	TCG 15°	LSB48004X	F03FS09187	LP PM	68

WO: Массив древесины - LP: ДСП и ламинированные панели - WP: Древесная плита - PM: Полимерные материалы - AL: Алюминий и цветные металлы - ST: Сталь - CW: Строительная древесина - FC: Фиброцемент - HPL: Ламинат высокого давления - SP: Сэндвич-панель - MM: Для универсального применения

D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм						
480	4,8	3,5	60	72	TCG 15°	LSB48006X	F03FS10269	LP PM	68
480	4,8	3,5	80	72	TCG 15°	LSB48001X	F03FS09188	LP PM	68
500	4,0	3,2	30	120	TCG 10°	LU5A 2500	F03FS05212	AL	95
500	4,0	3,2	32	120	TCG 10°	LU5A 2600	F03FS05214	AL	95
500	4,0	3,2	50	120	TCG 10°	LU5A 2700	F03FS08244	AL	95
500	4,0	3,2	30	140	TCG 5°	LU5B 3100	F03FS05254	PM AL	96
500	4,0	3,2	32	140	TCG 5°	LU5B 3200	F03FS05255	PM AL	96
500	4,0	3,2	30	120	TCG -6°	LU5C 2800	F03FS06110	AL	97
500	4,0	3,2	32	120	TCG -6°	LU5C 2900	F03FS05286	AL	97
500	4,0	3,2	32	140	TCG -6°	LU5D 3400	F03FS05323	PM AL	98
500	4,0	3,5	30	120	PYR 7°	LU5F50001	F03FS07691	PM AL	100
500	4,0	3,5	32	120	PYR 7°	LU5F50002	F03FS07692	PM AL	100
500	4,4	3,2	30	36	BEV 15°	LU1B 0700	F03FS04587	WO	34
500	4,4	3,2	30	36	ATB 15°	LP70M 010P	F03FS03772	WO	35
500	4,4	3,2	30	42	ATB 20°	LU1C 1500	F03FS04612	WO	36
500	4,4	3,2	30	72	ATB 15°	LU2A 3800	F03FS04865	WP	47
500	4,4	3,2	30	60	ATB 15°	LU2A 3700	F03FS04864	WP	47
500	4,4	3,2	30	108	ATB 10°	LU2B 2100	F03FS04901	WP	48
500	4,4	3,2	30	144	ATB 5°	LU2C 2300	F03FS04940	WP	49
500	4,4	3,2	35	144	ATB 5°	LU2C 2335	F03FS09975	WP	49
500	4,4	3,2	30	60	TCG 15°	LSB50003X	F03FS10250	LP PM	68
500	4,4	3,2	30	72	TCG 15°	LSB50005X	F03FS10251	LP PM	68
500	4,4	3,5	30	120	TCG 10°	LU5A 3000	F03FS07543	AL	95
500	4,8	3,5	30	28+2+4	FLAT 25°	LM05 2900	F03FS03033	WO	28
500	4,8	3,5	50	28+2+4	FLAT 25°	LM05 3000	F03FS03036	WO	28
500	4,8	3,5	70	28+2+4	FLAT 25°	LM05 3100	F03FS03039	WO	28
500	4,8	3,5	80	28+2+4	FLAT 25°	LM05 3200	F03FS03041	WO	28
500	4,8	3,2	30	60	ATB -5°	LU1A 0500	F03FS04576	WO	33
500	4,8	3,5	30	144	AXL 10°	LU1M50030	F03FS09370	WO	44
500	4,8	3,5	60	60	TCG 15°	LSB50009X	F03FS09189	LP PM	68
500	4,8	3,5	75	60	TCG 15°	LSB50010X	F03FS09190	LP PM	68
500	4,8	3,5	60	72	TCG 15°	LSB50011X	F03FS09191	LP PM	68
500	5,2	3,5	50	18+2+4	FLAT 21°	LM1050001	F03FS07704	WO	32
510	4,8	3,5	80	72	TCG 15°	LSB51001X	F03FS09984	LP PM	68
520	4,4	3,2	30	54	TCG 15°	LSB52005X	F03FS10253	LP PM	68
520	4,4	3,2	30	72	TCG 15°	LSB52008X	F03FS09602	LP PM	68
520	4,8	3,5	60	60	TCG 15°	LSB52002X	F03FS10252	LP PM	68
520	4,8	3,5	70	60	TCG 15°	LSB52009X	F03FS09958	LP PM	68
520	4,8	3,5	30	72	TCG 15°	LSB52007X	F03FS09319	LP PM	68
520	4,8	3,5	60	72	TCG 15°	LSB52003X	F03FS09192	LP PM	68
520	4,8	3,5	70	72	TCG 15°	LSB52006X	F03FS09193	LP PM	68
520	4,8	3,5	30	72	DTCG 18°	LSC52007	F03FS07879	LP	69
530	4,0	3,5	30	126	PYR 7°	LU5F53001	F03FS07693	PM AL	100
530	4,0	3,5	32	126	PYR 7°	LU5F53002	F03FS07694	PM AL	100
530	4,2	3,5	30	126	TCG 10°	LU5A 2800	F03FS06607	AL	95
530	4,8	3,5	75	72	TCG 15°	LSB53004X	F03FS09651	LP PM	68
530	5,2	3,5	30	60	TCG 15°	LSB53001X	F03FS09194	LP PM	68
530	5,2	3,5	100	60	TCG 15°	LSB53003X	F03FS09195	LP PM	68
530	5,8	4,0	60	60	TCG 15°	LSB53002X	F03FS10254	LP PM	68
540	4,8	3,5	60	60	TCG 15°	LSB54002X	F03FS10255	LP PM	68
540	4,8	3,5	60	72	TCG 15°	LSB54003X	F03FS10256	LP PM	68
550	4,0	3,5	30	132	PYR 7°	LU5F55001	F03FS07695	PM AL	100
550	4,0	3,5	32	132	PYR 7°	LU5F55002	F03FS07696	PM AL	100
550	4,2	3,5	30	132	TCG 10°	LU5A 2900	F03FS06608	AL	95
550	4,2	3,5	30	148	TCG 5°	LU5B 3500	F03FS05257	PM AL	96
550	4,2	3,5	32	148	TCG 5°	LU5B 3800	F03FS05260	PM AL	96
550	4,4	3,5	30	48	ATB 20°	LU1C 1600	F03FS04613	WO	36
550	4,8	3,5	30	28+2+4	FLAT 25°	LM05 3400	F03FS03045	WO	28
550	4,8	3,5	50	28+2+4	FLAT 25°	LM05 3500	F03FS03047	WO	28
550	4,8	3,5	70	28+2+4	FLAT 25°	LM05 3600	F03FS03050	WO	28
550	4,8	3,5	80	28+2+4	FLAT 25°	LM05 3700	F03FS03052	WO	28
550	4,8	3,2	30	72	ATB -5°	LU1A 0600	F03FS04577	WO	33
550	4,8	3,5	30	44	BEV 15°	LU1B 0800	F03FS04588	WO	34
550	4,8	3,5	30	84	ATB 15°	LU2A 3900	F03FS04867	WP	47
550	4,8	3,5	30	120	ATB 10°	LU2B 2200	F03FS04903	WP	48
550	4,8	3,5	30	156	ATB 5°	LU2C 2400	F03FS04942	WP	49
550	5,0	3,5	40	72	TCG 15°	LSB55007X	F03FS09216	LP PM	68

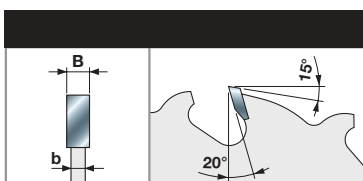
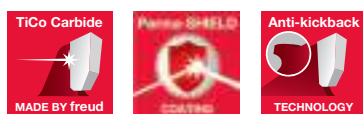
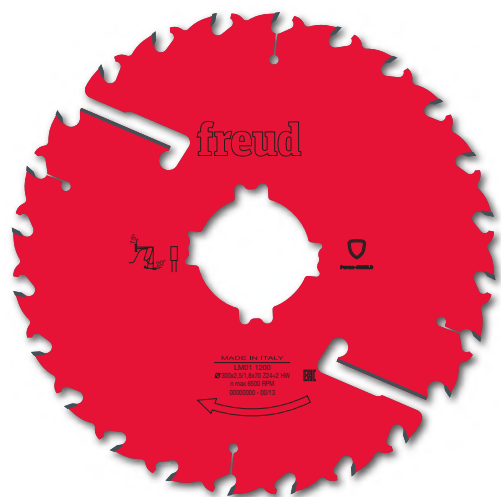
D	B	b	d	Z	Зуб	Код Freud	Артикул №	Материал	Стр.
мм	мм	мм	мм						
550	5,2	3,5	80	48	TCG 15°	LSB55005X	F03FS10257	LP PM	68
550	5,2	3,5	40	72	TCG 15°	LSB55009X	F03FS09915	LP PM	68
550	5,2	3,5	60	60	TCG 15°	LSB55002X	F03FS09196	LP PM	68
550	5,2	3,5	75	60	TCG 15°	LSB55010X	F03FS10030	LP PM	68
550	5,2	3,5	80	60	TCG 15°	LSB55006X	F03FS09197	LP PM	68
550	5,2	3,5	90	60	TCG 15°	LSB55008X	F03FS09970	LP PM	68
560	5,5	3,5	50	18+2+4	FLAT 21°	LM1056001	F03FS07705	WO	32
565	5,0	3,5	100	72	TCG 15°	LSB56504X	F03FS09215	LP PM	68
565	5,2	3,5	100	60	TCG 15°	LSB56502X	F03FS09198	LP PM	68
570	4,8	3,5	60	60	TCG 15°	LSB57001X	F03FS09199	LP PM	68
600	4,7	4,0	30	144	PYR 7°	LU5F60001	F03FS07697	PM AL	100
600	4,7	4,0	32	144	PYR 7°	LU5F60002	F03FS07698	PM AL	100
600	4,7	4,0	30	156	PYR 7°	LU5F60003	F03FS07699	PM AL	100
600	4,7	4,0	32	156	PYR 7°	LU5F60004	F03FS07700	PM AL	100
600	4,8	3,8	30	156	TCG 5°	LU5B 3600	F03FS05258	PM AL	96
600	5,0	3,5	30	72	ATB -5°	LU1A 0700	F03FS04578	WO	33
600	5,2	3,5	30	32+2+4	FLAT 25°	LM05 4200	F03FS05860	WO	28
600	5,2	3,5	35	32+2+4	FLAT 25°	LM05 4235	F03FS09976	WO	28
600	5,2	3,5	80	32+2+4	FLAT 25°	LM05 3900	F03FS03056	WO	28
600	5,2	4,0	30	48	BEV 15°	LU1B 0900	F03FS04589	WO	34
600	5,2	4,0	30	48	ATB 15°	LP70M 012P	F03FS03774	WO	35
600	5,4	4,0	30	96	ATB 15°	LU2A 4000	F03FS04868	WP	47
600	5,4	4,0	30	132	ATB 10°	LU2B 2300	F03FS04904	WP	48
600	5,4	4,0	30	168	ATB 5°	LU2C 2500	F03FS04943	WP	49
600	5,8	4,0	60	60	TCG 15°	LSB60001X	F03FS09200	LP PM	68
600	5,8	4,0	70	60	TCG 15°	LSB60004X	F03FS10258	LP PM	68
600	5,8	4,0	75	60	TCG 15°	LSB60006X	F03FS10259	LP PM	68
600	5,8	4,0	60	72	TCG 15°	LSB60002X	F03FS09201	LP PM	68
650	5,6	4,2	30	54	BEV 15°	LU1B 1000	F03FS08324	WO	34
670	6,2	4,2	40	60	TCG 18°	LSB67003X	F03FS09202	LP PM	68
670	6,2	4,2	40	72	TCG 18°	LSB67004X	F03FS10260	LP PM	68
680	6,2	4,2	40	60	TCG 18°	LSB68001X	F03FS09203	LP PM	68
700	5,6	4,2	30	60	BEV 15°	LU1B 1100	F03FS05892	WO	34
720	6,4	4,4	40	60	TCG 18°	LSB72001X	F03FS09204	LP PM	68
735	6,0	4,4	30	72	ATB 15°	LU2A 4200	F03FS05908	WP	47
760	6,2	4,5	30	72	ATB 15°	LU2A 4300	F03FS05903	WP	47

Пильные диски для стационарных станков

	подходит для	ПРИМЕНЯЕМОСТЬ		
		Превосходно	Отлично	Хорошо
Массив древесины	 Пильные диски для продольного пиления на многопильных станках	LM01 - LM10	LM02 - LM03 - LM04 - LM05 - LM06 - LM07 - LM08	
	 Продольное пиление	LU1F - LU1G	LU1C - LU1D - LU1E - LU2A - LU2B - LG1C	
	 Поперечное пиление	LU2A - LU2B - LU2C - LU2D - LU2F - LU1M	LU2E - LG2C	LU1A - LU1E
	 Продольное и поперечное пиление		LG2A - LG2B - LU1H - LU34M	LU1B
Ламинированные панели	 Дисковые пилы для ламината	LSB X LU3A - LU3B - LU3C - LU3D - LU3E - LU3F	LG3D - LU34M	
	 Подрезные диски для ламината	LI13MD - LI13MS - LI14MD - LI14MS - LI16M - LI16M - LI17M - LI20M - LI22MD - LI22MS - LI25M - LI25M - LI27M		
Древесно-композитные материалы		LSB X LU2C - LU2D - LU2E - LU2F - LU3A - LU3B - LU3C - LU3D - LU3F	LU2A - LU2B - LU3E - LG2A - LG2B - LG2C - LG3D - LU34M	LU1E - LU1H
Шпонированные панели		LU3A - LU3B - LU3C - LU3D - LU3E - LU3F	LG3D - LU34M	
Багетные рамки		LU1I - LU1L		
Цветные металлы		LU5F LU5A - LU5B - LU5C - LU5D - LU5E		
Черные металлы		LU6A		
Плексиглас		LU4A - LU4B		
Пластик		LU5F LU4A - LU4B - LU5D - LU5B	LU2C - LU2D - LU2F - LG2C - LU3F	
ПВХ		LU5F	LU5B - LU5D	
Искусственный камень		LU4D		

Массив древесины





Станки:

Многопильные и строгальные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, просушенная до влажности не более 10-12%.

Области применения:

Продольное и поперечное пиление, строгание.

Техническая информация:

Пильные диски для продольного пиления с малой толщиной пропила и минимальными отходами материала.

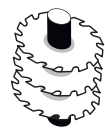
Не подходит для искривлённой древесины.

LM01

Пильные диски для многопилы с малой толщиной пропила и раскливающими ножами



Многопильные станки



Строгальные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



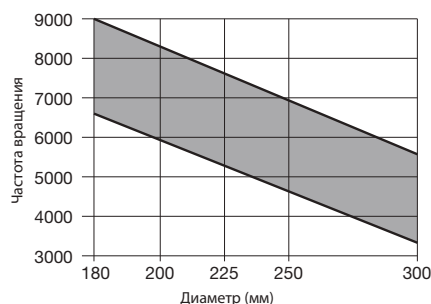
Многопильные станки



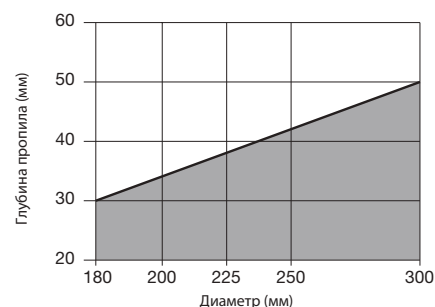
●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
180	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0100	F03FS02751
200	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0200	F03FS02753
200	2,2	1,6	50	16+2	2CH 21x5	LM01 0250	F03FS09968
200	2,2	1,6	60	16+2	2CH 21x5	LM01 0300	F03FS02755
200	2,2	1,6	70	16+2	2CH 21x5	LM01 0400	F03FS02757
225	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21x5	LM01 0500	F03FS02759
250	2,2	1,6	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 0600	F03FS02763
250	2,2	1,6	60	20+2	4CH 21x5	LM01 0700	F03FS02765
250	2,2	1,6	70	20+2	4CH 21x5	LM01 0800	F03FS02767
250	2,2	1,6	80	20+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM01 0900	F03FS02769
250	2,2	1,6	50	24+2	4CH 21x5	LM01 1400	F03FS02780
250	2,2	1,6	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1500	F03FS02781
250	2,2	1,6	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1600	F03FS07200
300	2,5	1,8	30	24+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 1000	F03FS02772
300	2,5	1,8	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1100	F03FS02774
300	2,5	1,8	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1200	F03FS02776
300	2,5	1,8	80	24+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM01 1300	F03FS02778

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

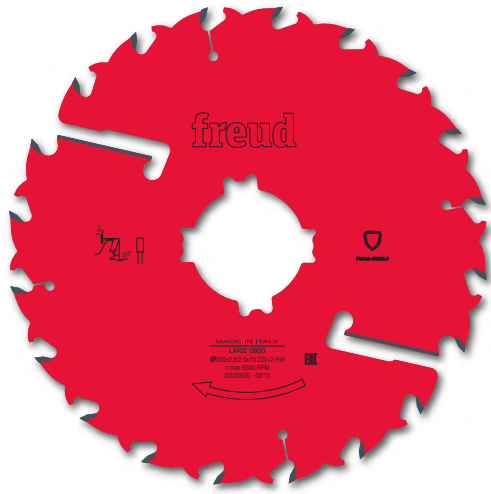


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилене в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины



LM02

Пильные диски для многопилос с уменьшенной толщиной пропила и раскливающими ножами



Многопильные станки



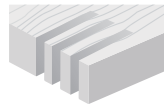
Строгальные станки



Мягкая древесина



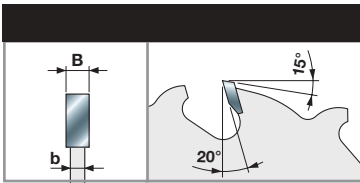
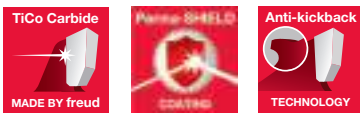
Твердая древесина



Многопильные станки



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Многопильные и строгальные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, просушенная до влажности не более 15%.

Области применения:

Продольное и поперечное пиление, строгание.

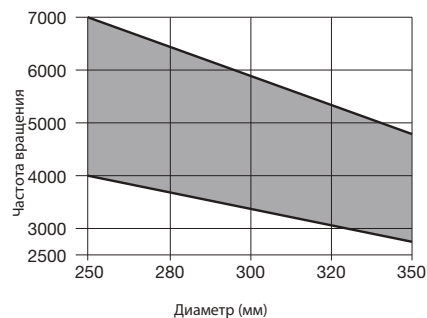
Техническая информация:

Пильные диски для продольного пиления с уменьшенной толщиной пропила для уменьшения отходов материала.

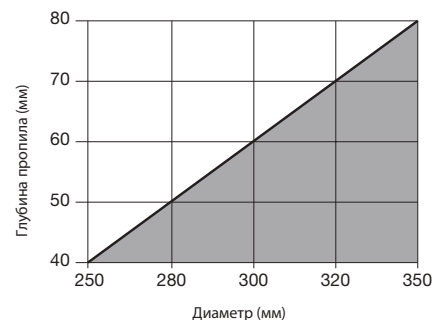
Не подходит для искривлённой древесины.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
250	2,8	2,0	30	16+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0100	F03FS02797
250	2,8	2,0	60	16+2	4CH 21x5	LM02 0200	F03FS02799
250	2,8	2,0	70	16+2	4CH 21x5	LM02 0300	F03FS02801
250	2,8	2,0	80	16+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM02 0400	F03FS02803
280	2,8	2,0	80	18+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM02 0500	F03FS02805
300	2,8	2,0	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0600	F03FS02807
300	2,8	2,0	60	20+2	4CH 21x5	LM02 0700	F03FS02809
300	2,8	2,0	70	20+2	4CH 21x5	LM02 0800	F03FS02811
300	2,8	2,0	80	20+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM02 0900	F03FS02813
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1000	F03FS02815
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM02 1100	F03FS02817
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1200	F03FS02819
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1300	F03FS02821
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1400	F03FS02823
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM02 1500	F03FS02825

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

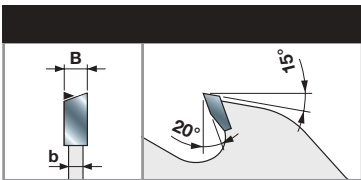
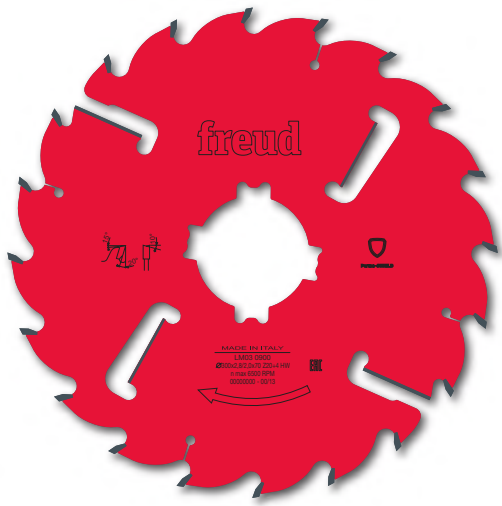


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины



Станки:

Многопильные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, просушенная до влажности не более 15%.

Области применения:

Многопильные станки.

Техническая информация:

Пильные диски для продольного пиления с уменьшенной толщиной пропила для уменьшения отходов материала.

Не подходит для пиления тополя.

LM03

Пильные диски для многопил с уменьшенной толщиной пропила и раскливающими ножами



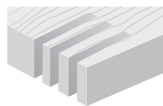
Многопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



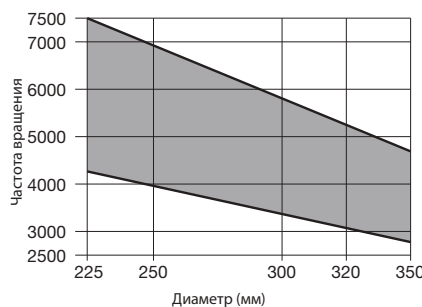
Многопильные станки



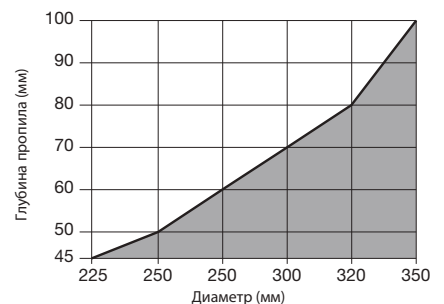
●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
225	2,5	1,8	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0100	F03FS02843
250	2,8	2,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0200	F03FS02845
250	2,8	2,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0300	F03FS02847
250	2,8	2,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0400	F03FS02849
250	2,8	2,0	80	16+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM03 0500	F03FS02851
280	2,8	2,0	80	18+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM03 0600	F03FS02853
300	2,8	2,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0700	F03FS02855
300	2,8	2,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0800	F03FS02857
300	2,8	2,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0900	F03FS02859
300	2,8	2,0	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM03 1000	F03FS02861
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 1100	F03FS02863
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM03 1200	F03FS02865
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	LM03 1300	F03FS02867
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1400	F03FS02869
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1500	F03FS02871
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM03 1600	F03FS02873
350	3,0	2,2	90	24+2+2	4CH 20x7	LM03 1700	F03FS05808

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

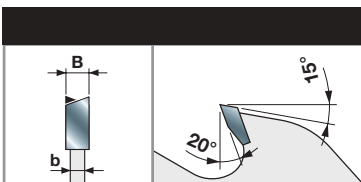
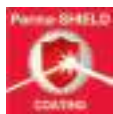
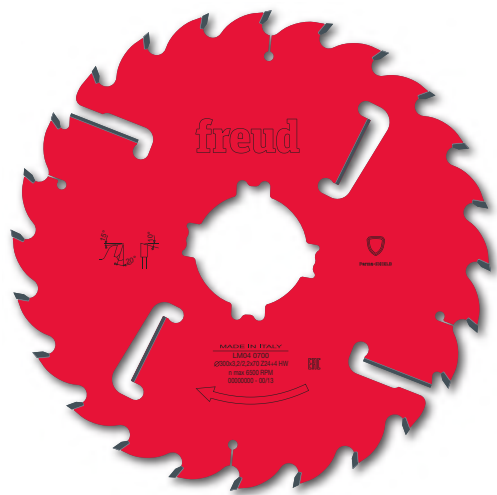


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины



Станки:

Многопильные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, просушенная до влажности не более 15%.

Области применения:

Многопильные станки.

Техническая информация:

Дисковые пилы для продольного пиления.

LM04

Пильные диски для многопильных с расклинивающими ножами



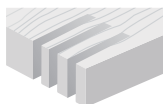
Многопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



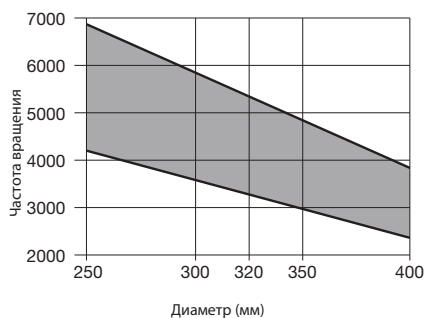
Многопильные станки



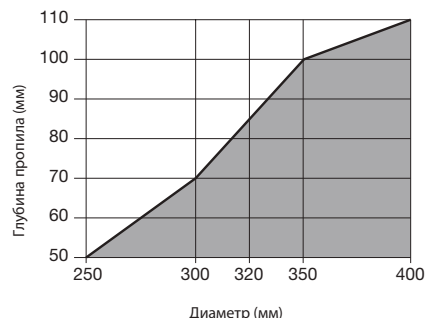
●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
250	3,2	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0100	F03FS02891
250	3,2	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0200	F03FS02893
250	3,2	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0300	F03FS02895
250	3,2	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM04 0400	F03FS02897
300	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0500	F03FS02899
300	3,2	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0600	F03FS02901
300	3,2	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0700	F03FS02903
300	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM04 0800	F03FS02906
320	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0900	F03FS02908
320	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM04 1000	F03FS02910
350	3,5	2,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM04 2400	F03FS06243
350	3,5	2,5	80	24+2+4	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM04 2500	F03FS06244
350	3,5	2,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM04 1100	F03FS02912
350	3,5	2,5	60	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1200	F03FS02914
350	3,5	2,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1300	F03FS02916
350	3,5	2,5	80	28+2+4	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM04 1400	F03FS02919
350	3,5	2,5	90	28+2+4	4CH 21x5	LM04 2200	F03FS02935
400	4,0	2,8	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM04 1500	F03FS02921
400	4,0	2,8	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1600	F03FS02923
400	4,0	2,8	80	28+2+4	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM04 1700	F03FS02926

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

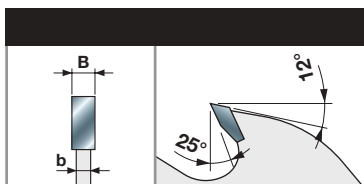
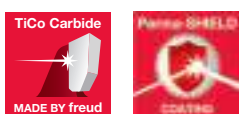
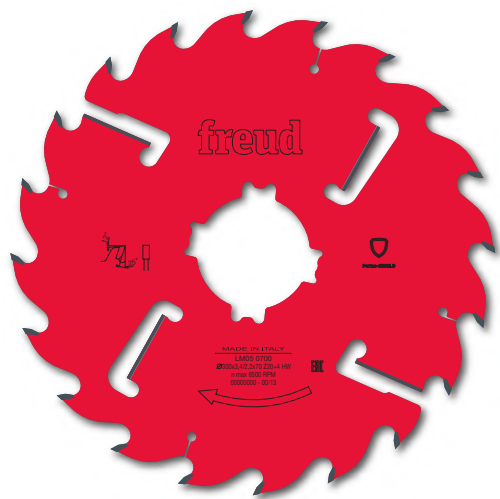


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины

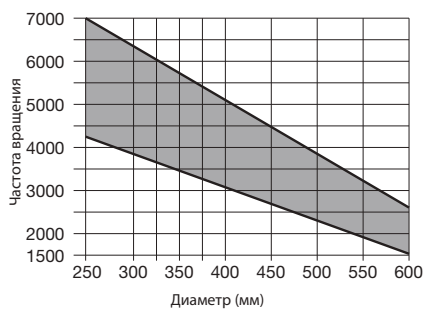


Станки:
Многопильные станки.

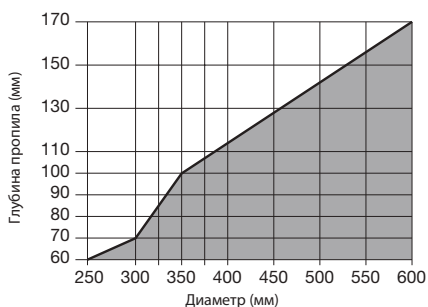
Материалы:
Мягкая и твердая древесина, длинноволокнистая древесина.

Области применения:
Многопильные станки.

Техническая информация:
Дисковые пилы для продольного пиления очень толстой древесины. Оптимальны для пиления древесины с влажностью выше 10%.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

LM05

Пильные диски для многопильных с расклинивающими ножами



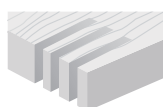
Многопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



Многопильные станки

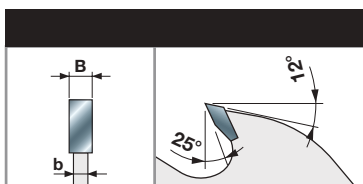
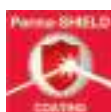
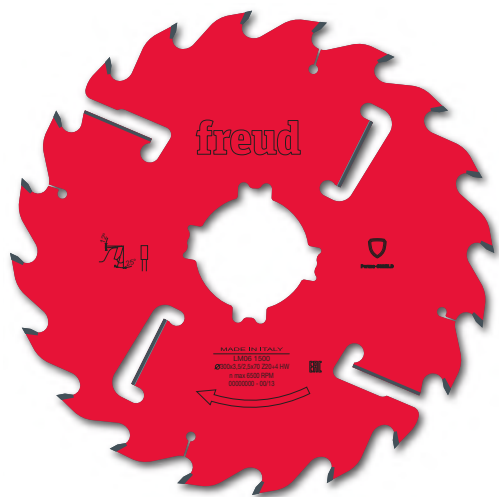


●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
250	3,4	2,2	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0100	F03FS02973
250	3,4	2,2	60	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0200	F03FS02975
250	3,4	2,2	70	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0300	F03FS02977
250	3,4	2,2	80	16+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM05 0400	F03FS02979
300	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0500	F03FS02981
300	3,4	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0600	F03FS02983
300	3,4	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0700	F03FS02985
300	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM05 0800	F03FS02990
320	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0900	F03FS02993
320	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM05 1000	F03FS02995
350	3,7	2,5	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1100	F03FS02997
350	3,7	2,5	50	20+2+4	2CH 10x4	LM05 1200	F03FS02999
350	3,7	2,5	60	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1300	F03FS03001
350	3,7	2,5	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1400	F03FS03003
350	3,7	2,5	80	20+2+4	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM05 1500	F03FS03005
350	3,7	2,5	90	20+2+4	4CH 21x5	LM05 4100	F03FS03060
380	4,0	2,8	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1600	F03FS03007
380	4,0	2,8	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1700	F03FS03009
380	4,0	2,8	80	20+2+4	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM05 1800	F03FS03011
400	4,0	2,8	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1900	F03FS03013
400	4,0	2,8	50	24+2+4	2CH 10x4	LM05 2000	F03FS03015
400	4,0	2,8	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2100	F03FS03017
400	4,0	2,8	80	24+2+4	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM05 2200	F03FS03019
450	4,4	3,0	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 2400	F03FS03023
450	4,4	3,0	50	24+2+4	2 CH 10X4	LM05 2500	F03FS03025
450	4,4	3,0	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2600	F03FS03027
450	4,4	3,0	80	24+2+4	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM05 2700	F03FS03029
500	4,8	3,5	30	28+2+4	FT02+2CH 10x4	LM05 2900	F03FS03033
500	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3000	F03FS03036
500	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3100	F03FS03039
500	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM05 3200	F03FS03041
550	4,8	3,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 3400	F03FS03045
550	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3500	F03FS03047
550	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3600	F03FS03050
550	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM05 3700	F03FS03052
600	5,2	3,5	30	32+2+4	2CH 10x4	LM05 4200	F03FS05860
600	5,2	3,5	35	32+2+4	2CH 21x5	LM05 4235	F03FS09976
600	5,2	3,5	80	32+2+4	4CH 21x5	LM05 3900	F03FS03056

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

● Массив древесины



Станки:

Многопильные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, с влажностью выше 10%, длинноволокнистая древесина.

Области применения:

Многопильные станки.

Техническая информация:

Пильные диски для продольного пиления очень толстой древесины. Для пиления влажной древесины и древесины с высоким содержанием смол.

LM06

Пильные диски для многопилы с увеличенной толщиной пропила и раскливающими ножами



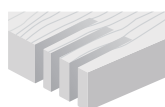
Многопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



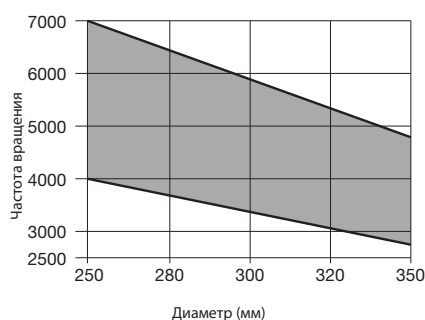
Многопильные станки



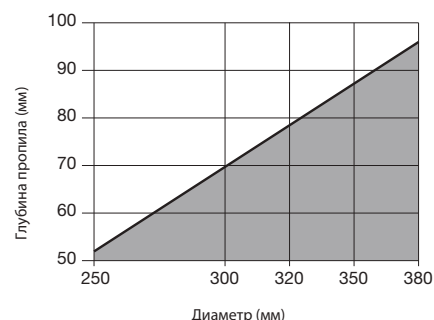
●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
250	4,2	3,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0100	F03FS03104
250	4,2	3,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0200	F03FS03106
250	4,2	3,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0300	F03FS03108
250	4,2	3,0	80	16+2+2	2CH 21x5 + 2CH13x5	LM06 0400	F03FS03110
300	3,5	2,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1500	F03FS03133
300	3,5	2,5	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM06 1600	F03FS03135
300	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0500	F03FS03113
300	4,2	3,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0600	F03FS03115
300	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0700	F03FS03117
300	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM06 0800	F03FS03119
320	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0900	F03FS03121
320	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1900	F03FS03140
320	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM06 1000	F03FS03123
350	4,2	3,0	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM06 1100	F03FS03125
350	4,2	3,0	50	20+2+4	2CH 10x4	LM06 1800	F03FS03138
350	4,2	3,0	60	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1200	F03FS03127
350	4,2	3,0	70	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1300	F03FS03129
350	4,2	3,0	80	20+2+4	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM06 1400	F03FS03131

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

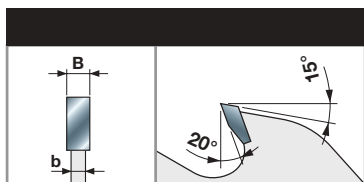
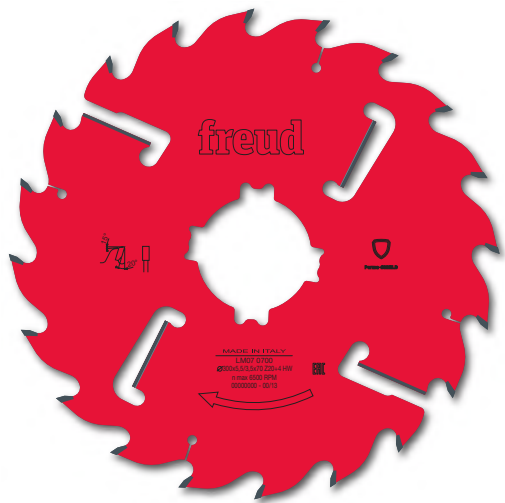


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пиления в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины



Станки:

Многопильные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Многопильные станки.

Техническая информация:

Пильные диски для продольного пиления с правильным распределением боковых усилий, возникающих в процессе обработки деформированных досок в экстремальных условиях.

Устанавливаются на многопильные станки в качестве «плечевых дисков».

Подходят для сухой и влажной древесины.

LM07

Пильные диски с большой толщиной пропила и расклинивающими ножами (плечевые пилы)



Многопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



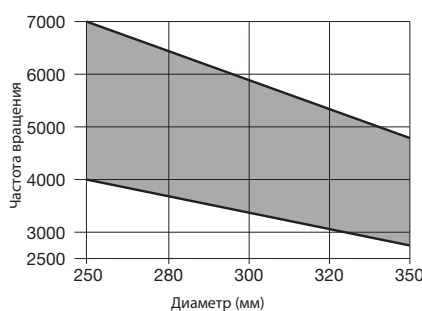
Многопильные станки



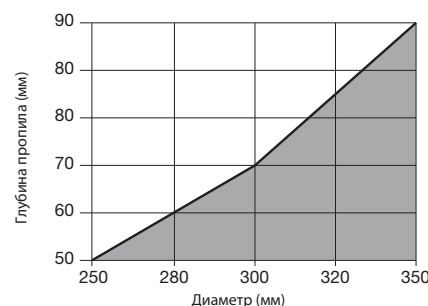
●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
250	5,5	3,5	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0100	F03FS03141
250	5,5	3,5	60	16+2+2	4CH 21x5	LM07 0200	F03FS03143
250	5,5	3,5	70	16+2+2	4CH 21x5	LM07 0300	F03FS03145
250	5,5	3,5	80	16+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM07 0400	F03FS03147
300	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0500	F03FS03149
300	5,5	3,5	60	20+2+2	4CH 21x5	LM07 0600	F03FS03151
300	5,5	3,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM07 0700	F03FS03153
300	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM07 0800	F03FS03155
320	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0900	F03FS03157
320	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5 + 2CH 21x5	LM07 1000	F03FS03159
350	5,5	3,5	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM07 1100	F03FS03161
350	5,5	3,5	60	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1200	F03FS03163
350	5,5	3,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1300	F03FS03165
350	5,5	3,5	80	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1400	F03FS03167

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины

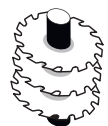


LM08

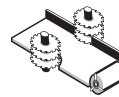
Пильные диски с очень малой толщиной пропила для многопилы



Многопильные станки



Строгальные станки



Лесопильные станки



Мягкая древесина



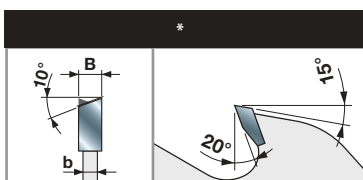
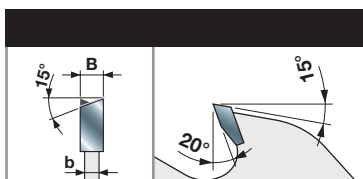
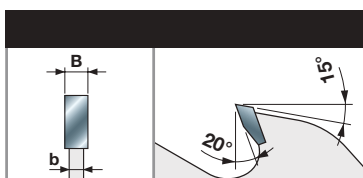
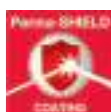
Твердая древесина



Многопильные станки



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Многопильные и лесопильные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, просушенная до влажности не более 10%.

Области применения:

Продольное и поперечное пиление, строгание.

Техническая информация:

Пильные диски для продольного пиления с минимальным количеством отходов.

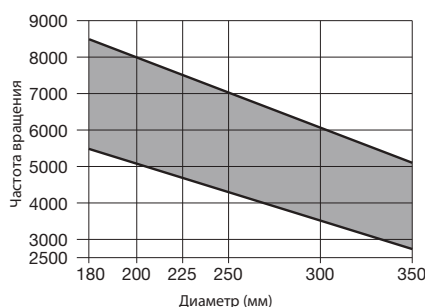
Расточка и шпоночные пазы в виде опции недоступны.

Для удаления смоляных отложений

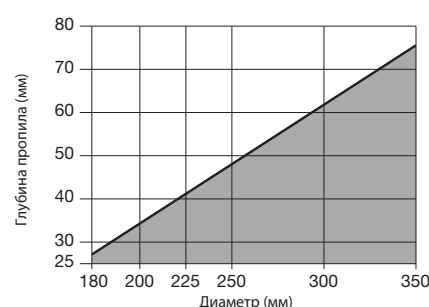
настоятельно рекомендуется частая очистка режущих кромок.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
180	1,5	1,0	40	24 P	2CH 12x5	LM08 0100	F03FS03169
180	1,5	1,0	60	24 P	FT 3/10/75	LM08 0200	F03FS03171
200	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08 0300	F03FS03173
200	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08 0400	F03FS03176
200	1,5	1,0	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 0500	F03FS03179
200	1,7	1,2	50	36 ATB*	-	LM08 0600	F03FS03182
200	1,7	1,2	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 2800	F03FS03240
225	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08 0700	F03FS03185
225	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08 0800	F03FS03188
225	1,5	1,0	70	28 P	2CH 21x5	LM08 0900	F03FS03191
225	1,5	1,0	40	36 ATB	2CH 12x5	LM08 1000	F03FS03194
225	1,5	1,0	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 1100	F03FS03197
225	1,5	1,0	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 1200	F03FS03200
225	1,7	1,2	65	36 ATB	FT 3/10/80	LM08 1300	F03FS03203
250	1,7	1,2	40	24 P	2CH 12x5	LM08 1400	F03FS03206
250	1,7	1,2	60	24 P	FT 3/10/75	LM08 1500	F03FS03209
250	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08 1600	F03FS03212
250	1,7	1,2	40	36 ATB*	2CH 12x5	LM08 1700	F03FS03215
250	1,7	1,2	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 1800	F03FS03218
250	1,7	1,2	70	36 ATB*	2CH 21x5	LM08 1900	F03FS03223
250	2,2	1,6	50	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2500	F03FS03237
250	2,2	1,6	60	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2600	F03FS03238
250	2,2	1,6	70	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2700	F03FS03239
255	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08 2400	F03FS03236
280	2,2	1,6	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 2200	F03FS03232
300	2,2	1,6	50	36 ATB	-	LM08 2000	F03FS03226
300	2,2	1,6	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 2300	F03FS03235
350	2,5	1,8	50	40 ATB	-	LM08 2100	F03FS03229

FT03: 2/7/42 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



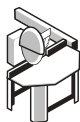
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины



LU1A

Пильные диски для радиальных и маятниковых станков



Радиально-консольные пилы



Мягкая древесина



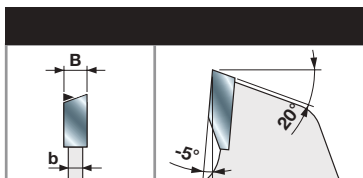
Твердая древесина



Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
300	4,4	3,0	30	36	FT02	LU1A 0100	F03FS04572
350	4,4	3,0	30	42	2/10/60	LU1A 0200	F03FS04573
400	4,4	3,0	30	48	FT02	LU1A 0300	F03FS04574
450	4,4	3,0	30	54	FT03	LU1A 0400	F03FS04575
500	4,8	3,2	30	60	2/10/60	LU1A 0500	F03FS04576
550	4,8	3,2	30	72	FT03	LU1A 0600	F03FS04577
600	5,0	3,5	30	72	FT02	LU1A 0700	F03FS04578

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT03: 2/7/42 + 2/10/60

Станки:

Радиально-консольные пилы.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

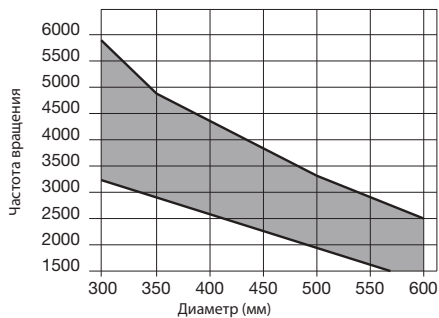
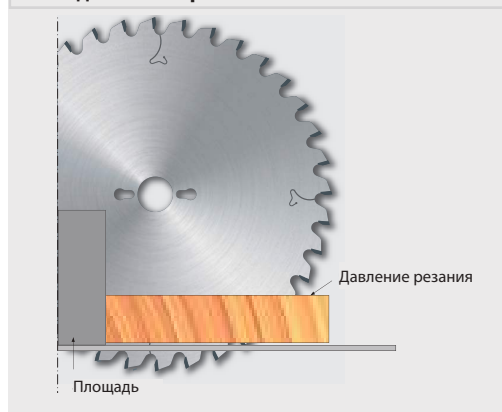
Поперечное пиление.

Техническая информация:

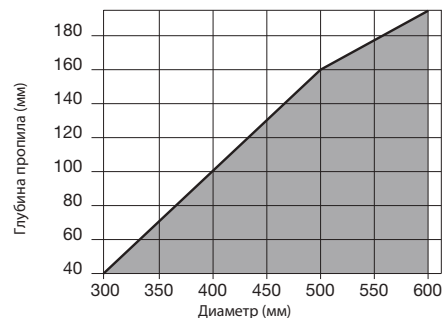
Пильные диски подходят для поперечного пиления.

Устанавливаются на радиальные пилы и маятниковые отрезные станки.

Шпиндель выше рабочего стола



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



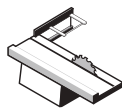
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины

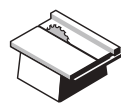


LU1B

Пильные диски для плотницких работ



Раскромочные станки



Круглопильные станки



Мягкая древесина



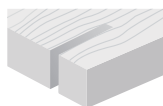
Твердая древесина



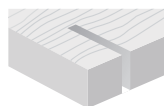
Строительные лесоматериалы



Опалубочные доски



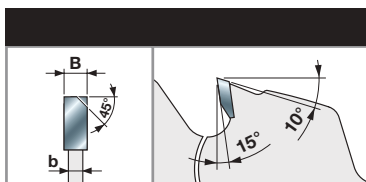
Продольное пиление



Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Круглопильные и раскромочные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, строительная древесина.

Области применения:

Продольное и поперечное пиление.

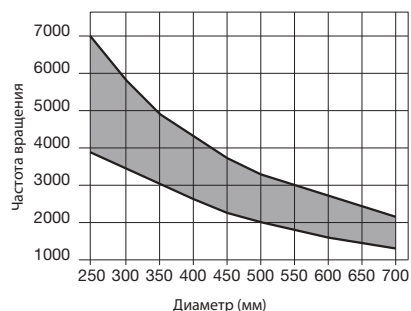
Техническая информация:

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления.

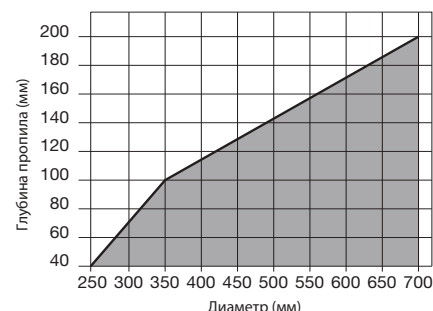
Оптимизированная форма зубьев для пиления древесины с гвоздями или металлическими скобами.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
250	3,4	2,2	30	18	FT01	LU1B 0100	F03FS04579
300	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0200	F03FS04580
315	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0300	F03FS04582
350	3,7	2,5	30	24	FT02	LU1B 0400	F03FS04583
400	4,0	2,8	30	28	2/10/60	LU1B 0500	F03FS04585
450	4,2	3,0	30	32	FT03	LU1B 0600	F03FS04586
500	4,4	3,2	30	36	FT03	LU1B 0700	F03FS04587
550	4,8	3,5	30	44	2/10/60	LU1B 0800	F03FS04588
600	5,2	4,0	30	48	FT03	LU1B 0900	F03FS04589
650	5,6	4,2	30	54	FT02	LU1B 1000	F03FS08324
700	5,6	4,2	30	60	2/10/60	LU1B 1100	F03FS05892

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT03: 2/7/42 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



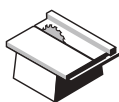
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины



LP70M

Пильные диски для пиления строительной древесины



Круглопильные станки



Мягкая древесина



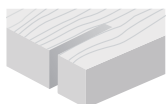
Твердая древесина



Строительные лесоматериалы



Опалубочные доски



Продольное пиление



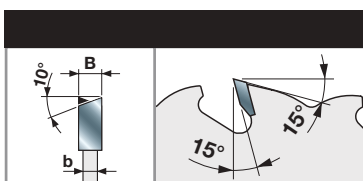
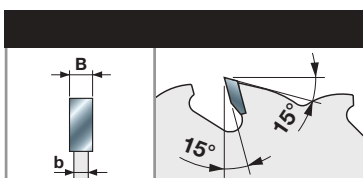
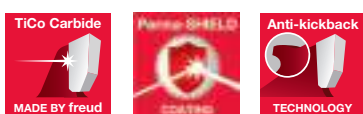
Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL - KN	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
300	2,8	1,8	30	24	2/10/60	LP70M 001P*	F03FS03762
350	3,0	2,2	30	28	2/10/60	LP70M 002P*	F03FS03763

D	B	b	d	Z	NL - KN	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
300	2,6	1,8	25	24	-	LP70M 004P	F03FS03766
315	3,2	2,2	30	24	2/10/50	LP70M 003P	F03FS03765
315	3,2	2,2	25	48	-	LP70M 006P	F03FS03768
400	3,8	2,8	30	28	2/10/60	LP70M 008P	F03FS03770
500	4,4	3,2	30	36	2/10/60	LP70M 010P	F03FS03772
600	5,2	4,0	30	48	2/10/60	LP70M 012P	F03FS03774



Станки:

Круглопильные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, строительная древесина.

Области применения:

Продольное и поперечное пиление в том числе на стройплощадке.

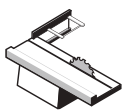
Техническая информация:

Пильные диски для продольного и поперечного пиления в том числе строительной древесины с гвоздями или металлическими скобами.



LU1C

Пильные диски для продольного пиления массива древесины



Раскроечные станки



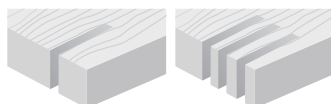
Многопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина

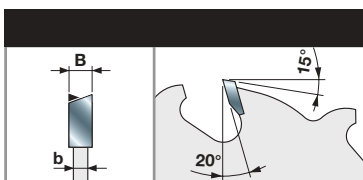


Продольное пиление

Многопильные станки



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Раскроечные и многопильные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

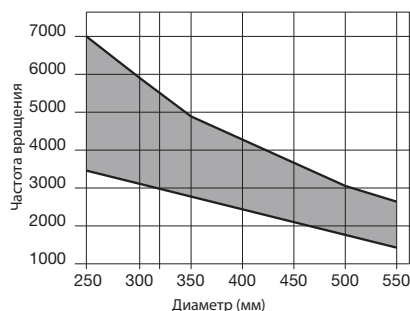
Продольное и универсальное пиление.

Техническая информация:

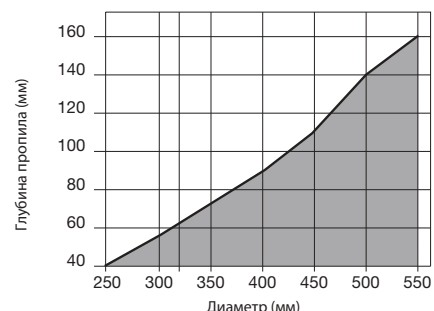
Пильные диски с технологией защиты от отдачи, подходят для пиления мягкой и твердой древесины, а также древесины с выпадающими сучками.

D	B	b	d	Z	NL - KN	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	22	FT01		LU1C 0100 F03FS04590
250	3,2	2,2	70	22	4CH 21x5		LU1C 0200 F03FS04592
300	3,2	2,2	30	26	FT01		LU1C 0400 F03FS04595
300	3,2	2,2	35	26	-		LU1C 0500 F03FS04597
300	3,2	2,2	70	26	4CH 21x5		LU1C 0700 F03FS04599
315	3,2	2,2	30	28	FT01		LU1C 0800 F03FS04601
350	3,5	2,5	30	30	FT02		LU1C 1000 F03FS04603
350	3,5	2,5	35	30	-		LU1C 1100 F03FS04605
350	3,5	2,5	70	30	4CH 21x5		LU1C 1200 F03FS04607
400	4,0	2,8	30	34	2/10/60		LU1C 1300 F03FS04609
450	4,4	3,0	30	38	2/10/60		LU1C 1400 F03FS04611
500	4,4	3,2	30	42	2/10/60		LU1C 1500 F03FS04612
550	4,4	3,5	30	48	2/10/60		LU1C 1600 F03FS04613

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



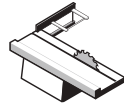
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины



LU1D

Пильные диски для продольного пиления массива древесины



Раскроечные станки



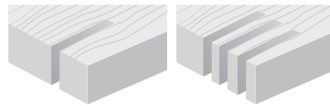
Многопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина

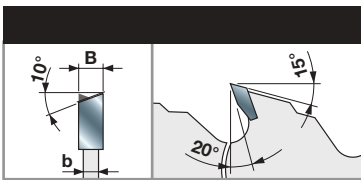


Продольное пиление

Многопильные станки



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



D	B	b	d	Z	NL - KN	Код Freud	Артикул №
250	3,2	2,2	30	24	FT01		LU1D 0100 F03FS04615
250	3,2	2,2	70	24	4CH 21x5		LU1D 0200 F03FS04617
300	3,2	2,2	30	28	FT01		LU1D 0500 F03FS04620
300	3,2	2,2	60	28	4CH 21x5		LU1D 0600 F03FS04622
300	3,2	2,2	70	28	4CH 21x5		LU1D 0800 F03FS04624
350	3,5	2,5	30	32	FT02		LU1D 1100 F03FS04628
350	3,5	2,5	70	32	4CH 21x5		LU1D 1000 F03FS04626

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

Станки:

Раскроечные и многопильные станки.

Материалы:

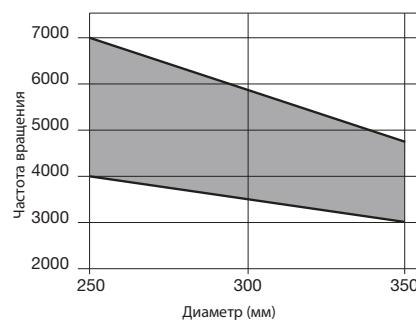
Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

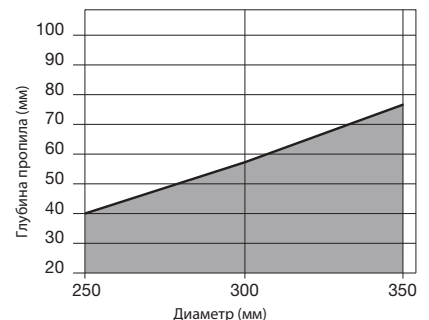
Продольное и универсальное пиление.

Техническая информация:

Пильные диски для пиления мягкой и твердой древесины, а также древесины с выпадающими сучками.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



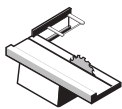
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины

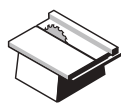


LU1E

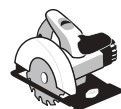
Пильные диски с малой толщиной пропила для продольного пиления массива древесины



Раскроечные станки



Круглопильные станки



Ручные циркулярные пилы



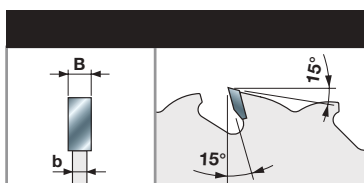
Мягкая древесина



Твердая древесина



Продольное пиление



Станки:

Раскроечные и круглопильные станки, ручные циркулярные пилы.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Продольное пиление.

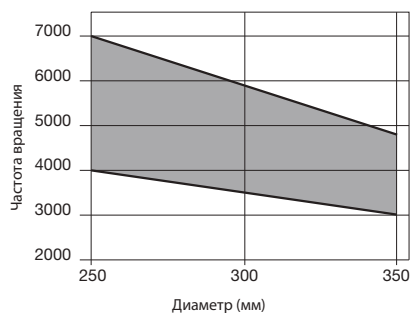
Техническая информация:

Малая толщина пропила облегчает подачу заготовки при продольном пилении мягкой и твердой сухой древесины, в том числе с выпадающими сучками. Технология защиты от отдачи.

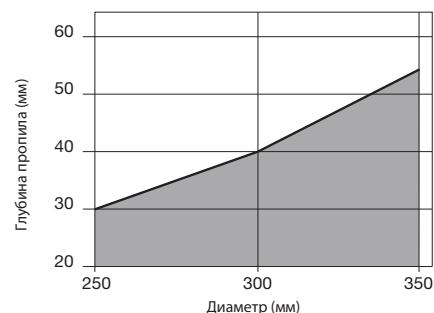
●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1E 0100	F03FS04630
300	2,6	1,8	30	24	-	LU1E 0500	F03FS04638
300	2,7	1,8	25	28	-	LU1E 0200	F03FS04632
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1E 0300	F03FS04634
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1E 0400	F03FS04636

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



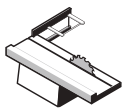
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины

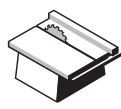


LU1F

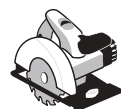
Пильные диски с малой толщиной пропила для продольного пиления массива древесины



Раскроечные станки



Круглопильные станки



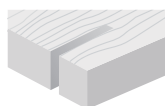
Ручные циркулярные пилы



Мягкая древесина



Твердая древесина



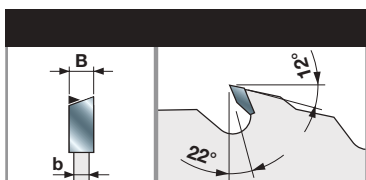
Продольное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
250	2,5	1,6	30	24	FT01		LU1F 0100 F03FS04640
300	2,7	1,8	30	28	FT01		LU1F 0200 F03FS04642
350	3,0	2,2	30	32	FT01		LU1F 0300 F03FS04644

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Станки:

Раскроечные и круглопильные станки, ручные циркулярные пилы.

Материалы:

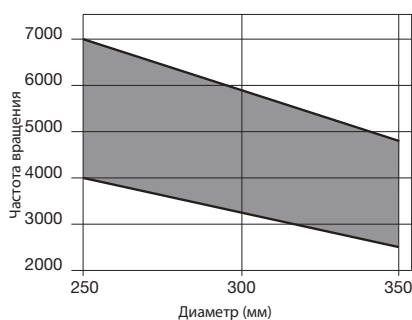
Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

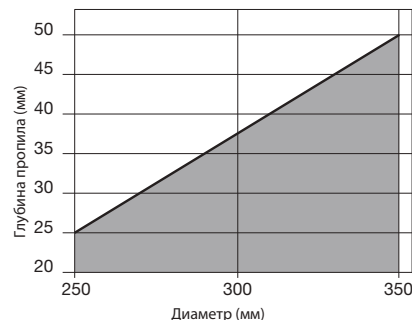
Продольное пиление.

Техническая информация:

Малая толщина пропила облегчает подачу заготовки при продольном пилении мягкой и твердой сухой древесины без выпадающих сучков.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



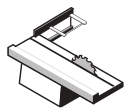
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины



LU1G

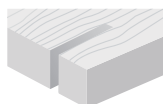
Пильные диски с закругленными боковыми гранями зубьев для пиления массива древесины



Раскроечные станки



Мягкая древесина



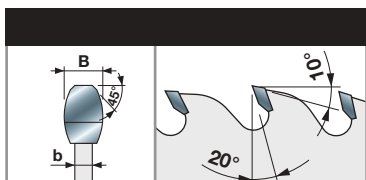
Продольное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код Freud	Артикул №
250	3,0	2,0	30	40	FT01		LU1G 0100 F03FS04646
300	3,0	2,0	30	48	FT01		LU1G 0200 F03FS04647
350	3,2	2,2	30	60	FT01		LU1G 0300 F03FS04648

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Станки:

Раскроечные станки.

Материалы:

Мягкая древесина.

Области применения:

Продольное пиление.

Техническая информация:

Пильные диски для продольного пиления без сколов.

Оптимальны для получения идеально гладкой поверхности на мягкой древесине.

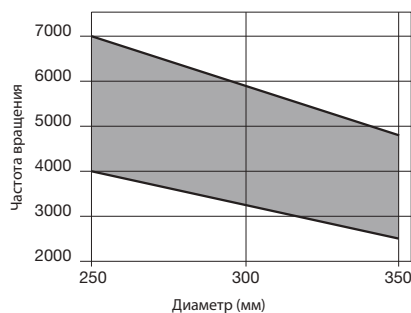
Сравнение пропила, выполненного стандартной пилой, и пропила, выполненного пилой со скругленными по краям зубьями.



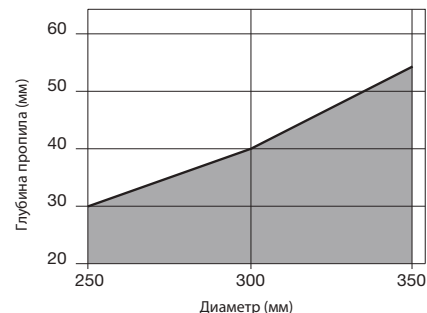
Обычные пильные диски



Пильные диски LU1G



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



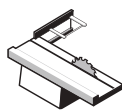
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины

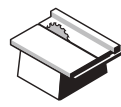


LU1H

Пильные диски с малой толщиной пропила для продольного и поперечного пиления массива древесины



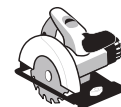
Раскроечные станки



Круглопильные станки



Многопильные станки



Ручные циркулярные пилы



Мягкая древесина



Твердая древесина



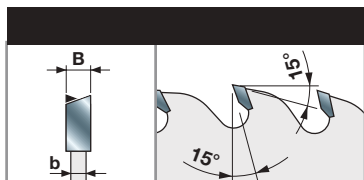
Продольное пиление

Поперечное пиление

Многопильные станки



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Раскроечные, круглопильные и многопильные станки, ручные циркулярные пилы.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

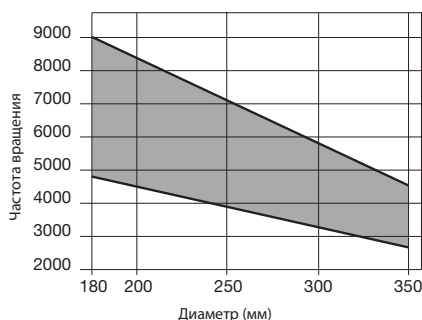
Продольное, поперечное и универсальное пиление.

Техническая информация:

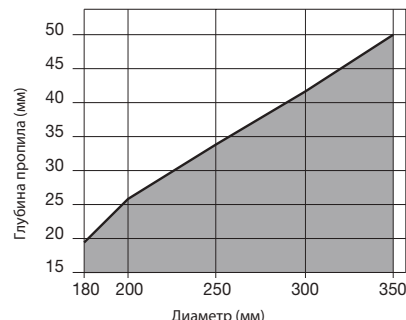
Малая толщина пропила облегчает подачу заготовки при продольном пилении мягкой и твердой сухой древесины, сводя к минимуму отходы материала.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
180	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0100	F03FS04649
185	1,5	1,0	25,4	40	-	LU1H 0200	F03FS04650
200	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0300	F03FS07131
200	1,5	1,0	30	60	2/7/42	LU1H 0400	F03FS04651
205	1,5	1,0	25,4	40	-	LU1H 0500	F03FS04652
205	1,5	1,0	25,4	60	-	LU1H 0600	F03FS04653
250	2,5	1,6	30	48	FT01	LU1H 0700	F03FS04655
250	2,5	1,6	30	60	FT01	LU1H 0800	F03FS04657
250	2,8	2,0	30	30	2/10/60	LU1H 1500	F03FS04670
250	2,8	2,0	30	40	2/10/60	LU1H 1600	F03FS07127
300	2,8	2,0	30	36	FT01	LU1H 1400	F03FS04668
300	2,8	2,0	30	54	FT01	LU1H 0900	F03FS04659
300	2,8	2,0	35	54	-	LU1H 1000	F03FS04661
300	2,8	2,0	30	72	FT01	LU1H 1100	F03FS04663
350	3,0	2,2	30	60	FT01	LU1H 1200	F03FS04665
350	3,0	2,2	30	84	FT01	LU1H 1300	F03FS04667

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



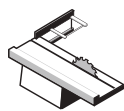
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины

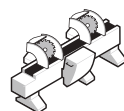


LU11

Пильные диски для багетных рам из массива древесины



Раскроечные станки



Пильные станки с двумя пильными узлами



Мягкая древесина



Твердая древесина



МДФ



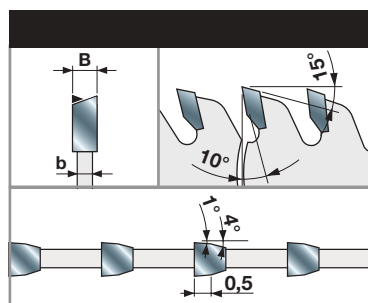
Поперечное пиление



Пиление рам



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
200	2,95	2,5	30	64	2/7/42		F03FS04673
250	2,95	2,5	20	80	2/6/32		F03FS04675
250	2,95	2,5	30	80	FT02		F03FS04677
250	2,95	2,5	30	96	FT02		F03FS04679
275	2,95	2,5	20	84	2/6/32		F03FS04681
300	2,95	2,5	30	96	FT02		F03FS04682
300	2,95	2,5	30	112	FT02		F03FS04684
330	3,45	3,0	30	96	FT02		F03FS04686
350	3,45	3,0	30	108	FT02		F03FS04688

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

Станки:

Раскроечные станки и пильные станки с двумя пильными узлами.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, МДФ.

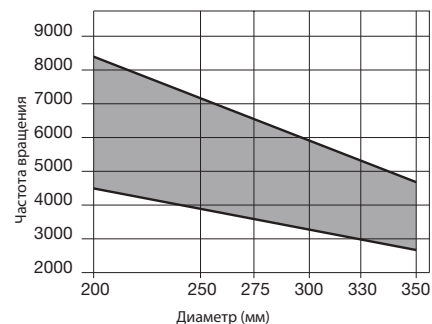
Области применения:

Поперечное пиление и пиление деревянных рам.

Техническая информация:

Пильные диски подходят для поперечного пиления деревянных рам или профилированных изделий.

Гарантируется поверхность без сколов и идеальное совпадение вырезанных деталей, в том числе в случае окрашивания, покрытия мелом или нанесения других чувствительных и абразивных покрытий.

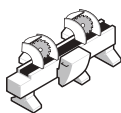


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

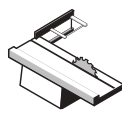


LU1L

Пильные диски с осевым углом для багетных рам из массива древесины



Пильные станки с двумя пильными узлами



Раскроечные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



МДФ



Плексиглас



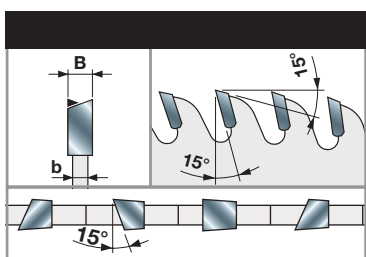
Поперечное пиление



Пиление рам



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Пильные станки с двумя пильными узлами и раскроечные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, МДФ и плексиглас.

Области применения:

Поперечное пиление древесины и композитных деревянных рам.

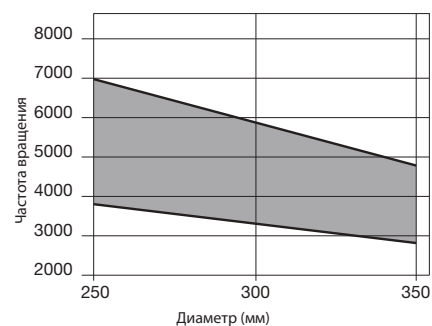
Техническая информация:

Пильные диски оптимальны для торцевания деревянных рам и наружных профилей с видимой зоной пропила.

Осевой угол обеспечивает обработку поверхности без сколов, с идеальным совпадением деталей, в том числе после окраски или нанесения меловых и абразивных покрытий.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
250	3,0	2,2	30	100	FT01		LU1L 0100 F03FS04690
250	3,0	2,2	30	120	FT01		LU1L 0200 F03FS04691
255	3,0	2,2	25,4	100	-		LU1L 0300 F03FS04692
255	3,0	2,2	25,4	120	-		LU1L 0400 F03FS04693
300	3,0	2,2	30	100	FT01		LU1L 0500 F03FS04694
300	3,0	2,2	30	120	FT01		LU1L 0600 F03FS04695
305	3,0	2,2	25,4	100	-		LU1L 0700 F03FS04696
305	3,0	2,2	25,4	120	-		LU1L 0800 F03FS04697
305	3,0	2,2	30	100	-		LU1L 1100 F03FS06410
350	3,0	2,2	30	120	FT01		LU1L 0900 F03FS04698
355	3,0	2,2	25,4	120	-		LU1L 1000 F03FS04699

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

LU1M

Пильные диски для линий оптимизации



Оптимизированные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина

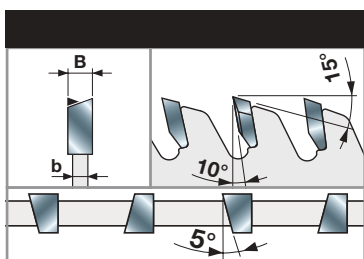


Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
500	4,8	3,5	30	144	2/15/63	LU1M50030	F03FS09370



Станки:

Линии оптимизации.

Материалы:

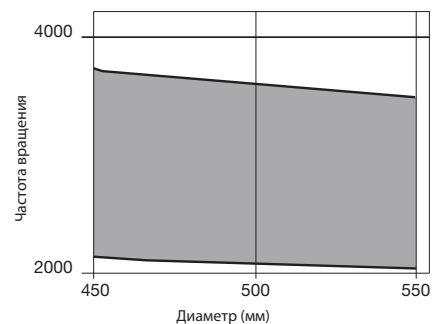
Мягкая древесина и твердая сухая древесина.

Области применения:

Поперечное пиление на высокой скорости подачи.

Техническая информация:

Пильные диски подходят для высокой скорости подачи и точного поперечного пиления отдельных досок из мягкой и твердой древесины.

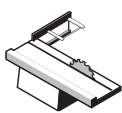


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



LG1C

Пильные диски для продольного пиления массива древесины



Раскроечные станки



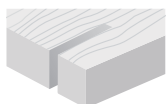
Многопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



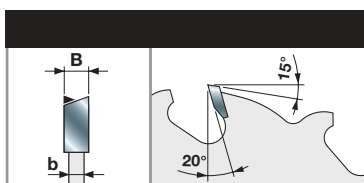
Продольное пиление



Многопильные станки



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	22	FT01		LG1C 0100 F03FS07559
300	3,2	2,2	30	26	FT01		LG1C 0400 F03FS07560
350	3,5	2,5	30	30	FT02		LG1C 1000 F03FS07561

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

Станки:

Раскроечные и многопильные станки.

Материалы:

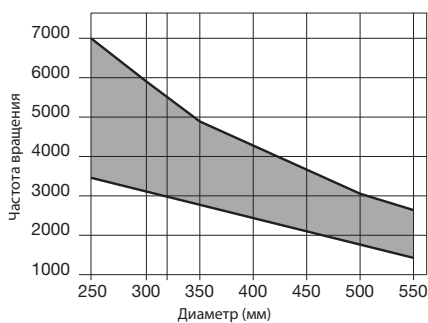
Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

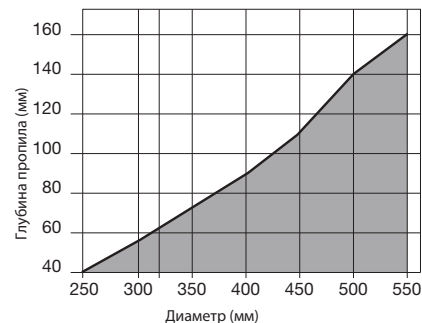
Продольное и универсальное пиление.

Техническая информация:

Пильные диски с технологией защиты от отдачи, подходят для пиления мягкой и твердой древесины, а также древесины с выпадающими сучками.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

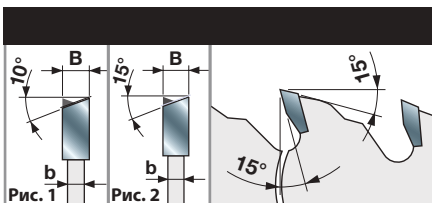


Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины

Древесные плиты





Станки:

Раскроечные и горизонтальные форматно-раскроечные станки, ручные циркулярные пилы.

Материалы:

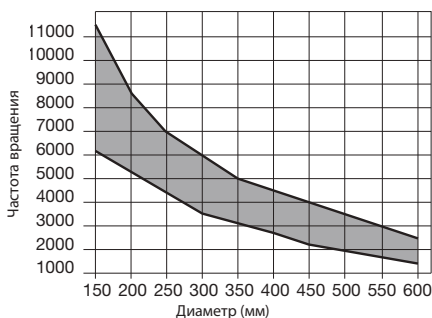
Мягкая и твердая древесина, ДСП, фанера и МДФ.

Области применения:

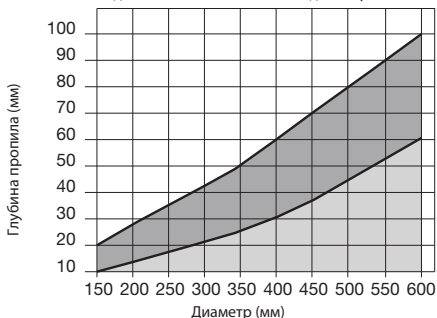
Продольное и поперечное пиление.

Техническая информация:

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

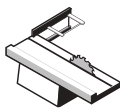


Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины ● Древесные материалы

LU2A

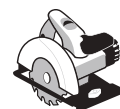
Пильные диски для продольного и поперечного пиления древесных плит



Раскроечные станки



Горизонтальные форматно-раскроечные станки



Ручные циркулярные пилы



Мягкая древесина



Твердая древесина



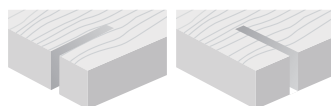
ДСП



Фанера



МДФ



Продольное пиление

Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

Зуб АТВ 10° (рис. 1)

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
150	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0100	F03FS04806
160	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0300	F03FS04809
180	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0400	F03FS04810
180	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0500	F03FS04811
190	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0600	F03FS04813
200	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 0800	F03FS04817
200	3,2	2,2	35	34	-	LU2A 0900	F03FS04819
210	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1100	F03FS04822
216	3,2	2,2	30	34	-	LU2A 1200	F03FS04823
220	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1300	F03FS04824
230	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1500	F03FS04827
250	3,2	2,2	30	30	FT01	LU2A 1600	F03FS04828
250	3,2	2,2	30	40	FT01	LU2A 1700	F03FS04830
250	3,2	2,2	35	40	-	LU2A 1800	F03FS04832
250	3,2	2,2	80	40	-	LU2A 1880	F03FS09971
300	3,2	2,2	30	36	FT01	LU2A 1900	F03FS04834
300	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2100	F03FS04840
300	3,2	2,2	35	48	-	LU2A 2300	F03FS04843
315	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2400	F03FS04844
350	3,5	2,5	30	54	FT02	LU2A 2800	F03FS04849
350	3,5	2,5	35	54	-	LU2A 3000	F03FS04851
400	4,0	2,8	30	60	2/10/60	LU2A 3300	F03FS04856
400	4,0	2,8	35	60	-	LU2A 3400	F03FS04858
450	4,4	3,0	30	54	2/10/60	LU2A 3500	F03FS04860
450	4,4	3,0	30	66	2/10/60	LU2A 3600	F03FS04862
500	4,4	3,2	30	72	2/10/60 + 2/10/80	LU2A 3800	F03FS04865
550	4,8	3,5	30	84	2/10/60 + 2/10/80	LU2A 3900	F03FS04867
600	5,4	4	30	96	2/10/80	LU2A 4000	F03FS04868
735	6,0	4,4	30	72	2/8,5/90	LU2A 4200*	F03FS05908
760	6,2	4,5	30	72	2/8,5/90	LU2A 4300*	F03FS05903

* HW K10S

Переменный зуб 15° (рис. 2)

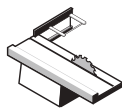
D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
160	3,2	2,2	20	18	2/6/32	LU2A 0200	F03FS04808
160	2,2	1,6	20	24	-	LU2A 0301	F03FS09233
200	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0700	F03FS04814
210	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1000	F03FS04821
230	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1400	F03FS04826
350	3,5	2,5	30	42	FT02	LU2A 2500	F03FS04845
350	3,5	2,5	35	42	-	LU2A 2600	F03FS04847
400	4,0	2,8	50	48	6/5,5/80 + 1/6/80	LU2A 3150	F03FS09578
400	4,0	2,8	30	48	2/10/60	LU2A 3100	F03FS04853
500	4,4	3,2	30	60	2/10/60 + 2/10/80	LU2A 3700	F03FS04864

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



LU2B

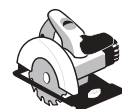
Пильные диски для продольного и поперечного пиления древесных плит



Раскроечные станки



Горизонтальные форматно-раскроечные станки



Ручные циркулярные пилы



Мягкая древесина



Твердая древесина



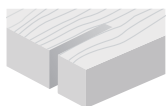
ДСП



Фанера



МДФ



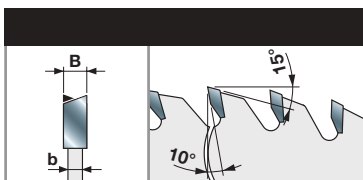
Продольное пиление



Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Раскроечные и горизонтальные форматно-раскроечные станки, ручные циркулярные пилы.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, ДСП, фанера и МДФ.

Области применения:

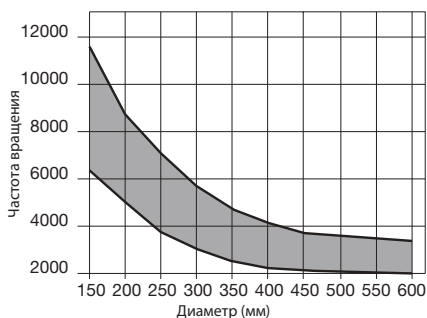
Продольное и поперечное пиление.

Техническая информация:

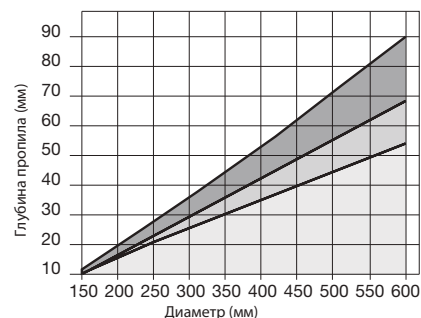
Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
150	3,2	2,2	30	36	2/7/42	LU2B 0100	F03FS04869
180	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU2B 0200	F03FS04871
200	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2B 0300	F03FS04873
216	3,2	2,2	30	48	-	LU2B 0400	F03FS04876
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2B 0500	F03FS04877
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0700	F03FS04880
250	3,2	2,2	35	60	-	LU2B 0800	F03FS04882
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0900	F03FS04884
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1100	F03FS04887
300	3,2	2,2	35	72	-	LU2B 1200	F03FS04889
315	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1300	F03FS04891
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LU2B 1400	F03FS04893
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LU2B 1600	F03FS04895
350	3,5	2,5	35	84	-	LU2B 2400	F03FS04905
400	4,0	2,8	30	96	2/10/60	LU2B 1900	F03FS04897
450	4,4	3,0	30	96	2/10/60	LU2B 2000	F03FS04899
500	4,4	3,2	30	108	2/10/60 + 2/10/80	LU2B 2100	F03FS04901
550	4,8	3,5	30	120	2/10/60 + 2/10/80	LU2B 2200	F03FS04903
600	5,4	4,0	30	132	2/10/80	LU2B 2300	F03FS04904

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



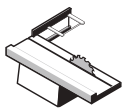
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины ● Древесные материалы ● Фанера



LU2C

Пильные диски для поперечного пиления древесных плит



Раскроечные станки



Ручные циркулярные пилы



Мягкая древесина



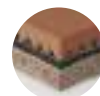
Твердая древесина



ДСП



Ламинированные панели МДФ



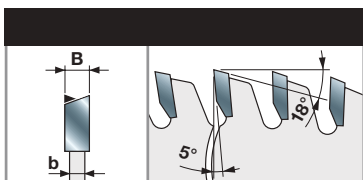
Композиционные термопластики



Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Раскроечные станки, ручные циркулярные пилы.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, ДСП, ламинированные панели МДФ и композиционные термопластики.

Области применения:

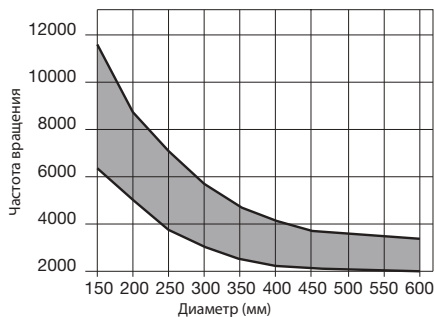
Поперечное пиление.

Техническая информация:

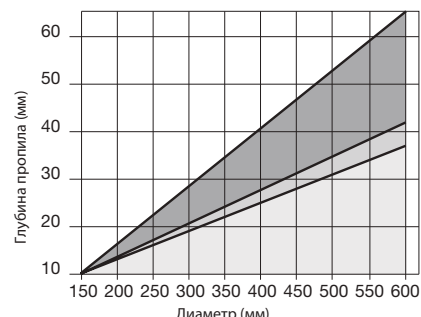
Пильные диски подходят для поперечного пиления.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
150	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2C 0100	F03FS04908
160	2,2	1,6	20	48	2/6/32	LU2C 0001	F03FS09065
160	3,2	2,2	20	48	2/6/32	LU2C 0200	F03FS04910
180	3,2	2,2	20	56	2/6/32	LU2C 0300	F03FS04911
180	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0400	F03FS04912
190	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0500	F03FS04914
200	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0600	F03FS04915
200	3,2	2,2	40	64	-	LU2C 0640	F03FS09972
210	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0700	F03FS04917
216	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0800	F03FS04918
220	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0900	F03FS04919
230	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 1000	F03FS04921
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU2C 1200	F03FS04922
250	3,2	2,2	30	100	FT01	LU2C 1300	F03FS04924
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU2C 1500	F03FS04927
300	3,2	2,2	35	96	-	LU2C 1600	F03FS04930
300	3,2	2,2	30	120	FT01	LU2C 1700	F03FS04932
330	3,2	2,2	20	96	2/6/32	LU2C 1800	F03FS04934
350	3,5	2,5	30	108	FT02	LU2C 2000	F03FS04936
400	3,8	2,8	30	120	2/10/60	LU2C 2100	F03FS04938
450	4,4	3,0	30	132	FT02	LU2C 2200	F03FS04939
500	4,4	3,2	30	144	2/10/60 + 2/10/80	LU2C 2300	F03FS04940
500	4,4	3,2	35	144	-	LU2C 2335	F03FS09975
550	4,8	3,5	30	156	2/10/60 + 2/10/80	LU2C 2400	F03FS04942
600	5,4	4,0	30	168	2/10/80	LU2C 2500	F03FS04943

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



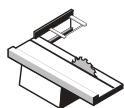
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилениях в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины ● Древесные материалы ● Фанера

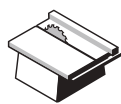


LU2D

Пильные диски с малой толщиной пропила для поперечного пиления древесных плит



Раскроечные станки



Круглопильные станки



Многopильные станки



Ручные циркулярные пилы



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Ламинированные панели МДФ



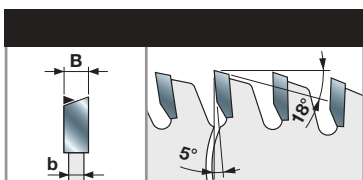
Композиционные термопластики



Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Раскроечные, круглопильные и многopильные станки, ручные циркулярные пилы.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, ДСП, ламинированные панели МДФ и композиционные термопластики.

Области применения:

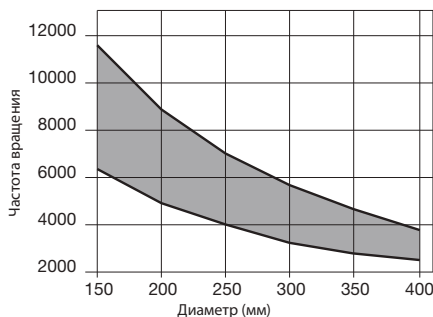
Поперечное пиление.

Техническая информация:

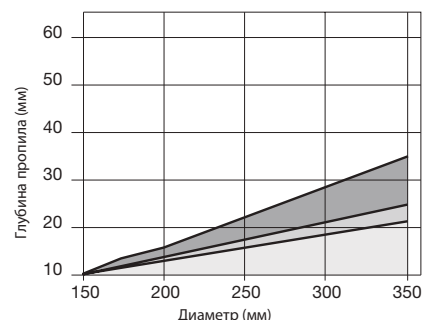
Малая толщина пропила облегчает подачу заготовки при поперечном пилении мягкой и твердой сухой древесины, сводя к минимуму отходы материала.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
150	2,0	1,4	30	48	2/7/42	LU2D 0100	F03FS04944
180	2,0	1,4	30	56	2/7/42	LU2D 0200	F03FS04948
180	2,0	1,4	40	56	-	LU2D 0300	F03FS04950
200	2,2	1,6	30	64	2/7/42	LU2D 0400	F03FS04952
250	2,5	1,8	20	80	2/6/32	LU2D 0500	F03FS04954
250	2,5	1,8	30	80	FT01	LU2D 0700	F03FS04957
300	2,7	1,8	30	96	FT01	LU2D 0900	F03FS04959
350	3,0	2,2	30	108	FT01	LU2D 1100	F03FS04963

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

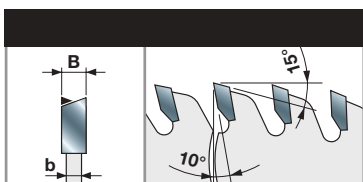


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины ● Древесные материалы ● Фанера



Станки:

Раскroечные, круглопильные и горизонтальные форматно-раскroечные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, ламинированная ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

Поперечное и форматное пиление.

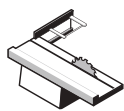
Техническая информация:

Превосходные результаты поперечного пиления мягкой и твердой древесины.

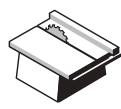
Также подходит для ДСП (толщиной до 50 мм) и односторонних ламинированных панелей МДФ (толщиной до 30 мм).

LU2E

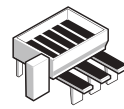
Пильные диски для экзотической высокоабразивной древесины и панелей



Раскroечные станки



Круглопильные станки



Горизонтальные форматно-раскroечные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



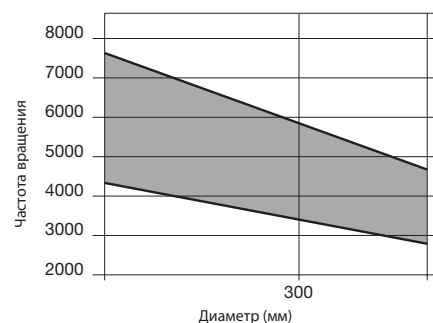
Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
300	3,2	2,2	30	60	FT01		LU2E 0200 F03FS04965
300	3,2	2,2	30	72	FT01		LU2E 0400 F03FS04967
350	3,5	2,5	30	72	FT02		LU2E 0500 F03FS04970

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

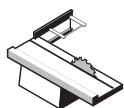


Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

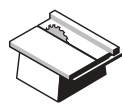


LU2F

Пильные диски для древесных плит, композитных материалов и пластмасс



Раскроечные станки



Круглопильные станки



Ручные циркулярные пилы



Торцовочные пилы



Мягкая древесина



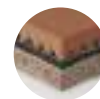
Твердая древесина



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



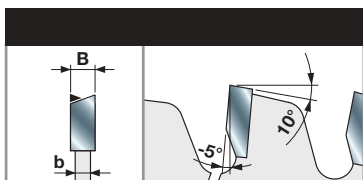
Композиционные термопластики



Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Раскроечные и круглопильные станки, ручные циркулярные и торцовочные пилы.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, ламинированные панели ДСП, ламинированные панели МДФ и композиционные термопластики.

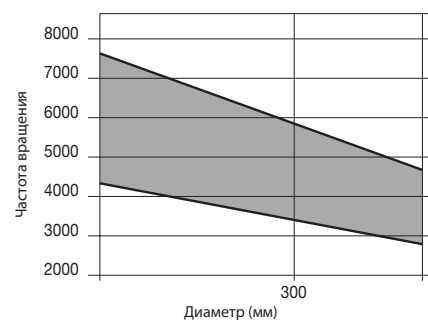
Области применения:

Поперечное и форматное пиление.

Техническая информация:

Для пиления одиночных биламинированных панелей без использования подрезной пилы, оптимальное качество поверхности и долгий срок службы.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
216	2,8	2,0	30	24	-	LU2F 0100	F03FS06304
216	2,8	2,0	30	48	-	LU2F 0200	F03FS04971
216	2,8	2,0	30	60	-	LU2F 0300	F03FS04972
250	2,8	2,0	30	48	-	LU2F 0400	F03FS04973
250	2,8	2,0	30	60	-	LU2F 0500	F03FS04974

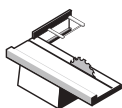


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

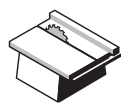


LG2A

Пильные диски для продольного и поперечного пиления древесных плит



Раскроечные станки



Круглопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



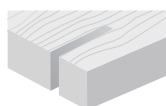
Фанера



ДСП



МДФ



Продольное пиление



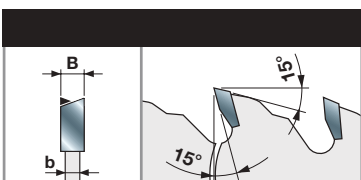
Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
250	3,2	2,2	30	40	FT01		LG2A 1700 F03FS07562
300	3,2	2,2	30	36	FT01		LG2A 1900 F03FS07563
300	3,2	2,2	30	48	FT01		LG2A 2100 F03FS07564
350	3,5	2,5	30	54	FT02		LG2A 2800 F03FS07565

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Станки:

Раскроечные и круглопильные станки.

Материалы:

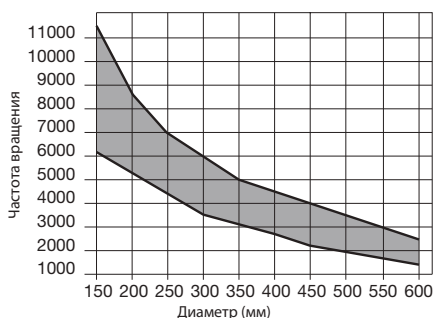
Мягкая и твердая древесина, фанера, ДСП и МДФ.

Области применения:

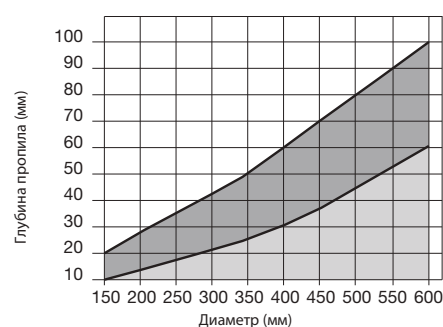
Продольное и поперечное пиление.

Техническая информация:

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



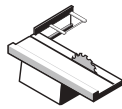
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины

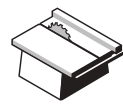


LG2B

Пильные диски для продольного и поперечного пиления древесных плит



Раскроечные станки



Круглопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



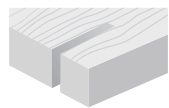
Фанера



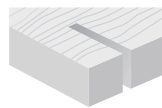
ДСП



МДФ



Продольное пиление



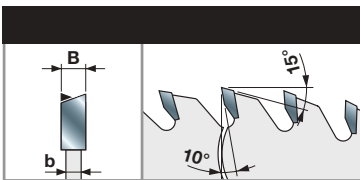
Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LG2B 0700	F03FS07566
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LG2B 0900	F03FS07567
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LG2B 1100	F03FS07439
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LG2B 1400	F03FS07568
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LG2B 1600	F03FS07569

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Станки:

Раскроечные и круглопильные станки.

Материалы:

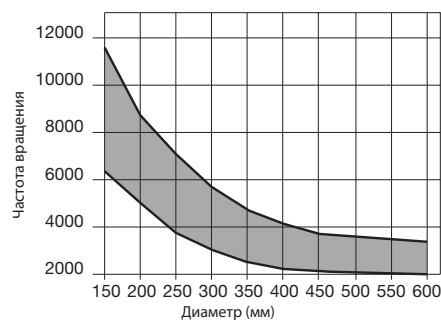
Мягкая и твердая древесина, фанера, ДСП и МДФ.

Области применения:

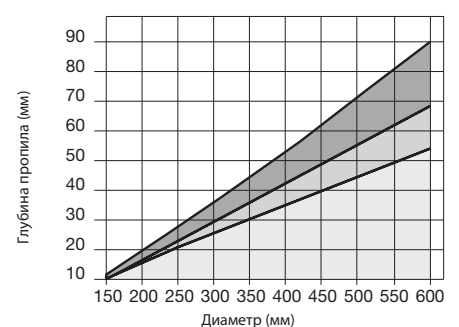
Продольное и поперечное пиление.

Техническая информация:

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



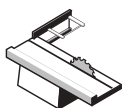
Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины ● Древесные материалы ● Фанера

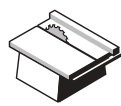


LG2C

Пильные диски для поперечного пиления древесных плит



Раскроечные станки



Круглопильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Композиционные термопластики



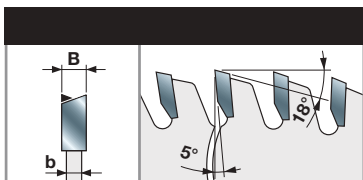
Поперечное пиление



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LG2C 1200	F03FS07570
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LG2C 1500	F03FS07571
350	3,5	2,5	30	108	FT02	LG2C 2000	F03FS07572

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Станки:

Раскроечные и круглопильные станки.

Материалы:

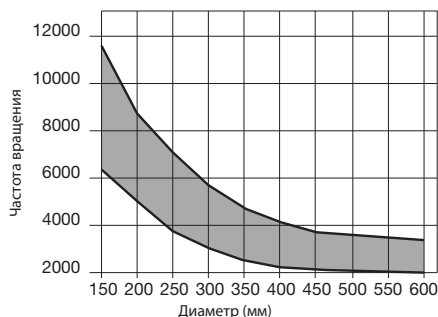
Мягкая и твердая древесина, ДСП, МДФ, ламинированные панели МДФ и композиционные термопластики.

Области применения:

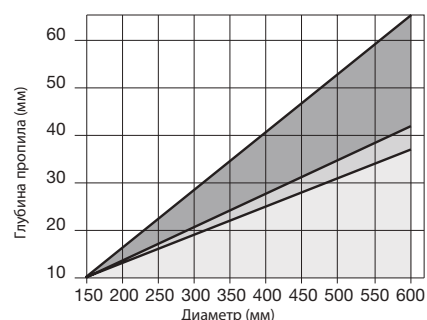
Поперечное пиление.

Техническая информация:

Малая толщина пропила облегчает подачу заготовки при поперечном пилении мягкой и твердой сухой древесины, сводя к минимуму отходы материала.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Макс. глубина пропила при продольном и поперечном пилении в зависимости от диаметра пилы.

● Массив древесины ● Древесные материалы ● Фанера

Ламинированные панели



Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента*	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код Freud	Артикул №
		MM	MM	MM	MM							
BIESSE-SELCO												
EB 70 (L)	Основная пила	300	4,4	3,0	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB30002X	F03FS09159
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB 70 (KIT 80), 75 (SEKTOR 430), 80 (SEKTOR 450), SK350, SK450	Основная пила	320	4,4	3,2	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32003X	F03FS09161
	Основная пила	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN2, WN230, SK230	Основная пила	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
WN 250	Основная пила	350	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB35013X	F03FS09659
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
EB 95, SEKTOR 470, K470, SK370	Основная пила	355	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB35508X	F03FS08740
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB100	Основная пила	360	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB36002X	F03FS07673
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN-WNA 610, WN-WNA 610 (PFS)	Основная пила	380	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB38014X	F03FS09166
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
EB108, EB110, EB120	Основная пила	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/15/105 + 2/9/130 + 4/19/120	LSB40009X	F03FS07810
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN-WNA 630, WN-WNA 630 (PFS)	Основная пила	400	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB40016X	F03FS09172
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626

* Тип инструмента: Основная пила, подрезной пильный диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза и подрезной пильный диск для постформинга.

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента *	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код Freud	Артикул №
		MM	MM	MM	MM							
EB/EBT 120, WN 125	Основная пила	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB43009X	F03FS07909
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,2	65	72	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RI3	F03FS02689
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN-WNA 650, WN-WNA 650 (PFS)	Основная пила	430	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB43012X	F03FS09178
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN 710, WN 710 (PFS)	Основная пила	430	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB43013X	F03FS09180
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,7-5,9	3,5	65	48	ATB	6°	15°	2/9/110	LI25M47RX3	F03FS07744
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Подрезная пила для постформинга	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
WN 600/132, WN 200	Основная пила	450	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	4/19/120 + 2/14/125 + 2/9/130	LSB45018X	F03FS07812
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Подрезная пила для постформинга	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
	Подрезная пила для постформинга	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/125	LSB45018X	F03FS07812
WN 600/132, WN 200	Основная пила	450	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/125	LSB45018X	F03FS07812
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Подрезная пила для постформинга	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
	Подрезная пила для постформинга	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
WN-WNA 730, WN-WNA 730 (PFS)	Основная пила	470	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB47005X	F03FS09185
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,7-5,9	3,5	65	48	ATB	6°	15°	2/9/110	LI25M47RX3	F03FS07744
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Подрезная пила для постформинга	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
WN-WNA 750, WN-WNA 750 (PFS)	Основная пила	470	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB47005X	F03FS09185
	Основная пила	520	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB52006X	F03FS09193
	Твердосплавная подрезная пила	200	5,7-6,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3B5	F03FS08165
WN 600/145, WN 512	Основная пила	480	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB48001X	F03FS09188
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WNA600/162	Основная пила	510	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB51001X	F03FS09984
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Подрезная пила для постформинга	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
WN-WNA 850	Основная пила	600	5,8	4,0	70	60	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB60004X	F03FS10258
	Основная пила	600	5,8	4,0	75	60	TCG	15°	15°	4/6,5/130 + 4/11/130	LSB60006X	F03FS10259
	Твердосплавная подрезная пила	200	5,7-6,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3B5	F03FS08165
AES												
ALPHA PS-03	Основная пила	320	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB32009X	F03FS10296
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/10/60 + 2/9/62 + 2/11/66	LI25M43PA3	F03FS02670
ALPHA PS-05	Основная пила	430	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB43007X	F03FS09177
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670

* Тип инструмента: Основная пила, подрезной пильный диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза и подрезной пильный диск для постформинга.

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента*	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код Freud	Артикул №
		мм	мм	мм	мм							
ALPHA PS-06	Основная пила	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
ANTHON												
LN (90)	Основная пила	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017X	F03FS09272
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	20	28	ATB	8°	15°	-	LI25M43NA3	F03FS02661
PORTA 100	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
	Основная пила	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017X	F03FS09272
LNA (100), LN (120)	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
	Основная пила	450	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45008X	F03FS09182
PORTA 150	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
	Основная пила	500	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115	LSB50009X	F03FS09189
AYZA MIZRAK												
LANZA P3	Основная пила	320	4,4	3,2	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32003X	F03FS09161
	Основная пила	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Основная пила	360	4,4	3,2	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB36001X	F03FS10227
	Основная пила	360	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB36002X	F03FS07673
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
LANZA P4	Основная пила	380	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB38014X	F03FS09166
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
LANZA P5	Основная пила	400	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB40016X	F03FS09172
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
LANZA P5 CARRERA	Основная пила	400	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB40016X	F03FS09172
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
FELDER MAYER												
KAPPA AUTOMATIC 80	Основная пила	320	4,4	3,2	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB32005X	F03FS09160
	Основная пила	320	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB32009X	F03FS10296
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649
KAPPA AUTOMATIC 80 EDITION	Основная пила	320	4,4	3,2	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB32005X	F03FS09160
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649
KAPPA AUTOMATIC CLASSIC	Основная пила	320	4,4	3,2	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB32005X	F03FS09160
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649
PS80	Основная пила	320	4,4	3,2	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB32005X	F03FS09160
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649
KAPPA AUTOMATIC 100	Основная пила	355	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35504X	F03FS07674
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649
PS80 PREMIUM	Основная пила	355	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35504X	F03FS07674
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649
KAPPA AUTOMATIC 120	Основная пила	400	4,4	3,2	30	48	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB40001X	F03FS09168
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB40004X	F03FS09169
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649
PS100	Основная пила	400	4,4	3,2	30	48	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB40001X	F03FS09168
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB40004X	F03FS09169
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649
PS2 Z	Основная пила	450	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/14/95	LSB45007X	F03FS09181
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649
KAPPA AUTOMATIC 140	Основная пила	450	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/14/95	LSB45007X	F03FS09181
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649

* Тип инструмента: Основная пила, подрезной пильный диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза и подрезной пильный диск для постформинга.

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента *	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код Freud	Артикул №	
		MM	MM	MM	MM								
FIMAL													
CONCEPT 350	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630	
	Основная пила	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802	
KR32	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630	
KR43	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630	
GIBEN													
MK, GAMMA, N, ST, SE, TREND	Основная пила	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB35505X	F03FS07633	
	Твердосплавная подрезная пила	125	4,3-5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°	-	LI25M43FE3	F03FS02645	
SMART SP105, ICON 105	Основная пила	380	4,4	3,2	50	72	TCG	15°	15°	4/13/80	LSB38008X	F03FS09165	
	Твердосплавная подрезная пила	250	4,3-5,5	3,2	50	48	ATB	8°	15°	3/13/80	LI25M430F3	F03FS02669	
G 2000 STARMATIC	Основная пила	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110 + 2/14/100	LSB40008X	F03FS07726	
	Основная пила	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990	
	Твердосплавная подрезная пила	125	4,5-5,7	3,0	45	24	ATB	0°	15°	-	LI25M45FE3	F03FS02699	
PRISMATIC 101	Основная пила	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110 + 2/14/100	LSB40008X	F03FS07726	
	Твердосплавная подрезная пила	160	4,3-5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°	3/11/70	LI25M43LE3	F03FS02655	
PRISMATIC 201	Основная пила	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110 + 2/14/100	LSB40008X	F03FS07726	
	Основная пила	430	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB43008X	F03FS07908	
	Твердосплавная подрезная пила	215	4,3-5,5	3,2	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80 + 3/15/80	LI25M430F3	F03FS02685	
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,5	50	48	ATB	12°	15°	3/15/80	LI25M43RM3	F03FS02693	
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	215	4,3-5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH4	F03FS09633	
PRISMATIC 2, 3	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	215	4,3-5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH6	F03FS09634	
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743	
	Основная пила	470	4,4	3,2	75	96	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB47004X	F03FS09184	
	Твердосплавная подрезная пила	215	4,3-5,5	3,2	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80 + 3/15/80	LI25M430F3	F03FS02685	
	Твердосплавная подрезная пила	215	4,5-5,7	3,2	50	42	ATB	8°	15°	3/15/80	LI25M45PF3	F03FS02713	
ICONFAST LM D-816	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,5	50	48	ATB	12°	15°	3/15/80	LI25M43RM3	F03FS02693	
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	215	4,3-5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH4	F03FS09633	
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	215	4,3-5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH6	F03FS09634	
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743	
	Основная пила	530	4,8	3,5	75	72	TCG	15°	15°	2/7/110	LSB53004X	F03FS09651	
HOLZHER	Твердосплавная подрезная пила	215	4,7-5,9	3,5	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M47QF3	F03FS09650	
	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630	
	CUT 85, 82	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	28	ATB	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663
		Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43XN3	F03FS06373
		Подрезная пила для постформинга	250	4,60	3,0	30	48	ATB	15°	15°	-	LI27M BA3	F03FS02734
TECTRA 6120 CLASSIC	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630	
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43XN3	F03FS06373	
CUT 110	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725	
	Твердосплавная подрезная пила	250	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	8°	15°	2/10/60	LI25M430C3	F03FS02668	
	Подрезная пила для постформинга	250	4,60	3,0	30	48	ATB	15°	15°	-	LI27M BA3	F03FS02734	
ZENTREX 6220 (POWER, LIFT, DYNAMIC)	Основная пила	430	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB43007X	F03FS09177	
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43XN3	F03FS06373	
HOLZMA													
HPP130	Основная пила	300	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207	
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH4	F03FS09621	
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH6	F03FS09622	
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°	-	LI25M43NE3	F03FS02664	

* Тип инструмента: Основная пила, подрезной пильный диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза и подрезной пильный диск для постформинга.

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента*	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код Freud	Артикул №
		MM	MM	MM	MM							
HPP230, 250 (до 06/2014)	Основная пила	300	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	Основная пила	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43PE3	F03FS02676
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43NE3	F03FS02664
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH6	F03FS09622
SAWTEQ B-200	Основная пила	310	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB31001X	F03FS09949
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43PE3	F03FS02676
	Основная пила	350	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	-	LSB35008X	F03FS07634
HPP350	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43NE3	F03FS02664
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Основная пила	380	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43NE3	F03FS02664
HPP180	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Основная пила	380	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Основная пила	380	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38004X	F03FS07632
	Основная пила	380	4,8	3,5	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38005X	F03FS07807
HPP380, 82	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43NE3	F03FS02664
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,7-5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M47NE3	F03FS02715
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Подрезная пила для постформинга	280	5,0	3,5	45	84	ATB	15°	15°	-	LI27M CA3	F03FS02736
	Основная пила	420	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB42001X	F03FS10234
	Основная пила	420	4,8	3,5	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/14/125	LSB42002X	F03FS09176
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,7-5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M47NE3	F03FS02715
HPL410	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Подрезная пила для постформинга	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
	Основная пила	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	LSB45017X	F03FS07391
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,7-5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M47NE3	F03FS02715
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH4	F03FS09623
HPP430, 510, 11	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Подрезная пила для постформинга	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
	Основная пила	500	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115	LSB50011X	F03FS09191
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M47PE3	F03FS02719
22	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47PEH4	F03FS09629
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Подрезная пила для постформинга	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
	Основная пила	520	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB52003X	F03FS09192
HPL550	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M47PE3	F03FS02719
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47PEH4	F03FS09629
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Подрезная пила для постформинга	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
	Основная пила	570	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB57001X	F03FS09199
HPL570	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M47PE3	F03FS02719
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47PEH4	F03FS09629
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,7-5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Подрезная пила для постформинга	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747

* Тип инструмента: Основная пила, подрезной пильный диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза и подрезной пильный диск для постформинга.

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента*	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код Freud	Артикул №
		MM	MM	MM	MM							
HPP42, 33	Основная пила	600	5,8	4,0	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB60001X	F03FS09200
	Основная пила	600	5,8	4,0	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB60002X	F03FS09201
	Твердосплавная подрезная пила	200	5,7-6,9	4,0	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M57PE3	F03FS02728
HOMAG												
CH 3	Основная пила	300	4,4	3,0	75	60	TCG	15°	15°	-	LSB30003X	F03FS03916
	Твердосплавная подрезная пила	125	4,3-5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°	-	LI25M43FE3	F03FS02645
CH 3	Основная пила	300	4,4	3,0	75	60	TCG	15°	15°	-	LSB30003X	F03FS03916
	Твердосплавная подрезная пила	125	4,3-5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°	-	LI25M43FE3	F03FS02645
CT 04/40	Основная пила	300	4,4	3,0	75	60	TCG	15°	15°	-	LSB30003X	F03FS03916
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KE3	F03FS02651
CV'S	Основная пила	300	4,4	3,0	75	60	TCG	15°	15°	-	LSB30003X	F03FS10218
	Твердосплавная подрезная пила	125	4,3-5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°	-	LI25M43FE3	F03FS02645
CH 04	Основная пила	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	3/7/100	LSB35507X	F03FS07710
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43NE3	F03FS02664
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,3-5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M43NEH6	F03FS09622
CH 08/12	Основная пила	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110 + 2/14/100	LSB40008X	F03FS07726
	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KE3	F03FS02651
NANXING												
NPC330	Основная пила	380	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Основная пила	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43PE3	F03FS02676
MJB1327B	Основная пила	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	LSB45017X	F03FS09272
	Основная пила	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43XN3	F03FS06373
NP280FG NP280F	Основная пила	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	LSB45017X	F03FS09272
	Основная пила	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Основная пила	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43XN3	F03FS06373
NPL330HG NP330H NP330HG	Основная пила	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	LSB45017X	F03FS07391
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,7-5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M47NE3	F03FS02715
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH6	F03FS09624
NP380FG NP330FG NP330F	Основная пила	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	LSB45017X	F03FS09272
	Основная пила	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,7-5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M47NE3	F03FS02664
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH4	F03FS09623
NZH3318 NPD380	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Основная пила	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	LSB45017X	F03FS07391
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,7-5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°	-	LI25M47NE3	F03FS02715
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH4	F03FS09623
NP330F	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	180	4,7-5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°	-	DLI25M47NEH6	F03FS09624
NIMAC												
HERMES 70 CNC	Основная пила	300	4,4	3,0	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB30006X	F03FS09158
	Основная пила	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
ATLAS 80	Основная пила	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
ATLAS 100/100TL	Основная пила	355	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB35508X	F03FS08740
	Основная пила	360	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB36002X	F03FS07673
PANHANS												
EURO 10 SF	Основная пила	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Твердосплавная подрезная пила	250	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	8°	15°	2/10/60	LI25M43OC3	F03FS02668
	Подрезная пила для постформинга	250	4,6	3,0	30	48	ATB	15°	15°	-	LI27M BA3	F03FS02734

* Тип инструмента: Основная пила, подрезной пильный диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза и подрезной пильный диск для постформинга.

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента*	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код Freud	Артикул №
		MM	MM	MM	MM							
EURO 5 (SF, COMPACT, ECPAN)	Основная пила	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Твердосплавная подрезная пила	125	4,3-5,5	3,2	20	24	CON	0°	15°	-	LI25M43FA3	F03FS02643
EURO10, 693/SH 70	Основная пила	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Твердосплавная подрезная пила	125	4,3-5,5	3,2	20	24	CON	0°	15°	-	LI25M43FA3	F03FS02643
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663
S 45	Основная пила	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663
EURO 12, 30	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663
EURO 12 SF	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Твердосплавная подрезная пила	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	12°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
POLYPAN 47	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663
	Подрезная пила для постформинга	300	4,55	3,0	30	72	ATB	15°	15°	-	LI27M DF3	F03FS02745
EUROSTAR 2 XL, POLYSTAR	Основная пила	370	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSC37001	F03FS06312
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663
	Твердосплавная подрезная пила	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
EURO 32	Основная пила	370	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB37001X	F03FS10228
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663
693/SH 110	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
EUROSTAR 2 XXL	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663
	Твердосплавная подрезная пила	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
SCHEER KOCH												
PA 6000, 5500	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/9/60 + 2/10/60	LI25M43PC3	F03FS02674
SCHELLING												
FH3	Основная пила	300	4,4	3,0	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30005X	F03FS07803
	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43XN3	F03FS06373
FH4 (до 06/2015)	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,2	30	48	ATB	12°	15°	2/11/73 + 2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
S45	Основная пила	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Твердосплавная подрезная пила	180	4,3-5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43XN3	F03FS06373
SCHELLING FH4 (с 07/2015 до 07/2017)	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,2	30	48	ATB	12°	15°	2/11/73 + 2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
	Основная пила	360	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB36003X	F03FS09341
FH4 (с 07/2017)	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Основная пила	360	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB36003X	F03FS09341
FH5 (с 07/2015)	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,2	30	48	ATB	12°	15°	2/11/73 + 2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
FH5 (с 07/2015)	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,2	30	48	ATB	12°	15°	2/11/73 + 2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
FH5	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,2	30	48	ATB	12°	15°	2/11/73 + 2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
FK4 (с 07/2015)	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
FK4 (с 07/2017)	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Основная пила	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
FK4 (с 07/2017)	Твердосплавная подрезная пила	300	4,3-5,5	3,2	30	48	ATB	12°	15°	2/11/73 + 2/11/75 + 2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577

* Тип инструмента: Основная пила, подрезной пильный диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза и подрезной пильный диск для постформинга.

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

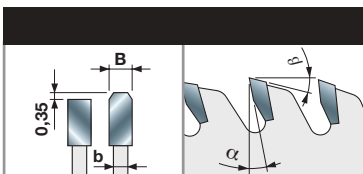
Модель	Тип инструмента*	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код Freud	Артикул №
		MM	MM	MM	MM							
FN6, AN6, CH6 (до 06/2015)	Основная пила	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK6, FP6, FM6	Основная пила	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FN6, AN6, CH6 (начиная с 07/2015)	Основная пила	480	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB48004X	F03FS09187
	Твердосплавная подрезная пила	220	4,7-5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FL	Основная пила	480	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB48007X	F03FS09914
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FN8, AN8, CH8	Основная пила	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007X	F03FS09319
	Основная пила	520	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52008X	F03FS09319
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Твердосплавная подрезная пила	220	4,7-5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
	Основная пила	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007X	F03FS09319
FK8, FM8	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
	Основная пила	520	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52008X	F03FS09319
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK10, FM10	Основная пила	680	6,2	4,2	40	60	TCG	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140 + 2/13/114	LSB68001X	F03FS09203
	Твердосплавная подрезная пила	200	6,1-7,3	4,0	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730
ASH (FSM)	Основная пила	720	6,4	4,4	40	60	TCG	18°	13°	2/14/114 + 2/14/140	LSB72001X	F03FS09204
	Твердосплавная подрезная пила	220	6,3-7,5	4,4	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M63UA3	F03FS02732
SCM												
PRIMA 50	Основная пила	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Основная пила	300	4,4	3,0	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30008X	F03FS07804
PRIMA 67	Твердосплавная подрезная пила	160	4,3-5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Основная пила	320	4,4	3,2	80	60	TCG	10°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB32006X	F03FS10101
	Твердосплавная подрезная пила	160	4,3-5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Подрезная пила для постформинга	280	4,65	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
IMPACT 85 K	Основная пила	350	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35005X	F03FS07635
	Твердосплавная подрезная пила	160	4,3-5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
IMPACT 105 C/D, PLUS 105 C/D/P	Основная пила	380	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB38010X	F03FS07808
	Твердосплавная подрезная пила	160	4,3-5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Основная пила	380	4,4	3,2	80	48	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB38009X	F03FS09164
IMPACT 90	Твердосплавная подрезная пила	160	4,3-5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Подрезная пила для постформинга	300	4,70	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
IMPACT 110	Основная пила	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110 + 2/14/125	LSB40012X	F03FS09173
	Твердосплавная подрезная пила	160	4,3-5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Подрезная пила для постформинга	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
SCM-GABBIANI												
GALAXY 90	Основная пила	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Основная пила	300	4,4	3,0	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30008X	F03FS07804
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Подрезная пила для постформинга	300	4,70	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741	

* Тип инструмента: Основная пила, подрезной пильный диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза и подрезной пильный диск для постформинга.

Справочная таблица дисковых пил для форматно-раскроечных станков

Модель	Тип инструмента *	D	B-B1	b	d	Z	Тип зуба	α	β	NL	Код Freud	Артикул №
		MM	MM	MM	MM							
GALAXY 85	Основная пила	350	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35005X	F03FS07635
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
GALAXY 110, 110A	Основная пила	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110 + 2/14/125	LSB40012X	F03FS09173
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
GALAXY 115	Подрезная пила для постформинга	300	4,70	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
	Основная пила	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110 + 2/14/125	LSB40012X	F03FS09173
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
GALAXY 130, 130A	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Подрезная пила для постформинга	300	4,70	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
	Основная пила	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB43009X	F03FS07909
GALAXY 145	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Основная пила	450	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB45009X	F03FS07811
GALAXY 140, ELITE	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Основная пила	450	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB45009X	F03FS07811
GALAXY 3	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110 + 4/9/100	LSB46003X	F03FS09950
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Подрезная пила с зубьями из поликристаллического алмаза	200	4,3-5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Основная пила	460	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	LSB46003X	F03FS09950
TÖRK MAKINE												
MP70R	Основная пила	320	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	3/7/100 + 3/13/95	LSB32002X	F03FS09162
	Твердосплавная подрезная пила	160	4,3-5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
TURANLAR												
T-PE 433	Основная пила	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Основная пила	300	4,4	3,0	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30005X	F03FS07803
T-PE 434 (до 2020)	Твердосплавная подрезная пила	150	4,3-5,6	3,2	30	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43KC3	F03FS02649
	Основная пила	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110 + 2/14/125	LSB40012X	F03FS07810
T-PE 434	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Основная пила	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB43009X	F03FS07909
T-PE 435	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Основная пила	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB43009X	F03FS07909
T-PE 436 (до 2020)	Твердосплавная подрезная пила	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Основная пила	450	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/125	LSB45018X	F03FS07812
	Твердосплавная подрезная пила	200	4,7-5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720

* Тип инструмента: Основная пила, подрезной пильный диск, подрезной пильный диск с зубьями из поликристаллического алмаза и подрезной пильный диск для постформинга.



LSB X

Пильные диски для промышленного форматного пиления



Горизонтальные форматно-раскроечные станки



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



Ламинат высокого давления



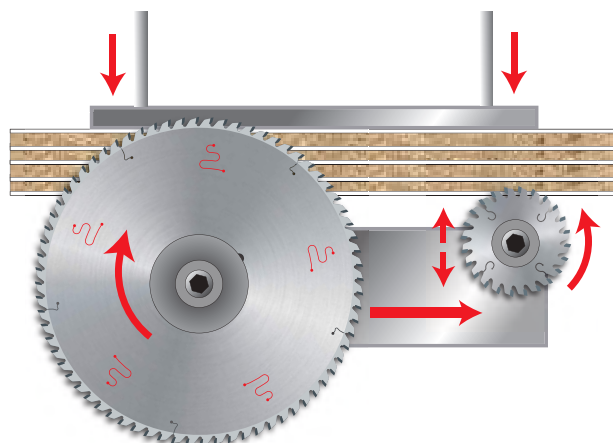
Композиционные термопластики



Плексиглас



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Горизонтальные форматно-раскроечные станки.

Материалы:

Ламинированная ДСП, ламинированные панели МДФ, ламинат высокого давления, композиционные термопластики и плексиглас.

Области применения:

Промышленное форматное пиление.

Техническая информация:

Серия LSB X - оптимальный выбор для промышленного форматного пиления.

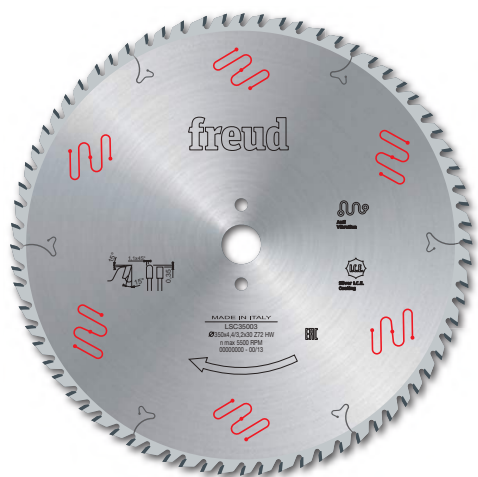
Пильные диски для ДСП и биламинированных панелей МДФ.

Высокое качество финишной обработки в том числе при пилении ламината высокого давления и акриловых панелей.

D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		°	°				
250	4,2	3,0	30	60	15°	15°	2/10/60	SCM - Techmatic, Verry	LSB25003X	F03FS10212
250	4,2	3,0	50	60	15°	15°	-	Usikraft	LSB25005X	F03FS10214
250	4,2	3,0	55	60	15°	15°	4/10/70	Baldan, SCM - Techmatic	LSB25002X	F03FS10211
250	4,4	3,0	30	80	15°	15°	2/9/46,4 + 2/10/60		LSB25004X	F03FS10213
270	4,2	3,0	55	60	15°	15°	-	SCM - Techmatic	LSB27001X	F03FS10215
280	4,4	3,2	55	60	15°	15°	2/10/70	Baldan	LSB28001X	F03FS10216
290	4,2	3,0	55	60	15°	15°	-	SCM - Techmatic	LSB29001X	F03FS10217
300	4,4	3,0	30	60	15°	15°	2/10/60	Panhans	LSB30001X	F03FS07802
300	4,4	3,0	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB30002X	F03FS09159
300	4,4	3,0	75	60	15°	15°	-	Homag	LSB30003X	F03FS10218
300	4,4	3,0	80	60	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30004X	F03FS09157
300	4,4	3,0	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Verry	LSB30005X	F03FS07803
300	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB30012X	F03FS09207
300	4,4	3,0	65	72	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	Selco	LSB30006X	F03FS09158
300	4,4	3,0	75	72	15°	15°	-	Holzma	LSB30007X	F03FS10219
300	4,4	3,0	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30008X	F03FS07804
300	4,4	3,0	75	96	15°	15°	-		LSB30010X	F03FS10220
305	4,4	3,0	30	60	15°	15°	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB30501X	F03FS10221
310	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB31001X	F03FS09949
320	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60		LSB32005X	F03FS09160
320	4,4	3,2	50	60	15°	15°	3/13/95 + 3/15/80	Giben	LSB32004X	F03FS10222
320	4,4	3,2	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB32003X	F03FS09161
320	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110		LSB32006X	F03FS10101
320	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100		LSB32008X	F03FS10268
320	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	Selco	LSB32001X	F03FS07805
320	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben	LSB32002X	F03FS09162
320	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110		LSB32007X	F03FS10267
350	4,2	3,2	80	96	15°	15°			LSB35011X	F03FS10225

D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM							
350	4,4	3,2	30	54	15°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35001X	F03FS10223
350	4,4	3,2	60	54	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35002X	F03FS10224
350	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003X	F03FS07630
350	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB35006X	F03FS07709
350	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35004X	F03FS07636
350	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB35013X	F03FS09659
350	4,4	3,2	75	72	15°	15°	-	Giben, Hansol Machine	LSB35008X	F03FS07634
350	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB35005X	F03FS07635
355	4,4	3,2	75	54	15°	15°	-	Giben	LSB35502X	F03FS10226
355	4,4	3,2	80	54	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB35503X	F03FS09205
355	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, SCM	LSB35504X	F03FS07674
355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	Selco	LSB35508X	F03FS08740
355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben, KDT, Hold	LSB35505X	F03FS07633
355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/7/100	Gabbiani	LSB35507X	F03FS07710
355	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB35506X	F03FS09163
360	4,4	3,2	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB36001X	F03FS10227
360	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling	LSB36003X	F03FS09341
360	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	Selco	LSB36002X	F03FS07673
370	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Schelling	LSB37001X	F03FS10228
380	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB38009X	F03FS09164
380	4,4	3,2	50	60	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB38007X	F03FS10230
380	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38001X	F03FS07806
380	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Giben	LSB38011X	F03FS10231
380	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB38008X	F03FS09165
380	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38002X	F03FS07631
380	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB38014X	F03FS09166
380	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/14/100	Holzma wp, Wonpoong	LSB38012X	F03FS07672
380	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB38010X	F03FS07808
380	4,4	3,2	60	84	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38015X	F03FS08989
380	4,4	3,2	80	96	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB38013X	F03FS07809
380	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38003X	F03FS10229
380	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38004X	F03FS07632
380	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38005X	F03FS07807
390	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110	Sigma	LSB39001X	F03FS09167
400	4,4	3,2	30	48	15°	15°	2/10/60	Gabbiani	LSB40001X	F03FS09168
400	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/110 + 4/9/100 + 2/14/110	Gabbiani	LSB40010X	F03FS10233
400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60	Gabbiani	LSB40004X	F03FS09169
400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB40005X	F03FS09170
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB40006X	F03FS10232
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB40011X	F03FS09171
400	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Scheer	LSB40007X	F03FS07725
400	4,4	3,2	50,8	72	10°	15°	2/16/127 + 4/13/80	Scheer	LSB40018X	F03FS08957
400	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/11/85 + 2/14/100	Anthon	LSB40017X	F03FS09272
400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB40016X	F03FS09172
400	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110 + 2/14/100	Giben, Haisung Woodworking Machinery, Hansol Machine, HOMAG, Hyundai Sangi, KDT	LSB40008X	F03FS07726
400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/15/105 + 2/9/130 + 4/19/120	Selco, MAS	LSB40009X	F03FS07810
400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110 + 2/14/125	Gabbiani	LSB40012X	F03FS09173
400	4,4	3,2	60	84	15°	15°	2/14/100	Nanxing	LSB40021X	F03FS09255
400	4,4	3,2	75	84	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	KDT	LSB40019X	F03FS08990
400	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB40013X	F03FS07711
420	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB42004X	F03FS10235
420	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Selco	LSB42006X	F03FS09174
420	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB42005X	F03FS09175
420	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB42001X	F03FS10234
420	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	LSB42002X	F03FS09176
430	4,4	3,2	30	48	15°	15°	-	Giben	LSB43001X	F03FS10236
430	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB43002X	F03FS10237
430	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60	Giben	LSB43004X	F03FS10238
430	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB43005X	F03FS10239
430	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB43006X	F03FS10240
430	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Selco	LSB43007X	F03FS09177
430	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB43012X	F03FS09178
430	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben	LSB43008X	F03FS07908
430	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco, Gabbiani	LSB43009X	F03FS07909

D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код Freud	Артикул №	
мм	мм	мм	мм								
430	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic		LSB43010X	F03FS09179
430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB43013X	F03FS09180
450	4,4	3,2	30	48	15°	15°	2/9/60	Mayer, Panhans, SCM		LSB45001X	F03FS10241
450	4,4	3,2	60	48	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45002X	F03FS10242
450	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM		LSB45004X	F03FS10243
450	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45005X	F03FS10244
450	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	Selco - Gabbiani		LSB45006X	F03FS10245
450	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/14/95	Mayer, Panhans, SCM		LSB45007X	F03FS09181
450	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45008X	F03FS09182
450	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco, Gabbiani		LSB45009X	F03FS07811
450	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/9/60	Scheer		LSB45016X	F03FS10246
450	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	Holzma, Nanxing		LSB45017X	F03FS07391
450	4,8	3,5	80	72	15°	15°	4/19/120 + 2/14/125 + 2/9/130	Selco		LSB45018X	F03FS07812
450	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45019X	F03FS10247
460	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB46001X	F03FS08922
460	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/7/110	Giben		LSB46002X	F03FS07914
460	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani		LSB46003X	F03FS09950
470	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB47001X	F03FS10248
470	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB47002X	F03FS10249
470	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben, Hyundai Sangi		LSB47003X	F03FS09183
470	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB47004X	F03FS09184
470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB47005X	F03FS09185
480	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling		LSB48007X	F03FS09914
480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB48003X	F03FS09186
480	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling		LSB48004X	F03FS09187
480	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/19/120			LSB48006X	F03FS10269
480	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB48001X	F03FS09188
500	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB50003X	F03FS10250
500	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB50005X	F03FS10251
500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50009X	F03FS09189
500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB50010X	F03FS09190
500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50011X	F03FS09191
510	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB51001X	F03FS09984
520	4,4	3,2	30	54	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB52005X	F03FS10253
520	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB52008X	F03FS09602
520	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB52002X	F03FS10252
520	4,8	3,5	70	60	15°	15°	4/11/130			LSB52009X	F03FS09958
520	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB52007X	F03FS09319
520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB52003X	F03FS09192
520	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB52006X	F03FS09193
530	4,8	3,5	75	72	15°	15°	2/7/110	Giben		LSB53004X	F03FS09651
530	5,2	3,5	30	60	15°	15°	-	Schelling		LSB53001X	F03FS09194
530	5,2	3,5	100	60	15°	15°	2/7/140			LSB53003X	F03FS09195
530	5,8	4,0	60	60	15°	15°	1/11/85	Anthon		LSB53002X	F03FS10254
540	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB54002X	F03FS10255
540	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB54003X	F03FS10256
550	5	3,5	40	72	15°	15°	2/13/122	Schelling		LSB55007X	F03FS09216
550	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110	Gabbiani		LSB55005X	F03FS10257
550	5,2	3,5	40	72	15°	15°	2/13/122			LSB55009X	F03FS09915
550	5,2	3,5	60	60	15°	15°	-			LSB55002X	F03FS09196
550	5,2	3,5	75	60	15°	15°	4/10,5/140			LSB55010X	F03FS10030
550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani		LSB55006X	F03FS09197
550	5,2	3,5	90	60	15°	15°	-	Giben		LSB55008X	F03FS09970
565	5	3,5	100	72	15°	15°	-	Giben		LSB56504X	F03FS09215
565	5,2	3,5	100	60	15°	15°	-	Giben		LSB56502X	F03FS09198
570	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB57001X	F03FS09199
600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB60001X	F03FS09200
600	5,8	4,0	70	60	15°	15°	4/11/130			LSB60004X	F03FS10258
600	5,8	4,0	75	60	15°	15°	4/6,5/130 + 4/11/130	Selco		LSB60006X	F03FS10259
600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB60002X	F03FS09201
670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling		LSB67003X	F03FS09202
670	6,2	4,2	40	72	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling		LSB67004X	F03FS10260
680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140 + 2/13/114	Schelling		LSB68001X	F03FS09203
720	6,4	4,4	40	60	18°	13°	2/14/114 + 2/14/140	Schelling		LSB72001X	F03FS09204



LSC

Пильные диски «supercut» с переменным шагом зубьев для пильных центров



Горизонтальные форматно-раскроечные станки



ДСП



ДСП ламинированная



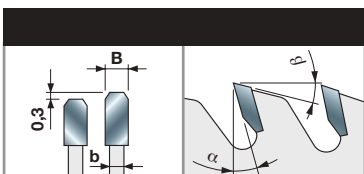
МДФ



Ламинированные панели МДФ



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Горизонтальные форматно-раскроечные станки.

Материалы:

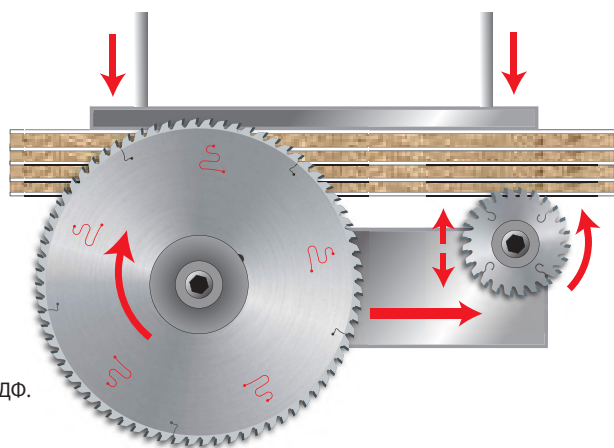
Древесные плиты, ламинированные панели ДСП, МДФ и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

Форматное пиление.

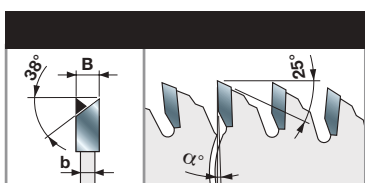
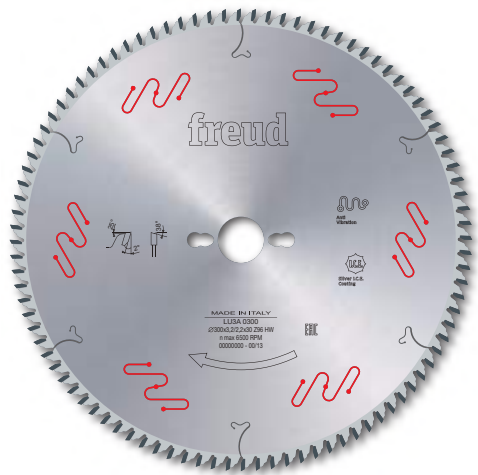
Техническая информация:

Пильные диски подходят для пиления отдельных панелей или небольших пачек с очень высоким качеством благодаря двойной трапецевидной форме зубьев.



* Специальная лазерная маркировка.

D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		°	°				
300	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Panhans	LSC30001	F03FS06322
300	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSC30002	F03FS06325
300	4,4	3,0	75	60	10°	15°	-	Holzma	LSC30003	F03FS06326
300	4,4	3,0	80	60	10°	15°	2/14/110 + 4/9/100	SCM	LSC30004	F03FS06327
320	4,4	3,2	50	60	10°	15°	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSC32004	F03FS06328
320	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSC32003	F03FS06329
350	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans - Scheer	LSC35003	F03FS06305
350	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSC35006	F03FS06309
350	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSC35004	F03FS06310
350	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC35005	F03FS06311
355	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans - SCM	LSC35504	F03FS06306
355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSC3508BS*	F03FS07869
355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	-	Giben	LSC35505	F03FS06307
360	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSC36002	F03FS06308
370	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Schelling	LSC37001	F03FS06312
380	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSC38008	F03FS06343
380	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSC38002	F03FS06313
380	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC38010	F03FS06314
380	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSC38004	F03FS06332
400	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Scheer	LSC40007	F03FS06315
400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSC40016BS*	F03FS07870
400	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben	LSC40008	F03FS06317
400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/19/120 + 2/9/130	Selco	LSC40009	F03FS06319
400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC40012	F03FS06320
430	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben	LSC43008	F03FS06316
430	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco - Gabbiani	LSC43009	F03FS06321
450	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSC45008	F03FS06318
450	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSC45017	F03FS06323
450	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSC45018	F03FS06324
520	4,8	3,5	30	72	18°	13°	2/13/94	Schelling	LSC52007	F03FS07879



Станки:

Раскроечные и вертикальные форматно-раскроечные станки, ручные циркулярные пилы.

Материалы:

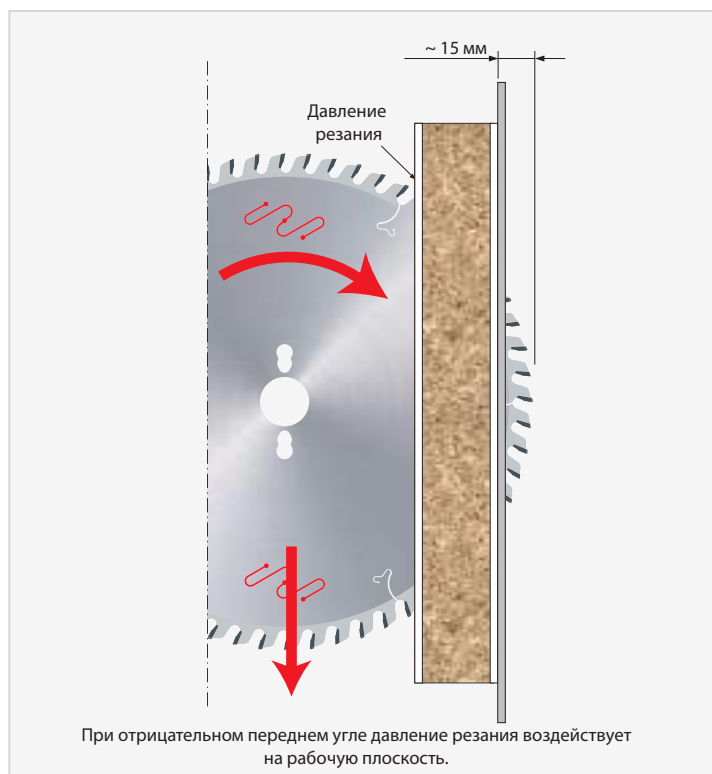
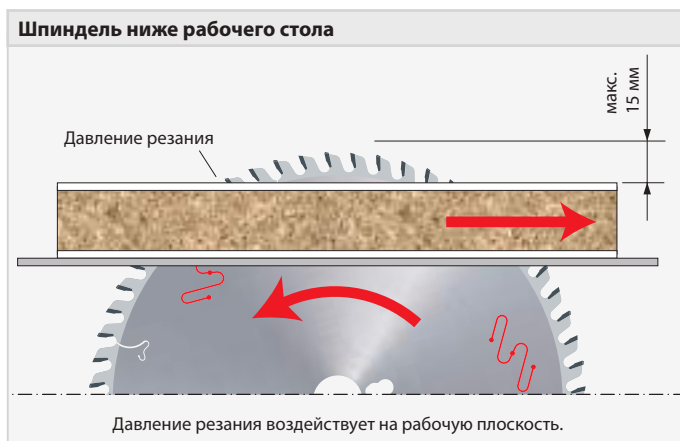
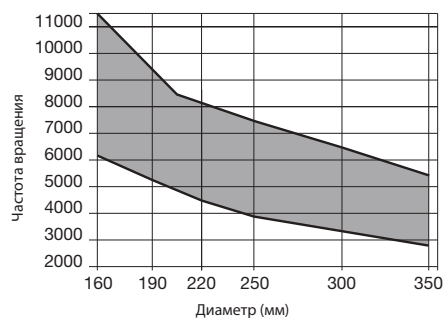
Ламинированные панели ДСП, ламинированные панели МДФ и фанера.

Области применения:

Форматное пиление.

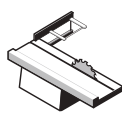
Техническая информация:

Для пиления биламинированных панелей ДСП и МДФ. Геометрия зуба АТВ 38° гарантирует оптимальное качество обработки с обеих сторон. Подрезные пильные диски не требуются.



LU3A

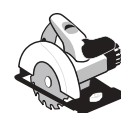
Дисковые пилы для биламинированных панелей



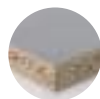
Раскроечные станки



Вертикальные форматно-раскроечные станки



Ручные циркулярные пилы



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



Фанера



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

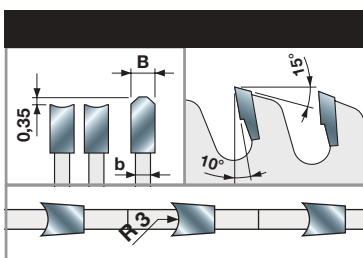
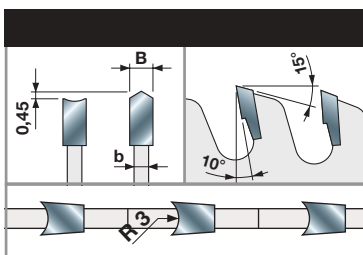
D	B	b	d	Z	α	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
160	2,2	1,6	20	48	-2°	-	LU3A 0001	F03FS07411
190	2,5	1,8	30	48	-2°	-	LU3A 0002	F03FS07412
210	2,5	1,8	30	54	-2°	-	LU3A 0003	F03FS07413

D	B	b	d	Z	α	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
220	3,2	2,2	30	64	-5°	2/7/42	LU3A 0100	F03FS05059
250	3,2	2,2	30	80	-2°	FT01	LU3A 0200	F03FS05061
300	3,2	2,2	25,4	96	2°	-	LU3A 0600	F03FS05807
300	3,2	2,2	30	96	2°	FT01	LU3A 0300	F03FS05064
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3A 0400	F03FS05066

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Подрезные дисковые пилы не требуются



Станки:

Раскроечные и вертикальные форматно-раскроечные станки.

Материалы:

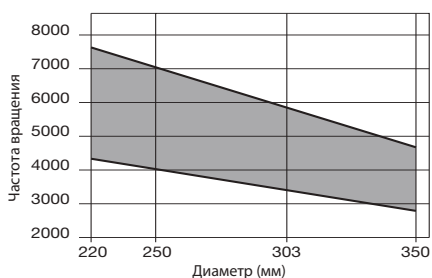
Фанера, ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

Форматное пиление.

Техническая информация:

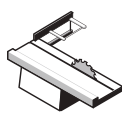
Для раскроя биламинированных панелей ДСП и МДФ с хорошим качеством и большим ресурсом. Подрезные пильные диски не требуются.



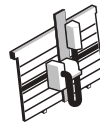
Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

LU3B

Дисковые пилы для биламинированных панелей



Раскроечные станки



Вертикальные форматно-раскроечные станки



Фанера



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

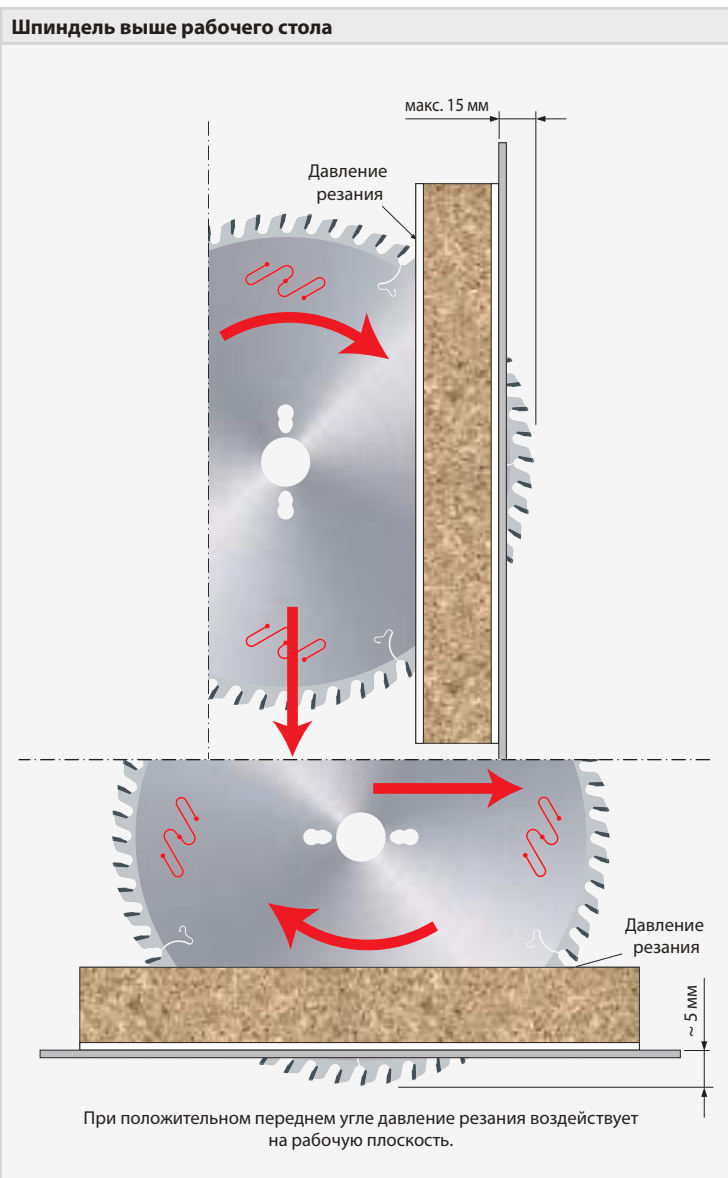
D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42		LU3B 0100 F03FS05069
250	3,2	2,2	30	48	FT01		LU3B 0200 F03FS05071
303	3,2	2,2	30	60	FT01		LU3B 0300 F03FS05073
350	3,2	2,2	30	72	FT01		LU3B 0400 F03FS05075

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
303	3,2	2,2	30	60	FT01		LU3B 1300* F03FS06478

Характеристики: Прямой зуб (трапеция) с вогнутой передней гранью и положительным передним углом.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

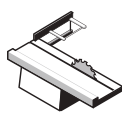
Шпиндель выше рабочего стола



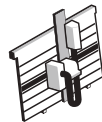


LU3C

Дисковые пилы для биламинированных панелей



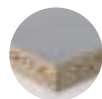
Раскроечные станки



Вертикальные форматно-раскроечные станки



Фанера



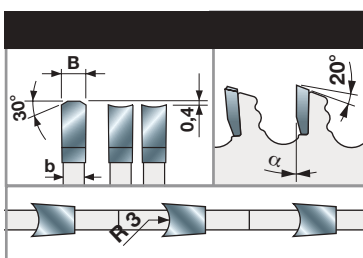
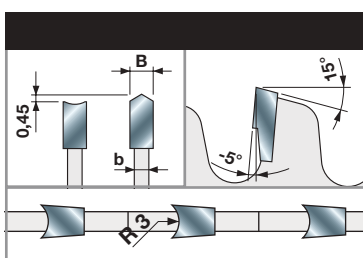
ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42		LU3C 0100 F03FS05076
250	3,2	2,2	30	48	FT01		LU3C 0200 F03FS05077
303	3,2	2,2	30	60	FT01		LU3C 0300 F03FS05078
350	3,2	2,2	30	72	FT01		LU3C 0400 F03FS05080

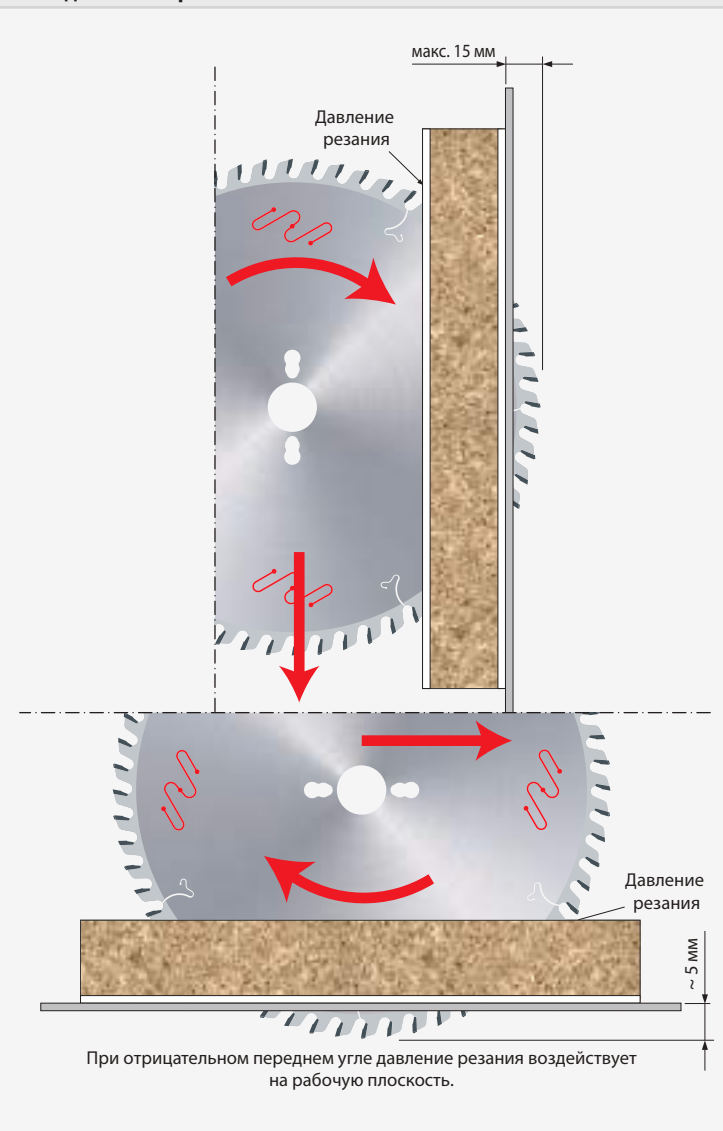
D	B	b	d	Z	α	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM					
250	3,4	2,4	30	54	-2°	FT01		LU3C 0204* F03FS09537
303	3,4	2,4	30	66	0°	FT01		LU3C 0302* F03FS09038

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Подрезные дисковые пилы не требуются

Шпиндель выше рабочего стола



Станки:

Раскроечные и вертикальные форматно-раскроечные станки.

Материалы:

Фанера, ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

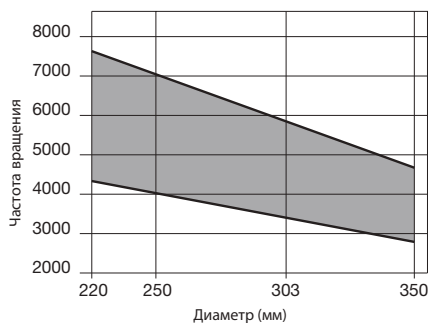
Форматное пиление.

Техническая информация:

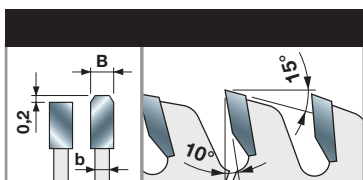
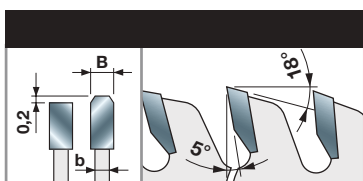
Рекомендованы для вертикальных форматно-раскроечных станков.

Для раскроя биламинированных панелей ДСП и МДФ с хорошим качеством и большим ресурсом.

Подрезные пильные диски не требуются.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Станки:

Раскроечные станки.

Материалы:

Древесные плиты, ламинированные панели ДСП, МДФ и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

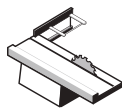
Форматное пиление.

Техническая информация:

Для пиления биламинированных панелей ДСП и МДФ с применением подрезных пильных дисков, особенно для панелей с меламиновым покрытием, с хорошим качеством и большим ресурсом.

LU3D

Дисковые пилы для биламинированных панелей



Раскроечные станки



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



Ламинированные панели МДФ



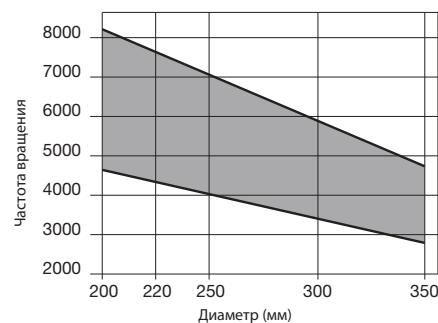
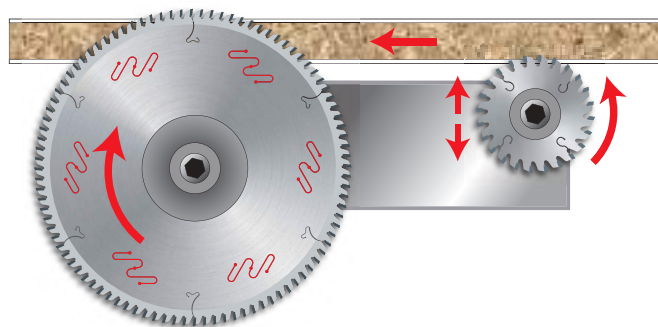
Передний угол 5° для пропилов глубиной до 30 мм

D	B	b	d	Z	α	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
200	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0100	F03FS05081
220	3,2	2,2	30	64	5°	-	LU3D 0200	F03FS05083
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0400	F03FS05088
250	3,2	2,2	55	80	5°	-	LU3D 0455	F03FS09973
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LU3D 0600	F03FS05093
300	3,2	2,2	35	96	5°	-	LU3D 0700	F03FS05096
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3D 0900	F03FS05098

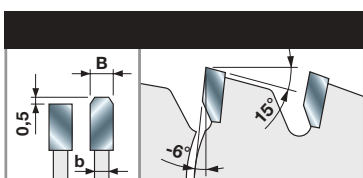
Передний угол 10° для пропилов глубиной до 40 мм

D	B	b	d	Z	α	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
250	3,2	2,2	30	60	10°	FT01	LU3D 1100	F03FS05100
250	3,2	2,2	60	60	10°	2/11/85	LU3D 1160	F03FS09974
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LU3D 2100	F03FS05810
300	3,2	2,2	30	84	10°	FT01	LU3D 1300	F03FS05101
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT01	LU3D 1500	F03FS05104
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LU3D 2000	F03FS05108
350	3,5	2,5	30	108	10°	FT02	LU3D 1700	F03FS05105

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Станки:

Раскроечные, горизонтальные и вертикальные форматно-раскроечные станки.

Материалы:

Ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

Форматное пиление.

Техническая информация:

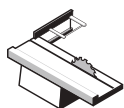
Для пиления биламинированных панелей ДСП и МДФ толщиной до 40 мм.

Эта пила оптимально подходит для пиления панелей с меламиновым покрытием.

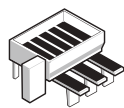
Подрезные пыльные диски не требуются.

LUZE

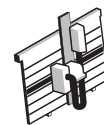
Дисковые пилы для биламинированных панелей



Раскроечные станки



Горизонтальные форматно-раскроечные станки



Вертикальные форматно-раскроечные станки



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ

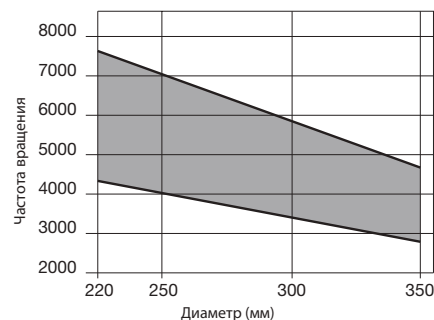
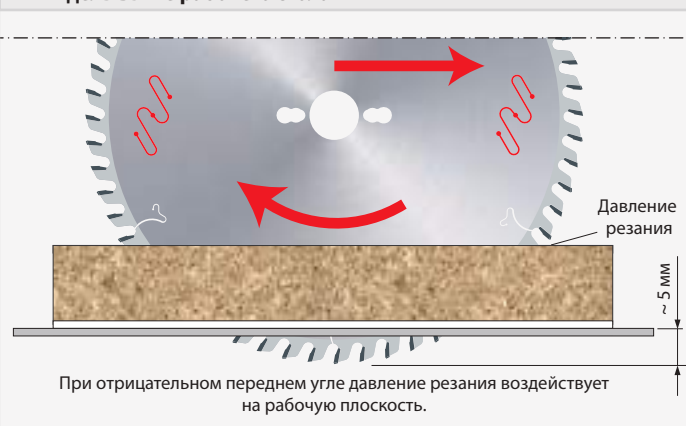


●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

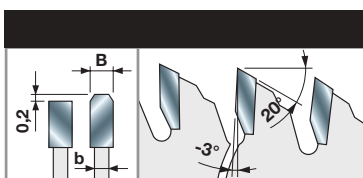
D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
220	3,2	2,2	30	56	2/7/42		LUZE 0100 F03FS05109
250	3,2	2,2	30	60	FT01		LUZE 0200 F03FS05111
300	3,2	2,2	30	72	FT01		LUZE 0300 F03FS05113
350	3,5	2,5	30	84	FT02		LUZE 0400 F03FS05115

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

Шпиндель выше рабочего стола



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Станки:

Раскроечные, горизонтальные и вертикальные форматно-раскроечные станки.

Материалы:

Ламинированная ДСП, ламинированные панели МДФ, композиционные термопластики, ламинат высокого давления и пластмассы.

Области применения:

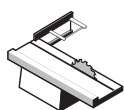
Форматное пиление.

Техническая информация:

Подходит для обработки панелей ДСП и МДФ с меламиновым покрытием и пластмасс. Подрезные пильные диски не требуются. Твердый сплав H00XF максимально увеличивает срок службы режущей кромки.

LU3F

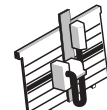
Пильные диски для раскроя панелей биламинированных панелей и пластмасс



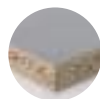
Раскроечные станки



Горизонтальные форматно-раскроечные станки



Вертикальные форматно-раскроечные станки



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



Композиционные термопластики



Ламинат высокого давления



Пластик

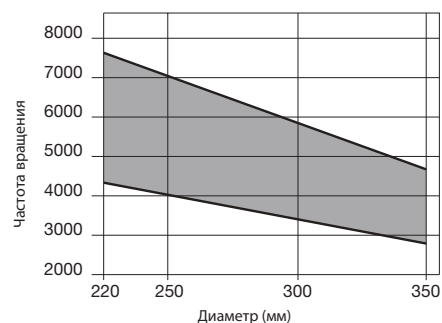


●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

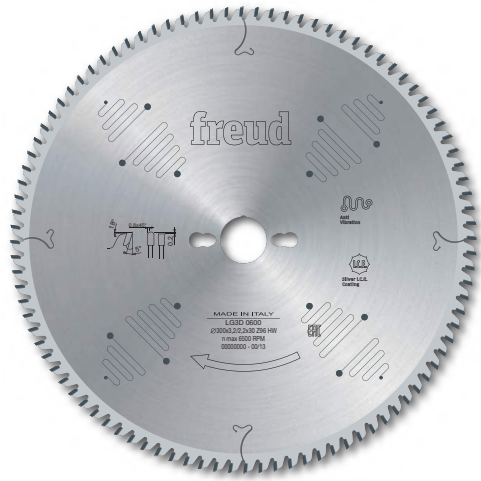
D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
220	3,2	2,2	30	64	2/7/42		LU3F 0100 F03FS05117
250	3,2	2,2	30	80	FT01		LU3F 0200 F03FS05119
300	3,2	2,2	30	96	FT01		LU3F 0300 F03FS05121
350	3,5	2,5	30	108	FT02		LU3F 0400 F03FS05124

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

Шпиндель ниже рабочего стола

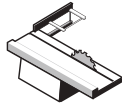


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



LG3D

Дисковые пилы для биламинированных панелей



Раскроечные станки



ДСП



ДСП ламинированная



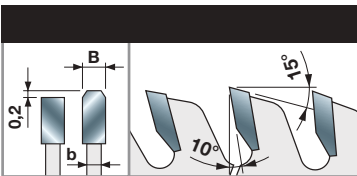
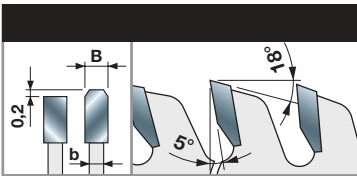
МДФ



Ламинированные панели МДФ



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Передний угол 5°

D	B	b	d	Z	α	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LG3D 0400	F03FS07438
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LG3D 0600	F03FS07436
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LG3D 0900	F03FS07437

Передний угол 10°

D	B	b	d	Z	α	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LG3D 2100	F03FS07574
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LG3D 2000	F03FS07573

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

Станки:

Раскроечные станки.

Материалы:

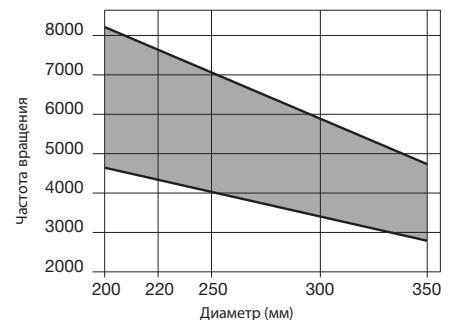
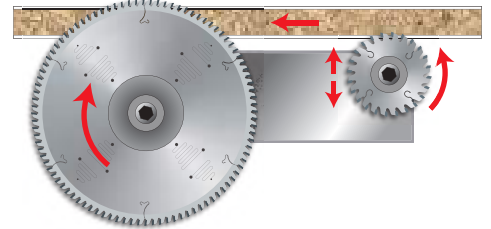
Древесные плиты, ламинированные панели ДСП, МДФ и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

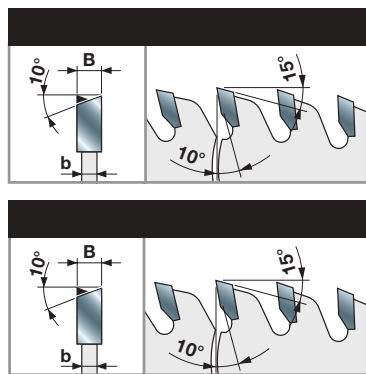
Форматное пиление.

Техническая информация:

Для пиления биламинированных панелей ДСП и МДФ с применением подрезных пильных дисков, особенно для панелей с меламиновым покрытием, с хорошим качеством и большим ресурсом.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Станки:
Пильные центры с ЧПУ.

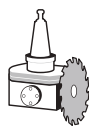
Материалы:
Мягкая и твердая древесина, ламинированная ДСП, ламинированные панели МДФ и фанера.

Области применения:
Раскрой на станках с ЧПУ, продольное и поперечное пиление, выборка пазов на станках с ЧПУ.

Техническая информация:
Пильные диски, предназначенные для станков с ЧПУ.
Для выборки пазов вдоль и поперек волокон в мягкой и твердой древесине, а также ламинате.

LU34M

Пильные диски для выборки пазов и форматного раскроя на станках с ЧПУ



Пильные центры с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина



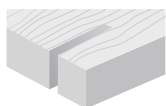
ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



Фанера



Продольное пиление



Поперечное пиление

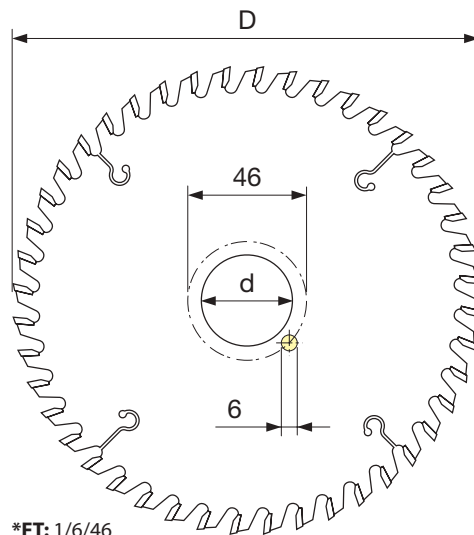
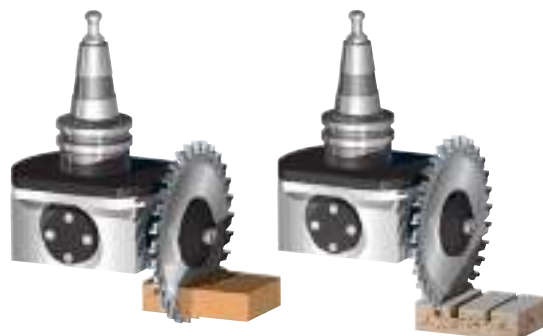


Выборка пазов



D	B	b	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
120	4,0	3,0	30	18	12.000	LU34M40AC3	F03FS06095
120	4,0	3,0	20	30	12.000	LU34M40EA3	F03FS06367
120	4,0	3,0	35	30	12.000	LU34M40EC3*	F03FS05141
120	5,0	3,0	30	18	12.000	LU34M50AC3	F03FS06096
120	5,0	3,0	35	30	12.000	LU34M50EC3*	F03FS05143
120	6,0	3,0	30	18**	12.000	LU34M60AC3	F03FS06097
120	6,0	3,0	35	30**	12.000	LU34M60EC3*	F03FS05145
180	4,0	3,0	35	44	10.000	LU34M40NC3*	F03FS05142
180	5,0	3,0	35	44	10.000	LU34M50NC3*	F03FS05144
180	6,0	3,0	35	44**	10.000	LU34M60NC3*	F03FS05146

Примеры выполнения работ



*FT: 1/6/46

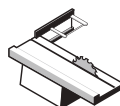


L125M

Подрезные дисковые пилы с коническим зубом



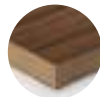
Горизонтальные форматно-раскроечные станки



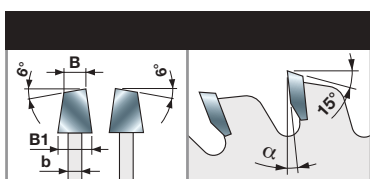
Раскроечные станки



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



Станки:

Горизонтальные форматно-раскроечные и раскроечные станки.

Материалы:

Ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

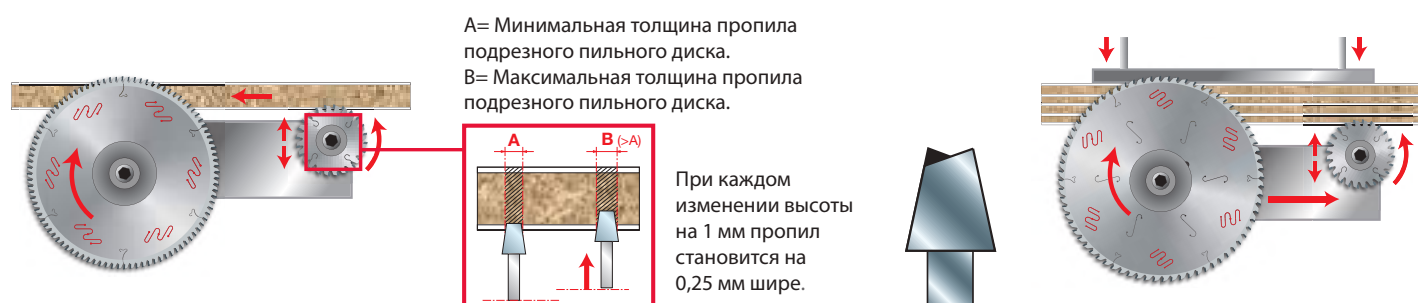
Подрезка панелей.

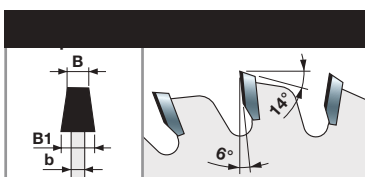
Техническая информация:

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях.

D	B-B1	b	d	Z	α	NL	Станки	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM						
80	3,1 - 4,3	2,2	20	12	0°	-	Casadei	L125M31AA3	F03FS02606
80	3,1 - 4,3	2,2	22	12	0°	-		L125M31AB3	F03FS02608
100	3,1 - 4,3	2,5	20	20	0°	-		L125M31BC3	F03FS06099
100	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°	-	Schelling	L125M31BA3	F03FS02610
100	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°	-		L125M31BB3	F03FS02612
110	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°	-		L125M31CA3	F03FS02614
110	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°	-		L125M31CB3	F03FS02615
115	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°	-		L125M31DA3	F03FS02616
115	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°	-		L125M31DB3	F03FS02618
115	4,1 - 5,3	3,0	45	24	0°	-	SCM	L125M41DE3	F03FS08039
120	2,8 - 4,0	2,2	20	24	0°	-	Schelling	L125M28EA3	F03FS02604
120	2,8 - 4,0	2,2	22	24	0°	-		L125M28EB3	F03FS02605
120	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°	-		L125M31EA3	F03FS02620
120	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°	-		L125M31EB3	F03FS02622
120	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°	-		L125M31EC3	F03FS05978
120	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°	-	SCM	L125M34EA3	F03FS02632
125	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°	-	Panhans - Schelling	L125M31FA3	F03FS02623
125	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°	-	Martin	L125M31FB3	F03FS02625
125	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°	-	Panhans - Schelling	L125M31FC3	F03FS05932
125	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°	-		L125M34FA3	F03FS02634
125	3,4 - 4,6	2,2	45	24	0°	-		L125M34FE3	F03FS02636
125	4,3 - 5,5	3,2	20	24	0°	-	Panhans - Gabbiani	L125M43FA3	F03FS02643
125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	0°	-	Giben - Homag	L125M43FE3	F03FS02645
125	4,5 - 5,7	3,0	20	24	0°	-		L125M45FA3	F03FS02697
125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	0°	-	Giben - Homag	L125M45FE3	F03FS02699
140	3,1 - 4,3	2,2	16	28	8°	1/6/33	Scheer	L125M31HM3	F03FS02627
140	3,4 - 4,6	3,0	45	24	8°	-		L125M34HE3	F03FS02638
140	4,3 - 5,5	3,2	45	28	8°	-	Euromac	L125M43HE3	F03FS02647
140	4,5 - 5,7	3,0	45	24	8°	-		L125M45HE3	F03FS02701
145	4,3 - 5,5	3,2	45	30	8°	-	Hansol Machine	L125M43WE3	F03FS08015
150	3,1 - 4,3	2,2	30	36	8°	-	SCM	L125M31KC3	F03FS02628
150	3,4 - 4,6	2,2	30	36	8°	-	SCM	L125M34KC3	F03FS02639
150	4,3 - 5,6	3,2	30	36	8°	-	SCM, Verry	L125M43KE3	F03FS02649
150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	8°	-	SCM, Holzma, Homag, Haisung Woodworking Machinery	L125M43KE3	F03FS02651
150	4,5 - 5,8	3,0	30	36	8°	-	SCM	L125M45KC3	F03FS02702
150	4,5 - 5,8	3,0	45	36	8°	-	SCM	L125M45KE3	F03FS02704
160	3,1 - 4,3	2,2	20	36	8°	-	Langzauner	L125M31LA3	F03FS02630
160	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°	-		L125M34LR3	F03FS02641
160	4,3 - 5,5	3,2	25,4	36	8°	-		L125M43LR3	F03FS02660
160	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	-	Langzauner	L125M43LC3	F03FS02653

D	B-B1	b	d	Z	α	NL	Станки	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм						
160	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M43LE3	F03FS02655
160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	8°	3/6/84 + 3/7/66	Gabbiani - SCM	LI25M43LG3	F03FS02657
160	4,3 - 5,5	3,2	60	36	8°	3/7/80		LI25M43LH3	F03FS02659
160	4,5 - 5,7	3,0	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M45LE3	F03FS02706
160	4,5 - 5,7	3,0	55	36	8°	3/7/66 + 3/9/72	Gabbiani	LI25M45LG3	F03FS02708
175	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°	-	Wonpoong	LI25M43WT3	F03FS07816
180	3,1 - 4,3	2,2	16	42	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31NM3	F03FS02631
180	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°	-		LI25M34NR3	F03FS02642
180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	8°	-	Schelling - Anthon	LI25M43NA3	F03FS02661
180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	8°	2/7/42 + 2/10/60	Panhans - Holzer	LI25M43NC3	F03FS02663
180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°	-	Schelling - Anthon	LI25M43XA3	F03FS06372
180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/7/42 + 2/10/60	Holzher, Nanxing, KDT	LI25M43XN3	F03FS06373
180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°	-	Holzma	LI25M43NE3	F03FS02664
180	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	8/13/80	Giben	LI25M43NF3	F03FS02666
180	4,5 - 5,7	3,0	20	36	8°	-	Schelling - Anthon	LI25M45NA3	F03FS02710
180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°	-	Holzma	LI25M47NE3	F03FS02715
180	5,1 - 6,3	3,5	55	36	8°	3/7/66	Gabbiani	LI25M51NG3	F03FS02724
180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	8°	-	Anthon - Holzma	LI25M57NA3	F03FS02727
200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°	2/10/60 + 2/9/62 + 2/11/66	Schelling	LI25M43PA3	F03FS02670
200	4,3 - 5,5	3,2	22	36	8°	-		LI25M43PB3	F03FS02673
200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/9/60 + 2/10/60	Scheer	LI25M43PC3	F03FS02674
200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°	-	Holzma, Hyundai Sangi	LI25M43PE3	F03FS02676
200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	2/7/80 + 3/13/80	Giben, KDT	LI25M43PF3	F03FS02679
200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43PI3	F03FS02681
200	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°	-	Hyundai Sangi	LI25M43PT3	F03FS07755
200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	8°	2/14/110	Gabbiani	LI25M43PL3	F03FS02683
200	4,5 - 5,7	3,0	22	36	8°	-		LI25M45PB3	F03FS02712
200	4,5 - 5,7	3,0	65	36	8°	2/9/110	Selco	LI25M45PI3	F03FS02714
200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	8°	2/11/66		LI25M47PA3	F03FS02716
200	4,7 - 5,9	3,5	22	36	8°	-		LI25M47PB3	F03FS02717
200	4,7 - 5,9	3,5	30	36	8°	2/9/60	Scheer	LI25M47PC3	F03FS02718
200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°	-	Holzma	LI25M47PE3	F03FS02719
200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M47PI3	F03FS02720
200	5,4 - 6,6	4,0	20	36	8°	-		LI25M54PA3	F03FS02726
200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	8°	-	Holzma	LI25M57PE3	F03FS02728
200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	8°	2/9/110		LI25M57PI3BS	F03FS08165
200	6,1 - 7,3	4,0	20	36	8°	2/11/66	Schelling, Scheer	LI25M61PA3	F03FS02730
215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	8°	2/7/80 + 3/15/80	Giben	LI25M43QF3	F03FS02685
215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	8°	3/15/80	Giben	LI25M45PF3	F03FS02713
220	6,3 - 7,5	4,4	20	36	8°	2/11/66	Schelling	LI25M63UA3	F03FS02732
250	3,1 - 4,3	2,2	30	54	8°	-		LI25M310C3	F03FS07595
250	4,3 - 5,5	3,2	50	48	8°	3/13/80	Giben	LI25M430F3	F03FS02669
250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	8°	2/10/60		LI25M430C3	F03FS02668
280	4,3 - 5,5	3,2	30	48	12°	2/10/60	Panhans	LI25M43VC3	F03FS07419
300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	12°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43RX3	F03FS07616
300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	12°	2/11/73 + 2/11/75 + 2/13/94	Schelling	LI25M43RC3	F03FS07577
300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	12°	3/15/80	Giben	LI25M43RM3	F03FS02693
300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	12°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43RI3	F03FS02689
300	4,3 - 5,5	3,2	80	72	12°	2/14/110		LI25M43RL3	F03FS02691
300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	6°	2/9/110	Selco	LI25M47RX3	F03FS07744
320	4,3 - 5,5	3,0	45	48	12°	-		LI25M43SE3	F03FS02696
320	4,3 - 5,5	3,2	45	48	12°	-		LI25M43SA3	F03FS02695
340	4,7 - 5,9	3,5	45	72	12°	3/14/65	Holzma	LI25M47TE3	F03FS02722





Станки:

Горизонтальные форматно-раскроечные и раскроечные станки.

Материалы:

Ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

Подрезка панелей.

Техническая информация:

Чрезвычайно долгий срок службы благодаря исполнению зубьев из поликристаллического алмаза.

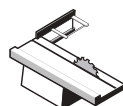
Поставляется в специальных деревянных ящиках.

DLI25M

Конические подрезные пильные диски с зубьями из поликристаллического алмаза (Н4-Н6)



Горизонтальные форматно-раскроечные станки



Раскроечные станки



ДСП ламинированная



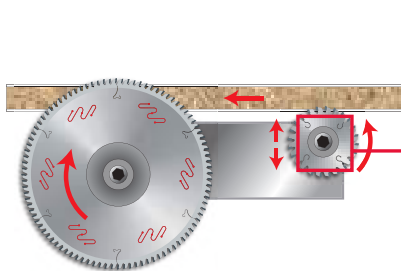
Ламинированные панели МДФ

Конические подрезные пильные диски с зубьями из поликристаллического алмаза Н4

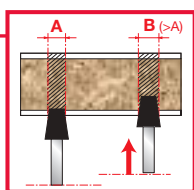
D	B-B1	b	d	Z	NL	Станки	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
120	2,8 - 3,6	2,2	20	24	-	Schelling	DLI25M28EAH4	F03FS09613
120	2,8 - 3,6	2,2	22	24	-		DLI25M28EBH4	F03FS09615
120	3,1 - 3,9	2,2	20	24	-		DLI25M31EAH4	F03FS09617
125	3,1 - 3,9	2,2	20	24	-	Panhans - Schelling	DLI25M31FAH4	F03FS09619
180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	-	Holzma	DLI25M43NEH4	F03FS09621
180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	-	Holzma	DLI25M47NEH4	F03FS09623
200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	DLI25M43PIH4	F03FS09625
200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	2/14/110	Gabbiani	DLI25M43PLH4	F03FS09627
200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	-	Holzma	DLI25M47PEH4	F03FS09629
200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	DLI25M47PIH4	F03FS09631
215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	Giben	DLI25M43QFH4	F03FS09633

Конические подрезные пильные диски с зубьями из поликристаллического алмаза Н6

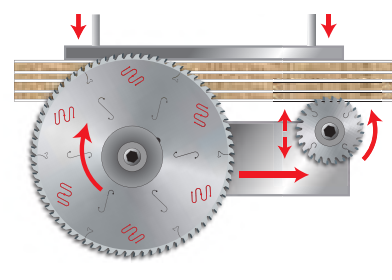
D	B-B1	b	d	Z	NL	Станки	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
120	2,8 - 3,6	2,2	20	24	-	Schelling	DLI25M28EAH6	F03FS09614
120	2,8 - 3,6	2,2	22	24	-		DLI25M28EBH6	F03FS09616
120	3,1 - 3,9	2,2	20	24	-		DLI25M31EAH6	F03FS09618
125	3,1 - 3,9	2,2	20	24	-	Panhans - Schelling	DLI25M31FAH6	F03FS09620
180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	-	Holzma	DLI25M43NEH6	F03FS09622
180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	-	Holzma	DLI25M47NEH6	F03FS09624
200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	DLI25M43PIH6	F03FS09626
200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	2/14/110	Gabbiani	DLI25M43PLH6	F03FS09628
200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	-	Holzma	DLI25M47PEH6	F03FS09630
200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	DLI25M47PIH6	F03FS09632
215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	Giben	DLI25M43QFH6	F03FS09634

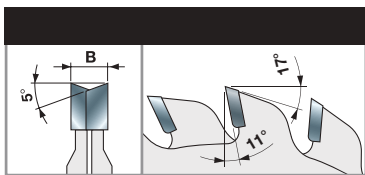


A= Минимальная толщина пропила подрезного пильного диска.
B= Максимальная толщина пропила подрезного пильного диска.



При каждом изменении высоты на 1 мм пропил становится на 0,2 мм шире для Н4 и на 0,15 мм шире для Н6.





Станки:

Раскроечные станки.

Материалы:

Ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

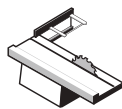
Подрезка панелей.

Техническая информация:

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях.

L116M

Регулируемые подрезные пильные диски



Раскроечные станки



ДСП ламинированная

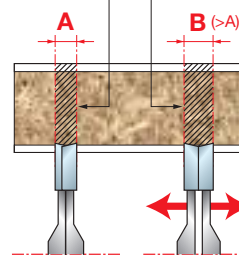


Ламинированные панели МДФ

D MM	B MM	d MM	Z	Станки	Код Freud	Артикул №
80	2,8 - 3,6	20	10 + 10	Robland	L116M HA3	F03FS02502
80	2,8 - 3,6	20	12 + 12	Felder	L116M GA3	F03FS02501
100	2,8 - 3,6	20	12 + 12	Schelling - Panhans - Martin	L116M BA3	F03FS02491
100	2,8 - 3,6	22	12 + 12	Altendorf - Striebig - Panhans	L116M BB3	F03FS02493
100	2,8 - 3,6	25,4	12 + 12	Baldan	L116M BR3	F03FS07433
105	2,8 - 3,6	20	10 + 10		L116M CA3	F03FS02495
120	2,8 - 3,6	20	12 + 12	Holzher - SCM	L116M AA3	F03FS02485
120	2,8 - 3,6	22	12 + 12	Altendorf - Martin - Mrozek	L116M AB3	F03FS02488
120	2,8 - 3,6	50	12 + 12	Altendorf - Griggio	L116M PF3*	F03FS02512
120	2,8 - 3,6	50	12 + 12	Felder	L116M RF3*	F03FS06512
120	4,0 - 5,0	50	12 + 12		L116M IF3*	F03FS02504
125	2,8 - 3,6	20	12 + 12	Paoloni	L116M FA3	F03FS02500
125	2,8 - 3,6	20	14 + 14		L116M EA3	F03FS02498
125	2,8 - 3,6	22	14 + 14		L116M EB3	F03FS02499
125	4,0 - 4,7	20	20 + 20	SCM	L116M DA3	F03FS02496
125	4,0 - 5,0	45	12 + 12	Giben - Mayer	L116M KE3	F03FS02506
200	4,0 - 5,2	50	28 + 28	Giben	L116M OF3	F03FS02511

* Станок регулирует толщину, без использования дистанционных колец

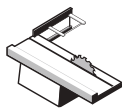
A= Минимальная толщина пропила подрезного пильного диска.
B= Максимальная толщина пропила подрезного пильного диска.





DLI16M

Регулируемые подрезные
дисковые пилы с зубьями из
поликристаллического алмаза (Н6)



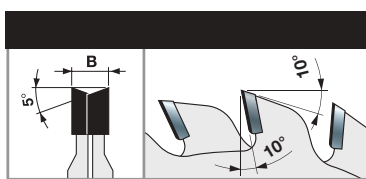
Раскроечные
станки



ДСП
ламинированная



Ламинированные
панели МДФ



Станки:

Раскроечные станки.

Материалы:

Ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

Подрезка панелей.

Техническая информация:

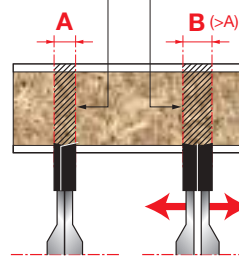
Для подрезания покрытия на биламинированных панелях. Чрезвычайно долгий срок службы благодаря исполнению зубьев из поликристаллического алмаза. Поставляется в специальных деревянных ящиках.

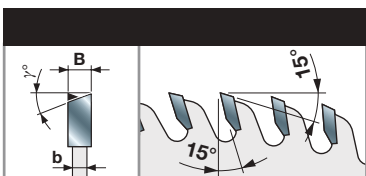
Регулируемые подрезные дисковые пилы с зубьями из поликристаллического алмаза (Н6)

D	B	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			
100	2,8 - 3,6	20	12 + 12	Schelling - Panhans - Martin	DLI16MBAH6	F03FS09635
120	2,8 - 3,6	20	12 + 12	Holzer - SCM	DLI16MAAH6	F03FS09636
120	2,8 - 3,6	22	12 + 12	Altendorf - Martin - Mrozek	DLI16MABH6	F03FS09637

A= Минимальная толщина пропила подрезного пильного диска.

B= Максимальная толщина пропила подрезного пильного диска.





Станки:

Горизонтальные форматно-раскроечные станки.

Материалы:

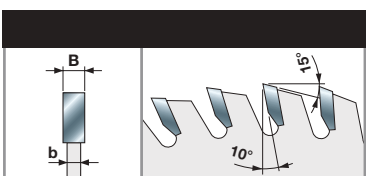
Ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

Подрезка панелей.

Техническая информация:

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях.



Станки:

Горизонтальные форматно-раскроечные станки.

Материалы:

Ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

Подрезка панелей.

Техническая информация:

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях с полимерным покрытием.

LI27M

Подрезные пильные диски для постформинга



Горизонтальные форматно-раскроечные станки



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ

D	B	b	d	Z	γ	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
200	4,7	3,5	80	42	10°	2/14/110	LI27M FA3	F03FS02749
220	3,4	2,2	30	48	10°	-	LI27M AA3	F03FS02733
250	4,6	3,0	30	48	10°	-	LI27M BA3	F03FS02734
280	4,65	3,2	80	72	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
280	5,0	3,5	45	84	30°	-	LI27M CA3	F03FS02736
300	4,55	3,0	30	72	10°	-	LI27M DF3	F03FS02745
300	4,55	3,2	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
300	4,55	3,2	50	72	10°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
300	4,7	3,2	80	72	10°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
300	4,95	3,0	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
340	5,0	3,5	45	48	30°	3/14/65	LI27M EA3	F03FS02746
340	5,0	3,5	45	108	30°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747

LI20M

Подрезные пильные диски с прямой заточкой



Горизонтальные форматно-раскроечные станки



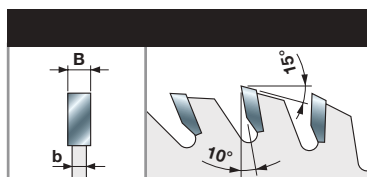
ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	LI20M BB3	F03FS02579



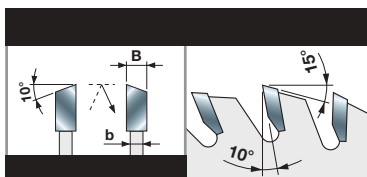


Станки:
Горизонтальные форматно-раскроечные станки SCM.

Материалы:
Ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:
Подрезка панелей.

Техническая информация:
Для подрезания покрытия на биламинированных панелях.



Станки:
Горизонтальные форматно-раскроечные станки.

Материалы:
Ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:
Подрезка панелей.

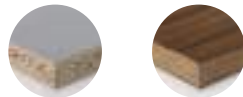
Техническая информация:
Для подрезания покрытия на биламинированных панелях.

LI17M

Подрезные пильные диски с прямой заточкой

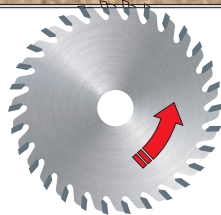


Горизонтальные форматно-раскроечные станки



ДСП ламинированная Ламинированные панели МДФ

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм				
115	3,2	2,2	20	30	-	LI17M FA3	F03FS02572
120	3,2	2,2	20	30	-	LI17M GA3	F03FS02574

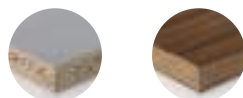


LI22MD LI22MS

Подрезные пильные диски с наклонной заточкой



Горизонтальные форматно-раскроечные станки



ДСП ламинированная Ламинированные панели МДФ

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
150	3,2	2,2	30	36	-	LI22MD KC3	F03FS02581	LI22MS KC3	F03FS02592
150	3,2	2,2	55	36	-	LI22MD KG3	F03FS02583	LI22MS KG3	F03FS02594
150	3,2	2,2	60	36	-	LI22MD KH3	F03FS02584	LI22MS KH3	F03FS02595
180	3,2	2,2	30	42	-	LI22MD NC3	F03FS02585	LI22MS NC3	F03FS02596
180	3,2	2,2	55	42	-	LI22MD NG3	F03FS02586	LI22MS NG3	F03FS02598
200	3,2	2,2	30	48	-	LI22MD PC3	F03FS02589	LI22MS PC3	F03FS02601
200	3,2	2,2	60	48	-	LI22MD PH3	F03FS02590	LI22MS PH3	F03FS02602



Станки:

Горизонтальные форматно-раскромочные и кромкооблицовочные станки.

Материалы:

Древесные плиты, ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

Подрезка панелей.

Техническая информация:

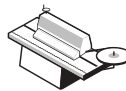
Для подрезания покрытия на биламинированных панелях. Специальное исполнение для очень хрупких покрытий.

**LI13MD
LI13MS**

**Подрезные пильные диски
с наклонной заточкой**



Горизонтальные форматно-раскромочные станки



Кромкооблицовочные станки



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



Ламинированные панели МДФ

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			Прав. вращ. (D)	Прав. вращ. (D)	Лев. вращ. (S)	Лев. вращ. (S)
100	3,2	2,2	20	24	-	LI13MD AA3	F03FS02452	LI13MS AA3	F03FS02466
100	3,2	2,2	22	24	-	LI13MD AB3	F03FS02454	LI13MS AB3	F03FS02468
125	3,2	2,2	20	30	-	LI13MD BA3	F03FS02455	LI13MS BA3	F03FS02470
150	3,2	2,2	30	48	-	LI13MD DA3	F03FS02459	LI13MS DA3	F03FS02474
150	3,2	2,2	55	48	-	LI13MD DB3	F03FS02461	LI13MS DB3	F03FS02476



Станки:

Кромкооблицовочные станки.

Материалы:

Древесные плиты, ламинированные панели ДСП и ламинированные панели МДФ.

Области применения:

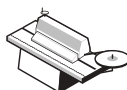
Подрезка панелей.

Техническая информация:

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях. Специально для очень хрупких покрытий.

**LI14MD
LI14MS**

Торцовочная пила для пиления кромки



Кромкооблицовочные станки



ДСП



ДСП ламинированная

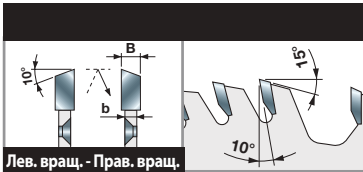


МДФ



Ламинированные панели МДФ

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			Прав. вращ. (D)	Прав. вращ. (D)	Лев. вращ. (S)	Лев. вращ. (S)
140	3,2	2,2	30	28 + 4	-	LI14MD CA3	F03FS02481	LI14MS CA3	F03FS02483



Станки:
Двусторонние обрезные станки.

Материалы:
Мягкая и твердая древесина, МДФ и фанера.

Области применения:
Измельчители.

Техническая информация:
Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей.



Станки:
Кромкооблицовочные станки и двухсторонние обрезные станки.

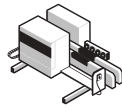
Материалы:
ДСП и МДФ, ламинированные панели ДСП и МДФ.

Области применения:
Измельчители.

Техническая информация:
Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей.

LT16MD LT16MS

Пильные диски для измельчителей Freud



Двусторонние
обрезные станки



Мягкая
древесина



Твердая
древесина

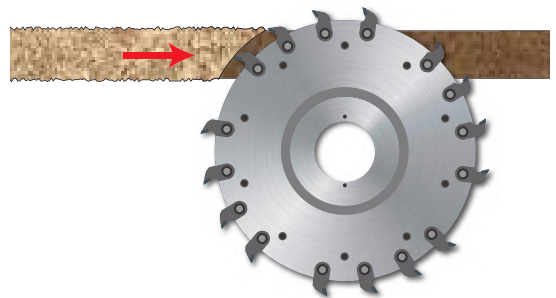


МДФ



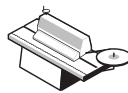
Фанера

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
						Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
250	4,2	3,0	130	56	10/8,5/170	LT16MD BD3	F03FS04401	LT16MS BD3	F03FS04409
300	4,2	3,0	130	68	10/8,5/215	LT16MD CD3	F03FS04404	LT16MS CD3	F03FS04412

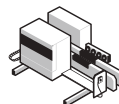


LT12MD LT12MS

Пильные диски для измельчителей



Кромкооблицовочные
станки



Двусторонние
обрезные станки



ДСП



МДФ

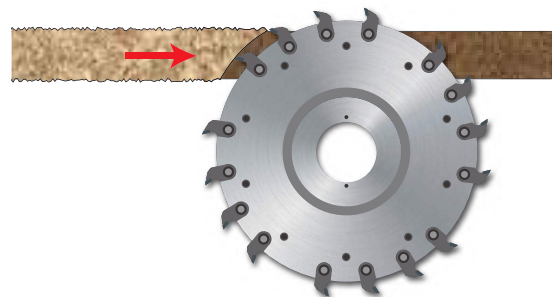


ДСП
ламинированная



Ламинированные
панели МДФ

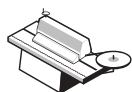
D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
						Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
250	4,2	3,0	130	60	4/8,5/185	LT12MD BB3	F03FS04372	LT12MS BB3	F03FS07063



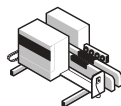


LT14MD LT14MS

Пильные диски для измельчителей -
под индивидуальные задачи



Кромкооблицовочные
станки



Двухсторонние
обрезные станки



ДСП



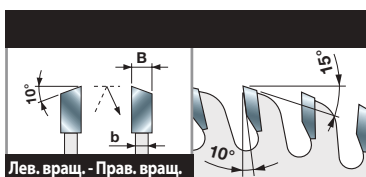
МДФ



ДСП
ламинированная



Ламинированные
панели МДФ



Станки:

Кромкооблицовочные станки и двухсторонние
обрезные станки.

Материалы:

ДСП, МДФ, ламинированные панели ДСП и МДФ.

Области применения:

Измельчители.

Техническая информация:

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов
кромочного материала у панелей.

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код Freud		Код Freud	
						Прав. вращ. (D)	Артикул №	Лев. вращ. (S)	Артикул №
200	4,2	3,0	30	48	*	LT14MD AA3	F03FS04378	LT14MS AA3	F03FS04389
250	4,2	3,0	30	60	*	LT14MD BA3	F03FS04380	LT14MS BA3	F03FS04391
250	4,2	3,0	130	60	*	LT14MD BB3	F03FS04382	LT14MS BB3	F03FS04393
255	4,2	3,0	80	60	*	LT14MD FA3	F03FS04387	LT14MS FA3	F03FS04398
350	4,2	3,0	30	84	*	LT14MD DA3	F03FS04386	LT14MS DA3	F03FS04397

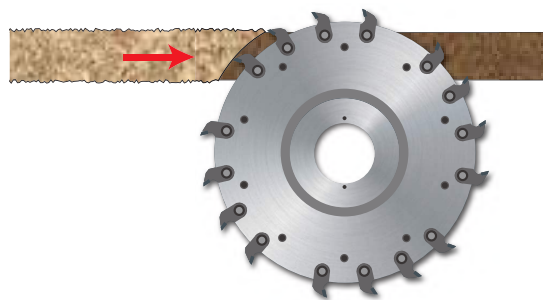
* УКАЗЫВАТЬ ПРИ КАЖДОМ ЗАКАЗЕ:

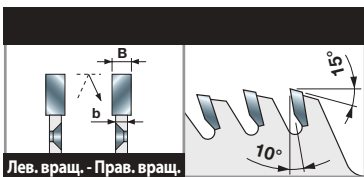
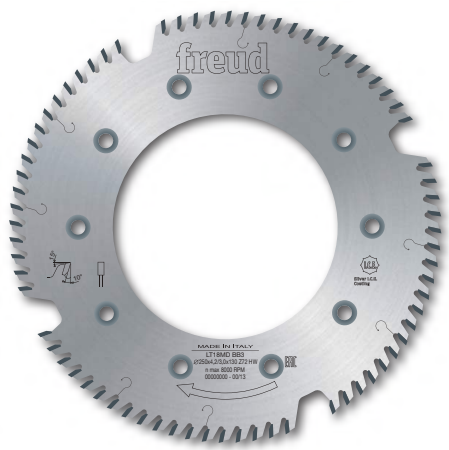
а) **ОРТ08 AA9** - для увеличения \varnothing отверстия;

б) **ОРТFO...** - для установочных отверстий (NL* - см. стр. 92).

Перешлите образец пилы или ее чертеж с указанием размера посадочного отверстия.

Укажите количество установочных отверстий, диаметр отверстий (D1) и окружность, проходящую через центр отверстий (D2).





Станки:

Двусторонние обрезные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, МДФ и фанера.

Области применения:

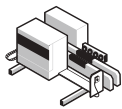
Измельчители.

Техническая информация:

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей.

**LT18MD
LT18MS**

Пильные диски для измельчителей Freud



Двусторонние
обрезные станки



Мягкая
древесина



Твердая
древесина

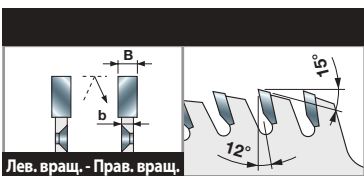


МДФ



Фанера

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
250	4,2	3,0	130	72	10/8,5/170	LT18MD BB3	F03FS04415	LT18MS BB3	F03FS04417



Станки:

Двусторонние обрезные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, МДФ и фанера.

Области применения:

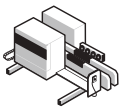
Измельчители.

Техническая информация:

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей.

**LT20MD
LT20MS**

Пильные диски для измельчителей Leuco



Двусторонние
обрезные станки



Мягкая
древесина



Твердая
древесина

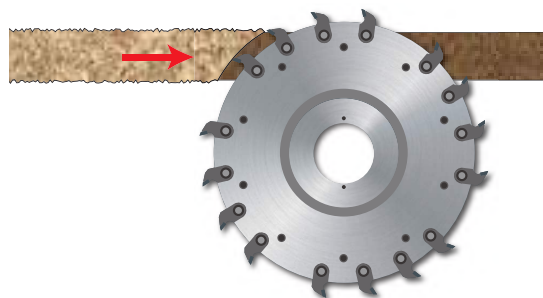


МДФ



Фанера

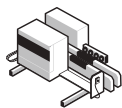
D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
250	4,0	3,0	100	72	6/7/200	LT20MD BB3	F03FS04421	LT20MS BB3	F03FS04422





TR16MD TR16MS

Измельчители со сменными
ножами SR06M



Двусторонние
обрезные станки



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



МДФ



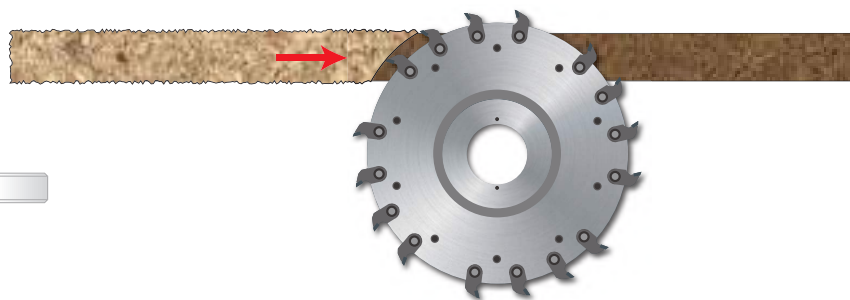
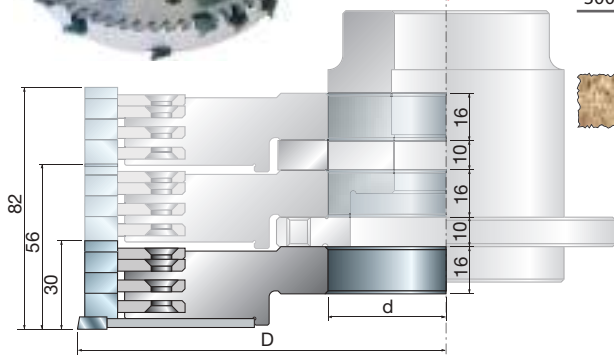
Фанера

* Номинальный диаметр дисковой пилы.

D*	B	d	Z	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	Прав. вращ. (D)	Прав. вращ. (D)	Лев. вращ. (S)	Лев. вращ. (S)
200	30	80	16	TR16MD AA3	F03FC20547	TR16MS AA3	F03FC20550
250	30	60	16	TR16MD BA3	F03FC20548	TR16MS BA3	F03FC20551
250	30	80	16	TR16MD BB3	F03FC22094	TR16MS BB3	F03FC22096
300	30	60	16	TR16MD CA3	F03FC20549	TR16MS CA3	F03FC20552
300	30	80	16	TR16MD CB3	F03FC22095	TR16MS CB3	F03FC22097



TR16MS
TR16MD



Эти инструменты могут располагаться поблочно для возможности обработки большей площади.

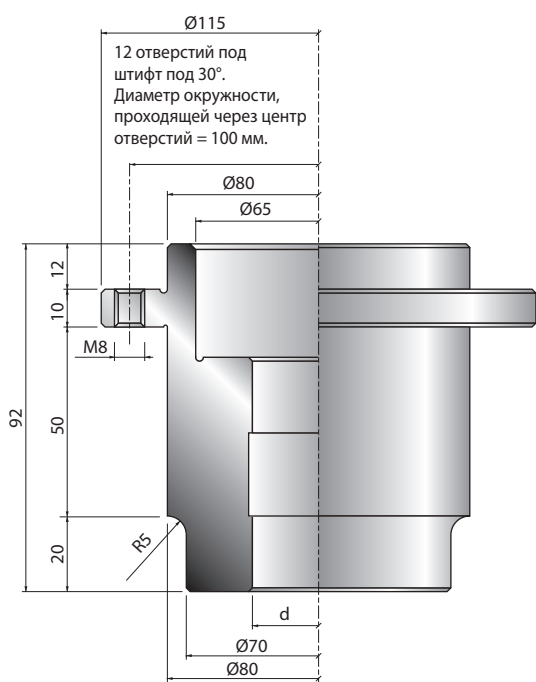
Оптимально подходит для обрезки массивных древесных панелей.

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
Нож для выборки пазов	34 x 9 x 16	SR06MDBB301	F03FC24198
Нож для выборки пазов	34 x 9 x 16	SR06MSBB301	F03FC24201
Винт	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
Винт	M6 x 10	VT01M AA9	F03FA04429
Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

MT01M

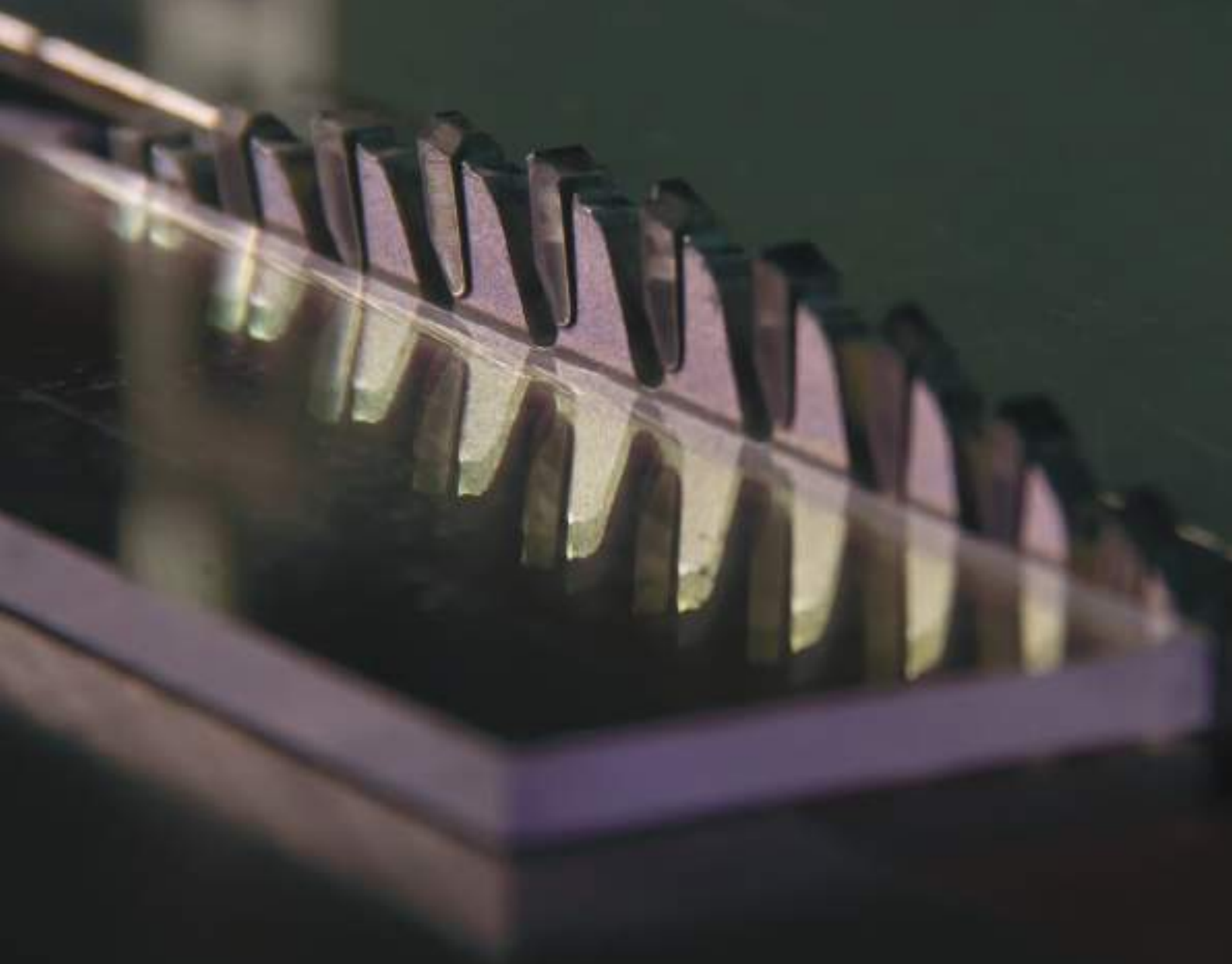
Переходники для измельчителей

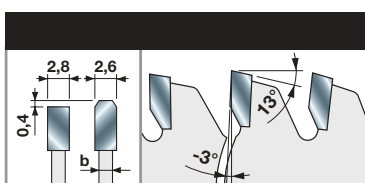
d	KN	Код Freud	Артикул №
мм			
35	10 x 4	MT01M DA9	F03FC15424



У артикула **MT01M** крепление переходника на измельчителе входит в комплект поставки.

Полимерные материалы





Станки:

Раскроечные и круглопильные станки, ручные циркулярные пилы.

Материалы:

Плексиглас и пластмассы.

Области применения:

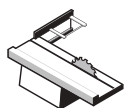
Резание плексигласа и пластмасс.

Техническая информация:

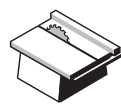
Пильные диски с отрицательным передним углом, подходят для пиления пластмасс. Для правильного использования режущая кромка должна выступать над заготовкой примерно на 30 мм.

LU4A

Дисковые пилы для пластика



Раскроечные станки



Круглопильные станки



Ручные циркулярные пилы



Плексиглас



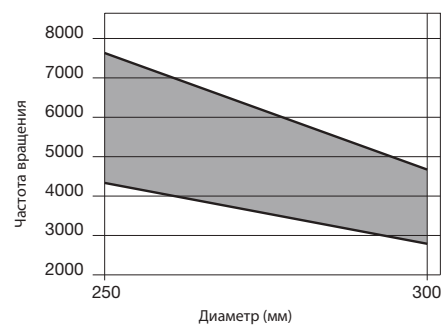
Пластик



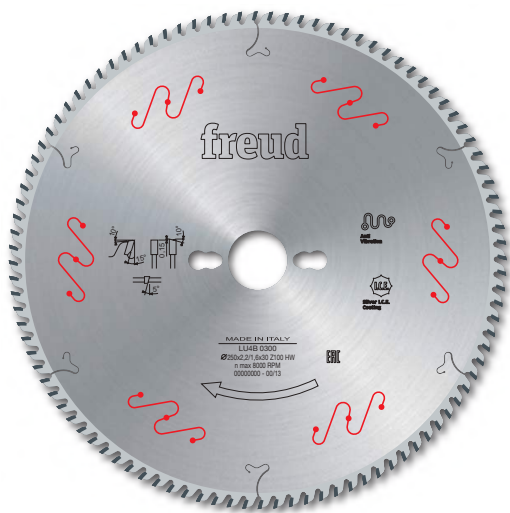
●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
250	2,8	2,2	30	80	FT01	LU4A 0100	F03FS05163
300	2,8	2,2	30	96	FT01	LU4A 0200	F03FS05165

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

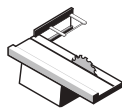


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

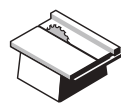


LU4B

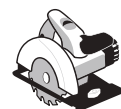
Пильные диски для пластика и плексигласа с малой толщиной пропила и осевым углом



Раскроечные станки



Круглопильные станки



Ручные циркулярные пилы



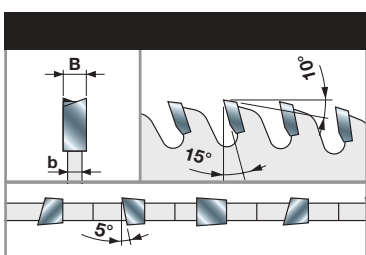
Плексиглас



Пластик



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
178	1,5	1,0	25,4	80	-	LU4B 0500	F03FS05173
203	2,0	1,4	25,4	90	-	LU4B 0100	F03FS05167
230	2,2	1,6	25,4	100	-	LU4B 0200	F03FS05169
250	2,2	1,6	30	100	FT01	LU4B 0300	F03FS05170
255	2,2	1,6	25,4	100	-	LU4B 0400	F03FS05172

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

Станки:

Раскроечные и круглопильные станки, ручные циркулярные пилы.

Материалы:

Плексиглас и пластмассы.

Области применения:

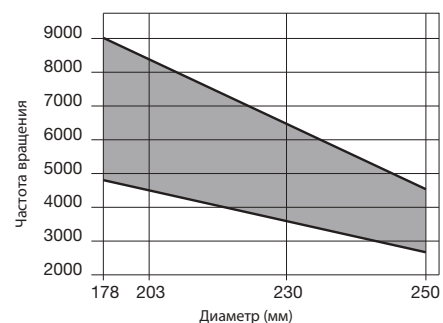
Резание плексигласа и пластмасс.

Техническая информация:

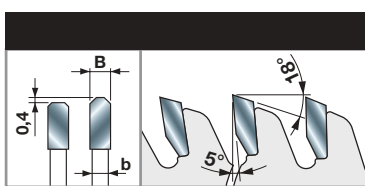
Для пиления панелей из плексигласа и пластиковых панелей.

Малая толщина пропила облегчает подачу заготовки, особенно при использовании маломощных станков.

Высококачественное чистовое пиление обеспечивается благодаря осевому углу 5°.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Станки:

Раскроечные и круглопильные станки, торцовочные пилы.

Материалы:

Искусственный камень.

Области применения:

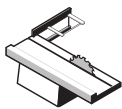
Пиление искусственного камня.

Техническая информация:

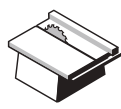
Двойная трапеция обеспечивает безупречную чистовую обработку, кроме того, твердый сплав H00XA увеличивает срок службы режущей кромки благодаря своей исключительной стойкости к абразивным материалам.

LU4D

Пильные диски для искусственного камня



Раскроечные станки



Круглопильные станки



Торцовочные пилы



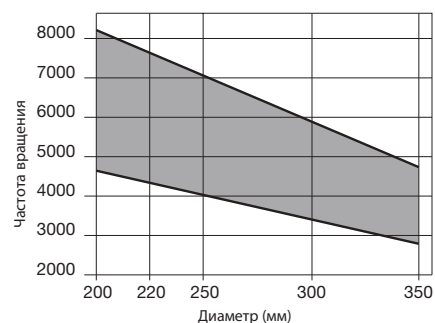
Искусственный камень



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,5	30	80	FT02		LU4D 0100 F03FS07294
300	3,2	2,5	30	96	FT02		LU4D 0200 F03FS07295
350	3,5	2,8	30	108	FT02		LU4D 0300 F03FS07296

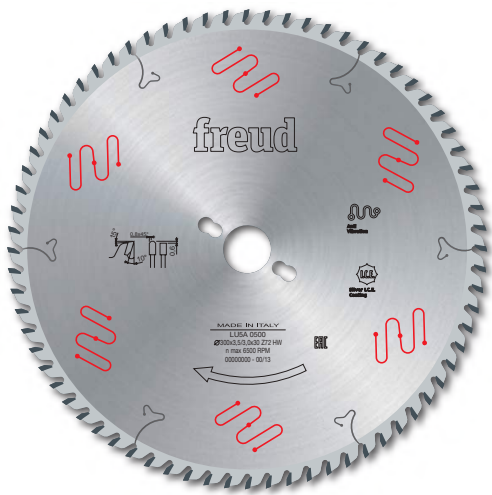
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

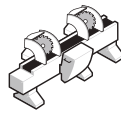
Цветные металлы



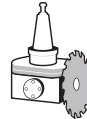


LU5A

Пильные диски для цветных металлов



Пильные станки с двумя пильными узлами



Пильные центры с ЧПУ



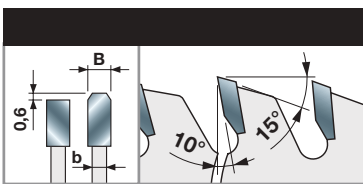
Алюминий



Медь и латунь



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Пильные станки с двумя пильными узлами и пильные центры с ЧПУ.

Материалы:

Алюминий, медь и латунь.

Области применения:

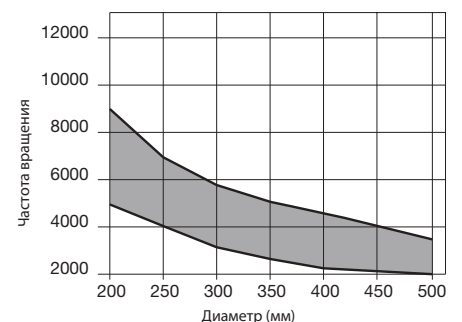
Пиление алюминия и цветных металлов.

Техническая информация:

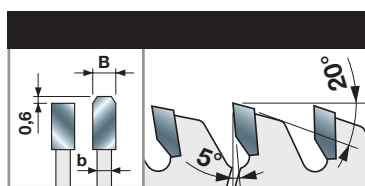
Для пиления массивных профильных заготовок толщ. от 2 до 10 мм.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
200	2,8	2,2	30	54	-	LU5A 0100	F03FS05181
250	3,5	3,0	30	60	FT02	LU5A 0200	F03FS05182
250	3,5	3,0	32	60	2/11/63	LU5A 0300	F03FS05183
275	3,5	3,0	40	68	2/9/55 + 4/12/64	LU5A 0400	F03FS05185
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5A 0500	F03FS05186
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5A 0600	F03FS05187
330	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 0800	F03FS05190
330	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 0900	F03FS05192
350	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 1000	F03FS05193
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 1100	F03FS05194
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55 + 4/12/64	LU5A 1200	F03FS05196
370	3,5	3,0	30	90	-	LU5A 1300	F03FS05197
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5A 1400	F03FS05198
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1500	F03FS05199
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63	LU5A 1600	F03FS05200
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1700	F03FS05202
400	3,5	3,0	40	96	2/12/64 + 2/15/80	LU5A 1800	F03FS05205
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5A 1900	F03FS05206
420	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5A 2000	F03FS05207
450	4,0	3,2	30	108	2/11/63	LU5A 2100	F03FS05208
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5A 2200	F03FS05210
450	4,0	3,2	40	108	2/12/64 + 2/15/80	LU5A 2300	F03FS08047
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5A 2400	F03FS07420
500	4,0	3,2	30	120	2/10,5/70	LU5A 2500	F03FS05212
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5A 2600	F03FS05214
500	4,0	3,2	50	120	4/15/80	LU5A 2700	F03FS08244
500	4,4	3,5	30	120	-	LU5A 3000	F03FS07543
530	4,2	3,5	30	126	2/10,5/70	LU5A 2800	F03FS06607
550	4,2	3,5	30	132	2/10,5/70	LU5A 2900	F03FS06608

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Станки:

Пильные станки с двумя пильными узлами и пильные центры с ЧПУ.

Материалы:

Алюминий, медь, латунь, пластмассы и ПВХ.

Области применения:

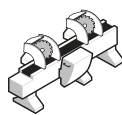
Пиление алюминия, цветных металлов и пластмасс.

Техническая информация:

Для пиления профильных заготовок и труб толщиной от 2 до 5 мм, а также полимерных панелей толщиной до 20 мм. Подходит для пиления ПВХ-профилей.

LU5B

Пильные диски для цветных металлов и пластмасс



Пильные станки с двумя пильными узлами



Пильные центры с ЧПУ



Алюминий



Медь и латунь



Пластик



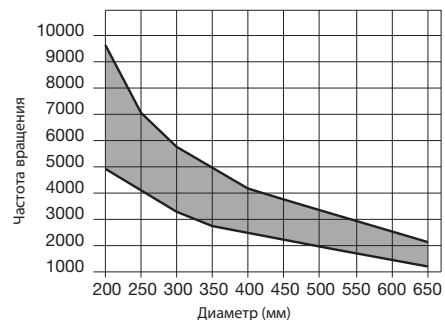
ПВХ



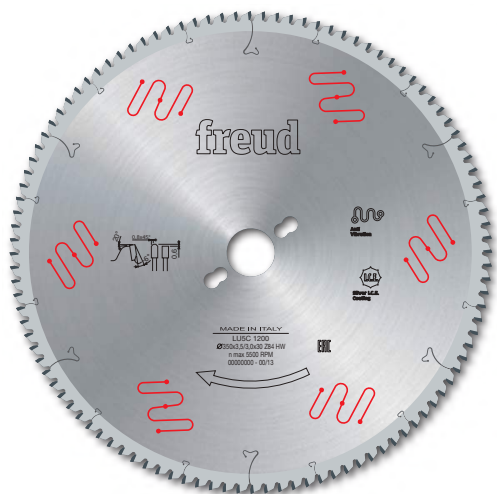
●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
200	2,8	2,2	30	64	-	LU5B 0100	F03FS05217
250	3,5	3,0	30	80	FT02	LU5B 0200	F03FS05218
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5B 0300	F03FS05221
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55 + 4/12/64	LU5B 0400	F03FS05223
300	3,5	3,0	30	88	FT02	LU5B 0500	F03FS05224
300	3,5	3,0	32	88	2/11/63	LU5B 0600	F03FS05225
300	3,5	3,0	40	88	2/9/55 + 4/12/64	LU5B 0700	F03FS05227
300	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5B 0800	F03FS05228
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5B 0900	F03FS05230
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55 + 4/12/64	LU5B 1000	F03FS05232
330	3,5	3,0	30	104	FT02	LU5B 1100	F03FS05233
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5B 1200	F03FS05234
350	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5B 1300	F03FS05235
350	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5B 1400	F03FS05236
350	3,5	3,0	40	96	2/9/55 + 4/12/64	LU5B 1500	F03FS05238
350	3,5	3,0	30	108	FT02	LU5B 1600	F03FS05239
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5B 1700	F03FS05240
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55 + 4/12/64	LU5B 1800	F03FS05242
370	3,5	3,0	30	112	-	LU5B 1900	F03FS07745
370	3,5	3,0	50	112	4/15/80	LU5B 2000	F03FS05243
380	3,5	3,0	32	112	2/11/63	LU5B 2100	F03FS05244
400	3,5	3,0	30	120	2/11/63	LU5B 2200	F03FS05245
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5B 2300	F03FS05246
400	3,5	3,0	40	120	2/12/64 + 2/15/80	LU5B 2400	F03FS05248
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5B 2500	F03FS05249
400	3,5	3,0	75	120	2/15/96 + 2/15/114 + 4/18/105	LU5B 2275	F03FS09967
420	3,5	3,0	30	120	2/11/70	LU5B 2600	F03FS05250
450	4,0	3,0	30	128	-	LU5B 2700	F03FS05251
450	4,0	3,0	32	128	2/11/63	LU5B 2800	F03FS05252
500	4,0	3,2	30	140	2/10,5/70	LU5B 3100	F03FS05254
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5B 3200	F03FS05255
550	4,2	3,5	30	148	2/11/63	LU5B 3500	F03FS05257
550	4,2	3,5	32	148	2/11/63	LU5B 3800	F03FS05260
600	4,8	3,8	30	156	-	LU5B 3600	F03FS05258

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

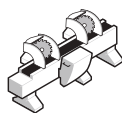


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



LU5C

Пильные диски для цветных металлов



Пильные станки с двумя пильными узлами



Торцовочные пилы



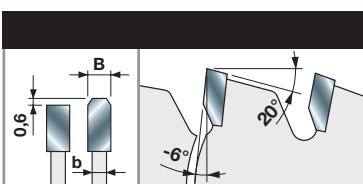
Алюминий



Медь и латунь



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Пильные станки с двумя пильными узлами, торцовочные пилы.

Материалы:

Алюминий, медь и латунь.

Области применения:

Пиление алюминия и цветных металлов.

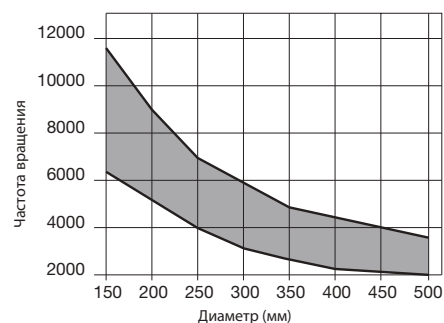
Техническая информация:

Для пиления массивных профильных заготовок толщ. более 3 мм.

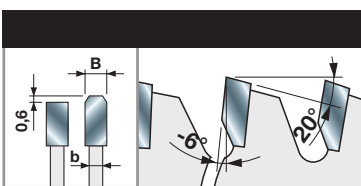
Рекомендуем устанавливать этот диск над заготовкой в пильных станках.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
180	2,8	2,2	20	42	-	LU5C 0100	F03FS07195
180	2,8	2,2	30	42	-	LU5C 0200	F03FS05261
200	2,8	2,2	30	48	-	LU5C 0300	F03FS05262
250	3,5	3,0	30	54	-	LU5C 0400	F03FS05263
275	3,5	3,0	40	60	-	LU5C 0600	F03FS05264
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5C 0700	F03FS05265
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5C 0800	F03FS05266
300	3,5	3,0	40	72	2/9/55 + 4/12/64	LU5C 0900	F03FS05267
330	3,5	3,0	30	80	-	LU5C 1000	F03FS05268
330	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5C 1100	F03FS05269
350	3,5	3,0	30	84	FT01	LU5C 1200	F03FS05270
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5C 1300	F03FS05271
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55 + 4/12/64	LU5C 1400	F03FS05272
370	3,5	3,0	30	90	-	LU5C 1500	F03FS05273
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5C 1600	F03FS05274
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1700	F03FS05275
400	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5C 1800	F03FS05276
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1900	F03FS05277
400	3,5	3,0	40	96	2/12/64 + 2/15/80	LU5C 2000	F03FS05278
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5C 2100	F03FS05279
420	4,0	3,2	30	96	2/11/70	LU5C 2200	F03FS05280
420	4,0	3,2	40	96	-	LU5C 2300	F03FS05281
450	4,0	3,2	30	108	-	LU5C 2400	F03FS05282
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5C 2500	F03FS05283
450	4,0	3,2	40	108	2/12/64 + 2/15/80	LU5C 2600	F03FS05284
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5C 2700	F03FS05285
500	4,0	3,2	30	120	-	LU5C 2800	F03FS06110
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5C 2900	F03FS05286

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Станки:

Пильные станки с двумя пильными узлами, торцовочные пилы.

Материалы:

Алюминий, медь, латунь, пластмассы и ПВХ.

Области применения:

Пиление алюминия, цветных металлов и пластмасс.

Техническая информация:

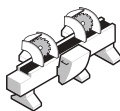
Для пиления профильных заготовок и труб толщиной не более 3 мм.

Рекомендуем устанавливать этот диск над заготовкой в пильных станках.

Подходит для пиления ПВХ-профилей.

LU5D

Пильные диски для цветных металлов и пластмасс



Пильные станки с двумя пильными узлами



Торцовочные пилы



Алюминий



Медь и латунь



Пластик



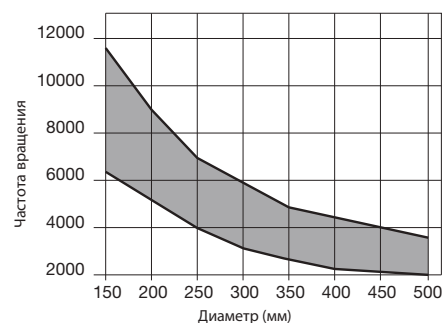
ПВХ



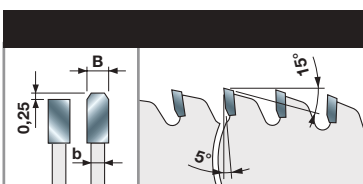
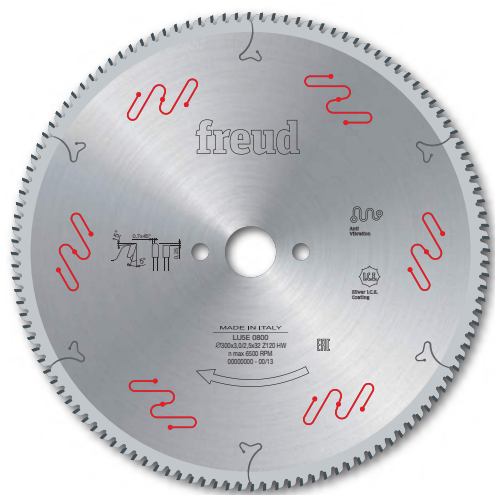
●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
160	2,8	2,2	20	42	-	LU5D 0100	F03FS05288
190	2,8	2,2	30	54	-	LU5D 0200	F03FS05289
200	2,8	2,2	30	60	-	LU5D 0300	F03FS05290
210	2,8	2,2	30	60	-	LU5D 0400	F03FS05291
216	2,8	2,2	30	60	-	LU5D 0500	F03FS05292
220	3,0	2,5	30	64	FT02	LU5D 0600	F03FS05293
230	3,0	2,5	30	64	-	LU5D 0700	F03FS05294
250	3,5	3,0	30	80	FT02	LU5D 0800	F03FS05295
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5D 0900	F03FS05297
250	3,5	3,0	40	80	2/9/55 + 4/12/64	LU5D 1000	F03FS05299
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55 + 4/12/64	LU5D 1100	F03FS05300
300	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5D 1200	F03FS05301
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5D 1300	F03FS05303
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55 + 4/12/64	LU5D 1400	F03FS05305
330	3,5	3,0	30	104	FT02	LU5D 1500	F03FS05306
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5D 1600	F03FS05308
350	3,5	3,0	30	108	FT02	LU5D 1700	F03FS05309
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 1800	F03FS05311
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55 + 4/12/64	LU5D 1900	F03FS05313
370	3,5	3,0	30	108	-	LU5D 2000	F03FS05314
380	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 2200	F03FS05315
400	3,5	3,0	30	120	-	LU5D 2300	F03FS05316
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5D 2400	F03FS05317
400	3,5	3,0	40	120	2/15/80 + 2/12/64	LU5D 2500	F03FS05318
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5D 2600	F03FS05319
420	4,0	3,2	30	120	2/11/70	LU5D 2700	F03FS05320
420	4,0	3,2	40	120	-	LU5D 2800	F03FS05321
450	4,0	3,2	30	128	-	LU5D 2900	F03FS05322
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5D 3400	F03FS05323

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.



Станки:

Пильные станки с двумя пильными узлами, торцовочные пилы.

Материалы:

Алюминий, медь и латунь.

Области применения:

Пиление алюминия и цветных металлов.

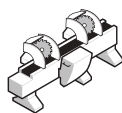
Техническая информация:

Для пиления специальных профильных заготовок, например труб и профилей с очень тонкими стенками.

Уменьшенная толщина пропила обеспечивает отличную чистоту пропила без прижогов и позволяет использовать диск на маломощных пильных станках.

LU5E

Пильные диски с уменьшенной толщиной пропила для цветных металлов



Пильные станки с двумя пильными узлами



Торцовочные пилы



Алюминий



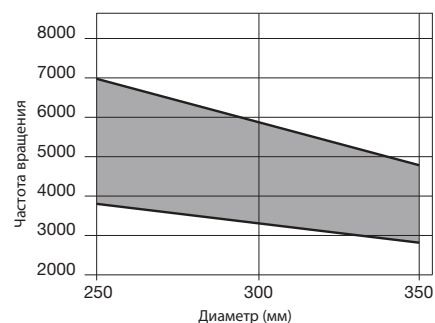
Медь и латунь



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	NL		Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM					
250	2,8	2,2	30	100	FT01	●●●	LU5E 0100	F03FS05324
250	2,8	2,2	32	100	2/11/63	●●●	LU5E 0200	F03FS05325
255	2,8	2,2	25,4	100	-	●●●	LU5E 0300	F03FS05327
255	2,8	2,2	25,4	120	-	●●●	LU5E 0400	F03FS05329
300	3,0	2,5	30	100	FT02	●●●	LU5E 0500	F03FS05331
300	3,0	2,5	30	120	FT02	●●●	LU5E 0700	F03FS05334
300	3,0	2,5	32	120	2/11/63	●●●	LU5E 0800	F03FS05337
305	3,0	2,5	25,4	120	-	●●●	LU5E 0600	F03FS05333
350	3,0	2,5	30	100	FT02	●●●	LU5E 0900	F03FS05339
350	3,0	2,5	32	100	2/11/63	●●●	LU5E 1000	F03FS05340
350	3,0	2,5	30	120	FT02	●●●	LU5E 1100	F03FS05341
350	3,0	2,5	32	120	2/11/63	●●●	LU5E 1200	F03FS05342

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

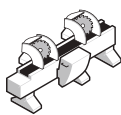


Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

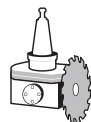


LU5F

Пильные диски для цветных металлов и пластмасс



Пильные станки с двумя пильными узлами



Пильные центры с ЧПУ



Алюминий



Медь и латунь



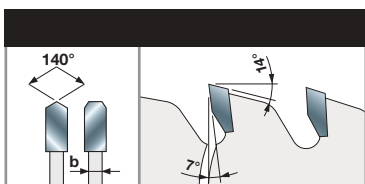
Пластик



ПВХ



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Пильные станки с двумя пильными узлами и пильные центры с ЧПУ.

Материалы:

Алюминий, медь, латунь, пластмассы и ПВХ.

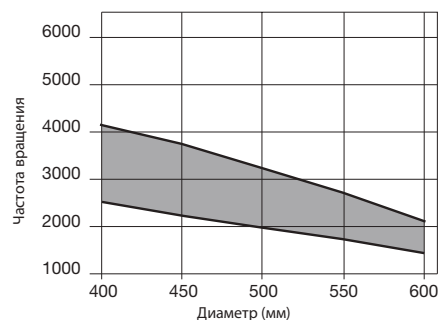
Области применения:

Пиление алюминия, цветных металлов и пластмасс.

Техническая информация:

Пильные диски для резки тонкостенных алюминиевых профилей до 4,5 мм для дверей и окон, в том числе профилей, комбинированных с пластиком.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63 + 2/11/70	LU5F40001	F03FS07683
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63 + 2/11/70	LU5F40002	F03FS07684
400	3,5	3,0	30	120	2/11/63 + 2/11/70	LU5F40003	F03FS07685
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63 + 2/11/70	LU5F40004	F03FS07686
420	3,5	3,0	30	100	2/11/63 + 2/11/70	LU5F42001	F03FS07687
420	3,5	3,0	32	100	2/11/63 + 2/11/70	LU5F42002	F03FS07688
450	3,5	3,0	30	108	2/11/63 + 2/11/70	LU5F45001	F03FS07689
450	3,5	3,0	32	108	2/11/63 + 2/11/70	LU5F45002	F03FS07690
500	4,0	3,5	30	120	2/11/63 + 2/11/70	LU5F50001	F03FS07691
500	4,0	3,5	32	120	2/11/63 + 2/11/70	LU5F50002	F03FS07692
530	4,0	3,5	30	126	2/11/63 + 2/11/70	LU5F53001	F03FS07693
530	4,0	3,5	32	126	2/11/63 + 2/11/70	LU5F53002	F03FS07694
550	4,0	3,5	30	132	2/11/63 + 2/11/70	LU5F55001	F03FS07695
550	4,0	3,5	32	132	2/11/63 + 2/11/70	LU5F55002	F03FS07696
600	4,7	4,0	30	144	2/11/63 + 2/11/70	LU5F60001	F03FS07697
600	4,7	4,0	32	144	2/11/63 + 2/11/70	LU5F60002	F03FS07698
600	4,7	4,0	30	156	2/11/63 + 2/11/70	LU5F60003	F03FS07699
600	4,7	4,0	32	156	2/11/63 + 2/11/70	LU5F60004	F03FS07700



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

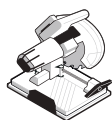
Черные металлы



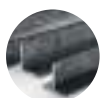


LU6A

Пильные диски для черных металлов



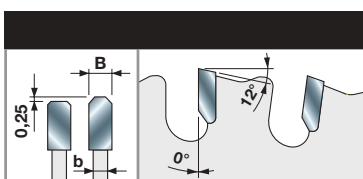
Торцовочные пилы без СОЖ



Сталь



●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший



Станки:

Торцовочные пилы без СОЖ.

Материалы:

Сталь.

Области применения:

Пиление стали без СОЖ.

Техническая информация:

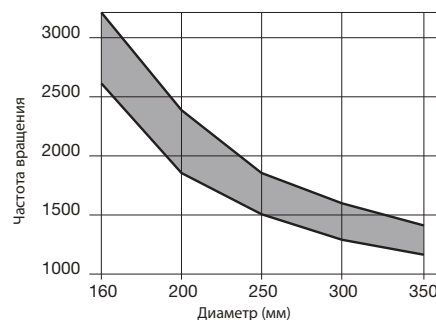
Пильные диски для резки стальных труб и профилей без СОЖ. Также подходит для стальных прутков малого размера. Убедитесь, что заготовка правильно зажата при пилении.

D	B	b	d	Z	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM				
160	2,0	1,6	20	30	-	LU6A 0100	F03FS05343
184	2,0	1,6	15,88	38	-	LU6A 0200	F03FS05344
184	2,0	1,6	15,88	48	-	LU6A 1900	F03FS06586
190	2,0	1,6	30	38	-	LU6A 0300	F03FS05345
210	2,0	1,6	30	40	-	LU6A 0400	F03FS05346
216	2,0	1,6	30	40	-	LU6A 0500	F03FS05347
230	2,0	1,6	30	48	FT01	LU6A 0600	F03FS05348
230	2,4	2,0	25,4	44	-	LU6A 0700	F03FS05349
250	2,4	2,0	30	48	FT01	LU6A 0800	F03FS05350
254	2,4	2,0	25,4	50	-	LU6A 0900	F03FS05351
254	2,4	2,0	25,4	60	-	LU6A 1000	F03FS05352
300	2,6	2,2	30	60	FT01	LU6A 1700	F03FS05359
300	2,6	2,2	30	80	FT01	LU6A 1800	F03FS05360
305	2,6	2,2	25,4	60	-	LU6A 1100	F03FS05353
305	2,6	2,2	25,4	80	-	LU6A 1200	F03FS05354
350	2,6	2,2	30	72	FT01	LU6A 1300	F03FS05355
350	2,6	2,2	30	90	FT01	LU6A 1400	F03FS05356
355	2,6	2,2	25,4	72	-	LU6A 1500	F03FS05357
355	2,6	2,2	25,4	90	-	LU6A 1600	F03FS05358

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

Диаметр дисковой пилы	Максимальная частота вращения
160 мм	3.200
184 мм	3.000
190 мм	2.600
210 мм	2.300
216 мм	2.200
230 мм	2.100
250 мм	1.900
255 мм	1.900
300 мм	1.800
305 мм	1.800
315 мм	1.700
350 мм	1.600
355 мм	1.600
400 мм	1.400

Таблица максимальных частот вращения, основанная на диаметре диска, для дисковых пил, предназначенных для пиления черных металлов.



Диапазон мин. и макс. частоты вращения, рекомендованный в зависимости от диаметра пилы.

BLA

Стандартные переходные кольца для дисковых пил

D	B	d	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM		
15,88	0,8	10	BLA08158100	F03FA23018
20	1,2	12,7	BL15M20127	F03FC00694
20	1,5	16	BLA15200160V01	F03FS11956
20	1,8	16	BLA18200160V01	F03FS11960
25,4	1,0	19,05	BLA10254190V01	F03FS11954
25,4	1,2	20	BLA12254200V01	F03FS11955
30	1,5	15,88	BLA15300158	F03FA23019
30	1,8	15,88	BLA18300158	F03FA23020
30	1,5	20	BLA15300200V01	F03FS11957
30	1,8	20	BLA18300200	F03FA23021
30	1,5	25	BLA15300250V01	F03FS11958
30	1,8	25	BLA18300250	F03FA23022
30	1,5	25,4	BLA15300254V01	F03FS11959
30	1,8	25,4	BLA18300254V01	F03FS11961
35	1,8	25,4	BLA18350254	F03FA22201
35	1,8	30	BLA18350300	F03FA23023

OPT06

Дополнительно - стандартные шпоночные пазы

D	B	Код Freud	Артикул №
MM	MM		
10	5	OPT06 AA9	F03FC16213
12	5	OPT06 BA9	F03FC16214
12,5	4	OPT06 CA9	F03FC16215
13	5	OPT06 DA9	F03FC16216
15	5	OPT06 EA9	F03FC16217
17	5	OPT06 FA9	F03FC16218
18	5	OPT06 GA9	F03FC16219
21	5	OPT06 HA9	F03FC16220

OPT07

Дополнительно - специальные шпоночные пазы

Код Freud	Артикул №
OPT07 AA9	F03FC16221

OPT08

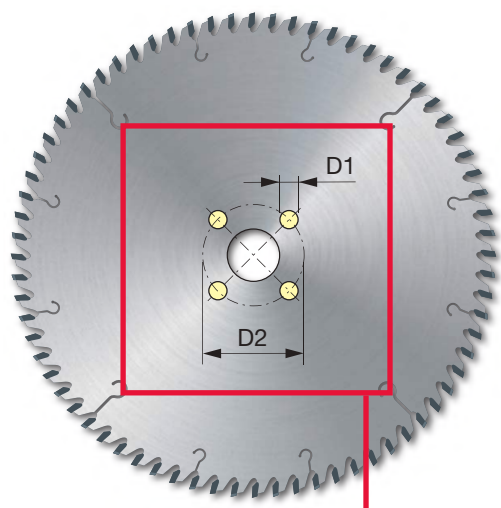
Расточка посадочного отверстия

Код Freud	Артикул №
OPT08 AA9	F03FC16222

OPTF0

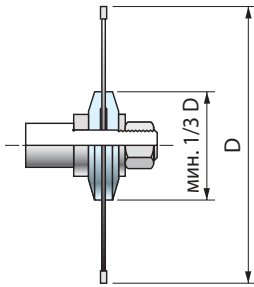
Дополнительно - установочные отверстия для дисковых пил

	Код Freud	Артикул №
1	OPTF0 AA9	F03FC16103
2	OPTF0 AB9	F03FC16104
3	OPTF0 AC9	F03FC16105
4	OPTF0 AD9	F03FC16106
5	OPTF0 AE9	F03FC16107
6	OPTF0 AF9	F03FC16108
7	OPTF0 AG9	F03FC16109
8	OPTF0 AM9	F03FC16111
10	OPTF0 AH9	F03FC16110

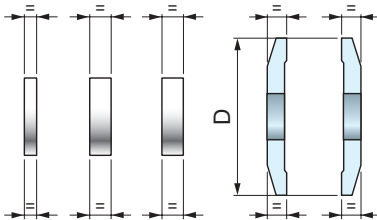


Укажите количество установочных отверстий, диаметр отверстий (D1) и окружность, проходящую через центр отверстий (D2).

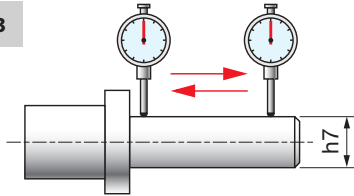
1



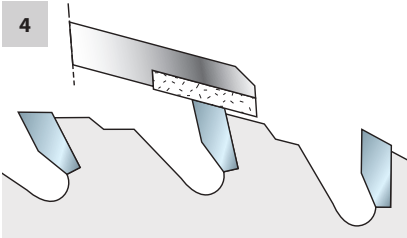
2



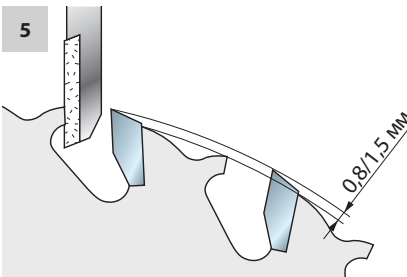
3



4



5



СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПИЛЬНОГО ДИСКА

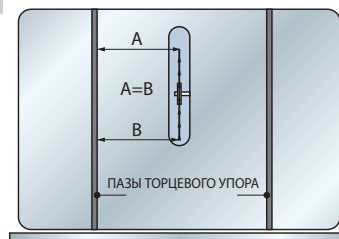
Для обеспечения оптимальной работы пилы советуем придерживаться следующих инструкций:

- Пильный станок должен находиться в хорошем техническом состоянии и не иметь вибраций.
- Фланцы для крепления пилы должны быть одного диаметра, а этот диаметр должен быть не меньше, чем 1/3 части диаметра дисковой пилы (рис. 1).
- Фланцы должны располагаться параллельно друг к другу. Также проверьте допуски по диаметрам, сторонам и соосности, используя индикатор (рис. 2).
- Проставочные кольца должны располагаться строго параллельно друг к другу (рис. 2).
- Шпиндель должен быть абсолютно прямым и отвечать допуску h7 (рис. 3).
- После продолжительного использования и в случае загрязнения пилы ее следует снять и очистить с помощью подходящего растворителя, тщательно удалив при этом налипание смолы. Для очистки пил с покрытием Perma-SHIELD достаточно использовать теплую воду. Ни в коем случае не используйте для очистки пилы растворы, содержащие каустическую соду (едкий натр).
- Дисковые пилы следует затачивать сразу после того, как будет обнаружено затупление, с целью восстановления исходных углов заточки зуба.
- Заточку необходимо выполнять с использованием специальных алмазных заточных кругов, обеспечив при этом достаточное охлаждение.
- Проставочные кольца и фланцы следует держать всегда чистыми.
- При заточке задней грани зуба недопустимо чрезмерное стачивание. Эту операцию следует выполнять с помощью подходящих прецизионных станков и ни в коем случае не вручную. Существует опасность поломки зубьев пилы или опасность нарушения балансировки инструмента. (рис. 4-5).
- На станках для продольного пиления направляющая должна быть отрегулирована при неподвижном столе.
- Перед началом пиления убедитесь в том, что дисковая пила надежно закреплена согласно требованиям для станка.

Выравнивание дисковой пилы при работе с круглопильным станком:

- При неправильном выравнивании дисковой пилы относительно стола и упора существует опасность серьезного травмирования (например, в случае сильной отдачи), а также обгорания и раскаливания заготовки. Поэтому первым делом внимательно ознакомьтесь с инструкцией по установке. Изучение руководства является также обязательным для понимания действий, описываемых в этом разделе.
- Перед выполнением следующих инструкций убедитесь, что станок выключен и не подключен к розетке.
- Установка дисковой пилы на столе:
При монтаже дисковой пилы рекомендуем использовать как можно более точный измерительный инструмент. Перед установкой на станок дисковую пилу следует тщательно очистить. Установите дисковую пилу в пильный узел станка. Поднимите пильный узел на максимальную высоту. С помощью точного измерительного инструмента убедитесь, что дисковая пила параллельна пазам торцевого упора (рис. 6). При необходимости выполните регулировку. Этот шаг необходим для выполнения поперечных пропилов с максимальным качеством и при установке упора для продольного пиления.
- Позиционирование упора для продольного пиления:
После того как дисковая пила будет выставлена параллельно пазам торцевого упора можно приступать к регулировке параллельного упора. Оптимально, если упор будет установлен параллельно дисковой пиле. Тем не менее, невозможно позиционировать упор «правильно», т. к. необходимо оставлять небольшой зазор на стороне выхода с тем, чтобы не допустить заклинивания заготовки между упором и пилой.
Упор следует установить таким образом, чтобы при выравнивании относительно пазов торцевого упора сохранялся зазор 0,1 мм (рис. 7; для правильной регулировки см. руководство по эксплуатации станка).

6



7

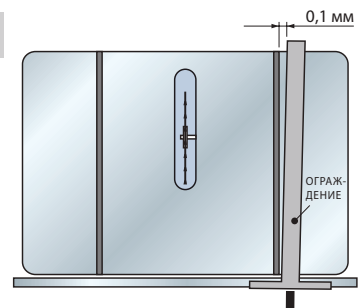


Табл. 1

Диаметр дисковой пилы	Максимальная частота вращения
100 мм	23.000
125 мм	18.000
150 мм	14.500
180 мм	11.500
185 мм	11.000
200 мм	10.000
225 мм	8.500
250 мм	8.000
255 мм	7.800
280 мм	7.100
300 мм	6.500
320 мм	6.000
350 мм	5.500
380 мм	5.000
400 мм	4.700
430 мм	4.400
450 мм	4.200
500 мм	3.750
550 мм	3.400
600 мм	3.100
630 мм	2.950
650 мм	2.800
700 мм	2.600
730 мм	2.500
760 мм	2.400
800 мм	2.250

Не относится к дисковым пилам для черных металлов.

СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПИЛЬНОГО ДИСКА

- Макс. допустимая частота вращения дисковой пилы изменяется в зависимости от диаметра пилы (табл. 1). В случае превышения этого предельного значения дисковая пила теряет свои качества, что негативно сказывается на качестве пропила и сроке службы инструмента, не говоря уже об опасности серьезного травмирования пользователя.
- Выступ (Т) дисковой пилы относительно заготовки должен быть как мин. равен высоте ее зуба (рис. 8). Увеличивайте или уменьшайте выступ дисковой пилы, пока не будет обеспечено высокое качество пропила.
- Число зубьев, одновременно находящихся в материале (древесине), должно составлять 3 или 4 (рис. 9). При меньшем количестве (< 3) пила начинает вибрировать, что приводит к неравномерному пропилу. Для резки заготовок большей толщины (S - рис. 11) пилой того же диаметра используйте дисковую пилу с меньшим числом зубьев. Для резки заготовок меньшей толщины пилой одинакового диаметра используйте диск с большим числом зубьев.
- Для расчета шага (P) дисковой пилы (расстояние между зубьями: рис. 10 - см. формулу «А») умножьте толщину заготовки на 1,4142 и разделите на 3 (если вам нужно пиление в 3 зуба) или на 4 (если вам нужно пиление в 4 зуба).
- Формула «В»: для расчета количества зубьев (Z) пильного диска умножьте диаметр (D) пильного диска на 3,14 и разделите на шаг пильного диска - полученный по предыдущей формуле. Короткая формула «С» позволяет определить число зубьев пильного диска, если известны его диаметр и толщина заготовки.

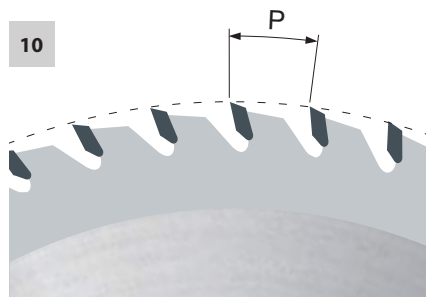
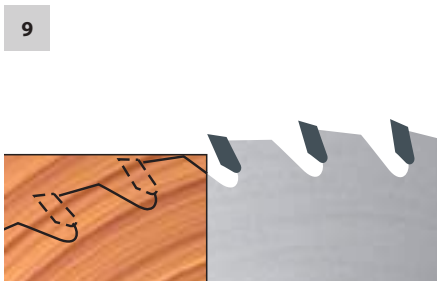
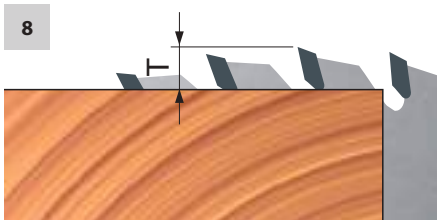
Формула А	Формула В	Формула С
$P = \frac{S \times 1,4142}{3}$	$Z = \frac{D \times 3,14}{P}$	$Z = \frac{D \times 8}{S}$

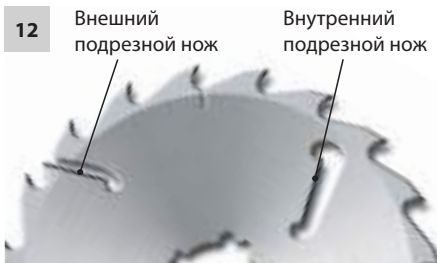
ПОЯСНЕНИЕ СОКРАЩЕНИЙ:

- P= Шаг зубьев
- S= Толщина заготовки
- Z= Число зубьев пильного диска
- D= Диаметр пильного диска

Внимание:

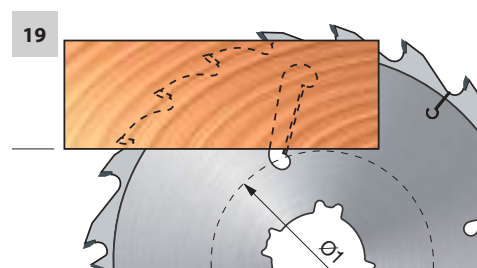
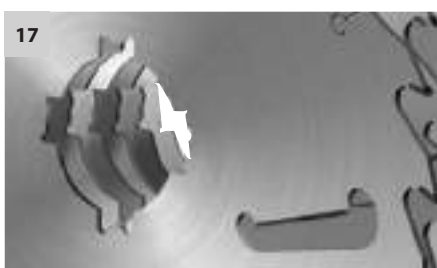
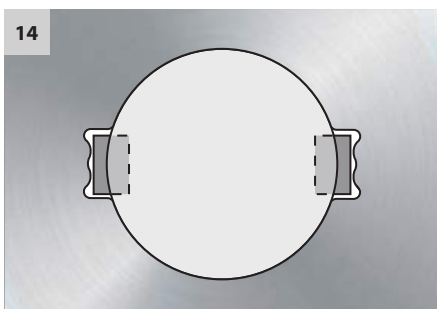
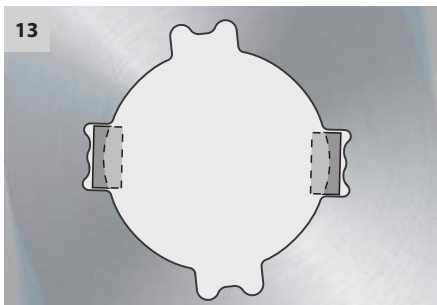
Эти формулы действительны для поперечного пиления и пиления других древесно-композитных материалов (МДФ, фанера, ДСП, ламинированные панели) и не применимы к продольному пилению.





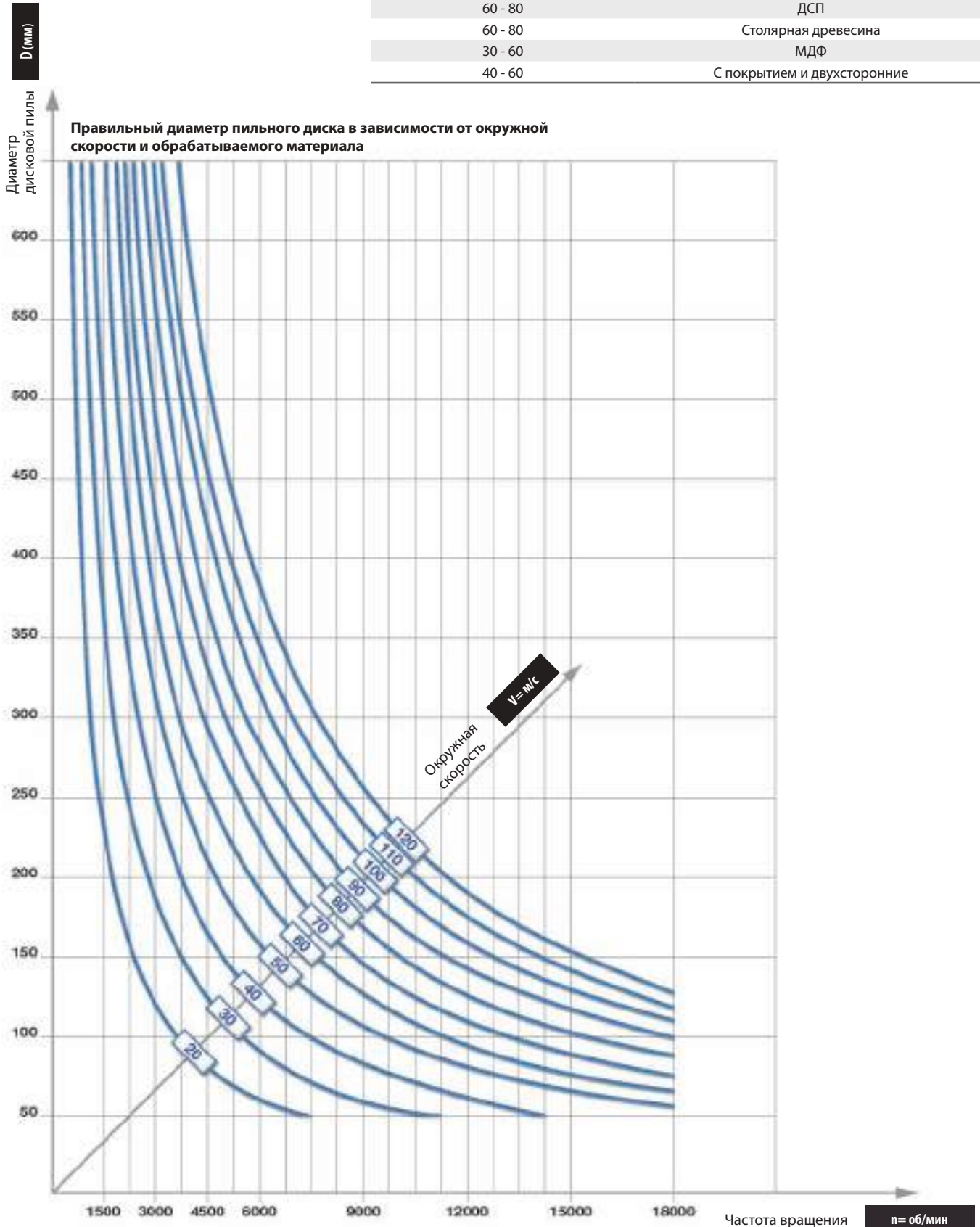
СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПИЛЬНОГО ДИСКА

- Расклинивающие ножи (рис. 12) представляют собой твердосплавные пластины, которые напаяются на дисковые пилы. Они обеспечивают соблюдение расстояния между корпусом пилы и заготовкой и тем самым позволяют избежать трения и перегрева, которые, в свою очередь, вызывают деформацию дисковой пилы.
- Пильные диски, используемые на станке для продольного пиления, рекомендуется оснастить защитой от отдачи, если обрабатываемая древесина имеет выпадающие сучки.
- Совмещение дисковой пилы со шпонкой на шпинделе станка будет всегда оптимальным, если шпонки будут иметь ту же ширину, что и пазы в корпусе дисковой пилы (рис. 13), или будут уже (рис. 14).
- На станках со шпинделем и 1 шпонкой можно устанавливать только пильные диски с 1 шпоночным пазом (рис. 15). На станках со шпинделем и 2 шпонками можно устанавливать только пильные диски с 2 или 4 шпоночными пазами (рис. 16).
- Дисковую пилу с 2 шпоночными пазами крепить на шпинделе с 1 шпонкой не допускается, т. к. такое совмещение будет несбалансированным.
- При использовании дисковых пил для многопильных станков рекомендуется устанавливать их шпоночными пазами в попеременном порядке (рис. 17).
- «Плечевая» дисковая пила гарантирует правильное распределение поперечных усилий, которые возникают вследствие деформации досок в экстремальных условиях. «Плечевая» дисковая пила должна быть установлена первой на стороне направляющей многопильного станка для продольного пиления.
- С комплектом пил для многопильных станков всегда используйте «плечевую» дисковую пилу (рис. 18).
- При использовании дисковых пил для многопильных станков толщина заготовки (S) определяется в зависимости от диаметра дисковой пилы (\varnothing) и минимального значения диаметра (\varnothing_1) расклинивающих ножей (расположение подрезных ножей может варьироваться в зависимости от используемой дисковой пилы - рис. 19).



СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПИЛЬНОГО ДИСКА

Окружная скорость (м/с)	Рекомендовано для
50 - 90	Мягкая древесина
50 - 80	Твердая древесина
50 - 85	Экзотическая древесина
60 - 80	ДСП
60 - 80	Столярная древесина
30 - 60	МДФ
40 - 60	С покрытием и двухсторонние



СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПИЛЬНОГО ДИСКА

Правильная подача на зуб, скорость подачи материала, количество зубьев и частота вращения

Рекомендуемая подача на зуб (Sz= мм/зуб)	Рекомендовано для
0,20 - 0,30	Мягкая древесина, для продольного пиления
0,10 - 0,20	Мягкая древесина, для поперечного пиления
0,06 - 0,15	Твердая древесина
0,10 - 0,25	ДСП

Рекомендуемая подача на зуб (Sz= мм/зуб)	Рекомендовано для
0,05 - 0,12	Фанера
0,05 - 0,10	Ламинированная панель
0,02 - 0,05	ДСП с алюминиевым и полимерным покрытием

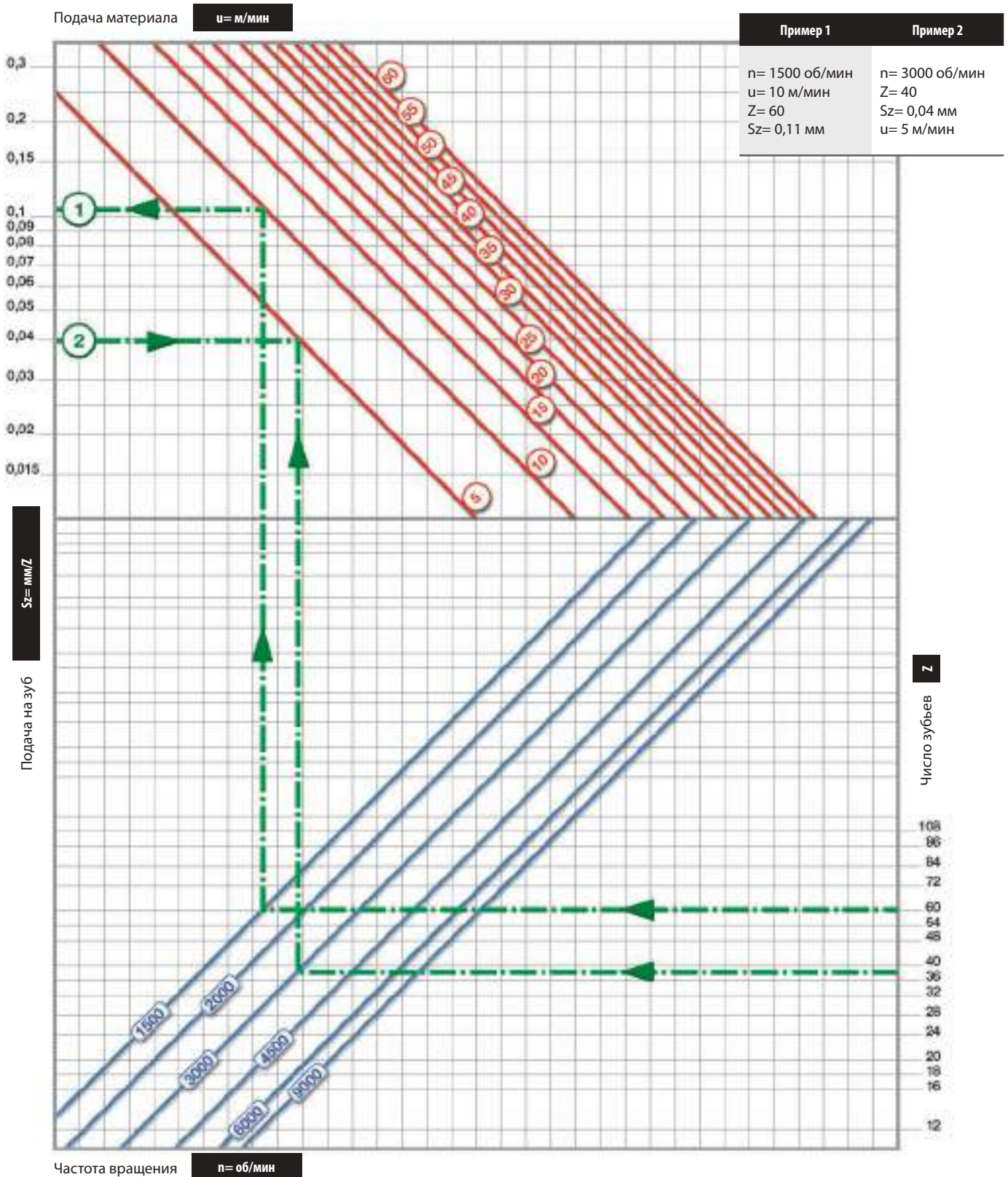
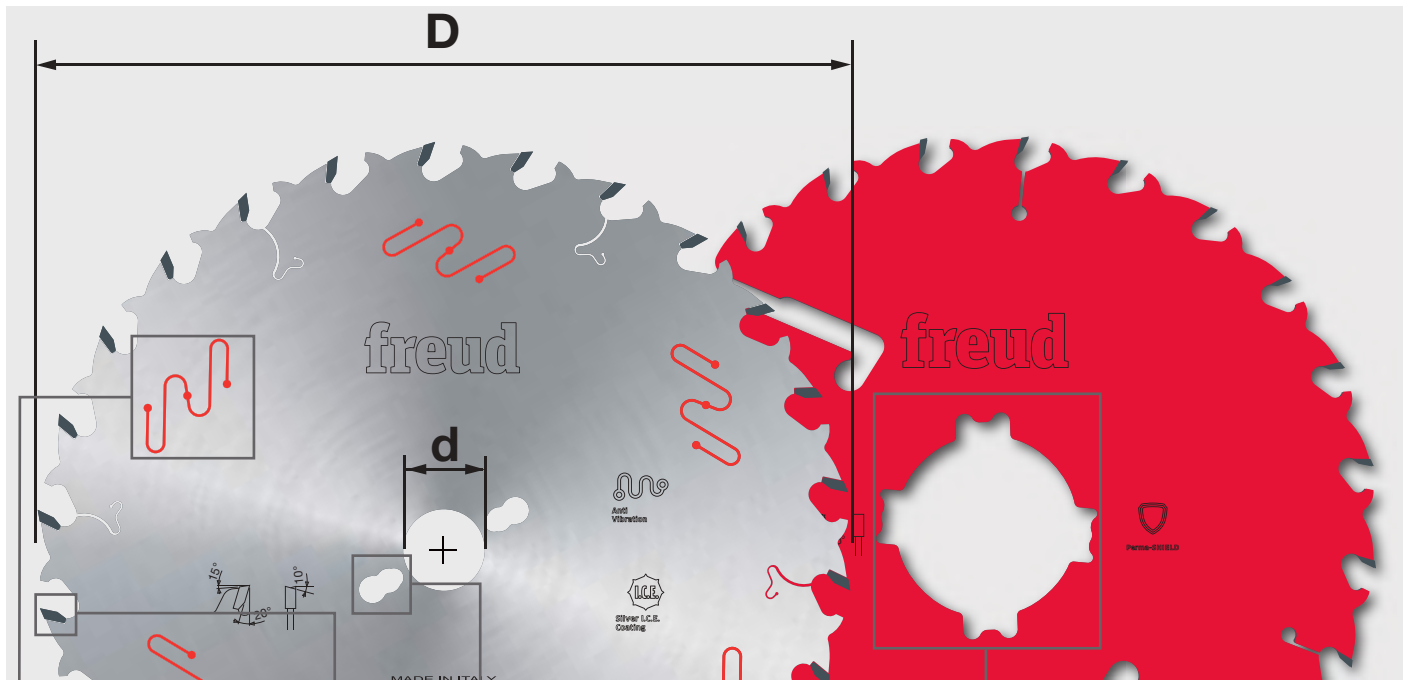
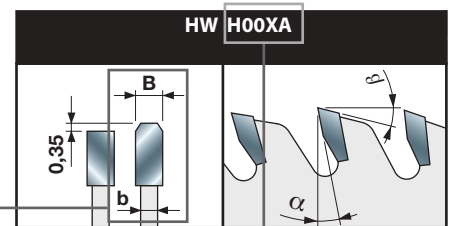


ТАБЛИЦА СИМВОЛОВ И СОКРАЩЕНИЙ

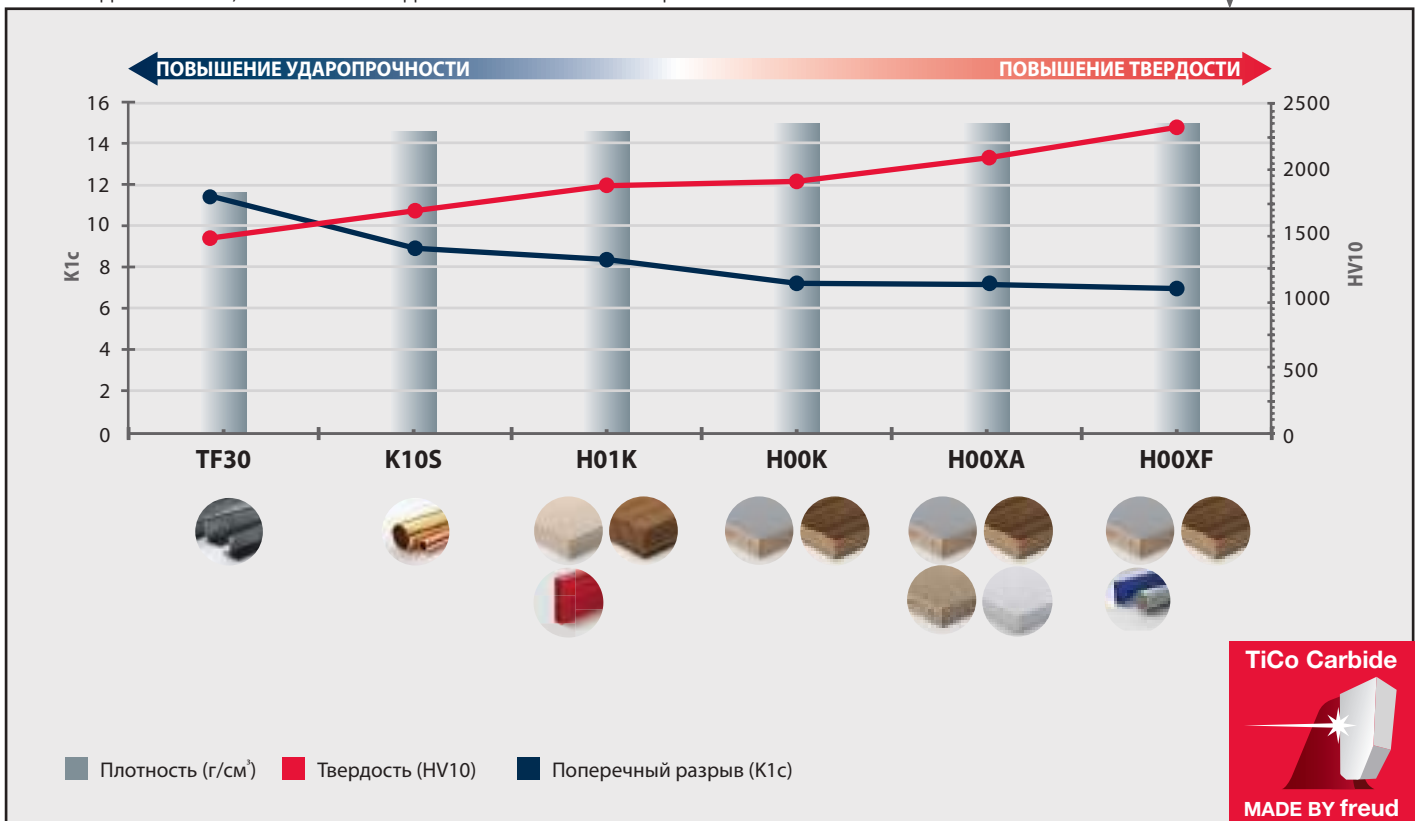


D MM	B MM	b MM	d MM	Z	NL - KN	Код Freud	Артикул №
250	3,2	2,2	30	22	FT01	ABCD 1234	A00BC01234
250	3,2	2,2	70	22	4CH 21x5	ABCD 1234	A00BC01234
300	3,2	2,2	30	26	FT01	ABCD 1234	A00BC01234



Характеристики зуба

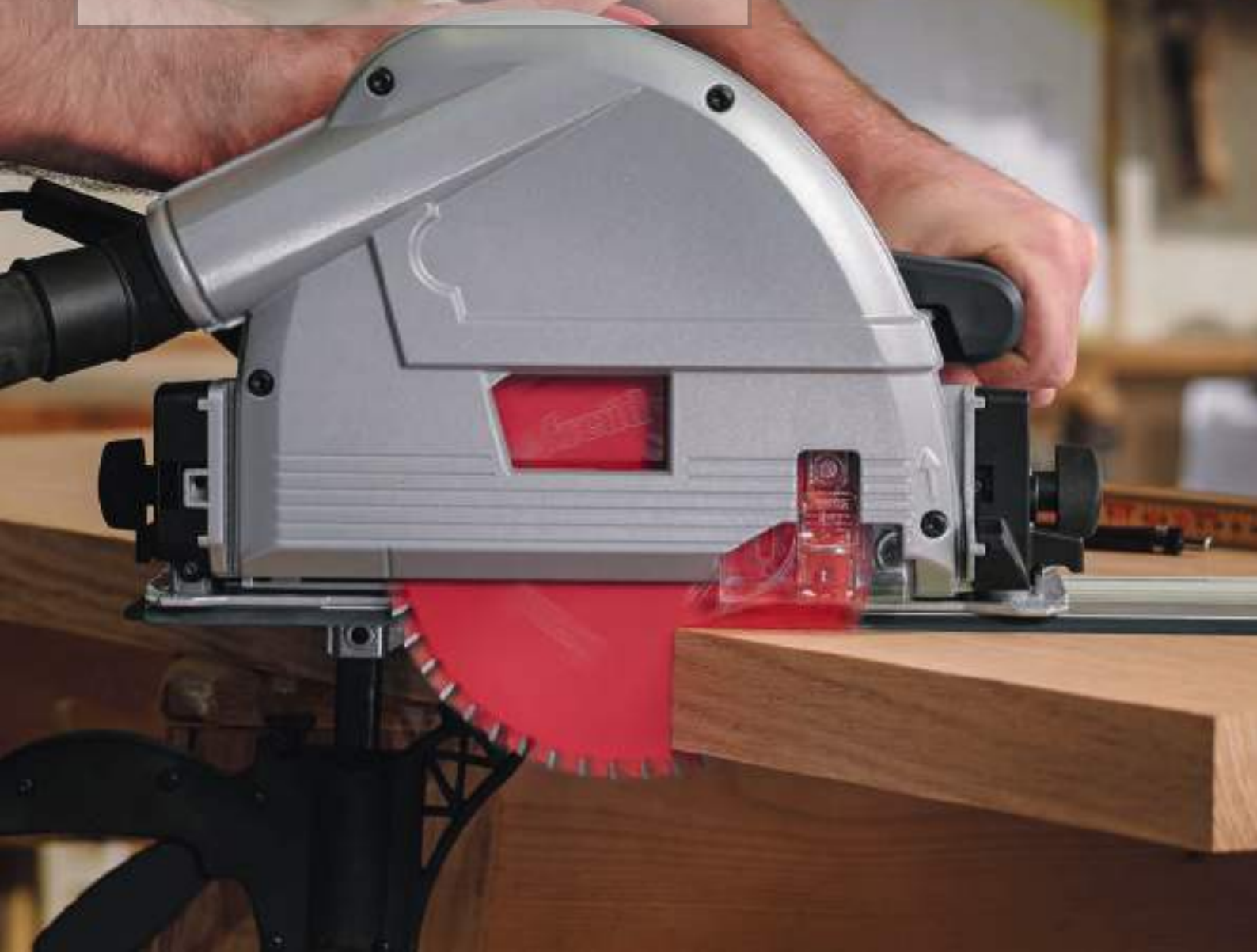
ТИП ТВЕРДОГО СПЛАВА, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЖУЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ



Пильные диски для ручного инструмента

В широкий ассортимент пильных дисков Freud для ручного инструмента входят специализированные решения для всех основных брендов электроинструмента. Каждый диск разработан специально для определенного материала и типа инструмента. В ассортименте имеются специальные диски, предназначенные для аккумуляторных электроинструментов, имеющие сверхтонкие зубья оптимизированной геометрии, а также обеспечивающие максимальное количество пропилов на одной зарядке, оптимальную легкость резания и большой срок службы.

Компания предлагает широкий спектр решений для обработки древесины, ламинированных панелей, строительной древесины, ламината высокого давления, алюминия, фиброцемента, сэндвич-панелей и для универсального применения. Все пильные диски обладают уникальными и абсолютно новыми свойствами Freud.



ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ РУЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Передовая технология для пильных дисков.....	Стр. 112
Широчайший ассортимент профессионального инструмента для любой области применения.....	Стр. 114

ДРЕВЕСИНА

Для ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 116
Для аккумуляторных ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 117
Для торцовочных пил.....	Стр. 118
Для аккумуляторных торцовочных пил.....	Стр. 118
Для малых циркулярных пил.....	Стр. 119
Для аккумуляторных малых циркулярных пил.....	Стр. 120

СТРОИТЕЛЬНАЯ ДРЕВЕСИНА

Для ручных циркулярных пил.....	Стр. 122
---------------------------------	----------

ЛАМИНИРОВАННЫЕ ПАНЕЛИ

Для ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 124
Для аккумуляторных ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 124
Для малых циркулярных пил.....	Стр. 125
Для аккумуляторных малых циркулярных пил.....	Стр. 125

ЛАМИНАТ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

Для ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 127
Для торцовочных пил.....	Стр. 127
Для малых циркулярных пил.....	Стр. 127

АЛЮМИНИЙ

Для ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 129
Для аккумуляторных ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 129
Для торцовочных пил.....	Стр. 130
Для аккумуляторных торцовочных пил.....	Стр. 130
Для малых циркулярных пил.....	Стр. 130
Для аккумуляторных малых циркулярных пил.....	Стр. 131
LP88M - Пильные диски для цветных металлов.....	Стр. 131

ФИБРОЦЕМЕНТ

Для ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 133
Для аккумуляторных ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 133
Для торцовочных пил.....	Стр. 134
Для аккумуляторных торцовочных пил.....	Стр. 134

СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЬ

Для ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 136
---	----------

ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

Для ручных циркулярных и погружных пил.....	Стр. 138
Для торцовочных пил.....	Стр. 138

Советы по правильному использованию пильного диска.....	Стр. 139
Таблица символов и сокращений.....	Стр. 142

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ТЕХНОЛОГИЯ TiCo CARBIDE

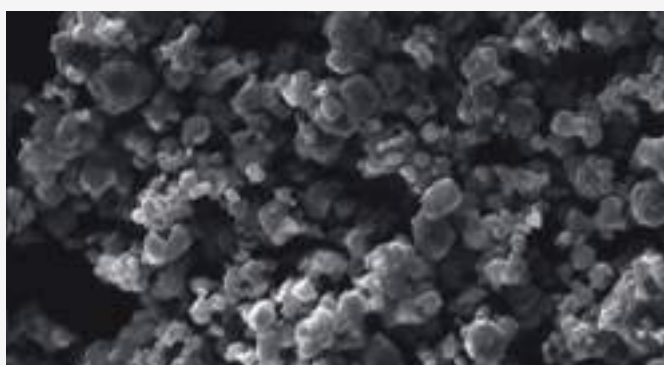
Поскольку компания Freud самостоятельно производит и полностью контролирует производство твердого сплава, она может гарантировать использование правильной формулы для каждой области применения и максимальную производительность пильных дисков.



TiCo Carbide

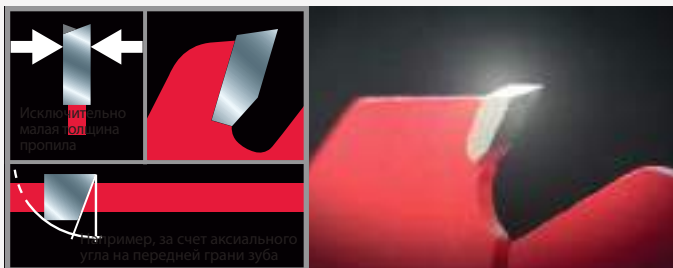
Карбид титана-кобальта представляет собой специальный микрозернистый материал, разработанный и производящийся компанией Freud.

Это гарантирует повышенную остроту кромки и высокое качество готовой поверхности при значительно увеличенном сроке службы.



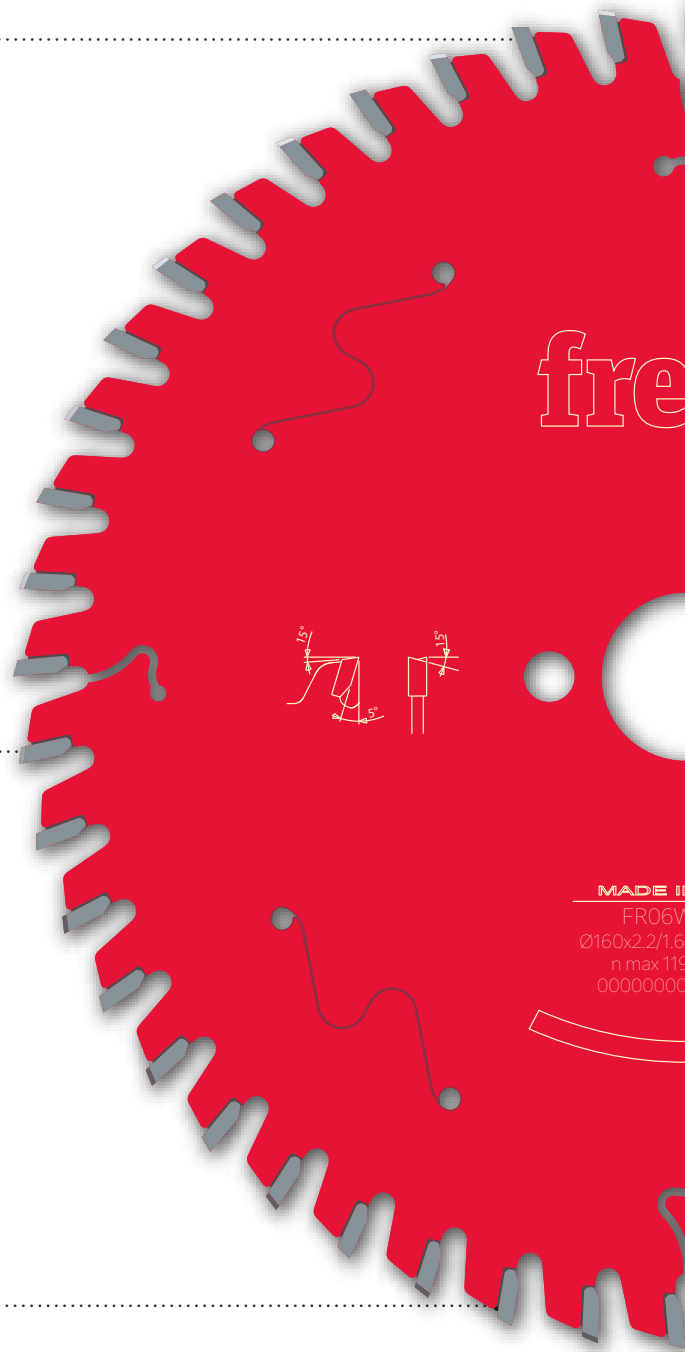
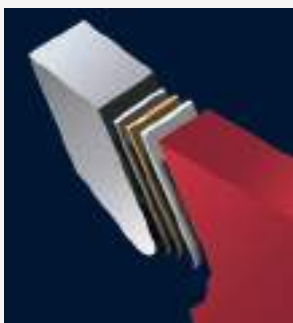
ИННОВАЦИОННЫЙ ДИЗАЙН

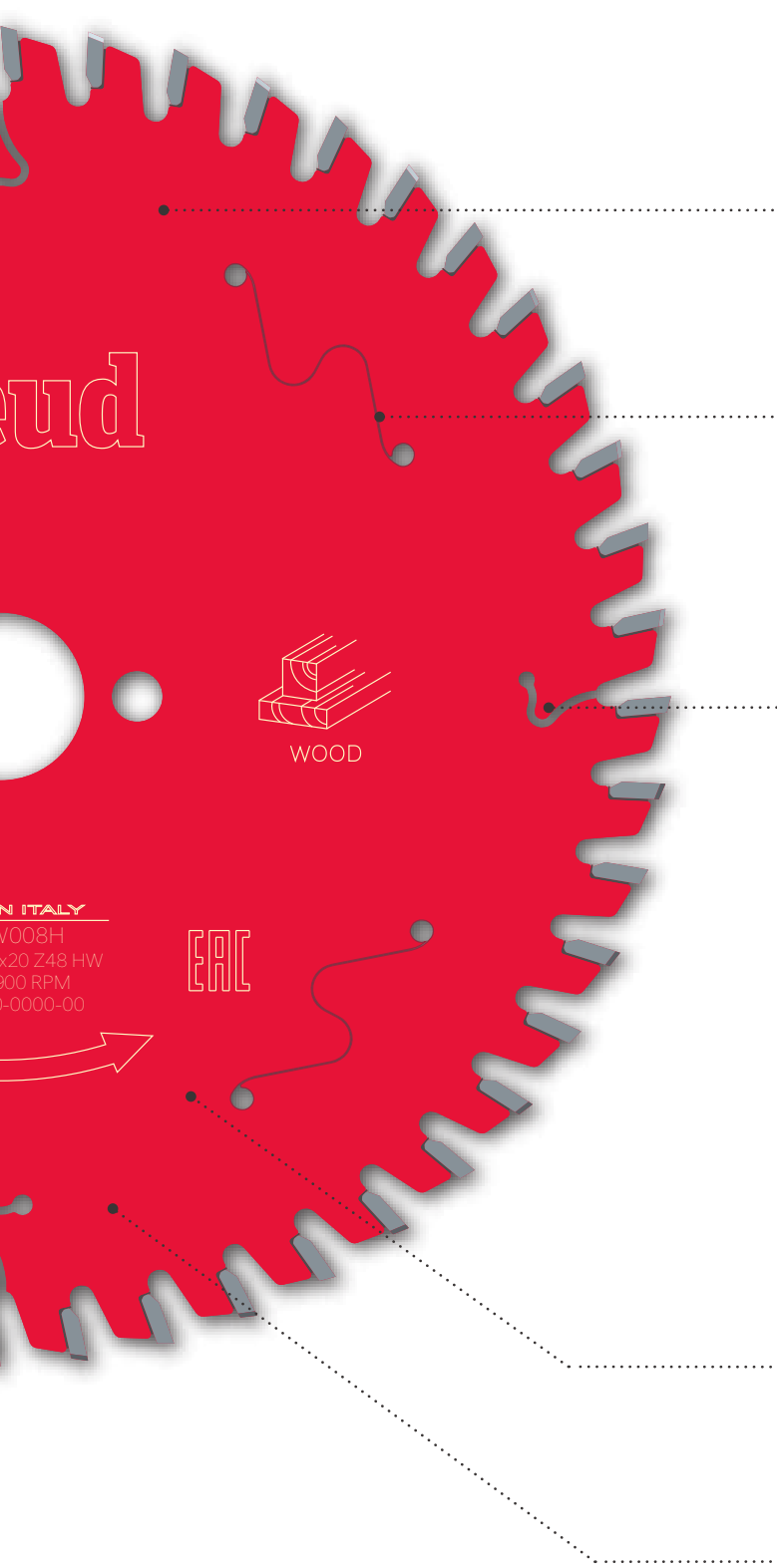
Специальная форма и геометрия зубьев Freud разработана для оптимизации резания и обеспечения исключительной долговечности. Конструкция зубьев Freud оптимизирована для определенных областей применения и типов ручного инструмента, как сетевого, так и аккумуляторного.



Все пильные диски Freud изготавливаются с применением инновационного процесса пайки

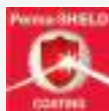
Tri-Metal Brazing для соединения твердосплавных зубьев со стальным диском. Этот специальный метод предусматривает использование медного сплава между слоями серебряного припоя, что обеспечивает дополнительную гибкость и максимальную ударопрочность.





ТЕХНОЛОГИЯ ПОКРЫТИЯ

Все пильные диски Freud имеют абсолютно новое покрытие премиум-класса, превосходно защищающее от нагрева, растяжения и коррозии. Пильные диски Freud для ручного инструмента имеют покрытие Perma-SHIELD, обеспечивающее высочайшую производительность в соответствующих областях применения.



Покрытие Perma-SHIELD

Антипригарное покрытие, выдерживающее самые жесткие условия эксплуатации.

Оно обеспечивает теплоизоляцию, защищает от коррозии и предотвращает налипание смолы, снижая затраты времени на очистку.



Антивибрационные пазы

Пильные диски Freud для ручного инструмента имеют специально разработанные

антивибрационные пазы, вырезанные лазером в корпусе диска, обеспечивающие плавный ход и сводящие шум к минимуму.

ЛАЗЕРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РАСШИРИТЕЛЬНЫХ ПАЗОВ

Специальные расширительные пазы, вырезанные лазером, рассеивают тепло и предотвращают деформацию диска вследствие перегрева, то есть максимально увеличивают стабильность диска.



БАЛАНСИРОВКА



Вальцовка












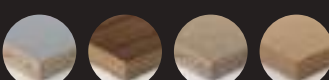



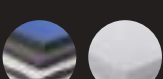



















Пильные диски Freud (≥ 200 мм) оснащены вальцовочным кольцом для поддержания плоскостности, что позволяет максимально повысить точность и производительность пиления.


ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ













Сталь премиум-класса


Пильные диски Freud для ручного инструмента изготавливаются из предварительно закаленной и выправленной стали высшего качества (до 46 HRC), что обеспечивает высочайшую точность, производительность и долговечность.

ШИРОЧАЙШИЙ АССОРТИМЕНТ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ЛЮБОЙ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

				
ДРЕВЕСИНА				
СТРОИТЕЛЬНАЯ ДРЕВЕСИНА				
ЛАМИНИРОВАННЫЕ ПАНЕЛИ				
ЛАМИНАТ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ				
СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЬ				
ФИБРОЦЕМЕНТ				
АЛЮМИНИЙ				
ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ				


OPTIMISED FOR CORDLESS POWER TOOLS

ДРЕВЕСИНА			
ЛАМИНИРОВАННЫЕ ПАНЕЛИ			
АЛЮМИНИЙ			
ФИБРОЦЕМЕНТ			



- Максимальное время работы на одной зарядке
- Оптимизированная простота пиления

ВРЕМЯ РАБОТЫ АККУМУЛЯТОРА

Оптимизированный диапазон (аккумуляторный инструмент)

Стандартный диапазон (сетевой инструмент)

ПРОСТОТА РЕЗАНИЯ

Оптимизированный диапазон (аккумуляторный инструмент)

Стандартный диапазон (сетевой инструмент)

СРОК СЛУЖБЫ ПИЛЫ

Оптимизированный диапазон (аккумуляторный инструмент)

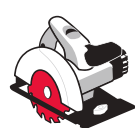
Стандартный диапазон (сетевой инструмент)

Древесина



ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО ДРЕВЕСИНЕ

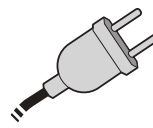
Для ручных циркулярных и погружных пил



Ручные циркулярные пилы



Погружные пилы



Сетевые



Мягкая древесина



Твердая древесина



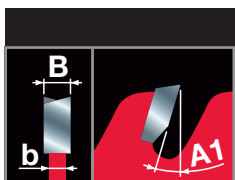
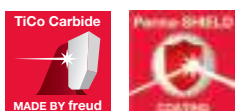
ДСП



Фанера



МДФ



Станки:

Ручные циркулярные и погружные пилы.

Материалы:

Массив мягкой и твердой древесины, ДСП, фанера, МДФ и другие материалы на основе древесины.

Техническая информация:

Переменная форма зуба с положительным передним углом.



Продольное пиление



Поперечное пиление

- Хорошо
- Отлично
- Превосходно

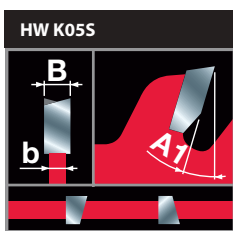
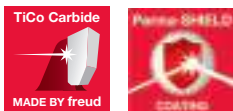
D	B	b	d	Z	Передний угол A1	Качество продольного пиления	Качество поперечного пиления	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм							
120	1,8	1,3	20	12	15°	●●●	●	-	FR02W001H	F03FS09663
120	1,8	1,3	20	40	5°	●	●●●	-	FR02W002H	F03FS09664
130	2,4	1,6	20	24	15°	●●	●●	2/6/32,5	FR03W001H	F03FS09665
130	2,4	1,6	20	36	5°	●	●●●	2/6/32,5	FR03W002H	F03FS09666
140	1,8	1,3	20	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR04W001H	F03FS09667
140	1,8	1,3	20	36	10°	●●	●●	2/6/32,5	FR04W002H	F03FS09668
140	1,8	1,3	20	42	5°	●	●●●	2/6/32,5	FR04W003H	F03FS09669
150	2,4	1,6	16	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR05W001H	F03FS09670
150	2,4	1,6	20	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR05W002H	F03FS09671
150	2,4	1,6	20	42	5°	●	●●●	2/6/32,5	FR05W003H	F03FS09672
160	2,4	1,6	16	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR06W001H	F03FS09673
160	2,4	1,6	16	48	5°	●	●●●	2/6/32,5	FR06W002H	F03FS09674
160	1,8	1,3	20	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR06W003H	F03FS09675
160	1,8	1,3	20	36	10°	●●	●●	2/6/32,5	FR06W004H	F03FS09676
160	1,8	1,3	20	48	5°	●	●●●	2/6/32,5	FR06W005H	F03FS09677
160	2,2	1,6	20	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR06W006H	F03FS09678
160	2,2	1,6	20	36	10°	●●	●●	2/6/32,5	FR06W007H	F03FS09679
160	2,2	1,6	20	48	5°	●	●●●	2/6/32,5	FR06W008H	F03FS09680
160	2,4	1,6	20	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR06W009H	F03FS09681
160	2,4	1,6	20	36	10°	●●	●●	2/6/32,5	FR06W010H	F03FS09682
160	2,4	1,6	20	48	5°	●	●●●	2/6/32,5	FR06W011H	F03FS09683
160	2,4	1,6	30	24	15°	●●●	●	2/6/42	FR06W012H	F03FS09684
160	2,4	1,6	30	48	5°	●	●●●	2/6/42	FR06W013H	F03FS09685
165	1,7	1,3	20	12	20°	●●●	●	-	FR07W009H	F03FS10040
165	1,7	1,3	20	24	15°	●●●	●	-	FR07W001H	F03FS09686
165	1,7	1,3	20	40	18°	●	●●●	-	FR07W002H	F03FS09687
165	2,4	1,6	20	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR07W003H	F03FS09688
165	2,4	1,6	20	36	10°	●●	●●	2/6/32,5	FR07W004H	F03FS09689
165	2,4	1,6	20	48	5°	●	●●●	2/6/32,5	FR07W005H	F03FS09690
165	2,4	1,6	20	56	5°	●	●●●	2/6/32,5	FR07W013H	F03FS11505
165	2,4	1,6	30	24	15°	●●●	●	2/7/42	FR07W006H	F03FS09691
165	2,4	1,6	30	36	10°	●●	●●	2/7/42	FR07W007H	F03FS09692
165	2,4	1,6	30	48	5°	●	●●●	2/7/42	FR07W008H	F03FS09693
170	2,4	1,6	30	40	10°	●●	●●	2/7/42	FR08W002H	F03FS09695
180	2,4	1,6	20	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR09W001H	F03FS09696
180	2,4	1,6	20	48	5°	●	●●●	2/6/32,5	FR09W002H	F03FS09697
180	2,4	1,6	30	24	15°	●●●	●	2/7/42	FR09W003H	F03FS09698
180	2,4	1,6	30	48	5°	●	●●●	2/7/42	FR09W004H	F03FS09699
182	1,7	1,3	19,05	30	15°	●●●	●	-	FR10W001H	F03FS09700
182	1,7	1,3	19,05	40	15°	●●	●●	-	FR10W002H	F03FS09701
182	1,7	1,3	19,05	60	15°	●	●●●	-	FR10W003H	F03FS09702
182	1,7	1,3	25,4	30	15°	●●●	●	-	FR10W004H	F03FS11507
182	1,7	1,3	25,4	40	15°	●●	●●	-	FR10W005H	F03FS11508
182	1,7	1,3	25,4	60	15°	●	●●●	-	FR10W006H	F03FS11509
184	2,4	1,6	16	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR11W001H	F03FS09703
184	2,4	1,6	16	40	10°	●●	●●	2/6/32,5	FR11W002H	F03FS09704
184	2,4	1,6	16	24	15°	●●●	●	-	FR11W012H	F03FS11511
184	2,4	1,6	30	24	15°	●●●	●	2/7/42	FR11W007H	F03FS09709
185	2,4	1,6	20	24	15	●●●	●	-	FR12W001H	F03FS11513
185	2,4	1,6	20	48	10	●	●●●	-	FR12W002H	F03FS11514
190	2,4	1,6	16	24	15°	●●●	●	2/6/32,5	FR13W001H	F03FS09712
190	2,4	1,6	16	48	10°	●	●●●	2/6/32,5	FR13W002H	F03FS09713

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО ДРЕВЕСИНЕ

D	B	b	d	Z	Передний угол А1	Качество продольно- го пиления	Качество поперечного пиления	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		А1					
190	2,4	1,6	20	24	15°	•••	•	2/6/32,5	FR13W003H	F03FS09714
190	2,4	1,6	20	48	10°	•	•••	2/6/32,5	FR13W004H	F03FS09715
190	2,4	1,6	20	56	5°	•	•••	2/6/32,5	FR13W005H	F03FS09716
190	2,4	1,6	30	24	15°	•••	•	2/7/42	FR13W006H	F03FS09717
190	2,4	1,6	30	40	10°	••	••	2/7/42	FR13W007H	F03FS09718
190	2,4	1,6	30	48	10°	•	•••	2/7/42	FR13W008H	F03FS09719
190	2,4	1,6	30	56	5°	•	•••	2/7/42	FR13W009H	F03FS09720
200	1,7	1,2	25,4	40	10°	••	••	-	FR14W003H	F03FS11515
200	2,4	1,6	30	24	15°	•••	•	2/7/42	FR14W001H	F03FS09721
200	2,4	1,6	30	48	10°	•	•••	2/7/42	FR14W002H	F03FS09722
210	2,4	1,8	30	24	15°	•••	•	2/7/42	FR15W003H	F03FS09725
210	2,4	1,8	30	40	15°	••	••	2/7/42	FR15W001H	F03FS09723
210	2,4	1,8	30	48	10°	•	•••	2/7/42	FR15W004H	F03FS09726
210	2,4	1,8	30	56	5°	•	•••	2/7/42	FR15W002H	F03FS09724
230	2,8	1,8	30	24	15°	•••	•	2/6/42	FR19W001H	F03FS09728
230	2,8	1,8	30	36	15°	••	••	2/7/42	FR19W002H	F03FS09729
230	2,8	1,8	30	48	15°	••	••	2/7/42	FR19W003H	F03FS09730
230	2,2	1,6	25,4	60	10°	•	•••	-	FR20W007H	F03FS11521
235	2,8	1,8	30	24	15°	•••	•	2/6/42	FR20W003H	F03FS09733
235	2,8	1,8	30	36	15°	••	••	2/7/42	FR20W004H	F03FS09734
235	2,8	1,8	30	48	15°	••	••	2/7/42	FR20W005H	F03FS09735
235	2,8	1,8	30	56	10°	•	•••	2/7/42	FR20W006H	F03FS09736
237	2,5	1,8	30	24	15°	•••	•	2/7/42	FR21W001H	F03FS09737
237	2,5	1,8	30	56	10°	•	•••	2/7/42	FR21W002H	F03FS09738
240	2,8	1,8	30	48	15°	••	••	2/7/42	FR22W001H	F03FS09739
270	2,8	1,8	30	60	10°	••	••	FT121	FR27W001H	F03FS09740
350	3,5	2,2	30	24	20°	•••	•	2/7/42	FR32W001H*	F03FS09742
355	3,0	2,2	30	60	15°	•••	•	FT121	FR33W001H*	F03FS09743

*HW K10S

FT121: 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60



Станки:

Аккумуляторные ручные циркулярные и погружные пилы.

Материалы:

Массив мягкой и твердой древесины, ДСП, фанера, МДФ и другие материалы на основе древесины.

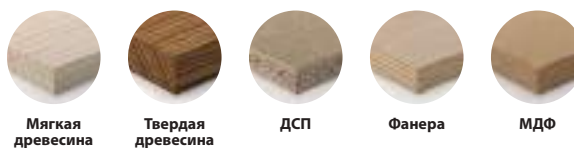
Техническая информация:

Специально разработан для максимального увеличения времени работы на одной зарядке и оптимизации пиления аккумуляторными пилами. Зубья с малой толщиной пропила и аксиальный угол на передней грани зуба. Переменная форма зуба с положительным передним углом.



- Хорошо
- Отлично
- Превосходно

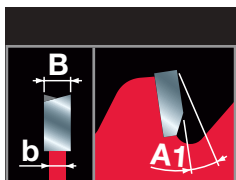
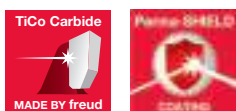
Для аккумуляторных ручных циркулярных и погружных пил



D	B	b	d	Z	Передний угол А1	Качество продольно- го пиления	Качество поперечного пиления	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		А1					
120	1,7	1,2	20	24	20°	••	••	-	FR02W003HC	F03FS10043
136	1,5	1,0	20	24	20°	••	••	-	FR03W003HC	F03FS10044
140	1,8	1,3	20	24	15°	•••	•	-	FR04W004HC	F03FS10045
140	1,8	1,3	20	42	5°	•	•••	-	FR04W005HC	F03FS10046
160	1,5	1,0	20	24	25°	•••	•	-	FR05W015HC	F03FS10048
160	1,5	1,0	20	36	15°	••	••	-	FR05W016HC	F03FS10049
160	1,5	1,0	20	48	10°	•	•••	-	FR05W017HC	F03FS10050
160	1,8	1,3	20	24	15°	•••	•	2/6/32,5	FR06W003H	F03FS09675
160	1,8	1,3	20	36	10°	••	••	2/6/32,5	FR06W004H	F03FS09676
160	1,8	1,3	20	48	5°	•	•••	2/6/32,5	FR06W005H	F03FS09677
160	2,2	1,6	20	24	15°	•••	•	2/6/32,5	FR06W006H	F03FS09678
160	2,2	1,6	20	36	10°	••	••	2/6/32,5	FR06W007H	F03FS09679
160	2,2	1,6	20	48	5°	•	•••	2/6/32,5	FR06W008H	F03FS09680
165	1,5	1,0	20	12	25°	•••	•	-	FR07W009HC	F03FS10051
165	1,5	1,0	20	24	25°	•••	•	-	FR07W010HC	F03FS10052
165	1,5	1,0	20	36	15°	••	••	-	FR07W011HC	F03FS10053
165	1,5	1,0	20	48	10°	•	•••	-	FR07W012HC	F03FS10054

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО ДРЕВЕСИНЕ

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	Качество продольно- го пиления	Качество поперечного пиления	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм							
165	1,7	1,3	20	12	20°	-	FR07W009H	F03FS10040
165	1,7	1,3	20	24	15°	-	FR07W001H	F03FS09686
165	1,7	1,3	20	40	18°	-	FR07W002H	F03FS09687
182	1,7	1,3	19,05	30	15°	-	FR10W001H	F03FS09700
182	1,7	1,3	19,05	40	15°	-	FR10W002H	F03FS09701
182	1,7	1,3	19,05	60	15°	-	FR10W003H	F03FS09702
184	1,6	1,0	20	24	25°	-	FR11W010HC	F03FS10055
184	1,6	1,0	20	48	10°	-	FR11W011HC	F03FS10056
190	1,5	1,0	30	18	25°	-	FR13W010HC	F03FS10057
190	1,5	1,0	30	24	25°	-	FR13W011HC	F03FS10058
190	1,5	1,0	30	48	15°	-	FR13W012HC	F03FS10059
190	1,5	1,0	30	60	10°	-	FR13W013HC	F03FS10060



Станки:
Торцовочные пилы.

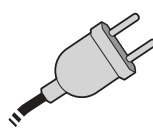
Материалы:
Массив мягкой и твердой древесины, ДСП, фанера, МДФ и другие материалы на основе древесины.

Техническая информация:
Переменная форма зуба с отрицательным передним углом.

Для торцовочных пил



Торцовочные пилы



Сетевые



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



Фанера



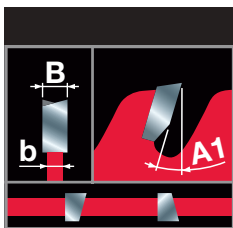
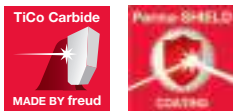
МДФ

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
210	2,4	1,8	25,4	24	-5°	-	FR15W002M	F03FS11566
210	2,4	1,8	25,4	48	-5°	-	FR15W003M	F03FS11517
210	2,4	1,8	30	48	-5°	2/7/42	FR15W001M	F03FS09747
216	2,4	1,8	25,4	48	-5°	2/6/42	FR16W004M	F03FS09751
216	2,4	1,8	25,4	64	-5°	2/6/42	FR16W005M	F03FS09752
216	2,4	1,8	30	24	-5°	2/6/42	FR16W001M	F03FS09748
216	2,4	1,8	30	40	-5°	2/7/42	FR16W002M	F03FS09749
216	2,4	1,8	30	48	-5°	2/7/42	FR16W003M	F03FS09750
250	2,4	1,8	30	40	-5°	FT121	FR23W001M	F03FS09753
250	2,4	1,8	30	60	-5°	FT121	FR23W002M	F03FS09754
254	2,4	1,8	30	60	-5°	FT121	FR24W001M	F03FS09755
260	2,4	1,8	30	60	-5°	FT121	FR26W001M	F03FS09760
300	2,4	1,8	30	72	-5°	FT121	FR28W001M	F03FS09761
305	2,4	1,8	30	48	-5°	-	FR29W001M	F03FS09762
305	2,4	1,8	30	72	-5°	FT121	FR29W002M	F03FS09763
315	2,4	1,8	30	72	-5°	FT121	FR30W001M	F03FS09766

FT121: 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО ДРЕВЕСИНЕ

Для аккумуляторных торцовочных пил



Станки:

Аккумуляторные торцовочные пилы.

Материалы:

Массив мягкой и твердой древесины, ДСП, фанера, МДФ и другие материалы на основе древесины.

Техническая информация:

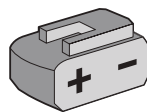
Специально разработан для максимального увеличения времени работы на одной зарядке и оптимизации пиления аккумуляторными торцовочными пилами.

Зубья с малой толщиной пропила и аксиальный угол на передней грани зуба.

Переменная форма зуба с положительным передним углом.



Торцовочные пилы



Аккумуляторный

OPTIMISED FOR
CORDLESS
POWER TOOLS



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП

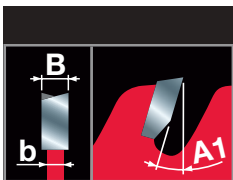
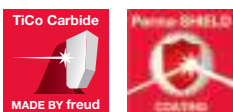


Фанера



МДФ

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
216	1,7	1,2	30	24	5°	-	FR16W006MC	F03FS10061
216	1,7	1,2	30	48	5°	-	FR16W007MC	F03FS10062
250	2,1	1,6	30	24	5°	-	FR23W003MC	F03FS10063
250	2,1	1,6	30	48	5°	-	FR23W004MC	F03FS10064
254	2,1	1,6	30	24	5°	-	FR24W002MC	F03FS11527
254	2,1	1,6	30	48	5°	-	FR24W003MC	F03FS11528
305	2,2	1,6	30	42	5°	-	FR29W004MC	F03FS10065
305	2,2	1,6	30	60	5°	-	FR29W005MC	F03FS10066
305	2,2	1,6	30	96	5°	-	FR29W006MC	F03FS10067



Станки:

Малые круглопильные станки.

Материалы:

Массив мягкой и твердой древесины, ДСП, фанера, МДФ и другие материалы на основе древесины.

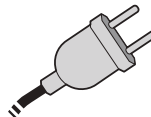
Техническая информация:

Переменная форма зуба с положительным передним углом.

Для малых циркулярных пил



Круглопильные
станки



Сетевые



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



Фанера



МДФ

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	Качество продольно- го пиления	Качество поперечного пиления	NL	Код Freud	Артикул №
190	2,0	1,3	30	24	15°	•••	•	2/7/42	FR13W001T	F03FS09767
190	2,0	1,3	30	48	5°	•	•••	2/7/42	FR13W002T	F03FS09768
190	2,4	1,6	Star	24	15°	•••	•	-	FR13W003T	F03FS09769
190	2,4	1,6	Star	48	5°	•	•••	-	FR13W004T	F03FS09770
216	2,4	1,8	30	24	15°	•••	•	2/6/42	FR16W003T	F03FS11519
216	2,4	1,8	30	48	10°	•	•••	2/6/42	FR16W004T	F03FS11520
220	2,6	1,6	30	48	10°	••	••	2/7/42	FR17W001T	F03FS09771
225	2,6	1,6	30	32	15°	•••	•	2/7/42	FR18W001T	F03FS09772
225	2,6	1,6	30	48	10°	••	••	2/7/42	FR18W002T	F03FS09773
250	2,4	1,8	25,4	48	15	•••	•	-	FR23W005T	F03FS11641
250	2,4	1,8	25,4	60	15	••	••	-	FR23W006T	F03FS11642
250	2,4	1,8	25,4	80	15	•	•••	-	FR23W007T	F03FS11643
250	2,4	1,8	25,4	100	15	•	•••	-	FR23W008T	F03FS11644
250	2,8	1,8	30	24	20°	•••	•	2/6/42	FR23W001T	F03FS09774
250	2,8	1,8	30	40	15°	•••	•	2/6/42	FR23W002T	F03FS09775
250	2,8	1,8	30	60	10°	••	••	2/6/42	FR23W003T	F03FS09776
250	2,8	1,8	30	80	5°	•	•••	FT121	FR23W004T	F03FS09777
254	2,6	1,8	30	24	20°	•••	•	2/6/42	FR24W001T	F03FS09778
254	2,6	1,8	30	40	15°	•••	•	2/6/42	FR24W002T	F03FS09779
254	2,6	1,8	30	60	10°	••	••	FT121	FR24W003T	F03FS09780



Продольное
пиление



Поперечное
пиление



Хорошо



Отлично



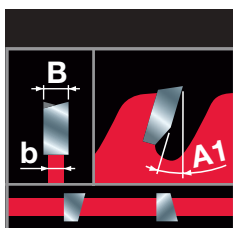
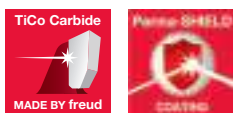
Превосходно



ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО ДРЕВЕСИНЕ

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	Качество продольно- го пиления	Качество поперечного пиления	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм							
254	2,6	1,8	30	80	5°	•	•••	FT121	FR24W004T	F03FS09781
255	2,8	1,8	25,4	40	15°	•••	•	-	FR25W002T	F03FS10134
255	2,8	1,8	25,4	60	15°	••	••	-	FR25W003T	F03FS10135
255	2,8	1,8	25,4	80	15°	•	•••	-	FR25W004T	F03FS10136
260	2,6	1,8	30	60	10°	••	••	-	FR26W001T	F03FS09782
260	2,6	1,8	30	80	5°	•	•••	FT121	FR26W002T	F03FS09783
280	2,5	1,8	30	64	10°	••	••	2/10/60	FR27W001T	F03FS11530
300	2,5	1,8	30	48	15°	•••	•	2/10/60	FR28W001T	F03FS09784
300	2,5	1,8	30	72	10°	••	••	2/10/60	FR28W002T	F03FS09785
300	2,5	1,8	30	100	5°	•	•••	FT121	FR28W003T	F03FS09786
305	2,8	1,8	25,4	96	15°	•	•••	-	FR29W002T	F03FS10138
305	2,8	1,8	30	100	5°	•	•••	2/10/60	FR29W001T	F03FS09787
355	3,0	2,2	25,4	108	15°	•	•••	-	FR33W001T	F03FS10137

FT121: 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60



Станки:

Аккумуляторные малые круглопильные станки.

Материалы:

Массив мягкой и твердой древесины, ДСП, фанера, МДФ и другие материалы на основе древесины.

Техническая информация:

Специально разработан для максимального увеличения времени работы на одной зарядке и оптимизации пиления аккумуляторными круглопильными станками.

Зубья с малой толщиной пропила и аксиальный угол на передней грани зуба.

Переменная форма зуба с положительным передним углом.

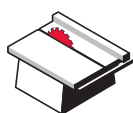


Продольное
пиление

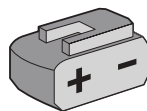
Поперечное
пиление

- Хорошо
- Отлично
- Превосходно

Для аккумуляторных малых циркулярных пил



Круглопильные
станки



Аккумуляторный



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



Фанера

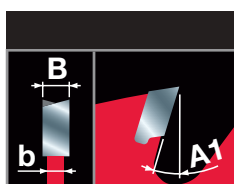
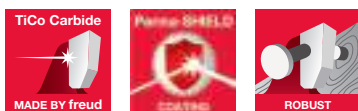


МДФ

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	Качество продольно- го пиления	Качество поперечного пиления	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм							
210	2,0	1,4	30	24	25°	•••	•	-	FR15W001TC	F03FS10068
210	2,0	1,4	30	48	15°	•	•••	-	FR15W002TC	F03FS10069
216	2,0	1,4	30	24	25°	•••	•	-	FR16W001TC	F03FS10070
216	2,0	1,4	30	48	15°	•	•••	-	FR16W002TC	F03FS10071
254	2,1	1,6	30	24	25°	•••	•	-	FR24W005TC	F03FS10072
254	2,1	1,6	30	40	20°	••	••	-	FR24W006TC	F03FS10073
254	2,1	1,6	30	60	15°	•	•••	-	FR24W007TC	F03FS10074

Строительная древесина





Станки:

Ручные циркулярные пилы.

Материалы:

Строительная древесина с гвоздями и остатками бетона, ДСП и опалубочные доски.

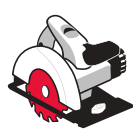
Техническая информация:

Специальная рецептура твердого сплава и инновационная конструкция зубьев обеспечивают высокую режущую способность, в том числе в древесине с гвоздями.

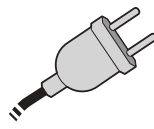
Переменная форма зуба с положительным передним углом.

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО СТРОИТЕЛЬНОЙ ДРЕВЕСИНЕ

Для ручных циркулярных пил



Ручные циркулярные пилы



Сетевые



Строительные лесоматериалы



Опалубочные доски



ДСП

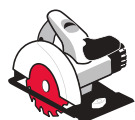
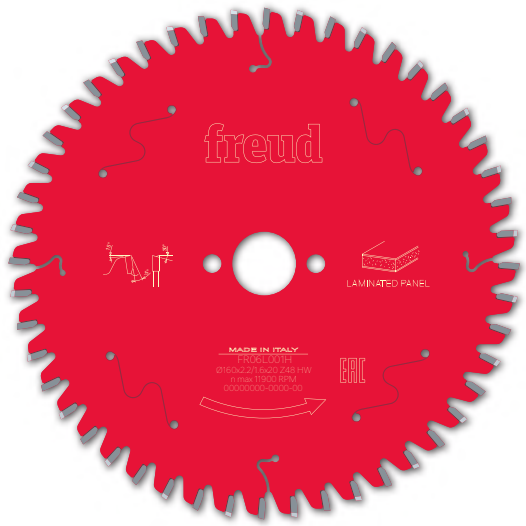
D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
MM	MM	MM	MM					
160	2,0	1,3	20	14	18°	2/6/32,5	FR06C001H	F03FS09788
165	2,0	1,3	20	14	18°	2/6/32,5	FR07C001H	F03FS09789
180	2,0	1,3	30	14	18°	2/6/42	FR09C001H	F03FS09790
184	2,0	1,3	16	14	18°	2/6/32,5	FR11C001H	F03FS09791
190	2,0	1,3	30	14	18°	2/7/42	FR13C001H	F03FS09792
200	2,0	1,3	30	16	18°	2/7/42	FR14C001H	F03FS09793
210	2,0	1,3	30	16	18°	2/7/42	FR15C001H	F03FS09794
230	2,2	1,6	30	20	18°	2/7/42	FR19C001H	F03FS09795
235	2,2	1,6	30	20	18°	2/7/42	FR20C001H	F03FS09796

Ламинированные панели



ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО ЛАМИНИРОВАННЫМ ПАНЕЛЯМ

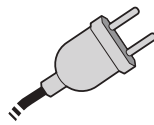
Для ручных циркулярных и погружных пил



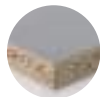
Ручные циркулярные пилы



Погружные пилы



Сетевые



ДСП ламинированная



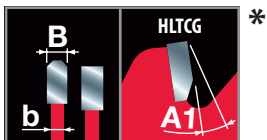
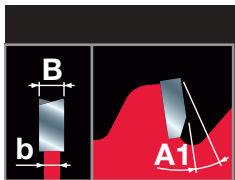
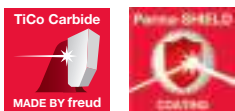
Ламинированные панели МДФ



ДСП



МДФ



Станки:

Ручные циркулярные и погружные пилы.

Материалы:

Ламинированные и биламинированные панели, ДСП, МДФ и панели с тонким покрытием или шпоном.

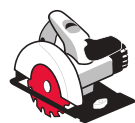
Техническая информация:

Переменная форма зуба с отрицательным передним углом.

*HLTG с отрицательным передним углом.

	D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
	140	1,8	1,3	20	42	-5°	2/6/32,5	FR04L001H	F03FS09797
	160	1,8	1,2	20	48	-5°	-	FR06L003HC	F03FS10075
	160	2,2	1,6	20	48	-5°	2/6/32,5	FR06L001H	F03FS09798
	160	2,2	1,6	20	48	-5°	-	FR06L002H*	F03FS09799
	165	2,6	1,6	20	48	-5°	2/6/32,5	FR07L001H	F03FS09800
	185	2,4	1,6	20	60	-5°	-	FR12L001H	F03FS09801
	190	2,6	1,6	30	60	-5°	2/7/42	FR13L001H	F03FS09802

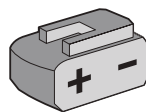
Для аккумуляторных ручных циркулярных и погружных пил



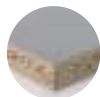
Ручные циркулярные пилы



Погружные пилы



Аккумуляторный



ДСП ламинированная



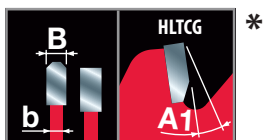
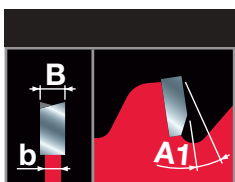
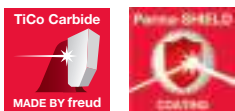
Ламинированные панели МДФ



ДСП



МДФ



Станки:

Аккумуляторные ручные циркулярные и погружные пилы.

Материалы:

Ламинированные и биламинированные панели, ДСП, МДФ и панели с тонким покрытием или шпоном.

Техническая информация:

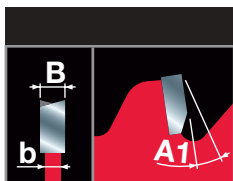
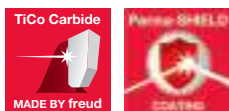
Специально разработан для максимального увеличения времени работы на одной зарядке и оптимизации пиления аккумуляторными пилами. Малая толщина пропила и переменная форма зуба с отрицательным передним углом.

*HLTG с отрицательным передним углом.

	D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
	140	1,8	1,3	20	42	-5°	2/6/32,5	FR04L001H	F03FS09797
	160	1,8	1,2	20	48	-5°	-	FR06L003HC	F03FS10075
	160	2,2	1,6	20	48	-5°	2/6/32,5	FR06L001H	F03FS09798
	160	2,2	1,6	20	48	-5°	-	FR06L002H*	F03FS09799
	165	1,8	1,2	20	48	-5°	-	FR07L002HC	F03FS10076
	190	2,1	1,4	30	60	-5°	-	FR13L002HC	F03FS10077

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО ЛАМИНИРОВАННЫМ ПАНЕЛЯМ

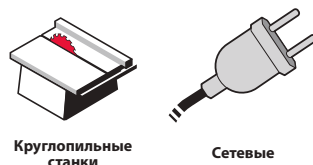
Для малых циркулярных пил



Станки:
Малые круглопильные станки.

Материалы:
Ламинированные и биламинированные панели, ДСП, МДФ и панели с тонким покрытием или шпоном.

Техническая информация:
Переменная форма зуба с отрицательным передним углом.



Круглопильные станки

Сетевые



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ

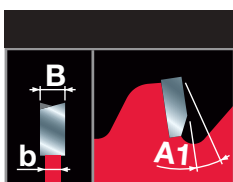
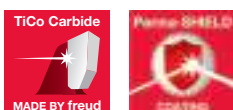


ДСП



МДФ

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
200	2,5	1,8	30	64	-2°	-	FR14L001T	F03FS09803
216	2,5	1,8	30	60	5°	2/6/42	FR16L002T	F03FS11518
250	2,8	1,8	30	80	-2°	-	FR23L001T	F03FS09804
300	2,8	1,8	30	96	-2°	-	FR28L001T	F03FS09805
305	2,8	1,8	30	96	5°	2/10/60	FR29L001T	F03FS11533

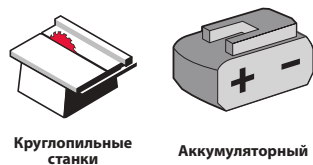


Станки:
Аккумуляторные малые круглопильные станки.

Материалы:
Ламинированные и биламинированные панели, ДСП, МДФ и панели с тонким покрытием или шпоном.

Техническая информация:
Специально разработан для максимального увеличения времени работы на одной зарядке и оптимизации пиления аккумуляторными круглопильными станками.
Малая толщина пропила и переменная форма зуба с отрицательным передним углом.

Для аккумуляторных малых циркулярных пил



Круглопильные станки

Аккумуляторный



ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



ДСП

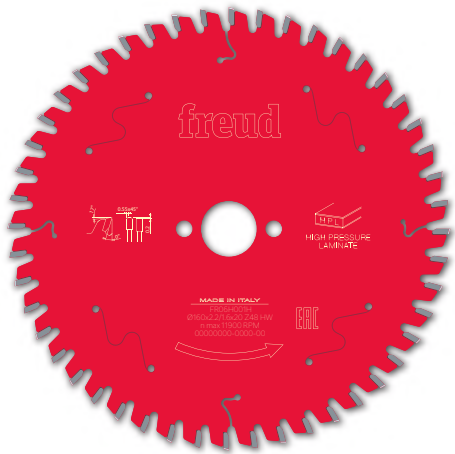


МДФ

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
210	2,1	1,4	30	66	-5°	-	FR15L001TC	F03FS10078
216	2,1	1,4	30	66	-5°	-	FR16L001TC	F03FS10079

Ламинат высокого давления





ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ ЛАМИНАТА ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

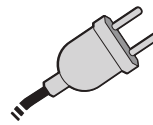
Для ручных циркулярных и погружных пил



Ручные
циркулярные пилы



Погружные пилы



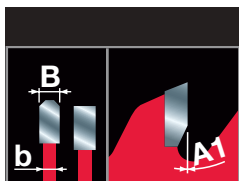
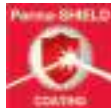
Сетевые



Ламинат высокого
давления



Искусственный
камень



Станки:

Ручные циркулярные и погружные пилы.

Материалы:

Панели из ламината высокого давления, подходят для панелей Trespa®.

Техническая информация:

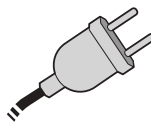
HLTCG с передним углом 0°.

D	B	b	d	Z	Передний угол	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		A1			
140	1,8	1,3	20	42	0°	2/6/32,5	FR04H001H	F03FS09864
160	2,2	1,6	20	48	0°	2/6/32,5	FR06H001H	F03FS09865
165	2,6	1,6	20	48	0°	2/6/32,5	FR07H001H	F03FS09866
190	2,6	1,6	20	56	0°	2/6/32,5	FR13H001H	F03FS09867
190	2,6	1,6	30	56	0°	2/7/42	FR13H002H	F03FS09868
210	2,8	1,8	30	60	0°	2/7/42	FR15H001H	F03FS09869
235	2,8	1,8	30	64	0°	2/7/42	FR20H001H	F03FS09871

Для торцовочных пил



Торцовочные пилы



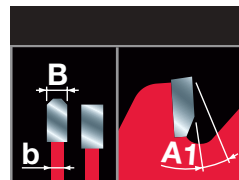
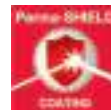
Сетевые



Ламинат высокого
давления



Искусственный
камень



Станки:

Торцовочные пилы.

Материалы:

Панели из ламината высокого давления, подходят для панелей Trespa®.

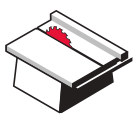
Техническая информация:

HLTCG с отрицательным передним углом.

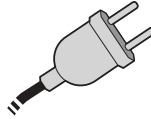
D	B	b	d	Z	Передний угол	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		A1			
216	2,8	1,8	30	64	-3°	2/7/42	FR16H001M	F03FS09872
250	2,8	1,8	30	80	-3°	FT121	FR23H001M	F03FS09873
254	2,8	1,8	30	80	-3°	FT121	FR24H001M	F03FS09874
305	3,2	2,2	30	96	-3°	FT121	FR29H001M	F03FS09876

FT121: 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60

Для малых циркулярных пил



Круглопильные
станки



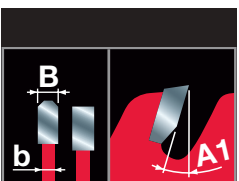
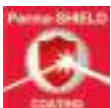
Сетевые



Ламинат высокого
давления



Искусственный
камень



Станки:

Малые круглопильные станки.

Материалы:

Панели из ламината высокого давления, подходят для панелей Trespa®.

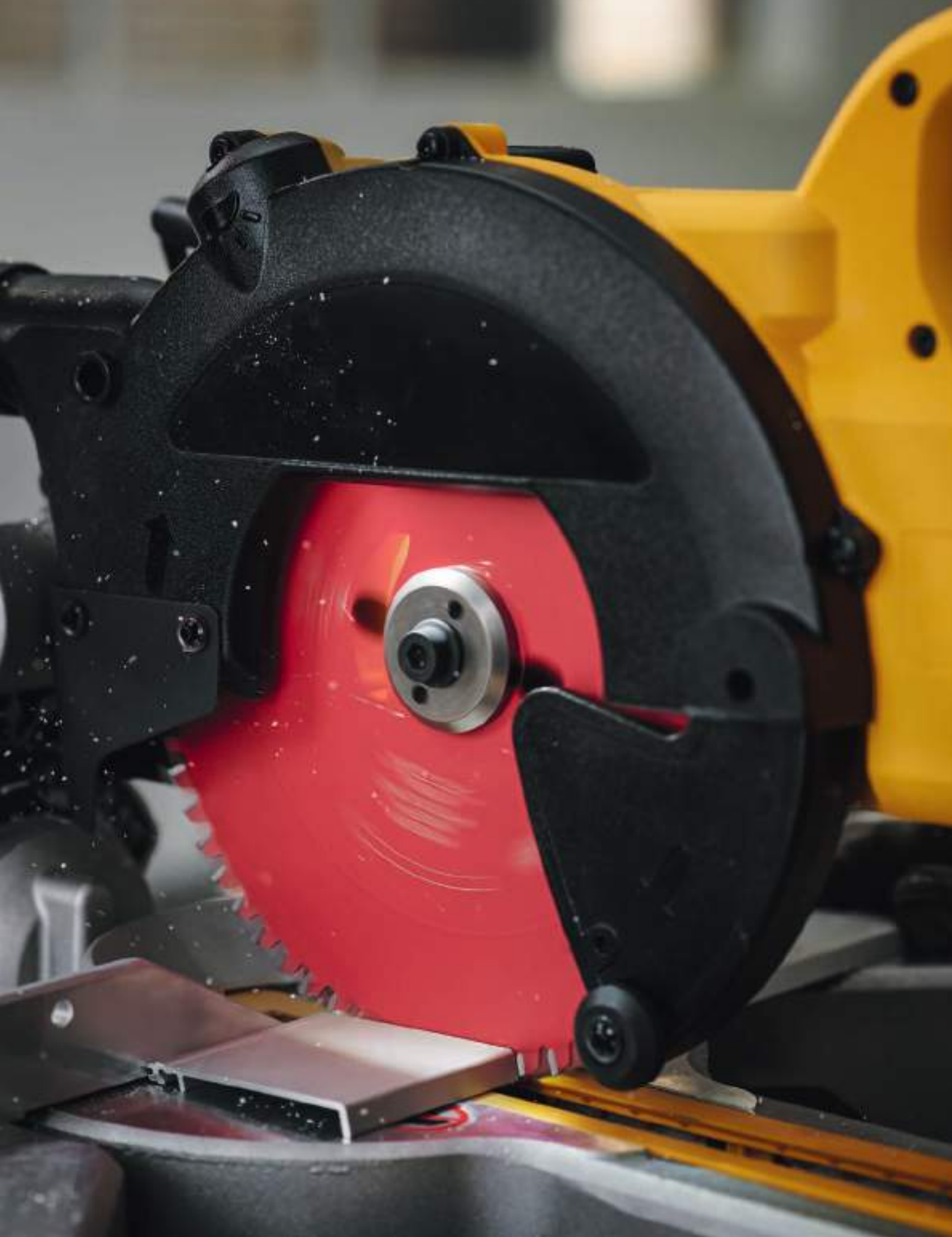
Техническая информация:

HLTCG с положительным передним углом.

D	B	b	d	Z	Передний угол	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		A1			
250	2,8	1,8	30	80	10°	FT121	FR23H001T	F03FS09877
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT121	FR28H001T	F03FS09878

FT121: 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60

Алюминий



ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО АЛЮМИНИЮ

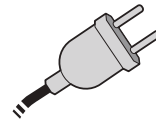
Для ручных циркулярных и погружных пил



Ручные циркулярные пилы



Погружные пилы



Сетевые



Алюминий

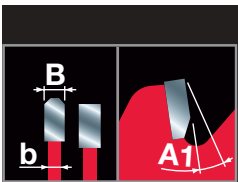
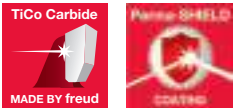


Медь и латунь



Пластик

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
140	1,8	1,3	20	42	-5°	2/6/32,5	FR04A001H	F03FS09806
150	2,5	1,6	20	42	-5°	2/6/32,5	FR05A001H	F03FS09807
160	2,2	1,6	20	52	-5°	2/6/32,5	FR06A001H	F03FS09808
165	2,5	1,6	20	52	-5°	2/6/32,5	FR07A001H	F03FS09809
165	2,5	1,6	30	52	-5°	2/7/42	FR07A002H	F03FS09810
180	2,5	1,6	30	56	-5°	2/7/42	FR09A001H	F03FS09811
190	2,5	1,6	20	56	-5°	2/6/32,5	FR13A001H	F03FS09814
190	2,5	1,6	30	56	-5°	2/7/42	FR13A002H	F03FS09815
200	2,8	1,8	30	60	-5°	2/7/42	FR14A001H	F03FS09816
210	2,3	1,8	30	72	-5°	2/7/42	FR15A001H	F03FS09817
230	2,8	1,8	30	64	-5°	2/7/42	FR19A001H	F03FS09818
235	2,5	1,8	30	80	-5°	2/7/42	FR20A001H	F03FS09819



Станки:

Ручные циркулярные и погружные пилы.

Материалы:

Алюминий, другие цветные металлы и пластмассы. Также подходит для ДСП и МДФ.

Техническая информация:

Зуб HLTCG с отрицательным передним углом.

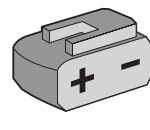
Для аккумуляторных ручных циркулярных и погружных пил



Ручные циркулярные пилы



Погружные пилы



Аккумуляторный



Алюминий

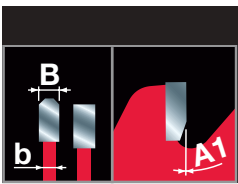
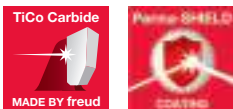


Медь и латунь



Пластик

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
136	1,6	1,0	20	48	0°	-	FR03A001HC	F03FS10082
140	1,8	1,3	20	48	-5°	-	FR04A002HC	F03FS10083
150	1,8	1,3	20	48	0°	-	FR05A002HC	F03FS10084
160	1,8	1,3	20	54	0°	-	FR06A002HC	F03FS10085
160	2,2	1,6	20	52	-5°	2/6/32,5	FR06A001H	F03FS09808
165	1,8	1,3	20	54	0°	-	FR07A002HC	F03FS10086
190	1,8	1,3	30	54	0°	-	FR13A003HC	F03FS10088



Станки:

Аккумуляторные ручные циркулярные и погружные пилы.

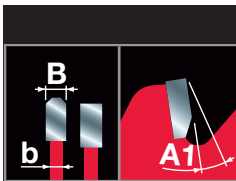
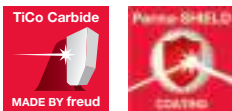
Материалы:

Алюминий, другие цветные металлы и пластмассы. Также подходит для ДСП и МДФ.

Техническая информация:

Специально разработан для максимального увеличения времени работы на одной зарядке и оптимизации пиления аккумуляторными пилами. Малая толщина пропила и форма зуба HLTCG с передним углом 0° или отрицательным передним углом.

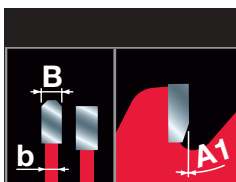
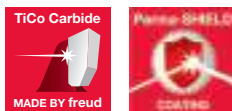
ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО АЛЮМИНИЮ



Станки:
Торцовочные пилы.

Материалы:
Алюминий, другие цветные металлы и пластмассы. Также подходит для ДСП и МДФ.

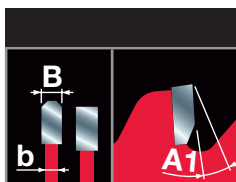
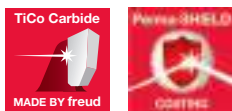
Техническая информация:
Зуб HLTCG с отрицательным передним углом.



Станки:
Аккумуляторные торцовочные пилы.

Материалы:
Алюминий, другие цветные металлы и пластмассы. Также подходит для ДСП и МДФ.

Техническая информация:
Специально разработан для максимального увеличения времени работы на одной зарядке и оптимизации пиления аккумуляторными торцовочными пилами. Малая толщина пропила и форма зуба HLTCG с передним углом 0°.



Станки:
Малые круглопильные станки.

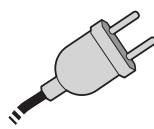
Материалы:
Алюминий, другие цветные металлы и пластмассы. Также подходит для ДСП и МДФ.

Техническая информация:
Зуб HLTCG с отрицательным передним углом.

Для торцовочных пил



Торцовочные пилы



Сетевые



Алюминий



Медь и латунь



Пластик

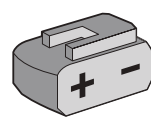
D	B	b	d	Z	Передний угол	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		A1			
210	2,5	1,8	30	54	-5°	FT121	FR15A001M	F03FS09820
216	2,5	1,8	30	64	-5°	FT121	FR16A001M	F03FS09821
250	2,8	2,0	30	80	-5°	FT121	FR23A001M	F03FS09822
254	2,8	2,0	30	80	-5°	FT121	FR24A001M	F03FS09823
260	2,3	1,8	30	80	-5°	FT121	FR26A001M	F03FS09827
300	2,8	2,0	30	96	-5°	FT121	FR28A001M	F03FS09828
305	2,8	2,0	30	96	-5°	FT121	FR29A001M	F03FS09829
315	2,8	2,2	30	96	-5°	FT121	FR30A001M	F03FS09832
350	3,0	2,2	30	108	5°	2/10/60	FR32A001M	F03FS11534

FT121: 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60

Для аккумуляторных торцовочных пил



Торцовочные пилы



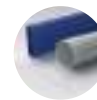
Аккумуляторный



Алюминий



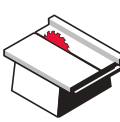
Медь и латунь



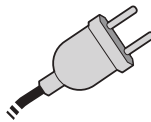
Пластик

D	B	b	d	Z	Передний угол	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		A1			
216	2,0	1,4	30	66	0°	-	FR16A002MC	F03FS10089
250	2,4	1,8	30	78	0°	-	FR23A002MC	F03FS10090
254	2,4	1,8	30	78	0°	-	FR24A002MC	F03FS11526
305	2,4	1,8	30	96	0°	-	FR29A004MC	F03FS10091

Для малых циркулярных пил



Круглопильные станки



Сетевые



Алюминий



Медь и латунь



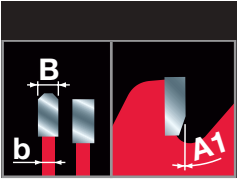
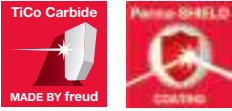
Пластик

D	B	b	d	Z	Передний угол	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		A1			
190	2,6	1,8	Star	58	-5°	-	FR13A001T	F03FS09833
225	2,6	1,8	30	68	-5°	FT121	FR18A001T	F03FS09834
250	2,8	2,0	30	68	-5°	FT121	FR23A001T	F03FS09835
280	2,8	2,0	30	84	-5°	2/10/60	FR27A001T	F03FS11529

FT121: 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО АЛЮМИНИЮ

Для аккумуляторных малых циркулярных пил



Станки:

Аккумуляторные малые круглопильные станки.

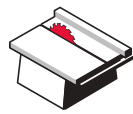
Материалы:

Алюминий, другие цветные металлы и пластмассы. Также подходит для ДСП и МДФ.

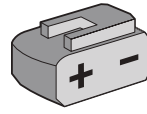
Техническая информация:

Специально разработан для максимального увеличения времени работы на одной зарядке и оптимизации пиления аккумуляторными круглопильными станками.

Малая толщина пропила и форма зуба HLTSG с передним углом 0°.



Круглопильные станки



Аккумуляторный



Алюминий



Медь и латунь



Пластик

D	B	b	d	Z	Передний угол	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		A1			
210	2,0	1,4	30	66	0°	-	FR15A001TC	F03FS10092
216	2,0	1,4	30	66	0°	-	FR16A001TC	F03FS10093

LP88M ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ



Торцовочные пилы

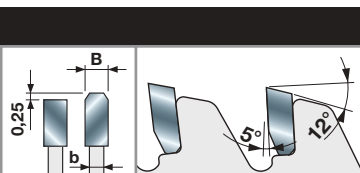


Алюминий



Медь и латунь

D	B	b	d	Z	Передний угол	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		A1		
255	2,6	2,0	15,88	100	5°	LP88M 003P	F03FS09410
255	2,6	2,0	25,4	100	5°	LP88M 007P	F03FS09590
255	2,6	2,0	15,88	120	5°	LP88M 004P	F03FS09411
255	2,6	2,0	25,4	120	5°	LP88M 002P	F03FS09289
305	2,8	2,2	25,4	100	5°	LP88M 005P	F03FS09412
305	2,8	2,2	25,4	120	5°	LP88M 006P	F03FS09413



Станки:

Торцовочные пилы.

Материалы:

Алюминий и цветные металлы.

Техническая информация:

HLTSG с положительным передним углом.

Фиброцемент



ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО ФИБРОЦЕМЕНТУ

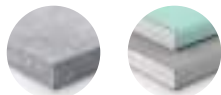
Для ручных циркулярных и погружных пил



Ручные циркулярные пилы

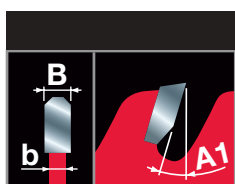
Погружные пилы

Сетевые



Фиброцемент

Гипсокартон



Станки:

Ручные циркулярные и погружные пилы.

Материалы:

Фиброцемент и гипсокартон.

Техническая информация:

Зубья из поликристаллического алмаза для длительного срока службы при обработке абразивных материалов. Форма зуба TCG с положительным передним углом.

	D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
🔌	140	1,8	1,3	20	4	10°	2/6/32,5	FR04F001H	F03FS09836
	160	1,8	1,2	20	4	10°	-	FR06F002HC	F03FS10095
	160	2,2	1,6	20	4	10°	2/6/32,5	FR06F001H	F03FS09837
	165	2,2	1,6	20	4	10°	2/6/32,5	FR07F001H	F03FS09838
	182	2,2	1,6	19,05	4	10°	-	FR10F001H	F03FS11506
	184	2,2	1,6	30	4	10°	2/7/42	FR11F001H	F03FS09840
	190	2,2	1,6	20	4	10°	2/6/32,5	FR13F001H	F03FS09841
	190	2,2	1,6	30	4	10°	2/7/42	FR13F002H	F03FS09842
	210	2,2	1,6	30	6	10°	2/7/42	FR15F001H	F03FS09843
	230	2,2	1,6	30	6	10°	2/7/42	FR19F001H	F03FS09844
235	2,2	1,6	30	6	10°	2/7/42	FR20F001H	F03FS09845	

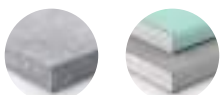
Для аккумуляторных ручных циркулярных и погружных пил



Ручные циркулярные пилы

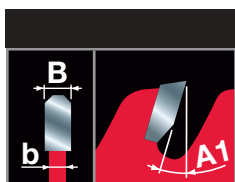
Погружные пилы

Аккумуляторный



Фиброцемент

Гипсокартон



Станки:

Аккумуляторные ручные циркулярные и погружные пилы.

Материалы:

Фиброцемент и гипсокартон.

Техническая информация:

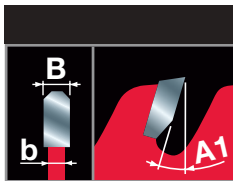
Специально разработан для максимального увеличения времени работы на одной зарядке и оптимизации пиления аккумуляторными пилами.

Малая толщина пропила и форма зуба TCG с положительным передним углом.

Зубья из поликристаллического алмаза для длительного срока службы при обработке абразивных материалов.

	D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
🔋	140	1,8	1,3	20	4	10°	2/6/32,5	FR04F001H	F03FS09836
	160	1,8	1,2	20	4	10°	-	FR06F002HC	F03FS10095
	160	2,2	1,6	20	4	10°	2/6/32,5	FR06F001H	F03FS09837
	165	1,8	1,2	20	4	10°	-	FR07F002HC	F03FS10096
	190	1,8	1,2	30	4	10°	-	FR13F003HC	F03FS10097

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО ФИБРОЦЕМЕНТУ



Станки:

Торцовочные пилы.

Материалы:

Фиброцемент и гипсокартон.

Техническая информация:

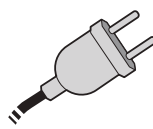
Зубья из поликристаллического алмаза для длительного срока службы при обработке абразивных материалов.

Форма зуба TCG с положительным передним углом.

Для торцовочных пил



Торцовочные пилы



Сетевые



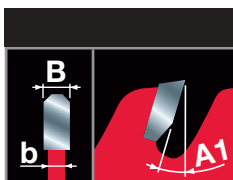
Фиброцемент



Гипсокартон

D	B	b	d	Z	Передний угол	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		A1			
216	2,2	1,6	30	6	10°	2/7/42	FR16F001M	F03FS09846
250	2,4	1,8	30	6	10°	FT121	FR23F001M	F03FS09847
254	2,4	1,8	30	6	10°	FT121	FR24F001M	F03FS09848
260	2,4	1,8	30	6	10°	FT121	FR26F001M	F03FS09849
300	2,4	1,8	30	8	10°	FT121	FR28F001M	F03FS09850
305	2,4	1,8	30	8	10°	FT121	FR29F001M	F03FS09851

FT121: 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60



Станки:

Аккумуляторные торцовочные пилы.

Материалы:

Фиброцемент и гипсокартон.

Техническая информация:

Специально разработан для максимального увеличения времени работы на одной зарядке и оптимизации пиления аккумуляторными торцовочными пилами.

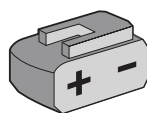
Малая толщина пропила и форма зуба TCG с положительным передним углом.

Зубья из поликристаллического алмаза для длительного срока службы при обработке абразивных материалов.

Для аккумуляторных торцовочных пил



Торцовочные пилы



Аккумуляторный



Фиброцемент

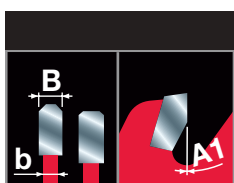
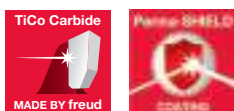


Гипсокартон

D	B	b	d	Z	Передний угол	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		A1			
216	2,0	1,4	30	6	10°	-	FR16F002MC	F03FS10098
250	2,2	1,6	30	6	10°	-	FR23F002MC	F03FS10099
305	2,2	1,6	30	8	10°	-	FR29F002MC	F03FS10100

Сэндвич-панель





Станки:
Ручные циркулярные пилы.

Материалы:
Сэндвич-панели со слоями из листовой стали.

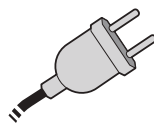
Техническая информация:
HLTCG с фаской, в том числе на втором зубе.
Передний угол 0°.

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ПО СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЯМ

Для ручных циркулярных пил



Ручные циркулярные пилы



Сетевые



Сэндвич-панель

D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
160	2,0	1,6	20	30	0°	2/6/32,5	FR06X001H	F03FS09852
165	2,0	1,6	20	30	0°	2/6/32,5	FR07X001H	F03FS09853
190	2,0	1,6	30	36	0°	2/7/42	FR13X001H	F03FS09854
210	2,4	2,0	30	36	0°	2/7/42	FR15X001H	F03FS09855
230	2,2	1,8	30	48	0°	2/7/42	FR19X001H	F03FS09856
235	2,2	1,8	30	50	0°	2/7/42	FR20X001H	F03FS09857
240	2,6	1,6	30	48	0°	2/7/42	FR22X001H	F03FS09858
270	2,4	2,0	30	60	0°	2/7/42	FR27X001H	F03FS09859
350	2,9	2,5	30	60	0°	2/7/42	FR32X001H	F03FS09861
355	2,6	2,2	30	80	0°	2/7/42	FR33X001H	F03FS09862

**Для универсального
применения**





ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

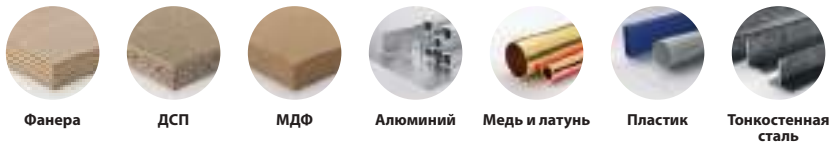
Для ручных циркулярных и погружных пил



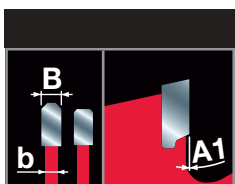
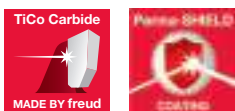
Ручные циркулярные пилы

Погружные пилы

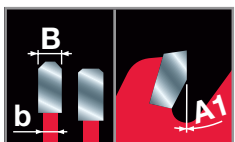
Сетевые



D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
160	2,0	1,6	20	30	0°	-	FR06M001H *	F03FS10114
184	2,0	1,6	30	36	0°	-	FR11M001H *	F03FS10113
185	2,0	1,6	20	36	0°	-	FR12M001H	F03FS11512
190	2,0	1,6	30	38	0°	-	FR13M001H *	F03FS10041
230	2,4	2,0	30	44	0°	-	FR19M001H	F03FS10042



*



Станки:

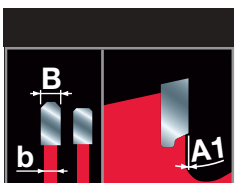
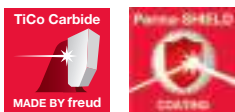
Ручные циркулярные и погружные пилы.

Материалы:

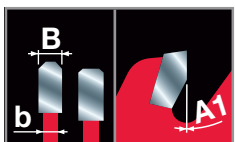
Древесные материалы, алюминий и другие цветные металлы, пластмассы и тонкостенные стальные профили.

Техническая информация:

Подходит для резки различных материалов. HLTSG с фаской, в том числе на втором зубе. Передний угол 0°.



*



Станки:

Торцовочные пилы.

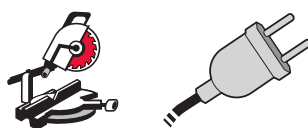
Материалы:

Древесные материалы, алюминий и другие цветные металлы, пластмассы и тонкостенные стальные профили.

Техническая информация:

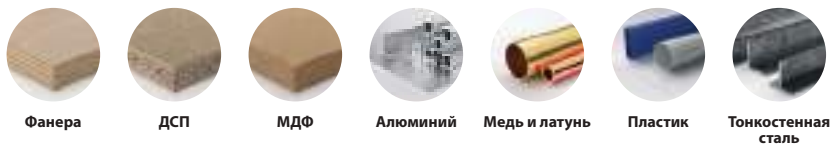
Подходит для резки различных материалов. HLTSG с фаской, в том числе на втором зубе. Передний угол 0°.

Для торцовочных пил



Торцовочные пилы

Сетевые



D	B	b	d	Z	Передний угол A1	NL	Код Freud	Артикул №
210	25,4	2,0	1,6	40	0°	-	FR15M002M	F03FS11516
210	2,0	1,6	30	40	0°	-	FR15M001M *	F03FS09886
216	2,0	1,6	30	40	0°	-	FR16M001M *	F03FS09887
250	2,4	2,0	30	48	0°	-	FR23M001M	F03FS09888
254	2,4	2,0	30	48	0°	-	FR24M001M	F03FS09889
300	2,6	2,0	30	80	0°	-	FR28M001M	F03FS09890
305	2,6	2,0	30	80	0°	-	FR29M001M	F03FS09891

СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПИЛЬНОГО ДИСКА

- Для обеспечения оптимальной работы пилы советуем придерживаться следующих инструкций:
- Пильный станок должен находиться в хорошем техническом состоянии и не иметь вибраций.
- Фланцы для крепления пилы должны быть одного диаметра, а этот диаметр должен быть не меньше, чем 1/3 части диаметра диска (рис. 1).
- Фланцы должны располагаться параллельно друг к другу. Также проверьте допуски по диаметрам, сторонам и соосности, используя индикатор (рис. 2).
- После продолжительного использования и в случае загрязнения пилы ее следует снять и очистить с помощью подходящего растворителя, тщательно удалив при этом налипания смолы. Для очистки пил с покрытием Perma-SHIELD достаточно использовать теплую воду. Ни в коем случае не используйте для очистки пилы растворы, содержащие каустическую соду (едкий натр).
- Дисковые пилы следует затачивать сразу после того, как будет обнаружено затупление, с целью восстановления исходных углов заточки зуба.
- Заточку необходимо выполнять с использованием специальных алмазных заточных кругов, обеспечив при этом достаточное охлаждение.
- Всегда содержите фланцы в чистоте.
- При заточке задней грани зуба недопустимо чрезмерное стачивание. Эту операцию следует выполнять с помощью подходящих прецизионных станков и ни в коем случае не вручную. Существует опасность поломки зубьев пилы или опасность нарушения балансировки инструмента. (рис. 3-4).
- Перед началом пиления убедитесь в том, что дисковая пила надежно закреплена согласно требованиям для станка.

Выравнивание дисковой пилы при работе с круглопильным станком

- При неправильном выравнивании дисковой пилы относительно стола и упора существует опасность серьезного травмирования (например, в случае сильной отдачи), а также обгорания и раскалывания заготовки. Поэтому первым делом внимательно ознакомьтесь с инструкцией по установке. Изучение руководства является также обязательным для понимания действий, описываемых в этом разделе.
- Перед выполнением следующих инструкций убедитесь, что станок выключен и не подключен к розетке.

Установка дисковой пилы на столе:

- При установке пильного диска рекомендуется использовать точные измерительные инструменты. Перед установкой на станок дисковую пилу следует тщательно очистить. Установите дисковую пилу в пильный узел станка. Поднимите пильный узел на максимальную высоту. С помощью точного измерительного инструмента убедитесь, что дисковая пила параллельна пазам торцевого упора (рис. 5). При необходимости выполните регулировку. Этот шаг необходим для выполнения поперечных пропилов с максимальным качеством и при установке упора для продольного пиления.

Позиционирование упора для продольного пиления:

- После того как дисковая пила будет выставлена параллельно пазам торцевого упора можно приступать к регулировке параллельного упора. Оптимально, если упор будет установлен параллельно дисковой пиле. Тем не менее, невозможно позиционировать упор «правильно», т. к. необходимо оставлять небольшой зазор на стороне выхода с тем, чтобы не допустить заклинивания заготовки между упором и пилой. Упор следует установить таким образом, чтобы при выравнивании относительно пазов торцевого упора сохранялся зазор 0,1 мм (рис. 6; для правильной регулировки см. руководство по эксплуатации станка).

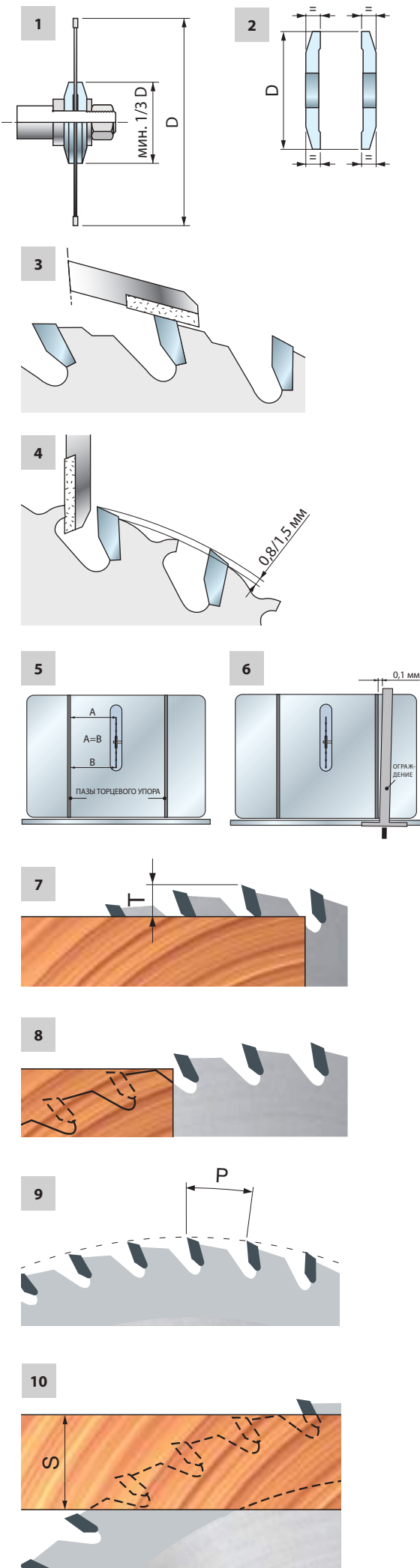
- Макс. допустимая частота вращения дисковой пилы изменяется в зависимости от диаметра пилы (табл. 1). В случае превышения этого предельного значения дисковая пила теряет свои качества, что негативно сказывается на качестве пропила и сроке службы инструмента, не говоря уже об опасности серьезного травмирования пользователя.

- Выступ (Т) дисковой пилы относительно заготовки должен быть как мин. равен высоте ее зуба (рис. 7). Увеличьте или уменьшите выступ дисковой пилы, пока не будет обеспечено высокое качество пропила.

- Число зубьев, одновременно находящихся в материале (древесине), должно составлять 3 или 4 (рис. 8). При меньшем количестве (< 3) пила начинает вибрировать, что приводит к неравномерному пропилу. Для резки заготовок большей толщины (S - рис. 10) пилой того же диаметра используйте дисковую пилу с меньшим числом зубьев. Для резки заготовок меньшей толщины пилой одинакового диаметра используйте диск с большим числом зубьев.

- Для расчета шага (P) дисковой пилы (расстояние между зубьями: рис. 9 - см. формулу «А») умножьте толщину заготовки на 1,4142 и разделите на 3 (если вам нужно пиление в 3 зуба) или на 4 (если вам нужно пиление в 4 зуба).

- Формула «В»: для расчета количества зубьев (Z) пильного диска умножьте диаметр (D) пильного диска на 3,14 (π) и разделите на шаг пильного диска - полученный по предыдущей формуле. Короткая формула «С» позволяет определить число зубьев пильного диска, если известны его диаметр и толщина заготовки.



Формула А	Формула В	Формула С
$P = \frac{S \times 1,4142}{3}$	$Z = \frac{D \times 3,14}{P}$	$Z = \frac{D \times 8}{S}$

ПОЯСНЕНИЕ СОКРАЩЕНИЙ:

- P= Шаг зубьев
- S= Толщина заготовки
- Z= Число зубьев пильного диска
- D= Диаметр пильного диска

Внимание:

Эти формулы действительны для поперечного пиления и пиления других древесно-композитных материалов (МДФ, фанера, ДСП, ламинированные панели) и не применимы к продольному пилению.

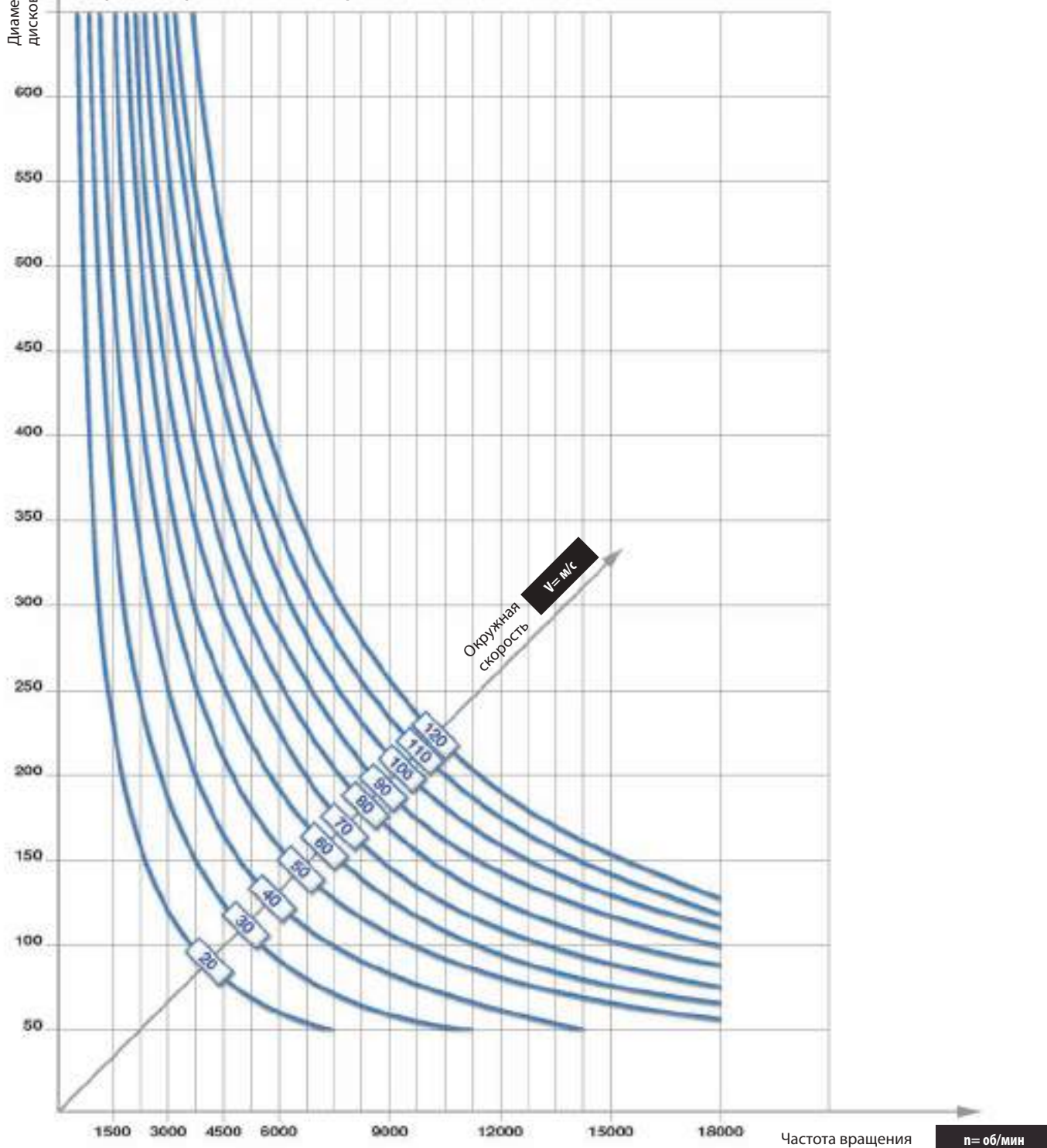
СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПИЛЬНОГО ДИСКА

Окружная скорость (м/с)	Рекомендовано для
50 - 90	Мягкая древесина
50 - 80	Твердая древесина
50 - 85	Экзотическая древесина
60 - 80	ДСП
60 - 80	Столярная древесина
30 - 60	МДФ
40 - 60	С покрытием и двухсторонние

D (мм)

Диаметр дисковой пилы

Правильный диаметр пильного диска в зависимости от окружной скорости и обрабатываемого материала



СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПИЛЬНОГО ДИСКА

Правильная подача на зуб, скорость подачи материала, количество зубьев и частота вращения

Рекомендуемая подача на зуб (Sz= мм/зуб)	Рекомендовано для
0,20 - 0,30	Мягкая древесина, для продольного пиления
0,10 - 0,20	Мягкая древесина, для поперечного пиления
0,06 - 0,15	Твердая древесина
0,10 - 0,25	ДСП

Рекомендуемая подача на зуб (Sz= мм/зуб)	Рекомендовано для
0,05 - 0,12	Фанера
0,05 - 0,10	Ламинированная панель
0,02 - 0,05	ДСП с алюминиевым и полимерным покрытием

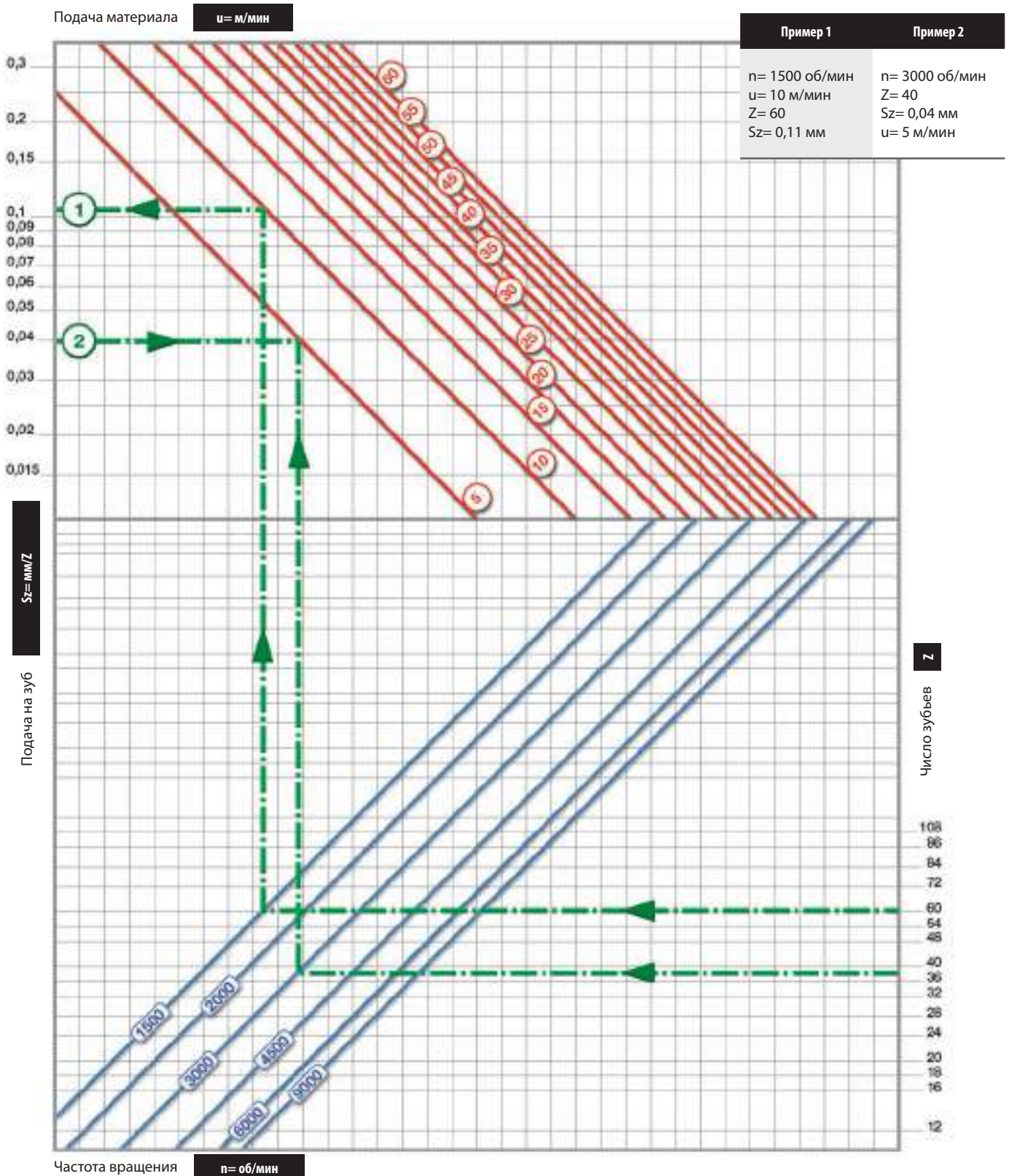
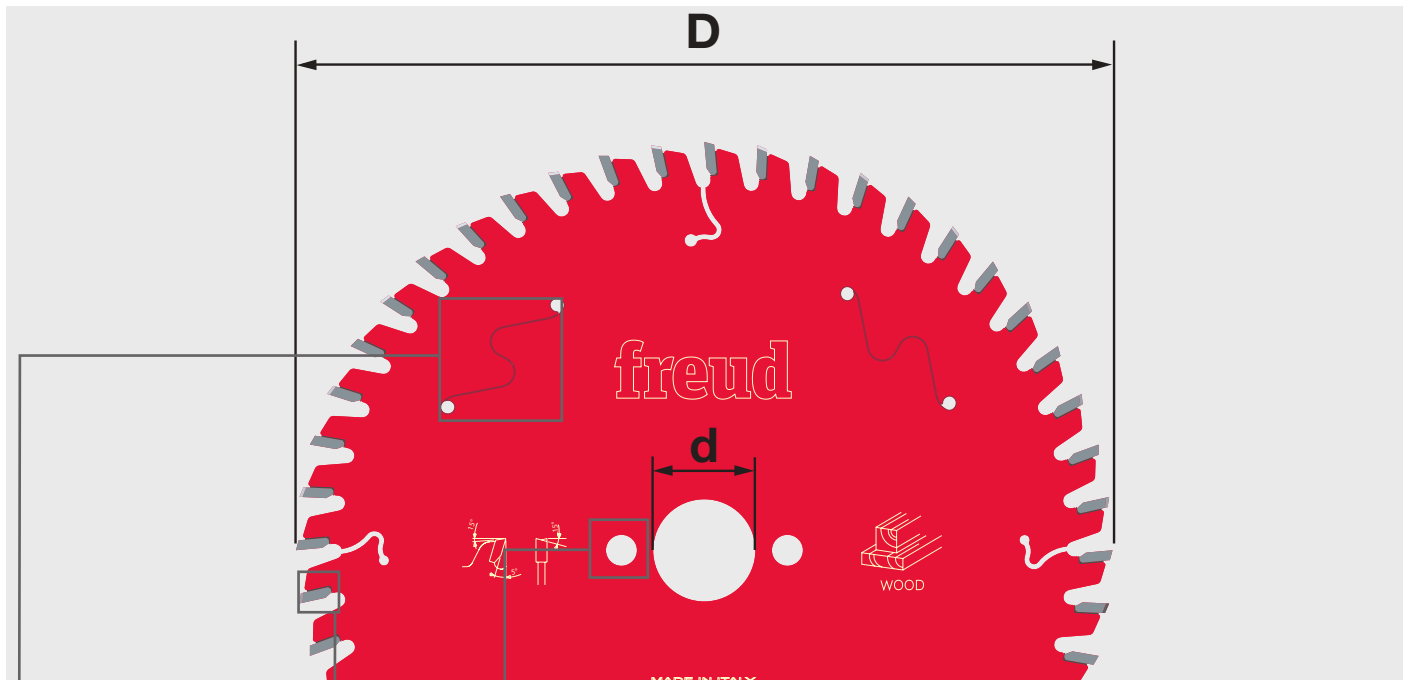
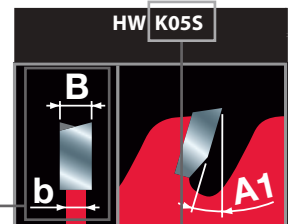


ТАБЛИЦА СИМВОЛОВ И СОКРАЩЕНИЙ

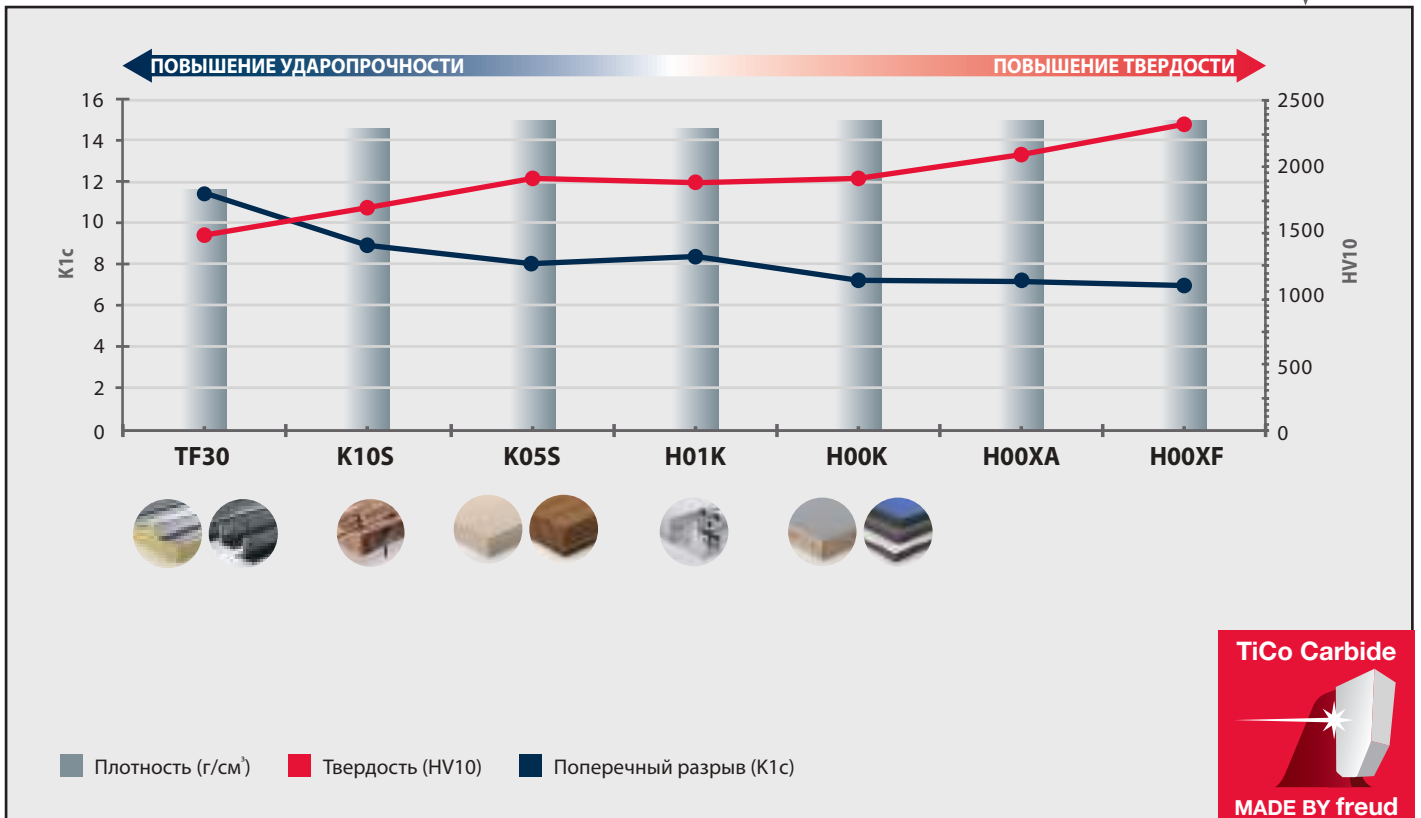


D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
250	3,2	2,2	30	22	FT01	ABCD 1234	A00BC01234
250	3,2	2,2	70	22	4CH 21x5	ABCD 1234	A00BC01234
300	3,2	2,2	30	26	FT01	ABCD 1234	A00BC01234



Характеристики зуба

ТИП ТВЕРДОГО СПЛАВА, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЖУЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ



Фасонные фрезы для станков с ЧПУ

Широкий ассортимент высококачественных фрез, сверл и инструментальной оснастки Freud для высокоскоростных и полностью автоматизированных фрезерных станков изготовлен с использованием передовых технологий и производственных процессов, а также материалов высочайшего качества. Эти инструменты, разработанные для выполнения точных резов без пригорания, отличаются высокой производительностью, идеальным качеством чистой обработки и максимальным сроком службы. Все фасонные фрезы обладают уникальными и абсолютно новыми свойствами Freud.



Инновационная технология для фрез ЧПУ Стр. 147

ФОРМАТНЫЙ РАСКРОЙ

Твердосплавные спиральные фрезы для форматного раскроя

SCH1UF	Чистовая фреза - положительная спираль с правосторонним вращением, Z1	Стр. 149
SCH2UF	Чистовая фреза - отрицательная спираль с правосторонним вращением, Z2	Стр. 150
SCH3UF	Чистовая фреза - положительная спираль с правосторонним вращением, Z3	Стр. 151
SCH1DF	Чистовая фреза - отрицательная спираль с правосторонним вращением, Z1	Стр. 152
SCH2DF	Чистовая фреза - отрицательная спираль с правосторонним вращением, Z2	Стр. 153
SCH3DF	Чистовая фреза - отрицательная спираль с правосторонним вращением, Z3	Стр. 154
SCH2XF	Чистовая фреза - двойная спираль с правосторонним вращением, Z2+2	Стр. 155
SCH3XF	Чистовая фреза - двойная спираль с правосторонним вращением, Z3+3	Стр. 156
SCH3UR	Черновая фреза - положительная спираль с правосторонним вращением, Z3	Стр. 157
SCH3DR	Черновая фреза - отрицательная спираль с правосторонним вращением, Z3	Стр. 158

Концевые фрезы со сменными ножами для форматного раскроя

TG62MD	Фрезы для работы в нагруженных режимах	Стр. 159
TG63MD	Фрезы для работы в нагруженных режимах	Стр. 159
TG71MD	Фрезы для работы в нагруженных режимах	Стр. 160
TG74MD	Прямые концевые фрезы со сменными ножами и подшипником	Стр. 161
TG76MD	Прямые концевые фрезы со сменными ножами и подшипником	Стр. 161

Дисковые пилы для выборки пазов и отрезания в размер

LU34M	Дисковые пилы для выборки пазов и отрезания в размер	Стр. 162
-------	--	----------

ВЫБОРКА ПАЗОВ

Твердосплавные дисковые пилы для выборки пазов и отрезания в размер

SCH3	Правосторонняя фреза для пазовальных узлов, финишная, Z2 и Z3	Стр. 164
------	---	----------

Фрезы со сменными ножами для выборки пазов

TG72MD	Фрезы для работы в нагруженных режимах	Стр. 166
--------	--	----------

СТРОГАНИЕ

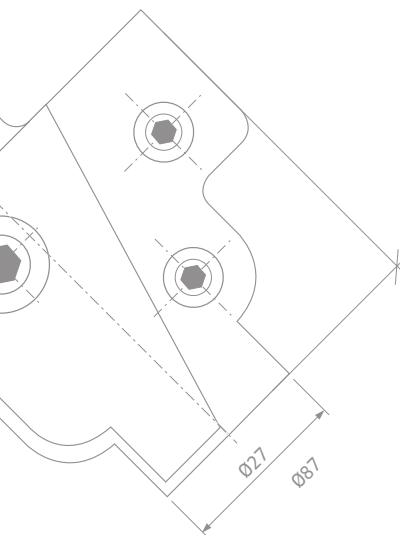
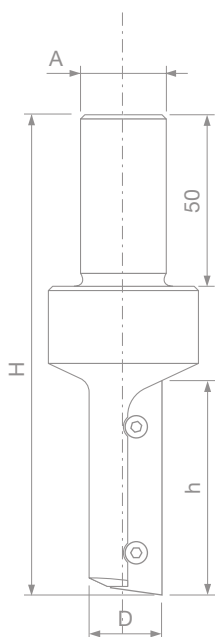
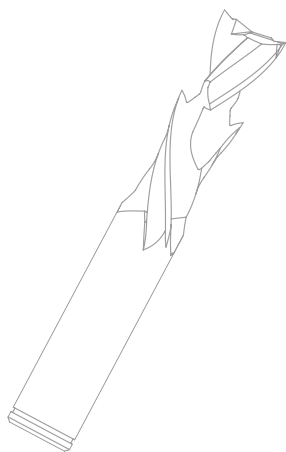
Фрезы со сменными ножами для строгания

TM10MD	Прямые концевые фрезы со сменными ножами	Стр. 168
NC12M	Фрезы для черновой обработки поверхности	Стр. 169
NC96MGC13	Многоножевая фуговальная головка для станков с ЧПУ	Стр. 170

ПРОФИЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

Фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных станков

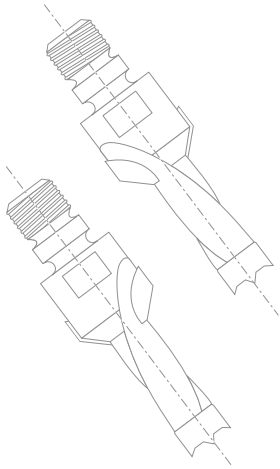
NC01M	Многопрофильные фрезы для вертикальных фрезерных станков - Z1	Стр. 172
NC02M	Концевые фрезы с профилированными режущими пластинами	Стр. 173
PCN110	Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 174
NC21MCA	Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 175
NC23MCA	Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 176
PCN121	Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 177
NC30MCA	Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 178
NC30MCB	Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 179
PCN130	Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 180
NC33MCA	Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 181
PCN133	Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 182
NC40MCA	Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 183
PCN140	Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 184
NC50MCA	Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 185
PCN150	Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 186
NC60MCA	Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 187
NC62MCA	Фрезы для филенки для станков с ЧПУ	Стр. 188
NC64MCA	Фрезы для филенки для станков с ЧПУ	Стр. 189
PCN160	Фрезы для филенки для станков с ЧПУ, изготовленные на заказ	Стр. 190
PCN160R	Фрезы для филенки для станков с ЧПУ, изготовленные на заказ	Стр. 191
NC90MCA	Фрезы для обвязки фасадов - профиль, для станков с ЧПУ	Стр. 192
PCN300	Фрезы для обвязки фасадов - профиль, для станков с ЧПУ, изготовленные на заказ	Стр. 194
NC91MCA	Фрезы для обвязки фасадов - контрпрофиль, для станков с ЧПУ	Стр. 196
PCN310	Фрезы для обвязки фасадов - контрпрофиль, для станков с ЧПУ, изготовленные на заказ	Стр. 198
NCSEM22 A01-A03	Фреза для обвязки фасадов - профиль толщиной 22 мм, для станков с ЧПУ	Стр. 200
NCSEM22 A02-A04	Комплект фрез для обвязки фасадов - контрпрофиль толщиной 22 мм, для станков с ЧПУ	Стр. 202
NCSEM30 A01-A03	Фреза для обвязки фасадов - профиль толщиной 30 мм, для станков с ЧПУ	Стр. 204
NCSEM30 A02-A04	Комплект фрез для обвязки фасадов - контрпрофиль толщиной 30 мм, для станков с ЧПУ	Стр. 206
TD54MD	Многопрофильные фрезы для изготовления филенки для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ	Стр. 208
NC92M	Фреза с профилированными ножевыми пластинами	Стр. 210
NC93M	Фреза для срачивания, для станков с ЧПУ	Стр. 212
NC94MGC13	Фреза для срачивания, для станков с ЧПУ	Стр. 214



СВЕРЛЕНИЕ

Сверла для глухих отверстий

PF03MD - PF03MS	Твердосплавные многоцелевые сверла - отверстия под винты	Стр. 217
PF26MD - PF26MS	Сверла для присадочных станков для глухих отверстий	Стр. 218
PF04MD - PF04MS	Сверла для глухих отверстий с закругленными кромками	Стр. 219
PF06MD - PF06MS	Сверла для присадочных станков для глухих отверстий	Стр. 220
PF07MD - PF07MS	Сверла для присадочных станков для глухих отверстий	Стр. 221
PF08MDC - PF08MSC	Сверла с коническим зенкером для присадочных станков - глухие отверстия	Стр. 222
PF08MDB - PF08MSB	Сверла с коническим зенкером для присадочных станков - глухие отверстия	Стр. 223
PF08MDA - PF08MSA	Сверла с коническим зенкером для присадочных станков - глухие отверстия	Стр. 224
PF09MDB - PF09MSB	Сверла без конического зенкера для присадочных станков - глухие отверстия.....	Стр. 225
PF09MDA - PF09MSA	Сверла без конического зенкера для присадочных станков - глухие отверстия.....	Стр. 226



Сверла для сквозных отверстий

PF33MD - PF33MS	Монолитные сверла из твердого сплава для сквозных отверстий.....	Стр. 227
PF31MD - PF31MS	Многоцелевые монолитные сверла из твердого сплава.....	Стр. 228
PF05MD - PF05MS	Сверла для присадочных станков - сквозные отверстия	Стр. 229
PF10MD - PF10MS	Сверла для присадочных станков - сквозные отверстия	Стр. 230
PF11MD - PF11MS	Сверла для присадочных станков - сквозные отверстия	Стр. 231

Зенкеры для сверл

SV05MD - SV05MS	Твердосплавные сборные зенкеры	Стр. 232
-----------------	--------------------------------------	----------

Высверливатели под петли

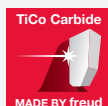
PC04MD - PC04MS	Твердосплавные высверливатели под петли	Стр. 233
PC05MD - PC05MS	Твердосплавные высверливатели под петли	Стр. 234

Безопасные приемы и методы работы.....	Стр. 235
Советы по правильному использованию	Стр. 236

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ТЕХНОЛОГИЯ TICO CARBIDE

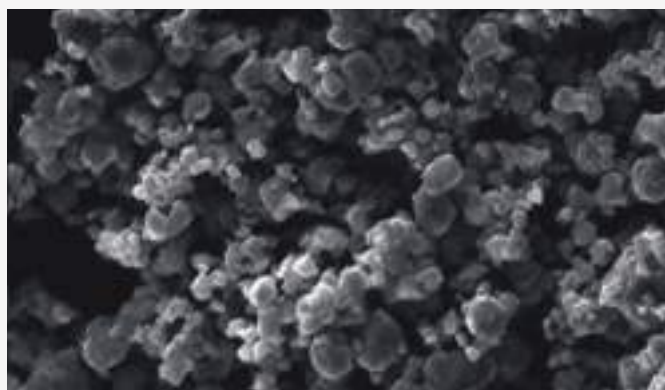
Поскольку компания Freud самостоятельно производит и полностью контролирует производство твердого сплава, она может гарантировать использование правильной формулы для каждой области применения и максимальную производительность фрез.



TiCo Carbide

Карбид титана-кобальта представляет собой специальный микроструктурированный материал, разработанный и производящийся компанией Freud.

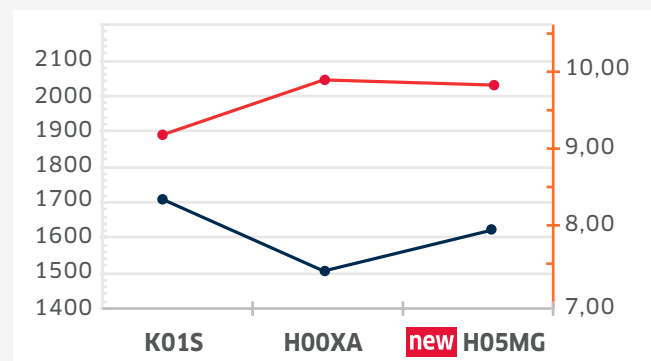
Это гарантирует повышенную остроту кромки и высокое качество готовой поверхности при значительно увеличенном сроке службы.



ИННОВАЦИОННЫЕ ТВЕРДЫЕ СПЛАВЫ

Постоянные инвестиции в разработку новых составов твердого сплава позволяют поддерживать непревзойденную производительность фрез.

Например, в серии SCH используется новый микроструктурированный твердый сплав **H05MG**, специально разработанный для повышения твердости, прочности и устойчивости к износу и ударным нагрузкам.



■ Твердость ■ Поперечный разрыв



ИННОВАЦИОННЫЙ ДИЗАЙН

Компания Freud использует свои знания рынка и технологии для постоянного совершенствования геометрий своих фрез, что гарантирует превосходную производительность резания в сложных условиях применения.

Новые конструкции и геометрии спиральных канавок в серии SCH обеспечивают безупречные результаты и качество работы в различных областях применения:

Положительная спираль
Улучшение качества обработки нижней стороны. Наилучшее отведение стружки.



Отрицательная спираль
Улучшение качества обработки верхней стороны. Улучшение сцепления панели со станком.



Двойная спираль
Улучшение качества обработки обеих сторон. Высокое качество контурной обработки.



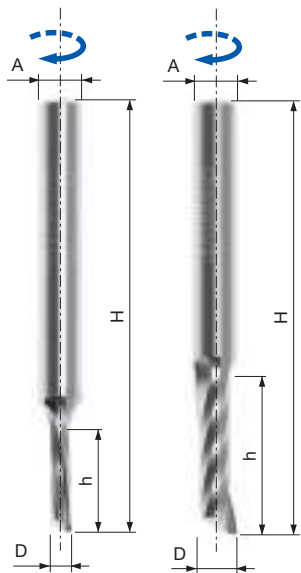
ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ

Компания Freud предлагает различные решения для конкретных условий применения. Широкий ассортимент фрез, сочетающих в себе эффективность фрезерных головок и обеспечиваемую хвостовиком универсальность.



Форматный раскрой





SCH1UF Чистовая фреза - положительная спираль с правосторонним вращением, Z1



Фрезерные станки с ЧПУ



Верхняя спираль



Только для настольных станков



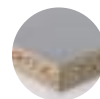
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



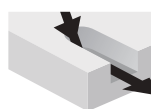
Ламинированные панели МДФ



Фанера



Форматный раскрой



Плунжерная обработка



Выборка пазов



Улучшение качества обработки в нижней части

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Форматный раскрой, плунжерная обработка и выборка пазов.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с положительной спиралью для фрезерных станков с ЧПУ, с большой канавкой для быстрого удаления стружки.

- Подходит для высококачественного форматного раскроя, плунжерной обработки и выборки пазов.
- Положительная спираль, быстрое отведение стружки, удаление стружки вверх для улучшения качества обработки нижней стороны панели.

Параметры обработки

Для расчета правильной скорости подачи воспользуйтесь нижеприведенными таблицами и поправочными коэффициентами.

Материалы:

Твердая древесина: 0,9

МДФ, ДСП: 1,1

Глубина резания:

От 1 x D до 2 x D : 0,75

От 2 x D до 3 x D : 0,5

Более 3 x D: 0,4

Частота вращения:

Предлагаемые скорости пропорциональны частоте вращения.

Примеры:

Коэффициент для 12000 об/мин: $12000/18000 = 0,66$

Коэффициент для 24000 об/мин: $24000/18000 = 1,33$

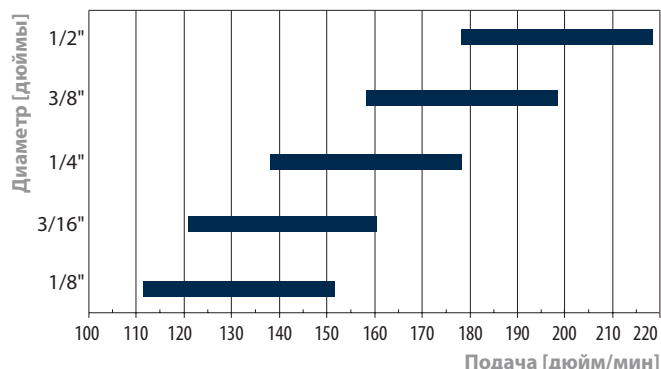
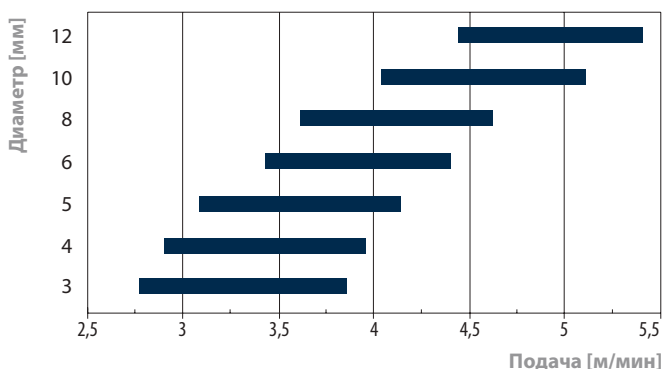
Для максимального увеличения ресурса стойкости инструмента следует задавать максимальную частоту вращения, обеспечивающую необходимое качество резания.

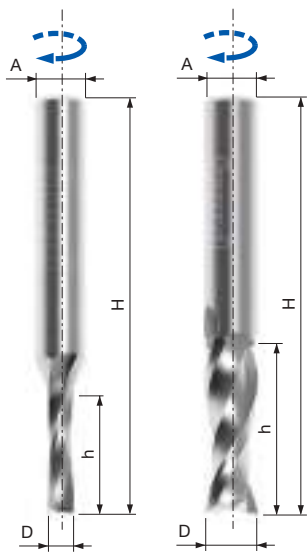
Рекомендованная частота вращения для мягкой древесины: 18000 об/мин.

Глубина резания равна диаметру резания.

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
3	13	60	6	MG10	1	30.000	SCH1UFN110R	F03FR03639
4	15	50	4	MG10	1	30.000	SCH1UFN210R	F03FR03645
4	16	60	6	MG10	1	30.000	SCH1UFN120R	F03FR03640
5	17	50	5	MG10	1	30.000	SCH1UFN215R	F03FR03646
5	17	60	6	MG10	1	30.000	SCH1UFN130R	F03FR03641
5	17	60	8	MG10	1	30.000	SCH1UFN160R	F03FR03644
6	17	50	6	MG10	1	30.000	SCH1UFN220R	F03FR03647
6	22	60	6	MG10	1	30.000	SCH1UFN225R	F03FR03648
8	22	70	8	MG10	1	30.000	SCH1UFN235R	F03FR03650
8	32	80	8	MG10	1	30.000	SCH1UFN240R	F03FR03651
8	42	90	8	MG10	1	30.000	SCH1UFN245R	F03FR03652
10	32	80	10	H05MG	1	30.000	SCH1UFN255R	F03FR03654
10	42	100	10	H05MG	1	30.000	SCH1UFN260R	F03FR03655
10	52	100	10	H05MG	1	30.000	SCH1UFN265R	F03FR03656
12	32	80	12	H05MG	1	30.000	SCH1UFN270R	F03FR03657
12	52	100	12	H05MG	1	30.000	SCH1UFN275R	F03FR03658

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм					
1/8	1/2	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1UFN140R	F03FR03642
3/16	3/4	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1UFN150R	F03FR03643
1/4	1	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1UFN230R	F03FR03649
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	1	30.000	SCH1UFN250R	F03FR03653
1/2	1-5/16	3	1/2	H05MG	1	30.000	SCH1UFN280R	F03FR03659





SCH2UF Чистовая фреза - положительная спираль с правосторонним вращением, Z2



Фрезерные станки с ЧПУ



Верхняя спираль



Только для настольных станков



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



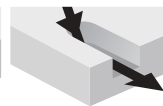
Ламинированные панели МДФ



Фанера



Форматный раскрой



Плунжерная обработка



Выборка пазов



Улучшение качества обработки в нижней части

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Форматный раскрой, плунжерная обработка и выборка пазов.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с положительной спиралью для фрезерных станков с ЧПУ, фреза общего назначения для чистовой обработки.

- Подходит для высококачественного форматного раскроя, плунжерной обработки и выборки пазов.
- Положительная спираль, быстрое отведение стружки, удаление стружки вверх для улучшения качества обработки нижней стороны панели.

Параметры обработки

Для расчета правильной скорости подачи воспользуйтесь нижеприведенными таблицами и поправочными коэффициентами.

Материалы:

Твердая древесина: 0,9

МДФ, ДСП: 1,1

Глубина резания:

От 1 x D до 2 x D: 0,75

От 2 x D до 3 x D: 0,5

Более 3 x D: 0,4

Частота вращения:

Предлагаемые скорости пропорциональны частоте вращения.

Примеры:

Коэффициент для 12000 об/мин: $12000/18000 = 0,66$

Коэффициент для 24000 об/мин: $24000/18000 = 1,33$

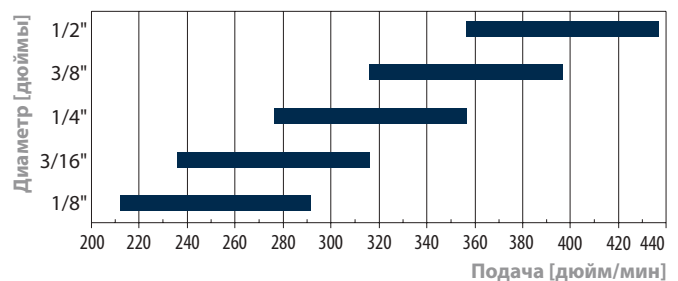
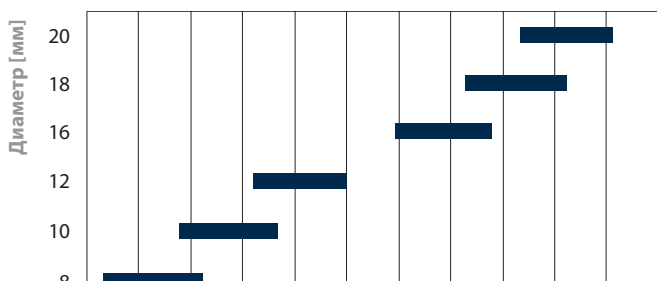
Для максимального увеличения ресурса стойкости инструмента следует задавать максимальную частоту вращения, обеспечивающую необходимое качество резания.

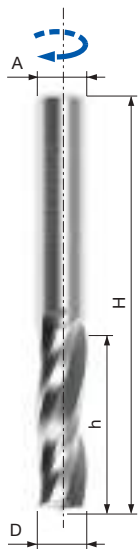
Рекомендованная частота вращения для мягкой древесины: 18000 об/мин.

Глубина резания равна диаметру резания.

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
3	13	50	6	MG10	2	30.000	SCH2UFN110R	F03FR03696
3	13	50	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN135R	F03FR03701
4	15	50	4	MG10	2	30.000	SCH2UFN204R	F03FR03709
4	16	50	6	MG10	2	30.000	SCH2UFN115R	F03FR03697
4	16	50	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN140R	F03FR03702
5	17	50	5	MG10	2	30.000	SCH2UFN208R	F03FR03710
5	17	60	6	MG10	2	30.000	SCH2UFN120R	F03FR03698
5	17	50	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN145R	F03FR03703
6	17	60	6	MG10	2	30.000	SCH2UFN212R	F03FR03711
6	22	60	6	MG10	2	30.000	SCH2UFN216R	F03FR03712
6	25	60	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN150R	F03FR03704
7	32	80	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN155R	F03FR03705
8	22	70	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN224R	F03FR03714
8	32	80	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN228R	F03FR03715
8	42	90	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN232R	F03FR03716
8	25	70	12	H05MG	2	30.000	SCH2UFN160R	F03FR03706
10	32	80	10	H05MG	2	30.000	SCH2UFN240R	F03FR03718
10	42	100	10	H05MG	2	30.000	SCH2UFN244R	F03FR03719
10	52	100	10	H05MG	2	30.000	SCH2UFN248R	F03FR03720
10	32	80	12	H05MG	2	30.000	SCH2UFN170R	F03FR03708
11	37	80	11	H05MG	2	30.000	SCH2UFN252R	F03FR03721
12	32	80	12	H05MG	2	30.000	SCH2UFN256R	F03FR03722
12	42	90	12	H05MG	2	30.000	SCH2UFN260R	F03FR03723
12	52	100	12	H05MG	2	30.000	SCH2UFN264R	F03FR03724
14	52	100	14	H05MG	2	25.000	SCH2UFN276R	F03FR03727
16	52	100	16	H05MG	2	25.000	SCH2UFN280R	F03FR03728
18	52	110	18	H05MG	2	25.000	SCH2UFN284R	F03FR03729
20	52	120	20	H05MG	2	25.000	SCH2UFN288R	F03FR03730
20	72	140	20	H05MG	2	25.000	SCH2UFN292R	F03FR03731

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм					
1/8	1/2	2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2UFN125R	F03FR03699
3/16	3/4	2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2UFN130R	F03FR03700
1/4	1	2-1/2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2UFN220R	F03FR03713
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	2	30.000	SCH2UFN236R	F03FR03717
3/8	1-1/4	3	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2UFN165R	F03FR03707
1/2	1-1/4	3	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2UFN268R	F03FR03725
1/2	2	4	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2UFN272R	F03FR03726





SCH3UF Чистовая фреза - положительная спираль с правосторонним вращением, Z3



Фрезерные станки с ЧПУ



Верхняя спираль



Только для настольных станков



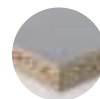
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



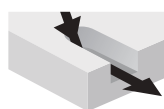
Ламинированные панели МДФ



Фанера



Форматный раскрой



Плунжерная обработка



Выборка пазов



Улучшение качества обработки в нижней части

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Форматный раскрой, плунжерная обработка и выборка пазов.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с положительной спиралью для фрезерных станков с ЧПУ, фреза для высокоскоростной чистовой обработки.

- Подходит для: высококачественного форматного раскрой, плунжерной обработки и выборки пазов.
- Положительная спираль, быстрое отведение стружки, удаление стружки вверх для улучшения качества обработки нижней стороны панели.

Параметры обработки

Для расчета правильной скорости подачи воспользуйтесь нижеприведенными таблицами и поправочными коэффициентами.

Материалы:

Твердая древесина: 0,9

МДФ, ДСП: 1,1

Глубина резания:

От 1 x D до 2 x D: 0,75

От 2 x D до 3 x D: 0,5

Более 3 x D: 0,4

Частота вращения:

Предлагаемые скорости пропорциональны частоте вращения.

Примеры:

Коэффициент для 12000 об/мин: $12000/18000 = 0,66$

Коэффициент для 24000 об/мин: $24000/18000 = 1,33$

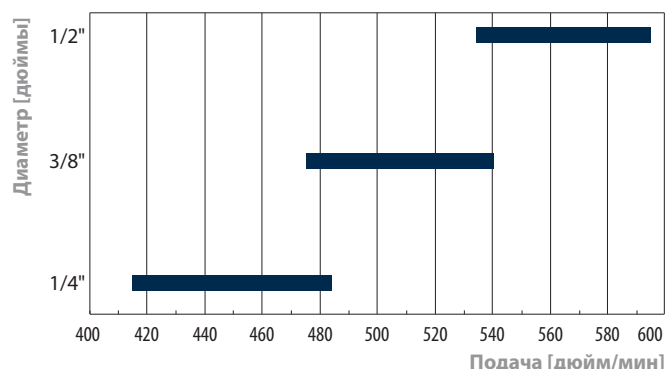
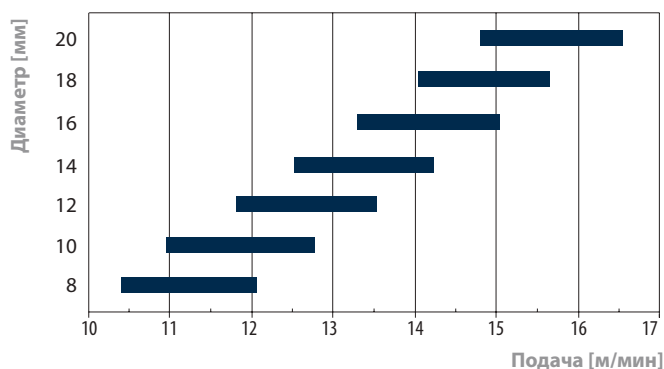
Для максимального увеличения ресурса стойкости инструмента следует задавать максимальную частоту вращения, обеспечивающую необходимое качество резания.

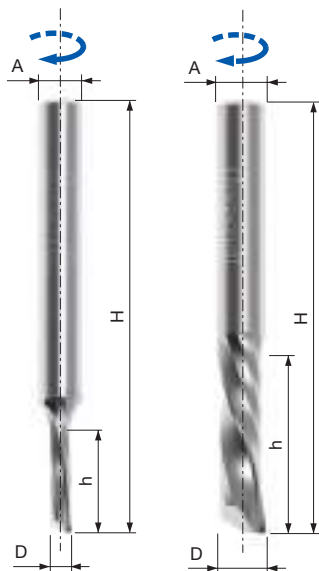
Рекомендованная частота вращения для мягкой древесины: 18000 об/мин.

Глубина резания равна диаметру резания.

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
8	22	70	8	MG10	3	30.000	SCH3UFN208R	F03FR03807
8	32	80	8	MG10	3	30.000	SCH3UFN212R	F03FR03808
10	32	80	10	H05MG	3	30.000	SCH3UFN220R	F03FR03810
10	42	90	10	H05MG	3	30.000	SCH3UFN224R	F03FR03811
10	52	100	10	H05MG	3	30.000	SCH3UFN228R	F03FR03812
12	32	80	12	H05MG	3	30.000	SCH3UFN232R	F03FR03813
12	42	90	12	H05MG	3	30.000	SCH3UFN236R	F03FR03814
12	52	100	12	H05MG	3	30.000	SCH3UFN240R	F03FR03815
14	42	90	14	H05MG	3	25.000	SCH3UFN248R	F03FR03817
14	52	100	14	H05MG	3	25.000	SCH3UFN252R	F03FR03818
16	42	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3UFN256R	F03FR03819
16	52	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3UFN260R	F03FR03820
16	62	120	16	H05MG	3	25.000	SCH3UFN264R	F03FR03821
18	52	110	18	H05MG	3	25.000	SCH3UFN268R	F03FR03822
18	72	130	18	H05MG	3	25.000	SCH3UFN272R	F03FR03823
20	52	110	20	H05MG	3	25.000	SCH3UFN276R	F03FR03824
20	72	140	20	H05MG	3	25.000	SCH3UFN280R	F03FR03825
20	92	170	20	H05MG	3	25.000	SCH3UFN284R	F03FR03826

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм					
1/4	3/4	2-1/2	1/4	MG10	3	30.000	SCH3UFN204R	F03FR03806
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	3	30.000	SCH3UFN216R	F03FR03809
1/2	2	4	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3UFN244R	F03FR03816





SCH1DF

Чистовая фреза - отрицательная спираль с правосторонним вращением, Z1



Фрезерные станки с ЧПУ



Нижняя спираль



Только для настольных станков



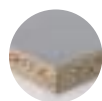
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



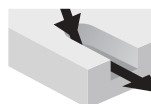
Ламинированные панели МДФ



Фанера



Форматный раскрой



Плунжерная обработка



Выборка пазов



Улучшение качества обработки в верхней части

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Форматный раскрой, плунжерная обработка и выборка пазов.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с отрицательной спиралью для фрезерных станков с ЧПУ, с большой канавкой для быстрого удаления стружки.

- Подходит для: высококачественного форматного раскроя, черновой плунжерной обработки и выборки пазов.
- Отрицательная спираль, способствует зажиманию заготовки, удаление стружки вниз для улучшения качества обработки верхней стороны панели.

Параметры обработки

Для расчета правильной скорости подачи воспользуйтесь нижеприведенными таблицами и поправочными коэффициентами.

Материалы:

Твердая древесина: 0,9

МДФ, ДСП: 1,1

Глубина резания:

От 1 x D до 2 x D: 0,75

От 2 x D до 3 x D: 0,5

Более 3 x D: 0,4

Частота вращения:

Предлагаемые скорости пропорциональны частоте вращения.

Примеры:

Коэффициент для 12000 об/мин: $12000/18000 = 0,66$

Коэффициент для 24000 об/мин: $24000/18000 = 1,33$

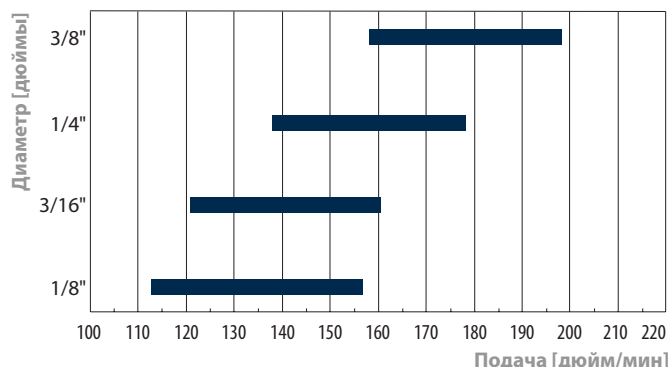
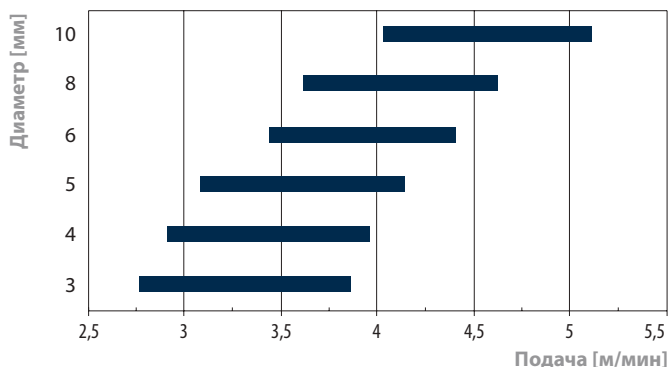
Для максимального увеличения ресурса стойкости инструмента следует задавать максимальную частоту вращения, обеспечивающую необходимое качество резания.

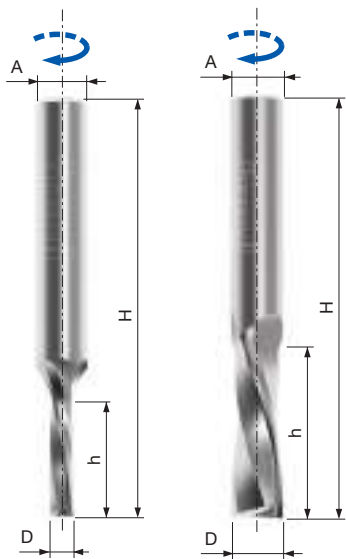
Рекомендованная частота вращения для мягкой древесины: 18000 об/мин.

Глубина резания равна диаметру резания.

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
3	13	60	6	MG10	1	30.000	SCH1DFN110R	F03FR03623
4	15	50	4	MG10	1	30.000	SCH1DFN210R	F03FR03629
4	16	60	6	MG10	1	30.000	SCH1DFN120R	F03FR03624
5	17	50	5	MG10	1	30.000	SCH1DFN215R	F03FR03630
5	17	60	6	MG10	1	30.000	SCH1DFN130R	F03FR03625
5	17	60	8	MG10	1	30.000	SCH1DFN160R	F03FR03628
6	17	50	6	MG10	1	30.000	SCH1DFN220R	F03FR03631
6	22	60	6	MG10	1	30.000	SCH1DFN225R	F03FR03632
8	22	70	8	MG10	1	30.000	SCH1DFN235R	F03FR03634
8	32	80	8	MG10	1	30.000	SCH1DFN240R	F03FR03635
10	32	80	10	H05MG	1	30.000	SCH1DFN255R	F03FR03637
10	42	100	10	H05MG	1	30.000	SCH1DFN260R	F03FR03638

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм					
1/8	1/2	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1DFN140R	F03FR03626
3/16	3/4	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1DFN150R	F03FR03627
1/4	1	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1DFN230R	F03FR03633
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	1	30.000	SCH1DFN250R	F03FR03636





SCH2DF

Чистовая фреза - отрицательная спираль с правосторонним вращением, Z2



Фрезерные станки с ЧПУ



Нижняя спираль



Только для настольных станков



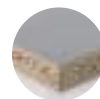
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



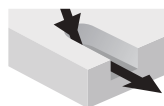
Ламинированные панели МДФ



Фанера



Форматный раскрой



Плунжерная обработка



Выборка пазов



Улучшение качества обработки в верхней части

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Форматный раскрой, плунжерная обработка и выборка пазов.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с отрицательной спиралью для фрезерных станков с ЧПУ, фреза общего назначения для чистовой обработки.

- Подходит для: высококачественного форматного раскроя, черновой плунжерной обработки и выборки пазов.
- Отрицательная спираль, способствует зажиманию заготовки, удаление стружки вниз для улучшения качества обработки верхней стороны панели.

Параметры обработки

Для расчета правильной скорости подачи воспользуйтесь нижеприведенными таблицами и поправочными коэффициентами.

Материалы:

Твердая древесина: 0,9

МДФ, ДСП: 1,1

Глубина резания:

От 1 x D до 2 x D: 0,75

От 2 x D до 3 x D: 0,5

Более 3 x D: 0,4

Частота вращения:

Предлагаемые скорости пропорциональны частоте вращения.

Примеры:

Коэффициент для 12000 об/мин: $12000/18000 = 0,66$

Коэффициент для 24000 об/мин: $24000/18000 = 1,33$

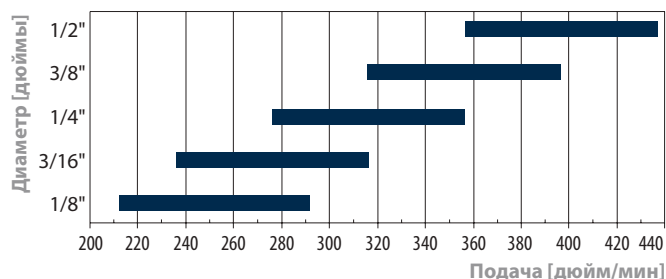
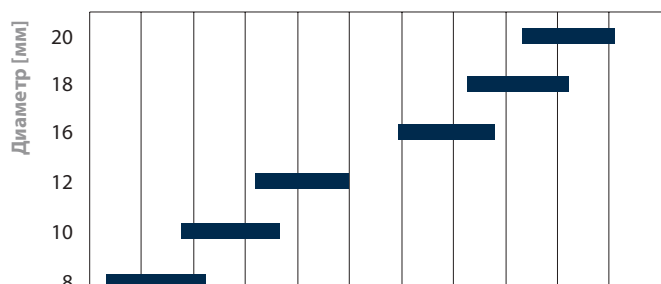
Для максимального увеличения ресурса стойкости инструмента следует задавать максимальную частоту вращения, обеспечивающую необходимое качество резания.

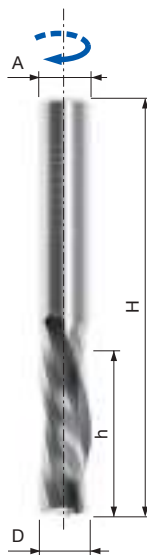
Рекомендованная частота вращения для мягкой древесины: 18000 об/мин.

Глубина резания равна диаметру резания.

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
3	13	50	6	MG10	2	30.000	SCH2DFN110R	F03FR03660
3	13	50	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN135R	F03FR03665
4	15	50	4	MG10	2	30.000	SCH2DFN204R	F03FR03673
4	16	50	6	MG10	2	30.000	SCH2DFN115R	F03FR03661
4	16	50	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN140R	F03FR03666
5	17	50	5	MG10	2	30.000	SCH2DFN208R	F03FR03674
5	17	60	6	MG10	2	30.000	SCH2DFN120R	F03FR03662
5	17	50	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN145R	F03FR03667
6	17	60	6	MG10	2	30.000	SCH2DFN212R	F03FR03675
6	22	60	6	MG10	2	30.000	SCH2DFN216R	F03FR03676
6	25	60	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN150R	F03FR03668
7	32	80	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN155R	F03FR03669
8	22	70	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN224R	F03FR03678
8	32	80	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN228R	F03FR03679
8	42	90	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN232R	F03FR03680
8	25	70	12	H05MG	2	30.000	SCH2DFN160R	F03FR03670
10	32	80	10	H05MG	2	30.000	SCH2DFN240R	F03FR03682
10	42	100	10	H05MG	2	30.000	SCH2DFN244R	F03FR03683
10	52	100	10	H05MG	2	30.000	SCH2DFN248R	F03FR03684
10	32	80	12	H05MG	2	30.000	SCH2DFN170R	F03FR03672
11	37	80	11	H05MG	2	30.000	SCH2DFN252R	F03FR03685
12	32	80	12	H05MG	2	30.000	SCH2DFN256R	F03FR03686
12	42	90	12	H05MG	2	30.000	SCH2DFN260R	F03FR03687
12	52	100	12	H05MG	2	30.000	SCH2DFN264R	F03FR03688
14	52	100	14	H05MG	2	25.000	SCH2DFN276R	F03FR03691
16	52	100	16	H05MG	2	25.000	SCH2DFN280R	F03FR03692
18	52	110	18	H05MG	2	25.000	SCH2DFN284R	F03FR03693
20	52	120	20	H05MG	2	25.000	SCH2DFN288R	F03FR03694
20	72	140	20	H05MG	2	25.000	SCH2DFN292R	F03FR03695

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм					
1/8	1/2	2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2DFN125R	F03FR03663
3/16	3/4	2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2DFN130R	F03FR03664
1/4	1	2-1/2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2DFN220R	F03FR03677
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	2	30.000	SCH2DFN236R	F03FR03681
3/8	1-1/4	3	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2DFN165R	F03FR03671
1/2	1-1/4	3	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2DFN268R	F03FR03689
1/2	2	4	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2DFN272R	F03FR03690





SCH3DF

Чистовая фреза - отрицательная спираль с правосторонним вращением, Z3



Фрезерные станки с ЧПУ



Нижняя спираль



Только для настольных станков



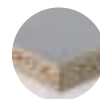
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



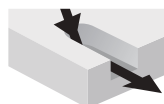
Ламинированные панели МДФ



Фанера



Форматный раскрой



Плунжерная обработка



Выборка пазов



Улучшение качества обработки в верхней части

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Форматный раскрой, плунжерная обработка и выборка пазов.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с отрицательной спиралью для фрезерных станков с ЧПУ, фреза для высокоскоростной чистовой обработки.

- Подходит для: высококачественного форматного раскроя, черновой плунжерной обработки и выборки пазов.
- Отрицательная спираль, способствует зажиманию заготовки, удаление стружки вниз для улучшения качества обработки верхней стороны панели.

Параметры обработки

Для расчета правильной скорости подачи воспользуйтесь нижеприведенными таблицами и поправочными коэффициентами.

Материалы:

Твердая древесина: 0,9
МДФ, ДСП: 1,1

Глубина резания:

От 1 x D до 2 x D: 0,75
От 2 x D до 3 x D: 0,5
Более 3 x D: 0,4

Частота вращения:

Предлагаемые скорости пропорциональны частоте вращения.

Примеры:

Коэффициент для 12000 об/мин: $12000/18000 = 0,66$
Коэффициент для 24000 об/мин: $24000/18000 = 1,33$

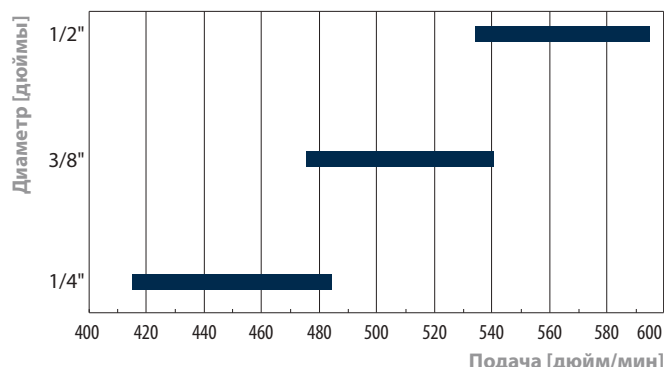
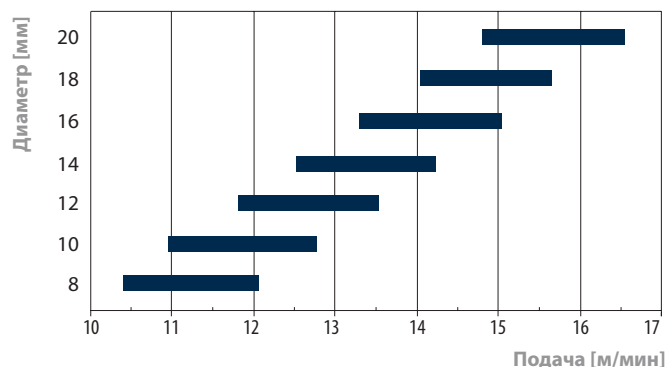
Для максимального увеличения ресурса стойкости инструмента следует задавать максимальную частоту вращения, обеспечивающую необходимое качество резания.

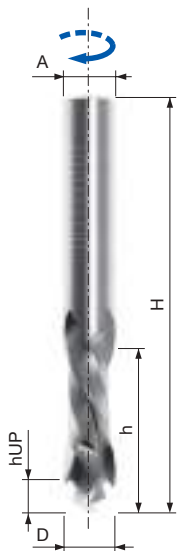
Рекомендованная частота вращения для мягкой древесины: 18000 об/мин.

Глубина резания равна диаметру резания.

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
8	22	70	8	MG10	3	30.000	SCH3DFN208R	F03FR03755
8	32	80	8	MG10	3	30.000	SCH3DFN212R	F03FR03756
10	32	80	10	H05MG	3	30.000	SCH3DFN220R	F03FR03758
10	42	90	10	H05MG	3	30.000	SCH3DFN224R	F03FR03759
10	52	100	10	H05MG	3	30.000	SCH3DFN228R	F03FR03760
12	32	80	12	H05MG	3	30.000	SCH3DFN232R	F03FR03761
12	42	90	12	H05MG	3	30.000	SCH3DFN236R	F03FR03762
12	52	100	12	H05MG	3	30.000	SCH3DFN240R	F03FR03763
14	42	90	14	H05MG	3	25.000	SCH3DFN248R	F03FR03765
14	52	100	14	H05MG	3	25.000	SCH3DFN252R	F03FR03766
16	42	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3DFN256R	F03FR03767
16	52	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3DFN260R	F03FR03768
16	62	120	16	H05MG	3	25.000	SCH3DFN264R	F03FR03769
18	52	110	18	H05MG	3	25.000	SCH3DFN268R	F03FR03770
18	72	130	18	H05MG	3	25.000	SCH3DFN272R	F03FR03771
20	52	110	20	H05MG	3	25.000	SCH3DFN276R	F03FR03772
20	72	140	20	H05MG	3	25.000	SCH3DFN280R	F03FR03773
20	92	170	20	H05MG	3	25.000	SCH3DFN284R	F03FR03774

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм					
1/4	3/4	2-1/2	1/4	MG10	3	30.000	SCH3DFN204R	F03FR03754
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	3	30.000	SCH3DFN216R	F03FR03757
1/2	2	4	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3DFN244R	F03FR03764





SCH2XF

Чистовая фреза - двойная спираль с правосторонним вращением, Z2+2



Фрезерные станки с ЧПУ



Верхняя и нижняя спираль



Только для настольных станков



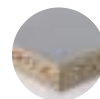
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



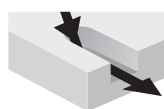
Ламинированные панели МДФ



Фанера



Форматный раскрой



Плунжерная обработка



Выборка пазов



Улучшение качества обработки в верхней и нижней части

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Форматный раскрой, плунжерная обработка и выборка пазов.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с отрицательной и положительной спиралью для фрезерных станков с ЧПУ, фреза общего назначения для чистовой обработки обеих сторон панели.

- Подходит для: высококачественной контурной обработки, форматного раскроя, черновой плунжерной обработки и выборки пазов.
- Положительная и отрицательная спираль для улучшения качества обработки обеих сторон панели.

Параметры обработки

Для расчета правильной скорости подачи воспользуйтесь нижеприведенными таблицами и поправочными коэффициентами.

Материалы:

Мягкая древесина: 0,9

Твердая древесина: 0,8

Глубина резания:

2x19 мм или 2x3/4": 0,75

2x19 мм или 3x3/4": 0,75

Более 3 x D: 0,4

Частота вращения:

Предлагаемые скорости пропорциональны частоте вращения.

Примеры:

Коэффициент для 12000 об/мин: $12000/18000 = 0,66$

Коэффициент для 24000 об/мин: $24000/18000 = 1,33$

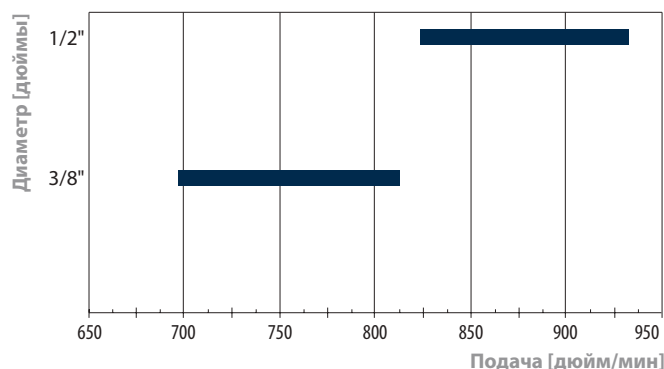
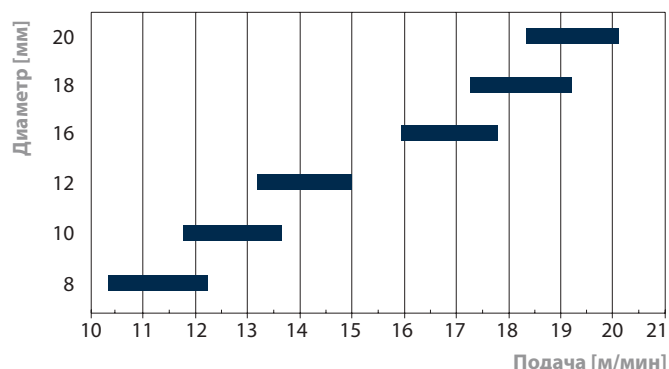
Для максимального увеличения ресурса стойкости инструмента следует задавать максимальную частоту вращения, обеспечивающую необходимое качество резания.

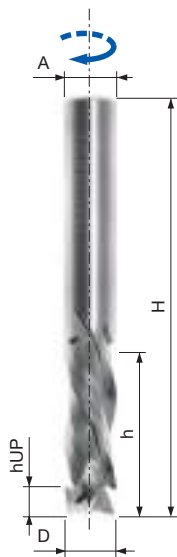
Рекомендованная частота вращения для мягкой древесины: 18000 об/мин.

Глубина резания: 3/4".

D	h	hUP	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм			об/мин		
8	22	5	70	8	MG10	2+2	30.000	SCH2XFN310R	F03FR03732
8	32	10	70	8	MG10	2+2	30.000	SCH2XFN410R	F03FR03741
10	26	5	70	10	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN340R	F03FR03735
10	32	5	80	10	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN350R	F03FR03736
10	29	10	80	10	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN420R	F03FR03743
12	32	5	90	12	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN360R	F03FR03737
12	42	5	100	12	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN370R	F03FR03738
12	32	12	80	12	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN425R	F03FR03744
12	42	12	100	12	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN430R	F03FR03745
16	35	14	90	16	H05MG	2+2	25.000	SCH2XFN444R	F03FR04012
18	55	24	110	18	H05MG	2+2	25.000	SCH2XFN450R	F03FR03749
20	55	30	120	20	H05MG	2+2	25.000	SCH2XFN455R	F03FR03750

D	h	hUP	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм	дюйм			об/мин		
3/8	1	3/16	3	3/8	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN320R	F03FR03733
3/8	1-1/8	3/8	3	3/8	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN415R	F03FR03742
3/8	1-1/4	3/16	3	3/8	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN330R	F03FR03734
1/2	1	3/16	3	1/2	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN380R	F03FR03739
1/2	1-1/2	3/16	3-1/2	1/2	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN390R	F03FR03740
1/2	1	9/16	3	1/2	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN435R	F03FR03746
1/2	1-1/2	9/16	3-1/2	1/2	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN440R	F03FR03747





SCH3XF

Чистовая фреза - двойная спираль с правосторонним вращением, Z3+3



Фрезерные станки с ЧПУ



Верхняя и нижняя спираль



Только для настольных станков



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



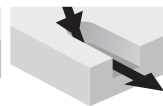
Ламинированные панели МДФ



Фанера



Форматный раскрой



Плунжерная обработка



Выборка пазов



Улучшение качества обработки в верхней и нижней части

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Форматный раскрой, плунжерная обработка и выборка пазов.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с отрицательной и положительной спиралью для высокоскоростных фрезерных станков с ЧПУ, чистовая обработка обеих сторон панели.

- Подходит для: высококачественной контурной обработки, форматного раскроя, черновой плунжерной обработки и выборки пазов.
- Положительная и отрицательная спираль для улучшения качества обработки обеих сторон панели.

Параметры обработки

Для расчета правильной скорости подачи воспользуйтесь нижеприведенными таблицами и поправочными коэффициентами.

Материалы:

Мягкая древесина: 0,9

Твердая древесина: 0,8

Глубина резания:

2x19 мм или 2x3/4": 0,75

2x19 мм или 3x3/4": 0,75

Более 3 x D: 0,4

Частота вращения:

Предлагаемые скорости пропорциональны частоте вращения.

Примеры:

Коэффициент для 12000 об/мин: $12000/18000 = 0,66$

Коэффициент для 24000 об/мин: $24000/18000 = 1,33$

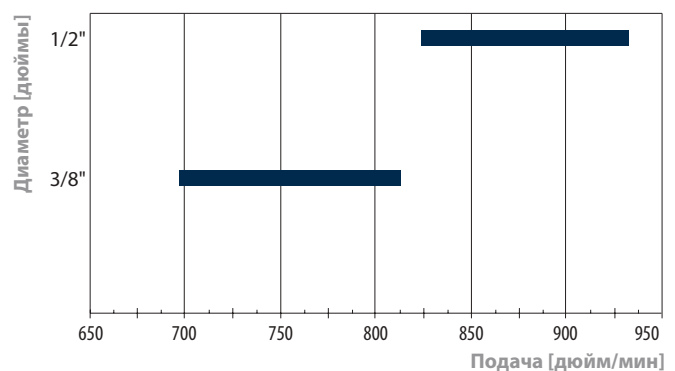
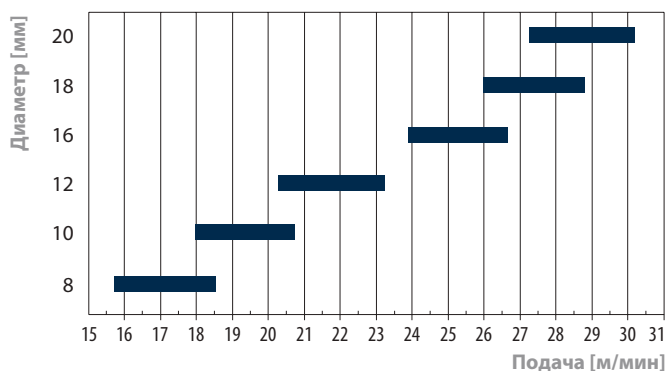
Для максимального увеличения ресурса стойкости инструмента следует задавать максимальную частоту вращения, обеспечивающую необходимое качество резания.

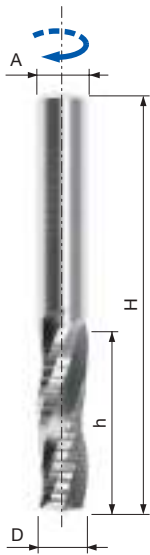
Рекомендованная частота вращения для мягкой древесины: 18000 об/мин.

Глубина резания: 3/4".

D	h	hUP	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм			об/мин		
8	22	5	70	8	MG10	3+3	30.000	SCH3XFN310R	F03FR03856
8	32	10	70	8	MG10	3+3	30.000	SCH3XFN410R	F03FR03866
10	26	5	70	10	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN340R	F03FR04013
10	29	10	80	10	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN420R	F03FR04014
10	32	5	80	10	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN350R	F03FR03860
10	42	13	90	10	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN422R	F03FR03869
12	22	5	80	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN355R	F03FR03861
12	32	5	90	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN360R	F03FR03862
12	42	5	100	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN370R	F03FR03863
12	32	12	80	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN425R	F03FR03870
12	42	14	100	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN430R	F03FR03871
12	52	16	100	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN432R	F03FR03872

D	h	hUP	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм	дюйм			об/мин		
3/8	1	3/16	3	3/8	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN320R	F03FR03857
3/8	1-1/8	3/8	3	3/8	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN415R	F03FR03867
3/8	1-1/4	3/16	3	3/8	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN330R	F03FR03858
1/2	1	3/16	3	1/2	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN380R	F03FR03864
1/2	1-1/8	1/2	3	1/2	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN436R	F03FR03873
1/2	1-1/2	3/16	3-1/2	1/2	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN390R	F03FR03865
1/2	1-5/8	3/4	3-1/2	1/2	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN438R	F03FR03874
1/2	2-1/4	3/4	4	1/2	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN442R	F03FR03875





SCH3UR Черновая фреза - положительная спираль с правосторонним вращением, Z3



Фрезерные станки с ЧПУ



Верхняя спираль



Только для настольных станков



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



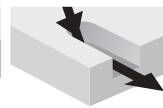
МДФ



Фанера



Форматный раскрой



Плунжерная обработка



Выборка пазов

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Форматный раскрой, плунжерная обработка и выборка пазов.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с положительной спиралью для фрезерных станков с ЧПУ и стружколомом, фреза для высокоскоростной чистовой обработки.

- Подходит для: чернового форматного раскроя, плунжерной обработки и выборки пазов.
- Положительная спираль, быстрое отведение стружки, удаление стружки вверх.

Параметры обработки

Для расчета правильной скорости подачи воспользуйтесь нижеприведенными таблицами и поправочными коэффициентами.

Материалы:

Твердая древесина: 0,9
МДФ, ДСП: 1,1

Глубина резания:

От 1 x D до 2 x D: 0,75

От 2 x D до 3 x D: 0,5

Более 3 x D: 0,4

Частота вращения:

Предлагаемые скорости пропорциональны частоте вращения.

Примеры:

Коэффициент для 12000 об/мин: $12000/18000 = 0,66$

Коэффициент для 24000 об/мин: $24000/18000 = 1,33$

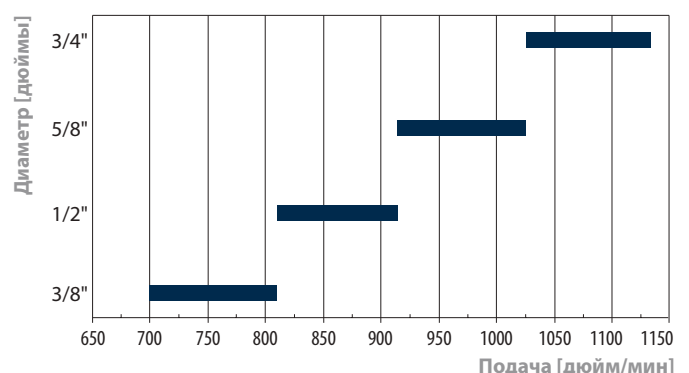
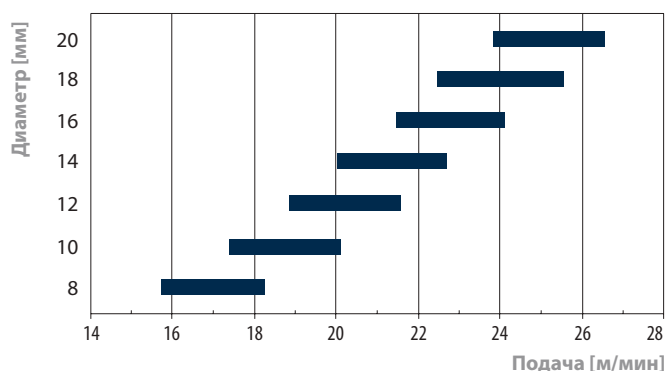
Для максимального увеличения ресурса стойкости инструмента следует задавать максимальную частоту вращения, обеспечивающую необходимое качество резания.

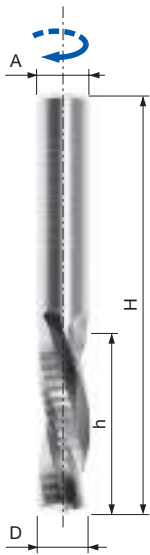
Рекомендованная частота вращения для мягкой древесины: 18000 об/мин.

Глубина резания равна диаметру резания.

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
8	22	70	8	MG10	3	30.000	SCH3URN504R	F03FR03830
8	32	80	8	MG10	3	30.000	SCH3URN506R	F03FR03831
8	42	90	8	MG10	3	30.000	SCH3URN508R	F03FR03832
10	32	80	10	H05MG	3	30.000	SCH3URN512R	F03FR03834
10	42	90	10	H05MG	3	30.000	SCH3URN514R	F03FR03835
10	52	100	10	H05MG	3	30.000	SCH3URN516R	F03FR03836
12	32	80	12	H05MG	3	30.000	SCH3URN518R	F03FR03837
12	42	90	12	H05MG	3	30.000	SCH3URN520R	F03FR03838
12	52	100	12	H05MG	3	30.000	SCH3URN522R	F03FR03839
14	42	90	14	H05MG	3	25.000	SCH3URN528R	F03FR03842
14	52	100	14	H05MG	3	25.000	SCH3URN530R	F03FR03843
14	60	130	14	H05MG	3	25.000	SCH3URN531R	F03FR03844
16	42	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3URN534R	F03FR03846
16	52	110	16	H05MG	3	25.000	SCH3URN536R	F03FR03847
16	62	120	16	H05MG	3	25.000	SCH3URN538R	F03FR03848
18	52	110	18	H05MG	3	25.000	SCH3URN540R	F03FR03849
18	72	130	18	H05MG	3	25.000	SCH3URN542R	F03FR03850
20	52	120	20	H05MG	3	25.000	SCH3URN546R	F03FR03852
20	72	140	20	H05MG	3	25.000	SCH3URN548R	F03FR03853
20	85	150	20	H05MG	3	25.000	SCH3URN550R	F03FR03854
20	102	170	20	H05MG	3	25.000	SCH3URN552R	F03FR03855

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм					
3/8	1-1/8	3-1/2	3/8	H05MG	3	30.000	SCH3URN510R	F03FR03833
1/2	1-1/8	3-1/2	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3URN524R	F03FR03840
1/2	1-5/8	4	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3URN526R	F03FR03841
5/8	2-1/8	5	5/8	H05MG	3	25.000	SCH3URN532R	F03FR03845
3/4	2-1/8	5	3/4	H05MG	3	25.000	SCH3URN544R	F03FR03851





SCH3DR Черновая фреза - отрицательная спираль с правосторонним вращением, Z3



Фрезерные станки с ЧПУ



Нижняя спираль



Только для настольных станков



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



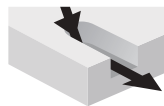
МДФ



Фанера



Форматный раскрой



Плунжерная обработка



Выборка пазов

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Форматный раскрой, плунжерная обработка и выборка пазов.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с отрицательной спиралью для фрезерных станков с ЧПУ и стружколомом, фреза для высокоскоростной чистовой обработки.

- Подходит для: чернового форматного раскроя, черновой плунжерной обработки и выборки пазов.
- Отрицательная спираль, способствует зажиманию заготовки, удалению стружки вниз.

Параметры обработки

Для расчета правильной скорости подачи воспользуйтесь нижеприведенными таблицами и поправочными коэффициентами.

Материалы:

Твердая древесина: 0,9
МДФ, ДСП: 1,1

Глубина резания:

От 1 x D до 2 x D: 0,75

От 2 x D до 3 x D: 0,5

Более 3 x D: 0,4

Частота вращения:

Предлагаемые скорости пропорциональны частоте вращения.

Примеры:

Коэффициент для 12000 об/мин: $12000/18000 = 0,66$

Коэффициент для 24000 об/мин: $24000/18000 = 1,33$

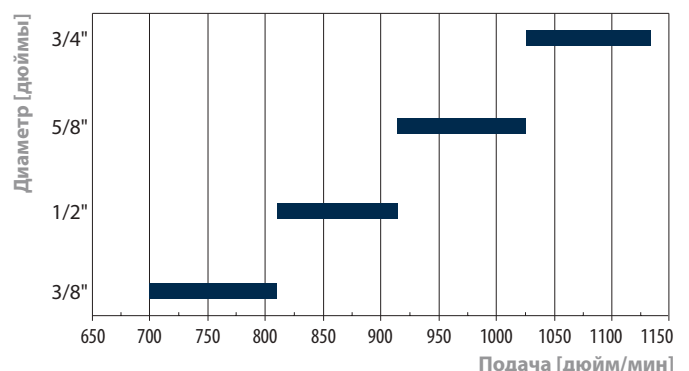
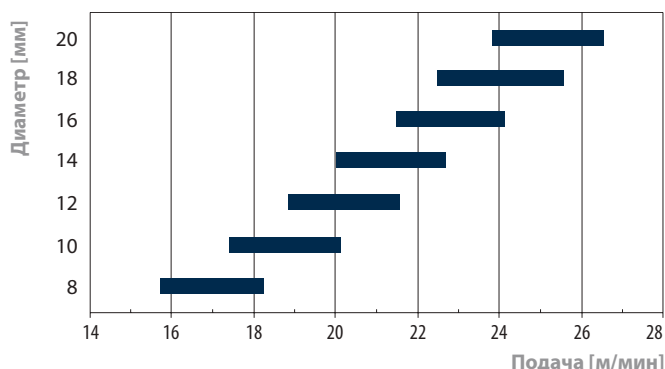
Для максимального увеличения ресурса стойкости инструмента следует задавать максимальную частоту вращения, обеспечивающую необходимое качество резания.

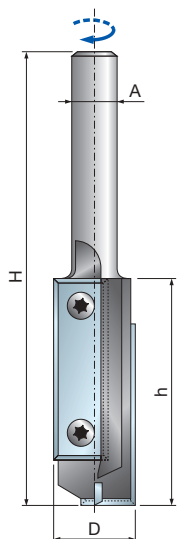
Рекомендованная частота вращения для мягкой древесины: 18000 об/мин.

Глубина резания равна диаметру резания.

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм					
8	22	70	8	MG10	3	30.000	SCH3DRN504R	F03FR03778
8	32	80	8	MG10	3	30.000	SCH3DRN506R	F03FR03779
8	42	90	8	MG10	3	30.000	SCH3DRN508R	F03FR03780
10	32	80	10	H05MG	3	30.000	SCH3DRN512R	F03FR03782
10	42	90	10	H05MG	3	30.000	SCH3DRN514R	F03FR03783
10	52	100	10	H05MG	3	30.000	SCH3DRN516R	F03FR03784
12	32	80	12	H05MG	3	30.000	SCH3DRN518R	F03FR03785
12	42	90	12	H05MG	3	30.000	SCH3DRN520R	F03FR03786
12	52	100	12	H05MG	3	30.000	SCH3DRN522R	F03FR03787
14	42	90	14	H05MG	3	25.000	SCH3DRN528R	F03FR03790
14	52	100	14	H05MG	3	25.000	SCH3DRN530R	F03FR03791
16	42	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3DRN534R	F03FR03793
16	52	110	16	H05MG	3	25.000	SCH3DRN536R	F03FR03794
16	62	120	16	H05MG	3	25.000	SCH3DRN538R	F03FR03795
18	52	110	18	H05MG	3	25.000	SCH3DRN540R	F03FR03796
18	72	130	18	H05MG	3	25.000	SCH3DRN542R	F03FR03797
20	52	120	20	H05MG	3	25.000	SCH3DRN546R	F03FR03799
20	72	140	20	H05MG	3	25.000	SCH3DRN548R	F03FR03800
20	85	150	20	H05MG	3	25.000	SCH3DRN550R	F03FR03801
20	102	170	20	H05MG	3	25.000	SCH3DRN552R	F03FR03802

D	h	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм					
3/8	1-1/8	3-1/2	3/8	H05MG	3	30.000	SCH3DRN510R	F03FR03781
1/2	1-1/8	3-1/2	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3DRN524R	F03FR03788
1/2	1-5/8	4	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3DRN526R	F03FR03789
5/8	2-1/8	5	5/8	H05MG	3	25.000	SCH3DRN532R	F03FR03792
3/4	2-1/8	5	3/4	H05MG	3	25.000	SCH3DRN544R	F03FR03798





Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

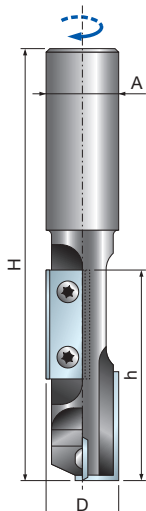
Области применения:

Форматный раскрой и плунжерная обработка.

Техническая информация:

Для обрабатывающих центров с ЧПУ или копировально-фрезерных станков с верхним расположением шпинделя.

- Подходят для форматного раскроя и плунжерной обработки.
- Сменные режущие пластины гарантируют постоянное качество обработки и постоянный диаметр резания.
- Рекомендуется постепенное врезание в деталь.
- Стальной корпус.



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Форматный раскрой и плунжерная обработка.

Техническая информация:

Для обрабатывающих центров с ЧПУ или копировально-фрезерных станков с верхним расположением шпинделя.

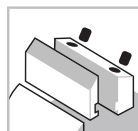
- Подходят для форматного раскроя и плунжерной обработки.
- Сменные режущие пластины гарантируют постоянное качество обработки и постоянный диаметр резания.
- Рекомендуется постепенное врезание в деталь.
- Стальной корпус.

TG62MD

Фрезы для работы в нагруженных режимах

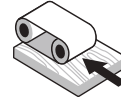


Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система

MEC



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Форматный раскрой



Плунжерная обработка

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
16	50	105	12	2+1	-	TG62MD AD3	F03FA13927
18	50	105	20	2+1	-	TG62MD BD3	F03FA13928

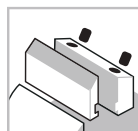
Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	40 x 12 x 1,5	CG44MLA310	F03FA21938
	Винт	M4 x 10 x 9	VT71M AA9	F03FA04505
	Ключ Torx	T15	CB03M DA9	F03FA00168

TG63MD

Фрезы для работы в нагруженных режимах

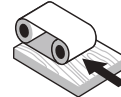


Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система

MEC



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



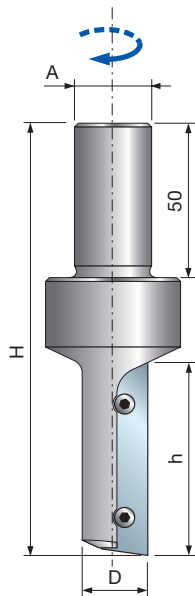
Форматный раскрой



Плунжерная обработка

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
20	58	115	20	2+1	-	TG63MD CD3	F03FA13937

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310	F03FH02906
	Нож	9,6 x 12 x 1,5	CG08MMA310	F03FH02910
	Винт	M4 x 10 x 9	VT71M AA9	F03FA04505
	Ключ Torx	T15	CB03M DA9	F03FA00168

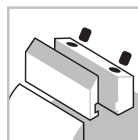


TG71MD

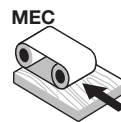
Фрезы для работы
в нагруженных режимах



Фрезерные станки
с ЧПУ



Зажимная
система



Автоматическая
подача



Стальной
корпус



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



Форматный
раскрой



Плунжерная
обработка

Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:




Форматный раскрой и плунжерная обработка.

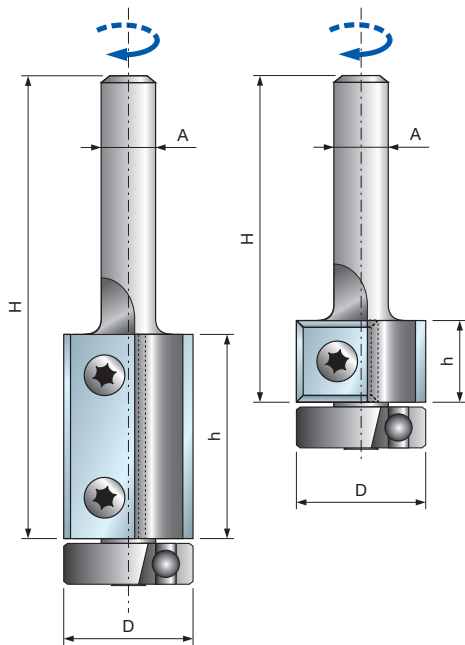
Техническая информация:

Для обрабатывающих центров с ЧПУ или копировально-фрезерных станков с верхним расположением шпинделя.

- Сменные режущие пластины гарантируют постоянное качество обработки и постоянный диаметр резания.
- Рекомендуется постепенное врезание в деталь.
- Стальной корпус.

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
16	50	120	20	1	-	TG71MD AD3	F03FA04272
18	50	120	20	1	-	TG71MD BD3	F03FA04273
20	50	120	20	1	-	TG71MD CD3	F03FA04274

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	Нож	CG71MAA310	F03FC23923
	Винт	VT71M AA9	F03FA04505
	Ключ Torx	CB03M DA9	F03FA00168

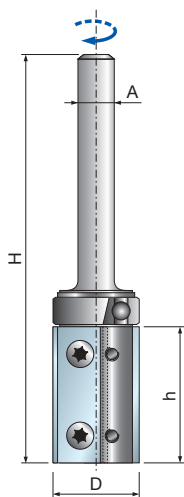


Станки:
Фрезерные станки с ЧПУ.

Материалы:
Мягкая и твердая древесина.

Области применения:
Форматный раскрой.

Техническая информация:
Для вертикальных фрезерных машин. Идеальны для грубой обработки и отрезания в размер.
• Стальной корпус.



Станки:
Фрезерные станки с ЧПУ.

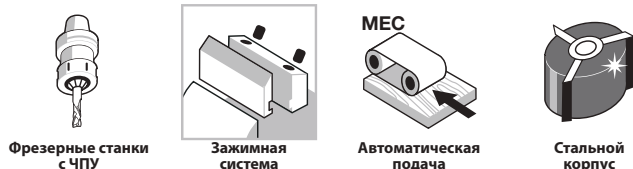
Материалы:
Мягкая и твердая древесина.

Области применения:
Форматный раскрой.

Техническая информация:
Для вертикальных фрезерных машин. Идеальны для грубой обработки и отрезания в размер.
• Стальной корпус.

TG74MD

Прямые концевые фрезы со сменными ножами и подшипником



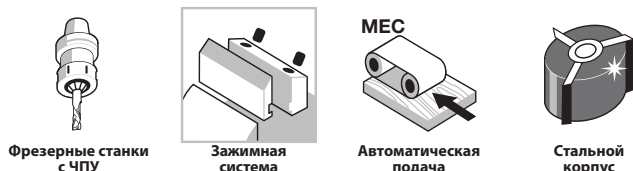
Форматный раскрой

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
19	12	55	6	2	-	TG74MD CA3	F03FA14728
19	12	70	8	2	-	TG74MD CB3	F03FA14729
19	12	70	12	2	-	TG74MD CC3	F03FA14730
19	30	75	6	2	-	TG74MD CD3	F03FA14731
19	30	90	8	2	-	TG74MD CE3	F03FA13925
19	30	90	12	2	-	TG74MD CF3	F03FA13926

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	12 x 12 x 1,5	CG08MBA310	F03FH02903
	Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310	F03FH02906
	Винт	M4 x 10 x 9	VT71M AA9	F03FA04505
	Шарикоподшипник	19 x 6 x 6	3102M CA9	F03FA14097
	Ключ Torx	T15	CB03M DA9	F03FA00168

TG76MD

Прямые концевые фрезы со сменными ножами и подшипником



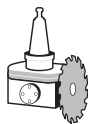
Форматный раскрой

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
19	30	90	8	2	-	TG76MD CD3	F03FA13919
19	30	90	12	2	-	TG76MD CE3	F03FA13920

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310	F03FH02906
	Винт	M4 x 10 x 9	VT71M AA9	F03FA04505
	Ключ Torx	T15	CB03M DA9	F03FA00168
	Стопорное кольцо	11 x 13,9	2621M AC9	F03FA14741
	Шарикоподшипник	19,05 x 4	3102M CB9	F03FA14098

LU34M

Пильные диски для выборки пазов и форматного раскроя на станках с ЧПУ



Пильные центры с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина



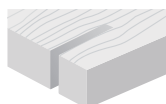
ДСП ламинированная



Ламинированные панели МДФ



Фанера



Продольное пиление



Поперечное пиление



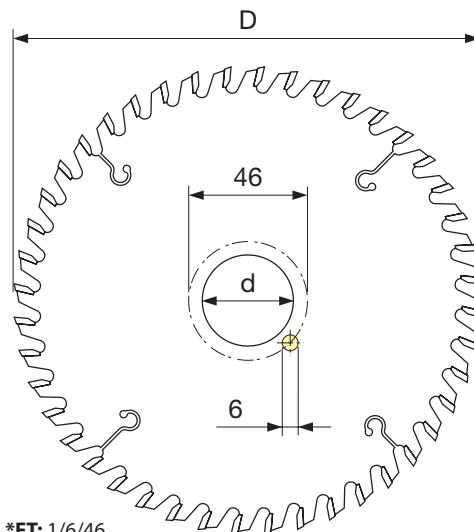
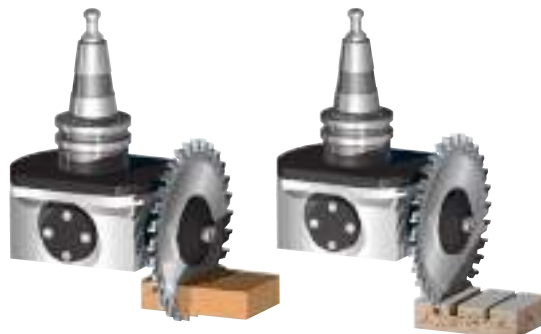
Выборка пазов



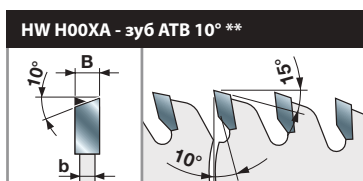
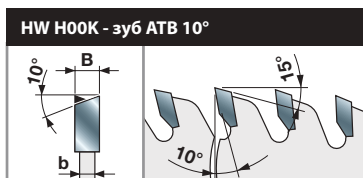
●●● Превосходный ●● Отличный ● Хороший

D	B	b	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
120	4,0	3,0	30	18	12.000	LU34M40A3	F03FS06095
120	4,0	3,0	20	30	12.000	LU34M40EA3	F03FS06367
120	4,0	3,0	35	30	12.000	LU34M40E3*	F03FS05141
120	5,0	3,0	30	18	12.000	LU34M50A3	F03FS06096
120	5,0	3,0	35	30	12.000	LU34M50E3*	F03FS05143
120	6,0	3,0	30	18**	12.000	LU34M60A3	F03FS06097
120	6,0	3,0	35	30**	12.000	LU34M60E3*	F03FS05145
180	4,0	3,0	35	44	10.000	LU34M40NC3*	F03FS05142
180	5,0	3,0	35	44	10.000	LU34M50NC3*	F03FS05144
180	6,0	3,0	35	44**	10.000	LU34M60NC3*	F03FS05146

Примеры выполнения работ



*FT: 1/6/46



Станки:

Пильные центры с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, ламинированная ДСП, ламинированные панели МДФ и фанера.

Области применения:

Раскрой на станках с ЧПУ, продольное и поперечное пиление, выборка пазов на станках с ЧПУ.

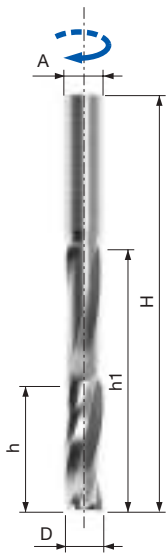
Техническая информация:

Пильные диски, предназначенные для станков с ЧПУ.

Для выборки пазов вдоль и поперек волокон в мягкой и твердой древесине, а также ламинате.

Выборка пазов





SCH3

Правосторонняя фреза для пазовальных узлов, финишная, Z2 и Z3



Фрезерные станки с ЧПУ



Верхняя спираль



Нижняя спираль



Только для настольных станков



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



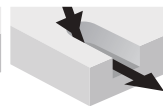
МДФ



Фанера



Выборка пазов



Плунжерная обработка

Станки:

Фрезерные станки с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Выборка пазов и плунжерная обработка.

Техническая информация:

Твердосплавная фреза с положительной спиралью для обрабатывающих центров с ЧПУ.

- Подходит для: обработка оконных рам, ставен и любых операций в ламинате и массиве древесины.
- Положительная спираль, быстрое отведение стружки, удаление стружки вверх для улучшения результатов обработки нижней стороны.

Параметры обработки

Массив древесины, подача и частота вращения:

Максимальная глубина на один ход s_d : 8 мм

Предложенная подача при 18000 об/мин: 15 м/мин

ДСП, подача и частота вращения:

Максимальная глубина на один ход s_d : 15 мм

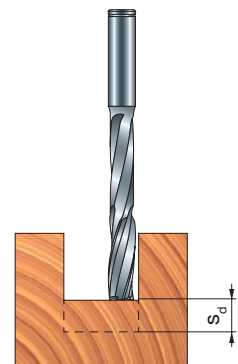
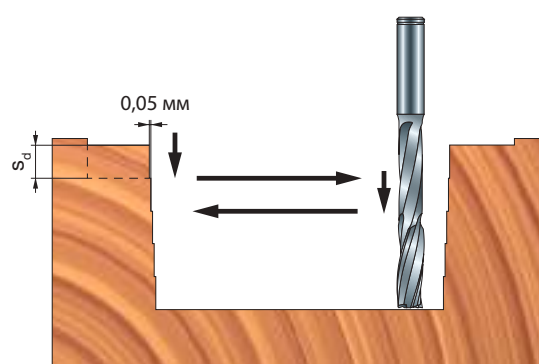
Предложенная подача при 18000 об/мин: 12 м/мин

Верхняя спираль

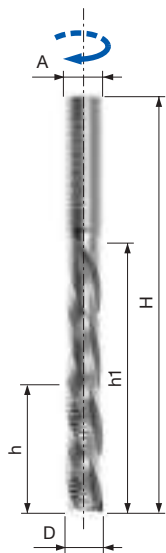
D	h	hUP	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм			об/мин		
14	45	95	150	14	H05MG	3	25.000	SCH3UFN102R	F03FR03803
16	45	95	150	16	H05MG	3	25.000	SCH3UFN104R	F03FR03804
18	45	95	150	18	H05MG	3	25.000	SCH3UFN106R	F03FR03805

Нижняя спираль

D	h	hUP	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм			об/мин		
14	45	95	150	14	H05MG	3	25.000	SCH3DFN102R	F03FR03751
16	45	95	150	16	H05MG	3	25.000	SCH3DFN104R	F03FR03752
18	45	95	150	18	H05MG	3	25.000	SCH3DFN106R	F03FR03753



Массив древесины - нижняя спираль



SCH3

Правосторонняя фреза для пазовальных узлов, черновая, Z2 и Z3



Фрезерные станки с ЧПУ



Верхняя спираль



Нижняя спираль



Только для настольных станков



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



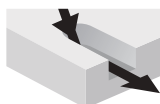
МДФ



Фанера



Выборка пазов



Плунжерная обработка

Станки:

Фрезерные станки с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Выборка пазов и плунжерная обработка.

Техническая информация:

Доступно до распродажи запасов.

- Твердосплавная фреза с положительной спиралью для обрабатывающих центров с ЧПУ.
- Подходит для: обработка оконных рам, ставен и любых операций в массиве древесины.
- Отрицательная спираль, быстрое отведение стружки, удаление стружки вверх.

Параметры обработки

Массив древесины, подача и частота вращения:

Максимальная глубина на один ход s_d : 8 мм

Предложенная подача при 18000 об/мин: 15 м/мин

ДСП, подача и частота вращения:

Максимальная глубина на один ход s_d : 15 мм

Предложенная подача при 18000 об/мин: 12 м/мин

Верхняя спираль

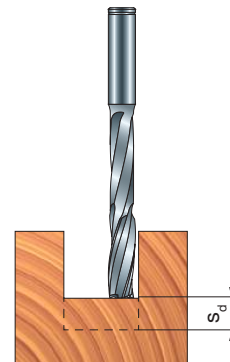
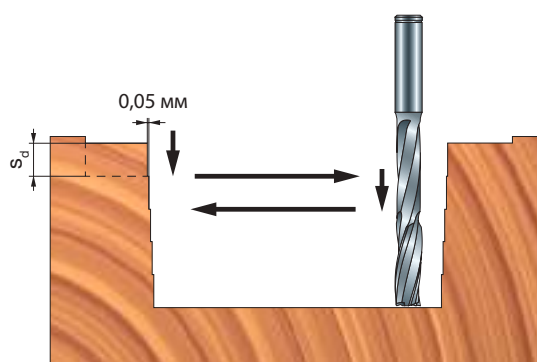


D	h	hUP	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм			об/мин		
14	45	95	150	14	H05MG	3	25.000	SCH3UMN102R	F03FR03827
16	45	95	150	16	H05MG	3	25.000	SCH3UMN104R	F03FR03828
18	45	95	150	18	H05MG	3	25.000	SCH3UMN106R	F03FR03829

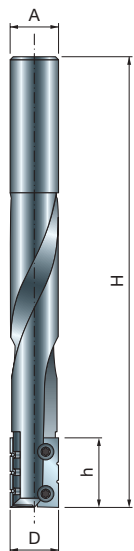
Нижняя спираль



D	h	hUP	H	A	Качество твердого сплава	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм			об/мин		
14	45	95	150	14	H05MG	3	25.000	SCH3DMN102R	F03FR03775
16	45	95	150	16	H05MG	3	25.000	SCH3DMN104R	F03FR03776
18	45	95	150	18	H05MG	3	25.000	SCH3DMN106R	F03FR03777



Массив древесины - нижняя спираль

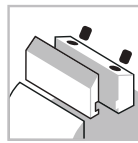


TG72MD

Фрезы для работы
в нагруженных режимах

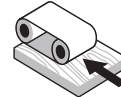


Фрезерные станки
с ЧПУ



Зажимная
система

MEC



Автоматическая
подача



Стальной
корпус



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



Выборка пазов



Плунжерная
обработка

Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Выборка пазов и плунжерная обработка.

Техническая информация:

Для обрабатывающих центров с ЧПУ или копировально-фрезерных станков с верхним расположением шпинделя.

- Подходит для плунжерной обработки и форматного раскроя мягкой и твердой древесины.
- Сменные режущие пластины гарантируют постоянное качество обработки и постоянный диаметр резания.
- Рекомендуется постепенное врезание в деталь.
- Стальной корпус.

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
16	23	150	16	2	-	TG72MD AA3	F03FA04278

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Режущая пластина с 2 высечками	23 x 7 x 1,5	CG72MAB310	F03FA18190
	Режущая пластина с 3 высечками	23 x 7 x 1,5	CG72MAA310	F03FA18189
	Винт	M3 x 6 x 5	VT72M AA9	F03FA04506

Строгание



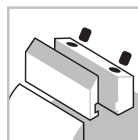


TM10MD

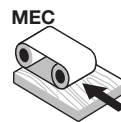
Прямые концевые фрезы со сменными ножами



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание



Фальцовка



Форматный раскрой

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
50	56	108	20	10	12.000	TM10MD AA3	F03FC20422
50	78	130	20	14	12.000	TM10MD AC3	F03FC20423

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
 Нож	12 x 12 x 1,5	CG08MBA310	F03FH02903
 Клин	15 x 10 x 8	CN01M BA9	F03FC01249
 Винт	M6 x 12	VT03M DL9	F03FA04441
 Ключ-шестигранник	3	CB03M AA9	F03FA00162

Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

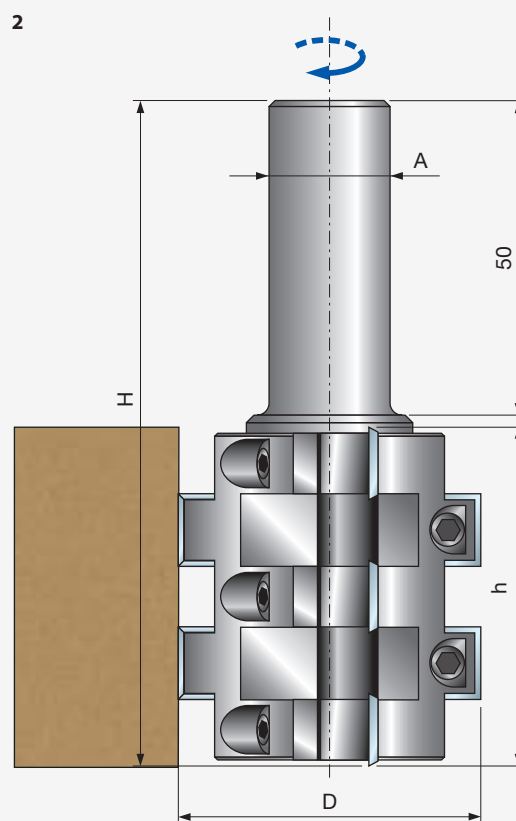
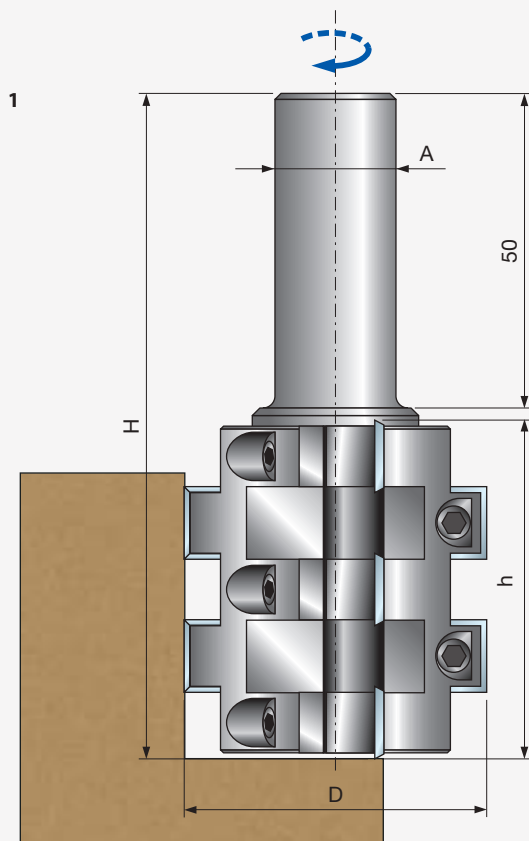
Строгание, фальцовка и форматный раскрой.

Техническая информация:

Фреза с неперетачиваемыми ножами для черновой обработки, форматного раскроя и выборки четверти.

- Несколько режущих кромок гарантируют снижение шума и оптимальное отведение стружки.
- Стальной корпус.

Примеры выполнения работ



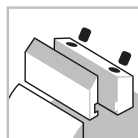


NC12M

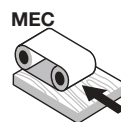
Фрезы для черновой обработки поверхности



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



МДФ



Строгание



Фальцовка

Станки:

Nesting и обработка на станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

МДФ.

Области применения:

Строгание и фальцовка.

Техническая информация:

Фрезы для восстановления промежуточного стола.

- Фрезы с 4 сторонами могут использоваться в 4 раза дольше.
- **NC12M...** Положительный угол - для массива древесины и прочих панелей.
- **NC12M...N** Отрицательный угол - для ЛДФ, МДФ или столов для раскроя композитных материалов.
- Стальной корпус.

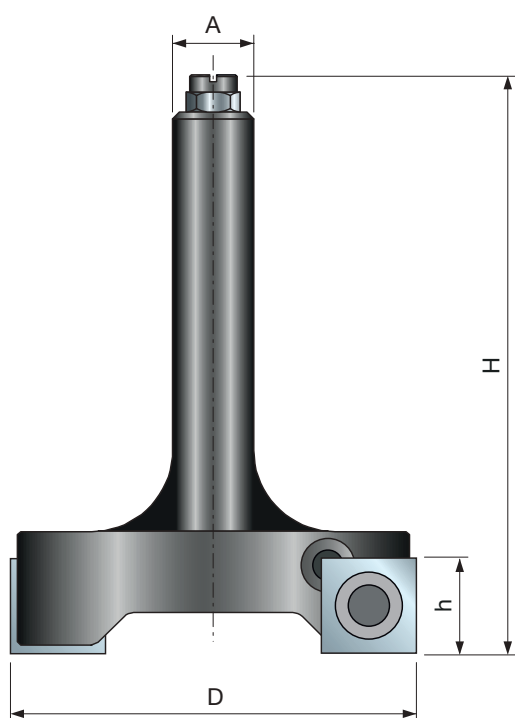
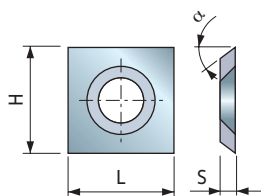
D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
60	13	80	12	2	-	NC12M60	F03FR03949
80	13	80	20	3	-	NC12M80	F03FR03884
100	13	80	20	3	-	NC12M100	F03FR03886
60	13	80	12	2	-	NC12M60N	F03FR03950
80	13	80	20	3	-	NC12M80N	F03FR03885
100	13	80	20	3	-	NC12M100N	F03FR03887

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм		об/мин		
2-1/2	1/2	3	1/2	2	-	NC12M61	F03FR03951
4	1/2	3	3/4	3	-	NC12M101	F03FR03888
2-1/2	1/2	3	1/2	2	-	NC12M61N	F03FR03952
4	1/2	3	3/4	3	-	NC12M101N	F03FR03889

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	14 x 14 x 2	RG01MAI310	F03FH03791
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Шестигранная гайка	M4	2606M CE9	F03FA07360
	Винт с цилиндрической головкой и шлицем	M4 x 10	2611M DB9	F03FA07386
	Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167

Опциональный квадратный сменный нож

L	H	S	Тип	Качество твердого сплава	α	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм					
14	14	2	1	H00XA	31°	RG01MAH310	F03FH03037



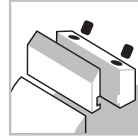


NC96MGC13

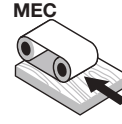
Многоножевая фуговальная головка для станков с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание



Фальцовка

Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Строгание.

Техническая информация:

Многоножевые фрезерные головки для станков с ЧПУ для строгания, фальцовки и черновой обработки.

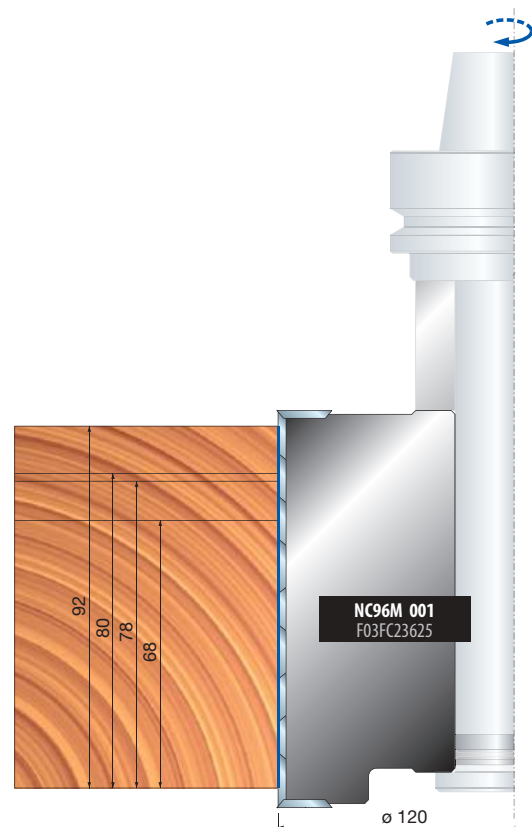
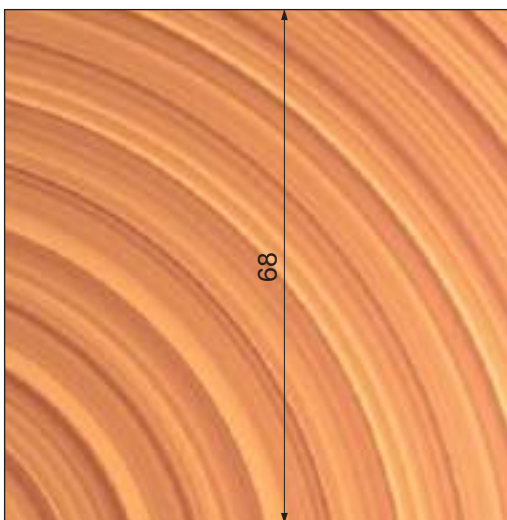
- Древесина толщиной до 92 мм, инструмент поставляется в варианте левостороннего и правостороннего вращения.
- Патроны и ножи заказываются отдельно.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.

D	B	d	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
120	104	30	11.000	NC96MGC13	F03FC23630

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Проставка	50 x 33 x 30	AN01MA3309	F03FC00067
Стальной штифт	4 x 10	2601M AB9	F03FA07326
Нож	14 x 14 x 2	RG01MAG310	F03FC24180
Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444

Фрезы для комплекта NC93M 100

D	B	d	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		
120	101	30	NC96M 001	F03FC23625



Профильная обработка



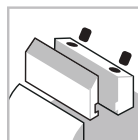


NC01M

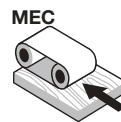
Многопрофильные фрезы для вертикальных фрезерных станков - Z1



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Выборка пазов

Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилрование и выборка канавок.

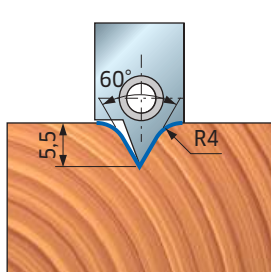
Техническая информация:

Многопрофильные фрезы для вертикальных фрезерных машин с 11 различными вариантами профиля.

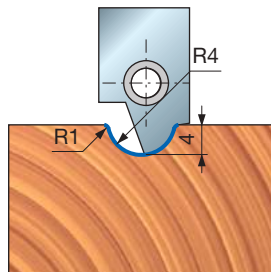
- Артикул **NC01MCA** содержит тело фрезы и 10 режущих пластин (по одной на каждый профиль).
- Для изготовления только одного профиля следует заказать тело фрезы **NC01M-A** и одну режущую пластину требуемого профиля.
- Стальной корпус.

D мм	H мм	A мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
16	70	12 x 50	1	18.000	NC01MCA	F03FA01710
16	70	12 x 50	1	18.000	NC01M-A	F03FA01709

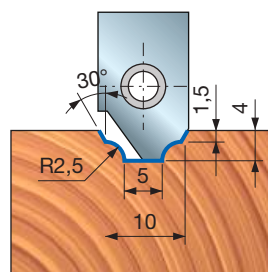
Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	Нож	12 x 19 R=4	CC01MT0101	F03FA18124
2	Нож	12 x 19 R=4	CC01MT0201	F03FA18125
3	Нож	12 x 19 R=2,5	CC01MT0301	F03FA18126
4	Нож	12 x 19 $\alpha=90^\circ$	CC01MT0401	F03FA18127
5	Нож	12 x 19 R=5	CC01MT0501	F03FA18128
6	Нож	12 x 19 R=4	CC01MT0601	F03FA18129
7	Нож	12 x 19 R=2,5	CC01MT0701	F03FA18130
8	Нож	12 x 19 R=2,25	CC01MT0801	F03FA18131
9	Нож	12 x 19 R=5	CC01MT0901	F03FA18132
10	Нож	12 x 19 R=3	CC01MT1001	F03FA18133
11	Нож	12 x 19 R=3	CC01MT1101	F03FC25455



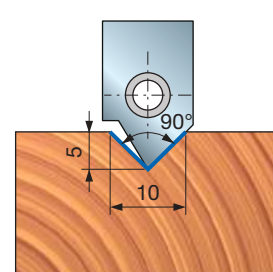
ПРОФИЛЬ 1



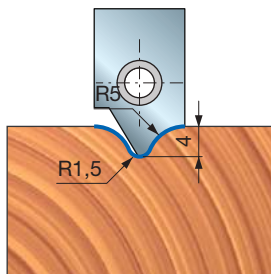
ПРОФИЛЬ 2



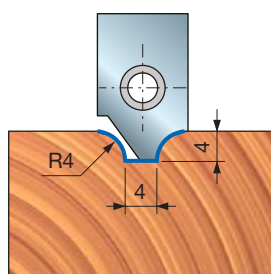
ПРОФИЛЬ 3



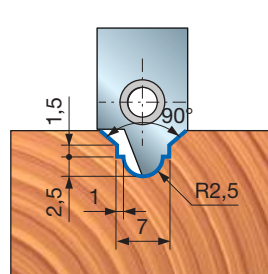
ПРОФИЛЬ 4



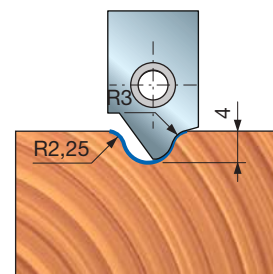
ПРОФИЛЬ 5



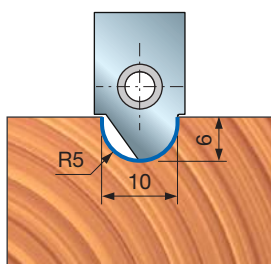
ПРОФИЛЬ 6



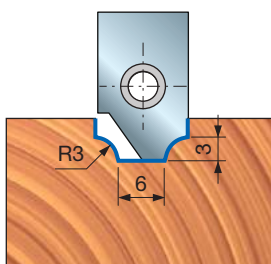
ПРОФИЛЬ 7



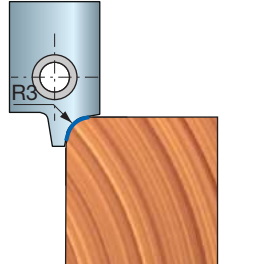
ПРОФИЛЬ 8



ПРОФИЛЬ 9



ПРОФИЛЬ 10



ПРОФИЛЬ 11

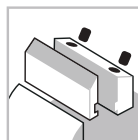


NC02M

Концевые фрезы с профилированными режущими пластинами

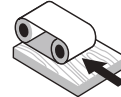


Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система

MEC



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Выборка пазов



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилрование и выборка канавок.

Техническая информация:

Профильные фрезы для вертикальных фрезерных станков с 6 доступными профилями (ножи входят в комплект).

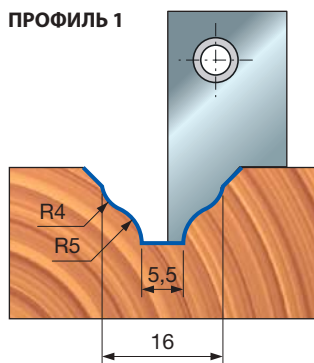
- Хвостовики 12x50 мм и 20x50 мм.
- Стальной корпус.

D	h	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
50	35	12	12.000	NC02M11012	F03FC15441
50	35	20	12.000	NC02M11020	F03FC15443

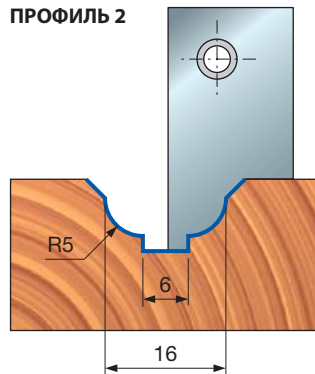
Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	Винт M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Винт M5 x 5	2615M CC9	F03FA07420
	Шайба 14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Ключ-шестигранник 4	CB03M BA9	F03FA00163
	Ключ-шестигранник 2,5	2619M CA9	F03FA07432

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	17,5 x 35 x 3	CC02M110A01	F03FC23740
	Нож	17,5 x 35 x 3	CC02M110B01	F03FC23741
	Нож	17,5 x 35 x 3	CC02M110C01	F03FC23742
	Нож	17,5 x 35 x 3	CC02M110D01	F03FC23743
	Нож	17,5 x 35 x 3	CC02M110E01	F03FC23744
	Нож	17,5 x 35 x 3	CC02M110F01	F03FC23745

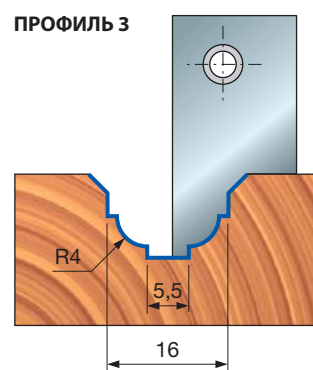
ПРОФИЛЬ 1



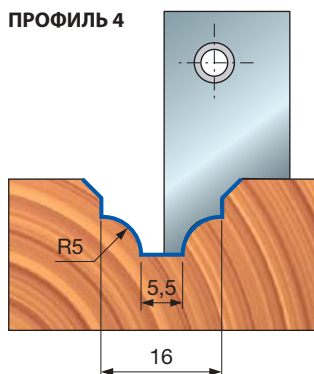
ПРОФИЛЬ 2



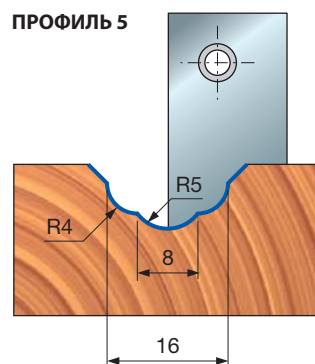
ПРОФИЛЬ 3



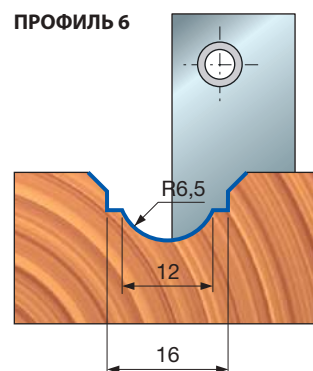
ПРОФИЛЬ 4

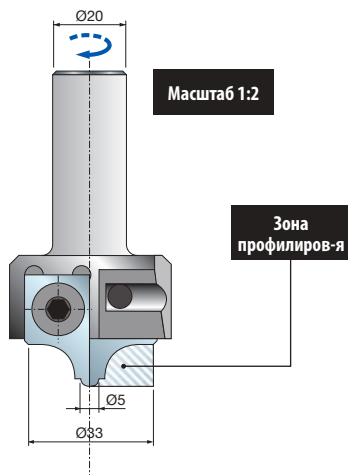


ПРОФИЛЬ 5



ПРОФИЛЬ 6

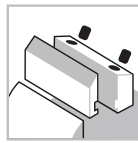




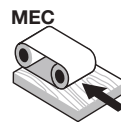
PCN110 Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Выборка пазов



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилирование и выборка канавок.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ, изготавливаемые на заказ профили.

- Стальной корпус.
- Артикул **PCN110** включает фрезу для вертикальных фрезерных машин с комплектом режущих пластин (не менее 6 в заказе) и ключей, для заказа необходимо указать: размеры хвостовика, чертеж профиля (см. профилирование режущих пластин).

D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
50	33	20 x 50	25.000	PCN110	-

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	17,5 x 35 x 3	CCN110	
	Винт	M5 x 5	2615M CC9	F03FA07420
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163
	Ключ-шестигранник	2,5	2619M CA9	F03FA07432

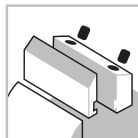


NC21MCA

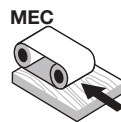
Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



MEC

Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Выборка пазов



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилирование и выборка канавок.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин для профилирования с 3 доступными профилями.

- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.

***NC21MCA**: в комплекте со всеми доступными режущими пластинами.

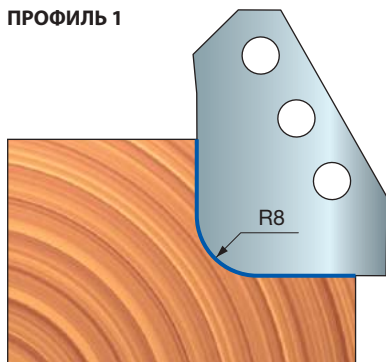
****NC21M-A**: режущие пластины заказываются отдельно.

D	h	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
48	34	20 x 50	18.000	NC21MCA*	F03FC15446
48	34	20 x 50	18.000	NC21M-A**	F03FC15445

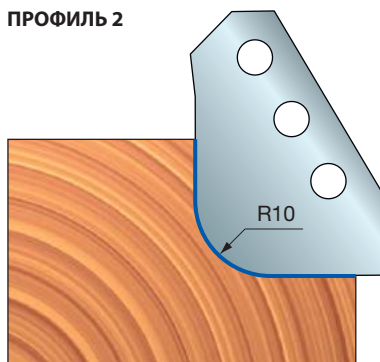
	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M4 x 10	2622M AB9	F03FA07453
	Винт	M8 x 18	2622M DF9	F03FA07457
	Шайба	9 x 1,5 x 4	VT18M AH9	F03FA04481
	Ключ-шестигранник	2,5	2619M CA9	F03FA07432

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
1	Нож	24 x 34 x 2,5 R=8	CC21MT0101	F03FC23746
2	Нож	24 x 34 x 2,5 R=10	CC21MT0201	F03FC23747
3	Нож	24 x 34 x 2,5 R=12	CC21MT0301	F03FC23748

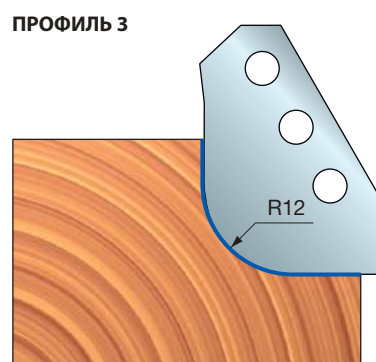
ПРОФИЛЬ 1



ПРОФИЛЬ 2



ПРОФИЛЬ 3



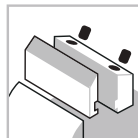


NC23MCA

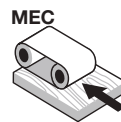
Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Выборка пазов



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилрование и выборка канавок.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин для профилрования с 3 доступными профилями.

- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.

***NC23MCA**: в комплекте со всеми доступными режущими пластинами.

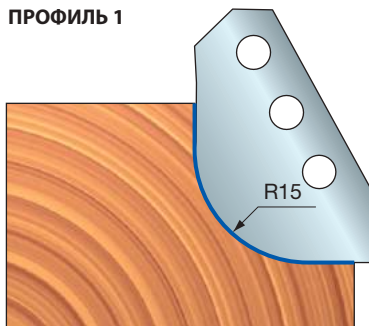
****NC23M-A**: режущие пластины заказываются отдельно.

D	h	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
48	34	20 x 50	18.000	NC23MCA*	F03FC15448
48	34	20 x 50	18.000	NC23M-A**	F03FC15447

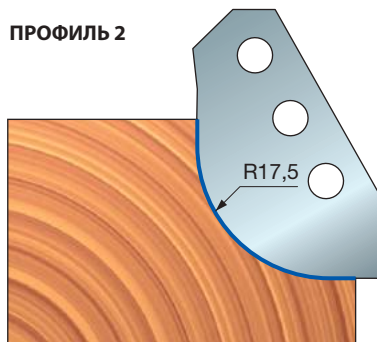
Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M4 x 10	2622M AB9	F03FA07453
	Винт	M8 x 18	2622M DF9	F03FA07457
	Шайба	9 x 1,5 x 4	VT18M AH9	F03FA04481
	Ключ-шестигранник	2,5	2619M CA9	F03FA07432

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
1	Нож	24 x 34 x 2,5 R=15	CC23MT0101	F03FC23749
2	Нож	24 x 34 x 2,5 R=17,5	CC23MT0201	F03FC23750
3	Нож	24 x 34 x 2,5 R=20	CC23MT0301	F03FC23751

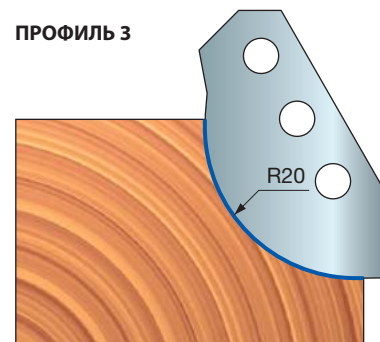
ПРОФИЛЬ 1

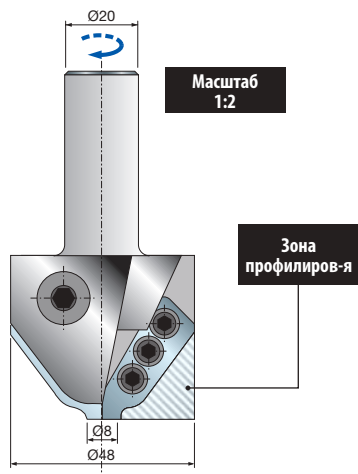


ПРОФИЛЬ 2



ПРОФИЛЬ 3





Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилирование и выборка канавок.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ, изготавливаемые на заказ профили.

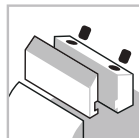
- Стальной корпус.
- Артикул **PCN121** включает фрезу для вертикальных фрезерных машин с комплектом режущих пластин (не менее 6 в заказе) и ключей. Для заказа необходимо указать: размеры хвостовика и чертеж профиля (см. профилирование режущих пластин).

PCN121

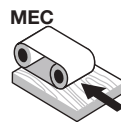
Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Выборка пазов

D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
65	45	20 x 50	18.000	PCN121	-

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	24,5 x 34 x 2,5	CCN120	-
	Винт	M8 x 18	2622M DF9	F03FA07457
	Винт	M4 x 10	2622M AB9	F03FA07453
	Шайба	9 x 1,5 x 4	VT18M AH9	F03FA04481
	Ключ-шестигранник	2,5	2619M CA9	F03FA07432

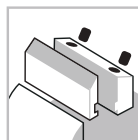


NC30MCA

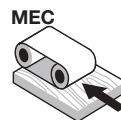
Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Фрезы с ножами Performance для вертикальных фрезерных станков для профилирования с 6 доступными радиусными профилями.

- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.

***NC30MCA**: в комплекте со всеми доступными режущими пластинами.

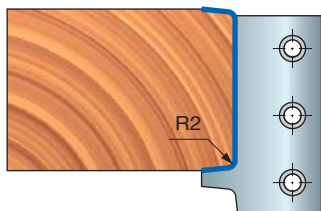
****NC30M-A**: режущие пластины заказываются отдельно.

D мм	B мм	A мм	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
96	55	20	11.000	NC30MCA*	F03FC15451
96	55	20	11.000	NC30M-A**	F03FC15449

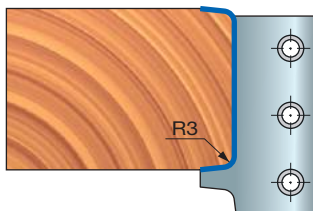
Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Ключ-шестигранник	4	СВ03М ВА9	F03FA00163

Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	Нож	55 x 35 x 3 R=2	СС30MT0201	F03FC23752
2	Нож	55 x 35 x 3 R=3	СС30MT0301	F03FC23753
3	Нож	55 x 35 x 3 R=4	СС30MT0401	F03FC23754
4	Нож	55 x 35 x 3 R=5	СС30MT0501	F03FC23755
5	Нож	55 x 35 x 3 R=6	СС30MT0601	F03FC23756
6	Нож	55 x 35 x 3 R=7	СС30MT0701	F03FC23757

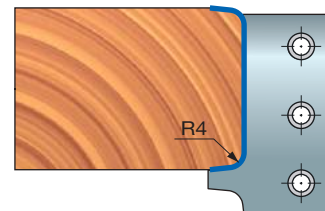
ПРОФИЛЬ 1



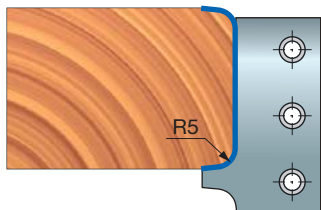
ПРОФИЛЬ 2



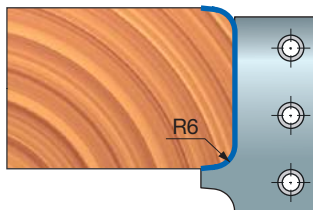
ПРОФИЛЬ 3



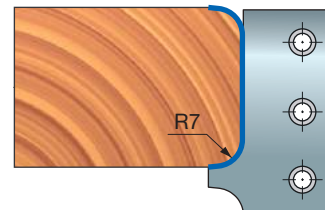
ПРОФИЛЬ 4



ПРОФИЛЬ 5



ПРОФИЛЬ 6



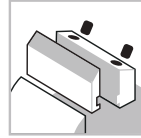


NC30MSB

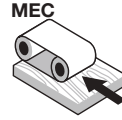
Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Фрезы с ножами Performанс для вертикальных фрезерных станков для профилирования с 6 доступными радиусными профилями.

- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.

*NC30MSB: в комплекте со всеми доступными режущими пластинами.

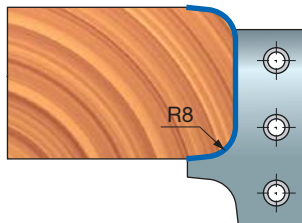
**NC30M-B: режущие пластины заказываются отдельно.

D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
96	55	20	11.000	NC30MSB*	F03FC15452
96	55	20	11.000	NC30M-B**	F03FC15450

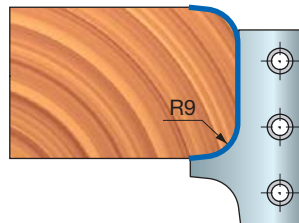
Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Ключ-шестигранник	4	СВ03М ВА9	F03FA00163

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
1	Нож	55 x 35 x 3 R=8	СС30MT0801	F03FC23758
2	Нож	55 x 35 x 3 R=9	СС30MT0901	F03FC23759
3	Нож	55 x 35 x 3 R=10	СС30MT1001	F03FC23760
4	Нож	55 x 35 x 3 R=11	СС30MT1101	F03FC23761
5	Нож	55 x 35 x 3 R=12	СС30MT1201	F03FC23762
6	Нож	55 x 35 x 3 R=13	СС30MT1301	F03FC23763

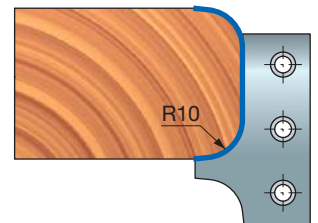
ПРОФИЛЬ 1



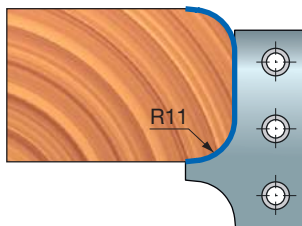
ПРОФИЛЬ 2



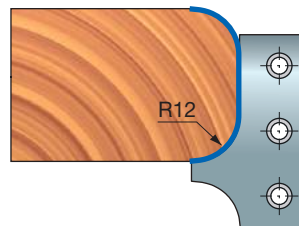
ПРОФИЛЬ 3



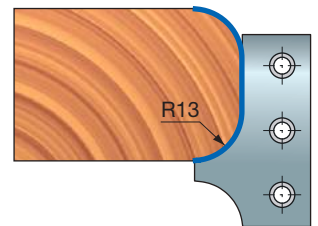
ПРОФИЛЬ 4

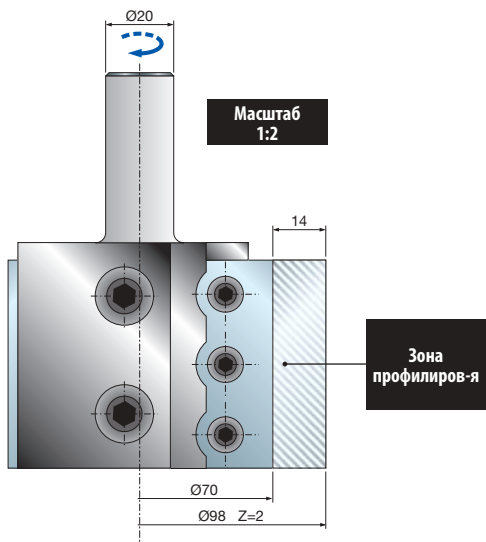


ПРОФИЛЬ 5

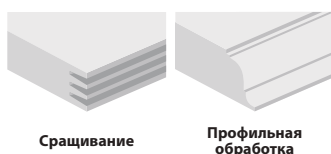
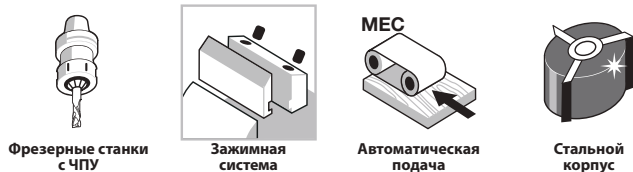


ПРОФИЛЬ 6





PCN130 Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

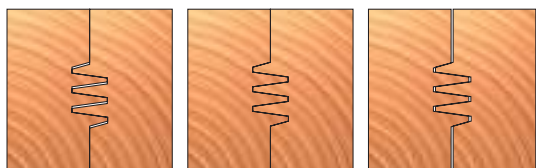
Сращивание и профилирование.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ, изготавливаемые на заказ профили.

- Стальной корпус.
- Артикул **PCN130** включает фрезу для вертикальных фрезерных машин с комплектом режущих пластин (не менее 6 в заказе) и ключей. Для заказа необходимо указать: размеры хвостовика и чертеж профиля (см. профилирование режущих пластин).

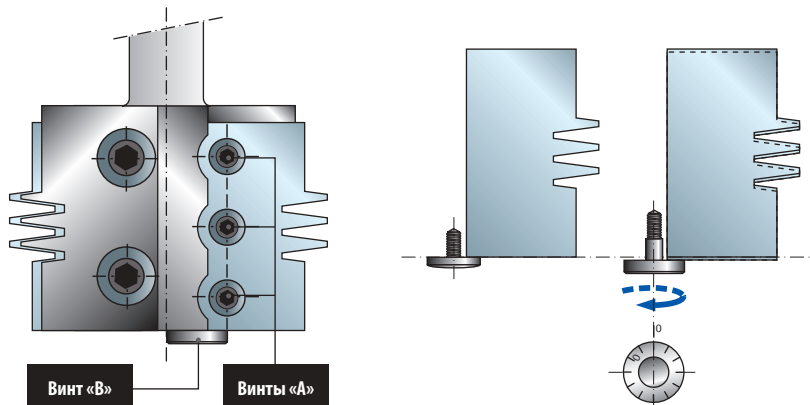
Примеры регулировки



Нормальное соединение

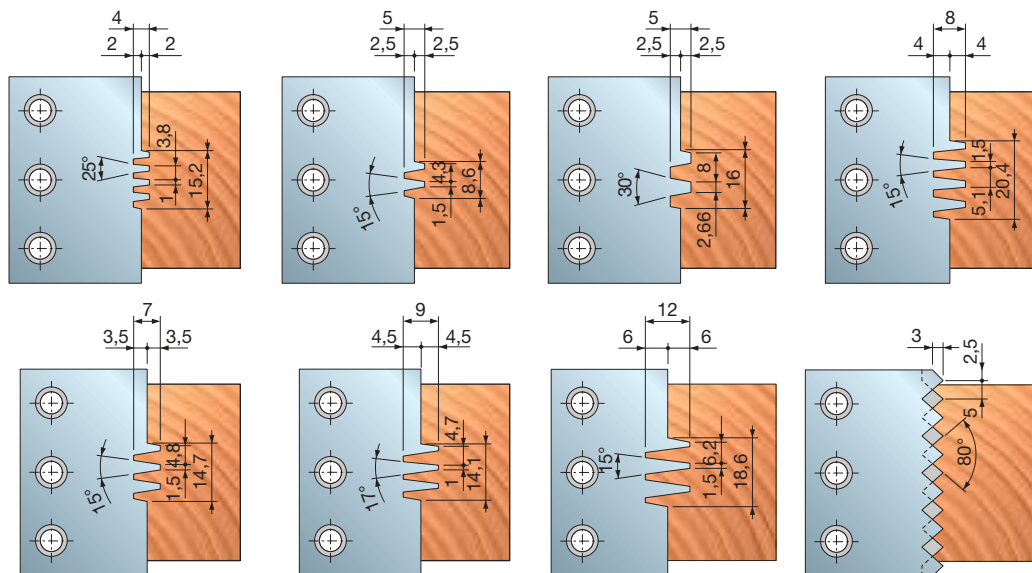
Плотное соединение

Слабое соединение



Как получить различные типы соединений:

- Ослабить винты «А» прилагаемым ключом.
- Ослабить или затянуть винт «В» таким образом, чтобы получить нужный тип соединения.
- Затянуть винты «А», слегка нажимая при этом на режущую пластину в направлении к винту «В» и гнезду режущей пластины.



PCN130 подходит в том числе для сращивания, имея 8 различных вариантов сращивания с системой регулировки для управления стандартным, плотным и слабым соединением.

D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
98	55	20 x 50	11.000	PCN130	-

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	Нож	CCN130	-
	Винт	2607M 006	F03FA07456
	Винт	2622M EN9	F03FA07459
	Шайба	VT18M AL9	F03FC20662
	Ключ-шестигранник	CB03M BA9	F03FA00163
	* Винт	2602M CE9	F03FA07349
	* Винт	VT08M AG9	F03FC20653

* Запчасти, необходимые для сращивания профилей.

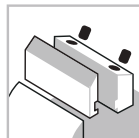


NC33MCA

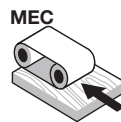
Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин для профилирования с 5 доступными радиусными профилями.

- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x88 мм.

***NC33MCA**: в комплекте со всеми доступными режущими пластинами.

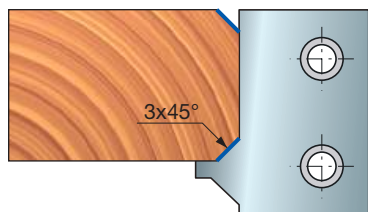
****NC33M-A**: режущие пластины заказываются отдельно.

D	h	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
87	35	20 x 88	11.000	NC33MCA*	F03FC15454
87	35	20 x 88	11.000	NC33M-A**	F03FC15453

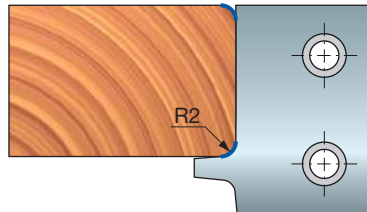
Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
1	Нож	35 x 34 x 3 3x45°	CS33MT0101	F03FC23764
2	Нож	35 x 34 x 3 R=2	CS33MT0201	F03FC23765
3	Нож	35 x 34 x 3 R=3	CS33MT0301	F03FC23766
4	Нож	35 x 34 x 3 R=4	CS33MT0401	F03FC23767
5	Нож	35 x 34 x 3 R=5	CS33MT0501	F03FC23768

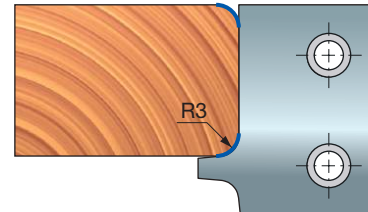
ПРОФИЛЬ 1



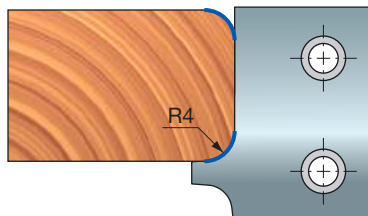
ПРОФИЛЬ 2



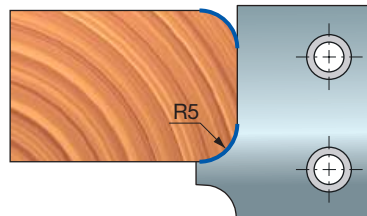
ПРОФИЛЬ 3

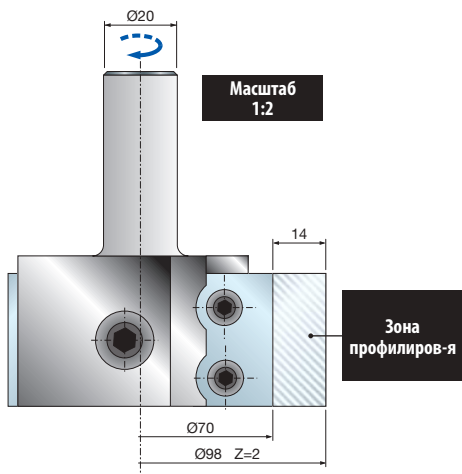


ПРОФИЛЬ 4



ПРОФИЛЬ 5





Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилирование и сращивание.

Техническая информация:

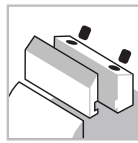
Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ, изготавливаемые на заказ профили.

- Стальной корпус.
- Артикул **PCN133** включает фрезу для вертикальных фрезерных машин с комплектом режущих пластин (не менее 6 в заказе) и ключей. Для заказа необходимо указать: размеры хвостовика и чертеж профиля (см. профилирование режущих пластин).

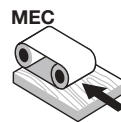
PCN133 Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Сращивание

D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
98	35	20 x 50	11.000	PCN133	-

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	35 x 35 x 3	CCN133	
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

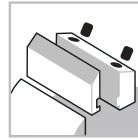


NC40MCA

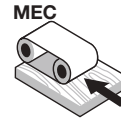
Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Выборка пазов



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилирование и выборка канавок.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин для профилирования с 4 доступными радиусными профилями.

- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.

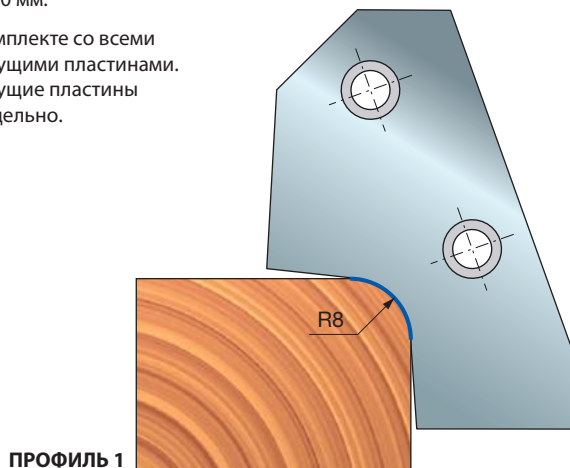
*NC40MCA: в комплекте со всеми доступными режущими пластинами.

**NC40M-A: режущие пластины заказываются отдельно.

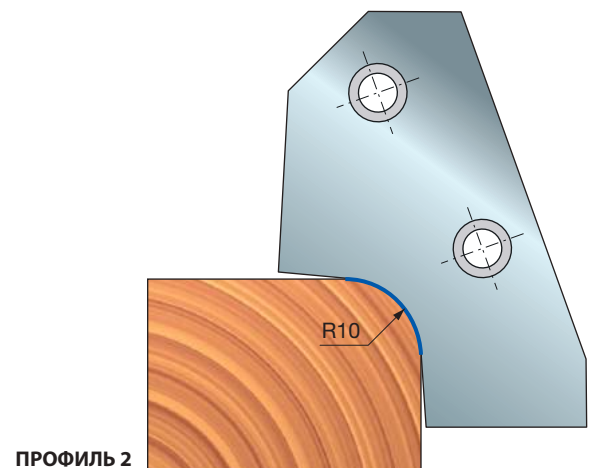
D	h	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
76	58	20 x 50	12.000	NC40MCA*	F03FC15456
76	58	20 x 50	12.000	NC40M-A**	F03FC15455

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

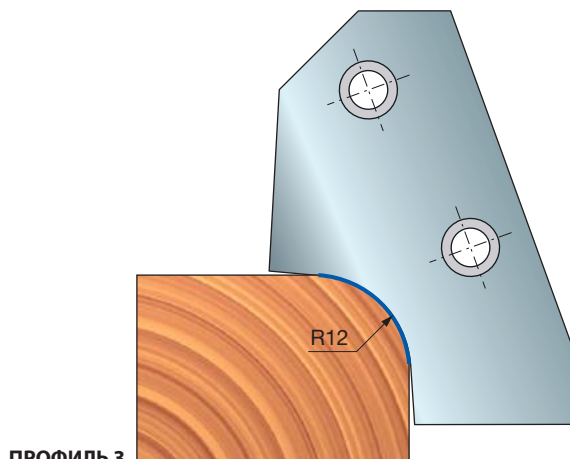
Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	48 x 53 x 3 R=8	CC40MT0101	F03FC23769
	Нож	48 x 53 x 3 R=10	CC40MT0201	F03FC23770
	Нож	48 x 53 x 3 R=12	CC40MT0301	F03FC23771
	Нож	48 x 53 x 3 R=15	CC40MT0401	F03FC23772



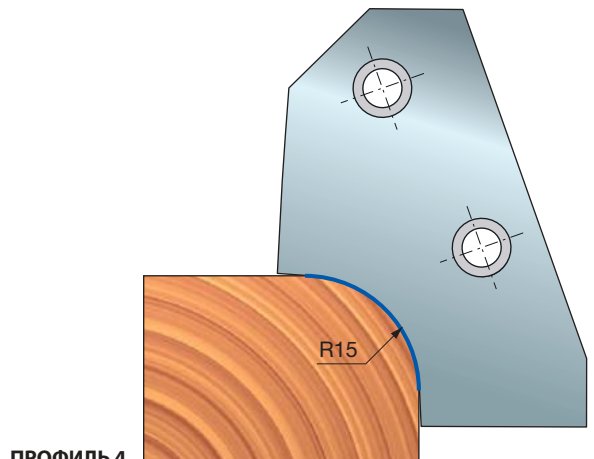
ПРОФИЛЬ 1



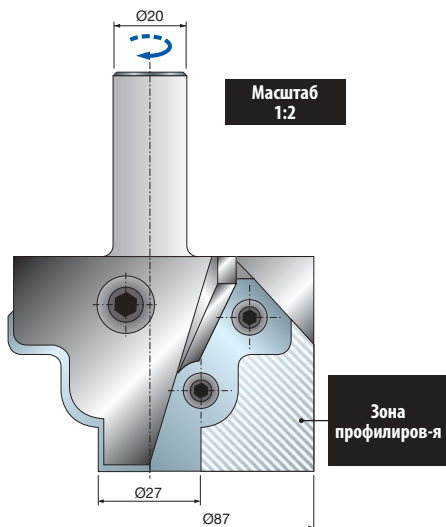
ПРОФИЛЬ 2



ПРОФИЛЬ 3



ПРОФИЛЬ 4

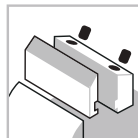


PCN140

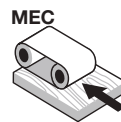
Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Выборка пазов



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилирование и выборка канавок.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ, изготавливаемые на заказ профили.

- Стальной корпус.
- Артикул **PCN140** включает фрезу для вертикальных фрезерных машин с комплектом режущих пластин (не менее 6 в заказе) и ключей. Для заказа необходимо указать: размеры хвостовика и чертеж профиля (см. профилирование режущих пластин).

D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
90	58	20 x 50	12.000	PCN140	-

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	48 x 53 x 3	CCN140	
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

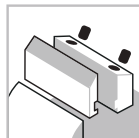


NC50MCA

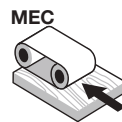
Фрезы с радиусными пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



МЕС

Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Выборка пазов



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилирование и выборка канавок.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин для профилирования с 3 доступными радиусными профилями.

- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.

*NC50MCA: в комплекте со всеми доступными режущими пластинами.

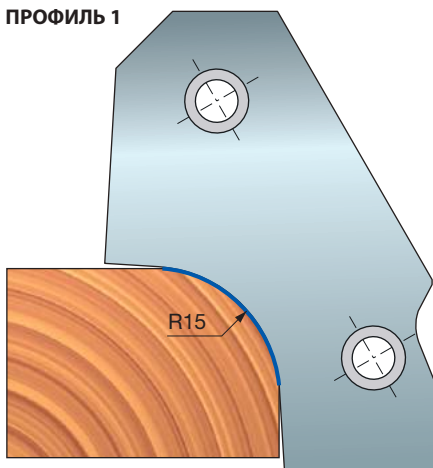
**NC50M-A: режущие пластины заказываются отдельно.

D	h	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
72	59	20 x 50	12.000	NC50MCA*	F03FC15458
72	59	20 x 50	12.000	NC50M-A**	F03FC15457

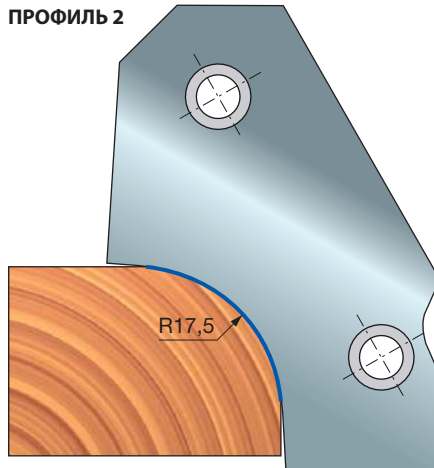
	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
1	Нож	47 x 53 x 3 R=15	CC50MT0101	F03FC23773
2	Нож	47 x 53 x 3 R=17,5	CC50MT0201	F03FC23774
3	Нож	47 x 53 x 3 R=20	CC50MT0301	F03FC23775

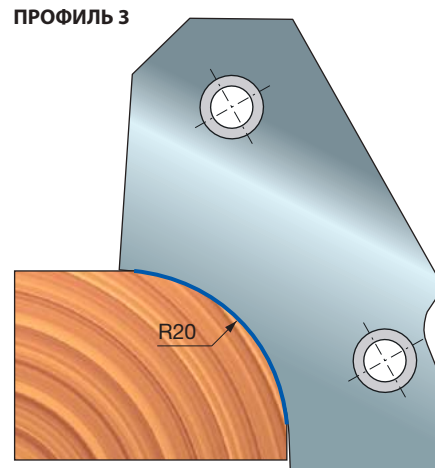
ПРОФИЛЬ 1

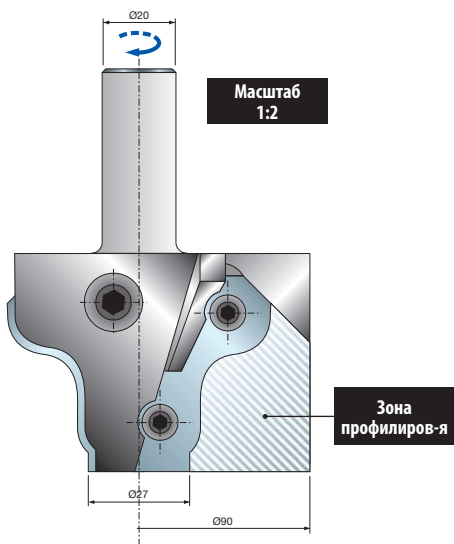


ПРОФИЛЬ 2



ПРОФИЛЬ 3





Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ, изготавливаемые на заказ профили.

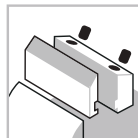
- Стальной корпус.
- Артикул **PCN150** включает фрезу для вертикальных фрезерных машин с комплектом режущих пластин (не менее 6 в заказе) и ключей. Для заказа необходимо указать: размеры хвостовика и чертеж профиля (см. профилирование режущих пластин).

PCN150

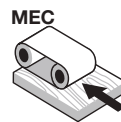
Изготовленные на заказ фрезы с профилированными режущими пластинами для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка

D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
90	59	20 x 50	12.000	PCN150	-

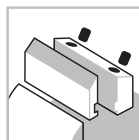
	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	47 x 53 x 3	CCN150	
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

NC60MCA

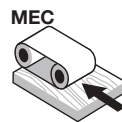
Фрезы для филенки для станков с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина

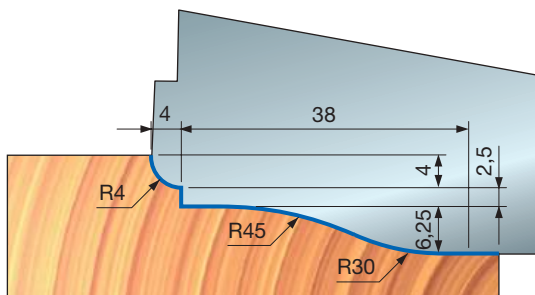


Профильная обработка

D	h	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
114	54	20 x 50	9.000	NC60MCA	F03FC15459

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
	Установочная пластина	20 x 11,6 x 2,2	VT18M AS9	F03FC20665
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	60 x 36 x 3	CC60MT0101	F03FC23776



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Производительные концевые фрезы для филенки.

- Режущие пластины входят в комплект.
- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.

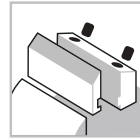


NC62MCA

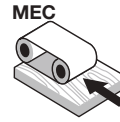
Фрезы для филенки для станков с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



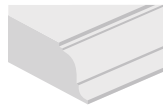
Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

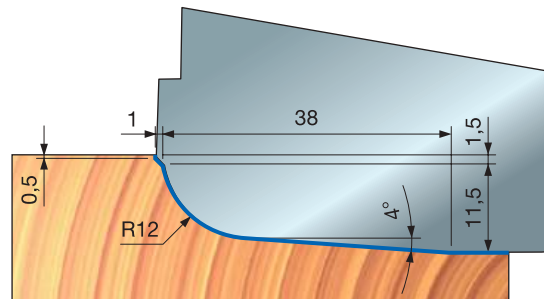
Техническая информация:

- Производительные концевые фрезы для филенки.
- Режущие пластины входят в комплект.
- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.

D мм	B мм	A мм	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
114	54	20 x 50	9.000	NC62MCA	F03FC15460

Запасные части		Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
	Установочная пластина	20 x 11,6 x 2,2	VT18M AS9	F03FC20665
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	Нож	60 x 36 x 3	CC62MT0101	F03FC23777

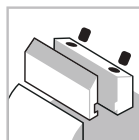


NC64MCA

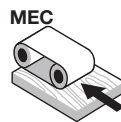
Фрезы для филенки для станков с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка

D	h	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
114	54	20 x 50	9.000	NC64MCA*	F03FC15462
114	54	20 x 50	9.000	NC64M-A**	F03FC15461

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
1	Нож	60 x 36 x 3	CC64MD0101	F03FC23778
2	Нож	60 x 36 x 3	CC64MD0201	F03FC23779
3	Нож	60 x 36 x 3	CC64MD0301	F03FC23780
4	Нож	60 x 36 x 3	CC64MD0401	F03FC23781
5	Нож	60 x 36 x 3	CC64MD0501	F03FC23782



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профильная обработка.

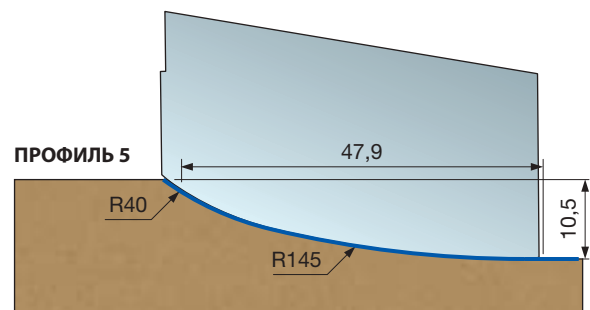
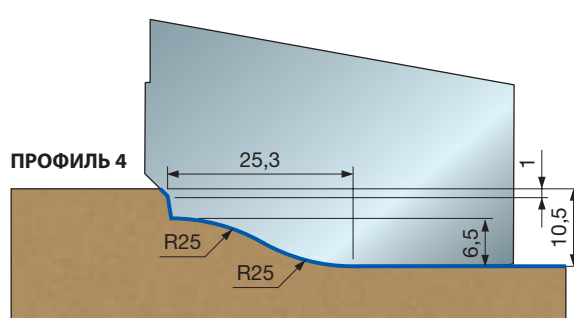
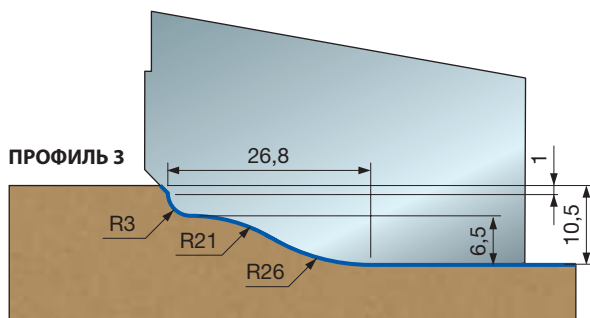
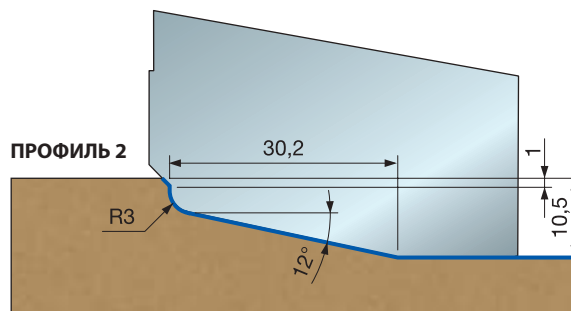
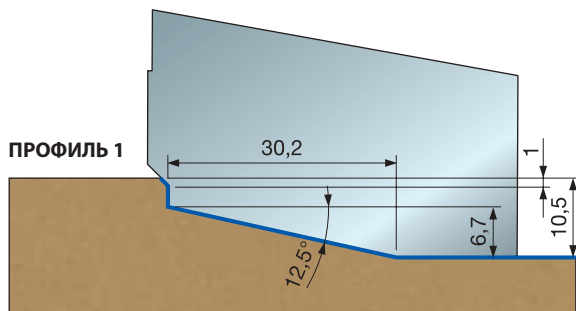
Техническая информация:

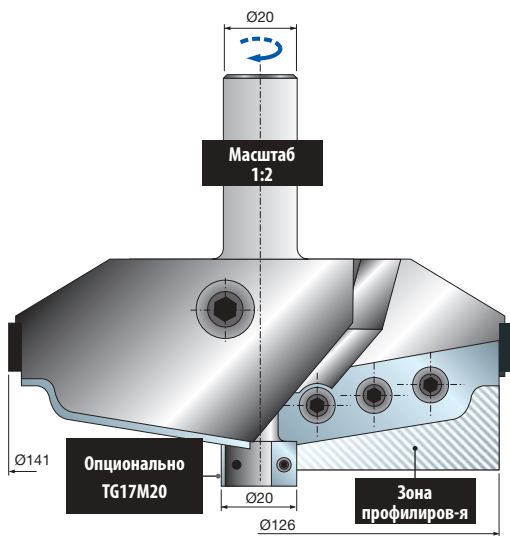
Производительные концевые фрезы для филенки с 5 различными профилями.

- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.

*NC64MCA: в комплекте со всеми доступными режущими пластинами.

**NC64M-A: режущие пластины заказываются отдельно.





Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ, для обработки филенок на заказ.

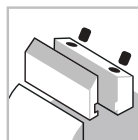
- Стальной корпус.
- Артикул **PCN160** включает фрезу для вертикальных фрезерных машин с комплектом режущих пластин (не менее 6 в заказе) и ключей. Для заказа необходимо указать: размеры хвостовика и чертеж профиля (см. профилирование режущих пластин).

PCN160

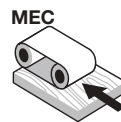
Фрезы для филенки для станков с ЧПУ, изготовленные на заказ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



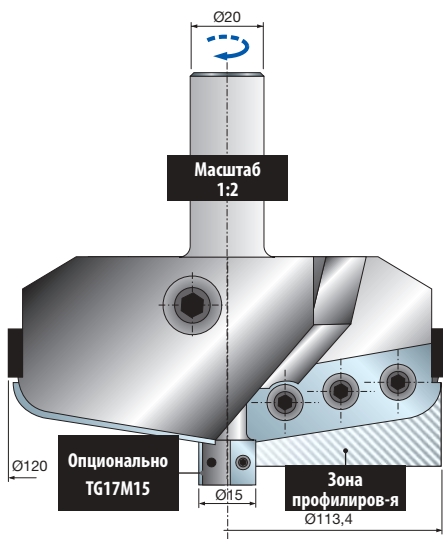
МДФ



Профильная обработка

D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
141	54	20 x 50	9.000	PCN160	-

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	60 x 35 x 3	CCN160	
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Установочная пластина	20 x 11,6 x 2,2	VT18M AS9	F03FC20665
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ, для обработки филенок на заказ.

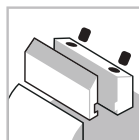
- Стальной корпус.
- Артикул **PCN160R** включает фрезу для вертикальных фрезерных машин с комплектом режущих пластин (не менее 6 в заказе) и ключей. Для заказа необходимо указать: размеры хвостовика и чертеж профиля (см. профилирование режущих пластин).

PCN160R

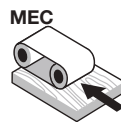
Фрезы для филенки для станков с ЧПУ, изготовленные на заказ



Фрезерные станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка

D	h	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
120	54	20 x 50	9.000	PCN160R	-

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	60 x 35 x 3	CCN160	
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Винт	M10 x 25	2622M EN9	F03FA07459
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Установочная пластина	20 x 11,6 x 2,2	VT18M AS9	F03FC20665
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163



NC90MCA

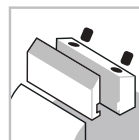
Фрезы для обвязки фасадов -
профиль, для станков с ЧПУ



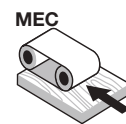
Фрезерные станки
с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная
система



MEC

Автоматическая
подача



Стальной
корпус



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



МДФ



Профильная
обработка

D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
102	35	20 x 50	10.500	NC90MCA*	F03FC15465
102	35	20 x 50	10.500	NC90M-A**	F03FC15463

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Винт	M5 x 7 x 18	VT08M AE9	F03FA04457
	Нож для выборки пазов	34 x 4	SR06MDAG302	F03FC24193
	Нож для выборки пазов	34 x 7	SR06MDAH302	F03FC24194
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Патрон	20 x 33 x 93	AP08M DA9	F03FC00579



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

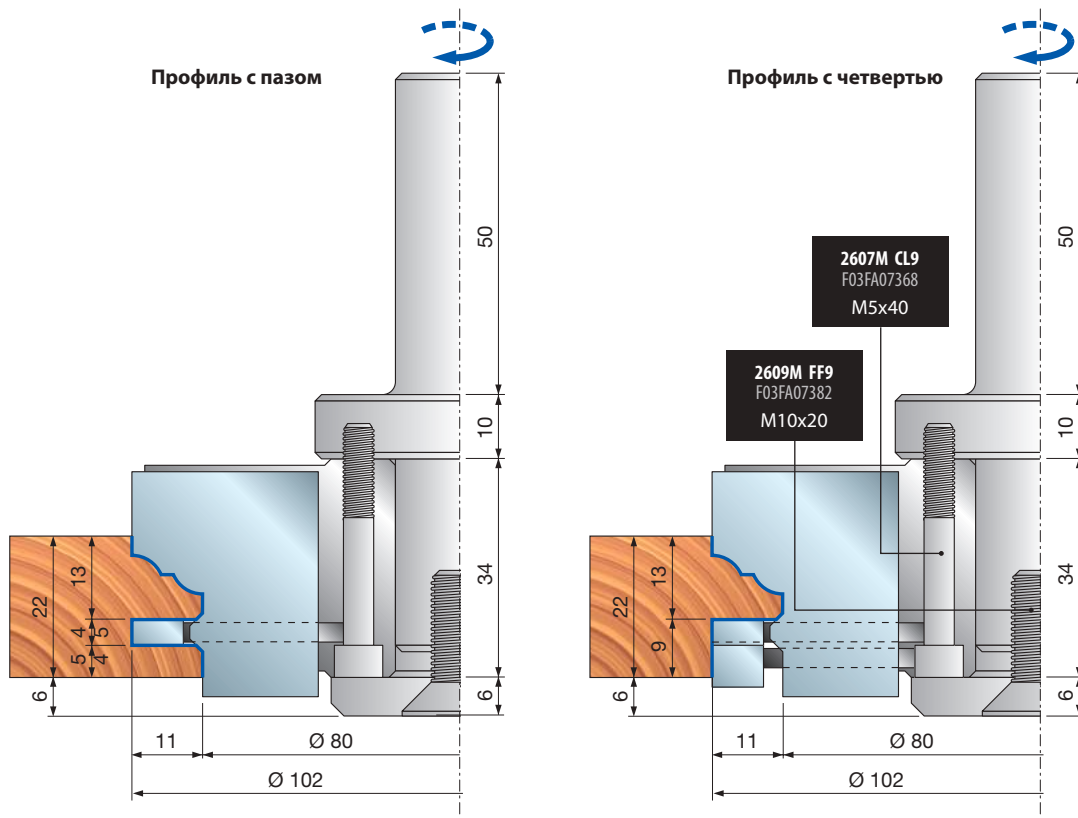
Производительные концевые фрезы для филенки.

- Режущие пластины входят в комплект.
- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.

*NC90MCA: в комплекте со всеми доступными режущими пластинами.

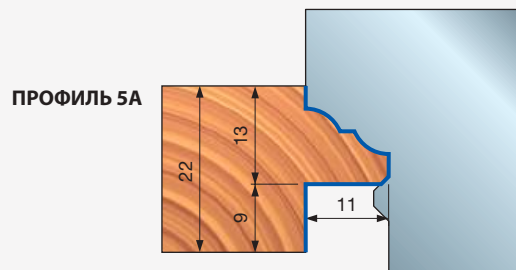
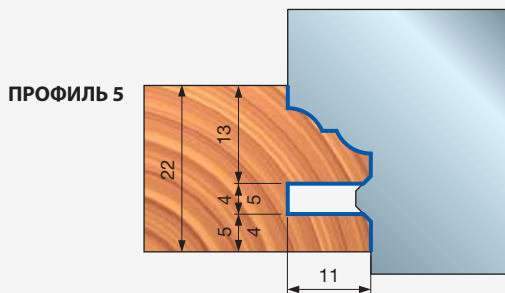
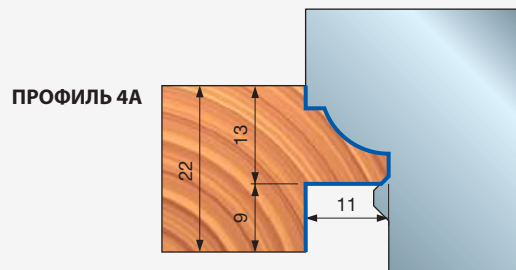
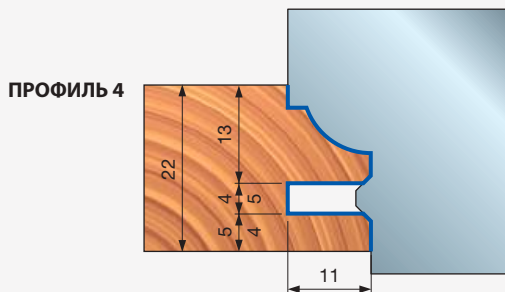
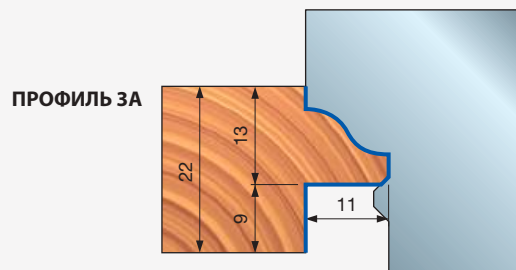
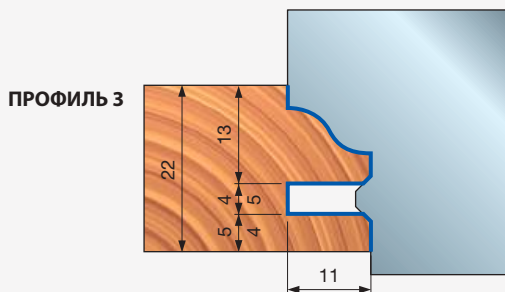
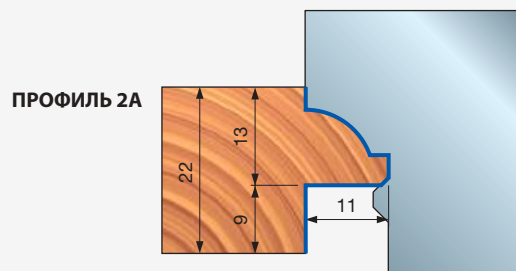
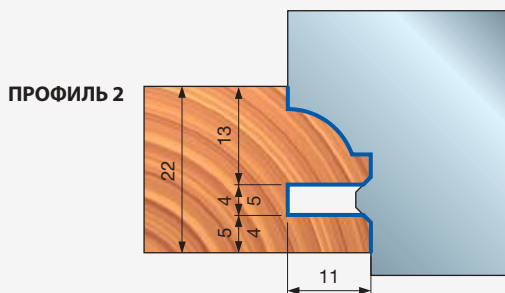
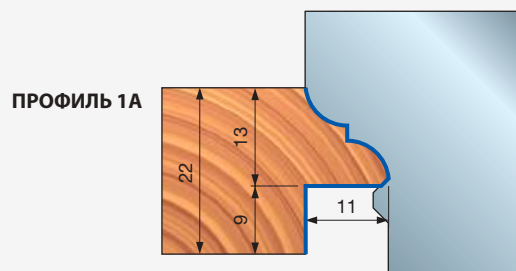
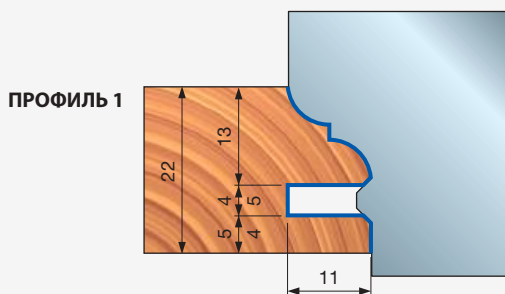
**NC90M-A: режущие пластины заказываются отдельно.

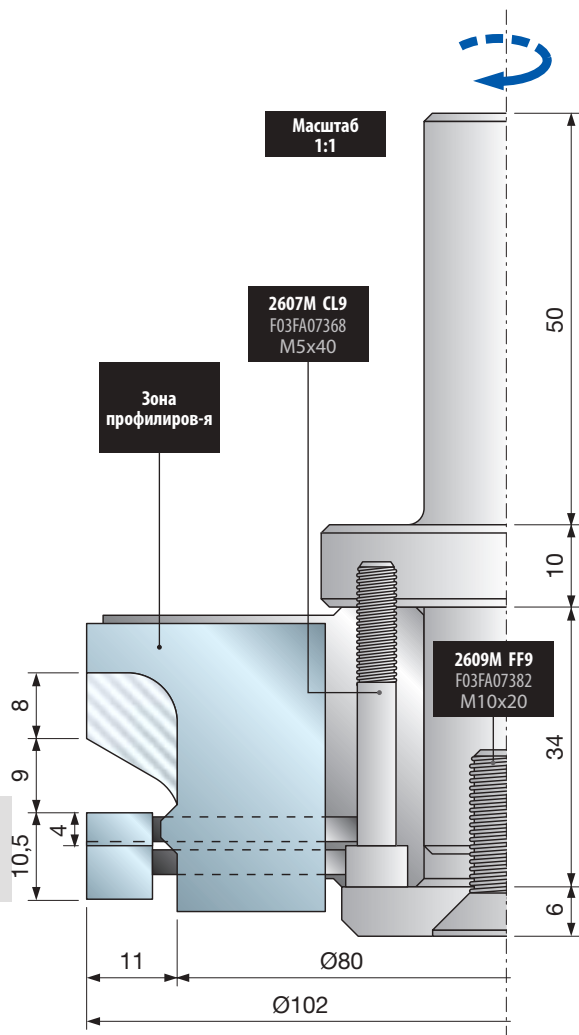
Для получения паза 5 мм необходимо заменить пластины SR06MDAG302 (толщиной 4 мм) на пластины SR06MDAH302 (толщиной 5 мм), которые следует заказать отдельно.



Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1/1A	Нож	35 x 30 x 3	CC90MT0101	F03FC23783
2/2A	Нож	35 x 30 x 3	CC90MT0201	F03FC23784
3/3A	Нож	35 x 30 x 3	CC90MT0301	F03FC23785
4/4A	Нож	35 x 30 x 3	CC90MT0401	F03FC23786
5/5A	Нож	35 x 30 x 3	CC90MT0501	F03FC23787

Примеры профилей





PCN300

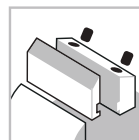
Фрезы для обвязки фасадов -
профиль, для станков с ЧПУ,
изготовленные на заказ



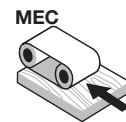
Фрезерные станки
с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная
система



MEC

Автоматическая
подача



Стальной
корпус



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП










МДФ



Профильная
обработка

D мм	B мм	A мм	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
102	35	20 x 50	10.500	PCN300	-

Запасные части		Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	Нож	35 x 30 x 3	CK02 DC3	
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Винт	M5 x 7 x 18	VT08M AE9	F03FA04457
	Нож для выборки пазов	34 x 4	SR06MDAG302	F03FC24193
	Нож для выборки пазов	34 x 7	SR06MDAH302	F03FC24194
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

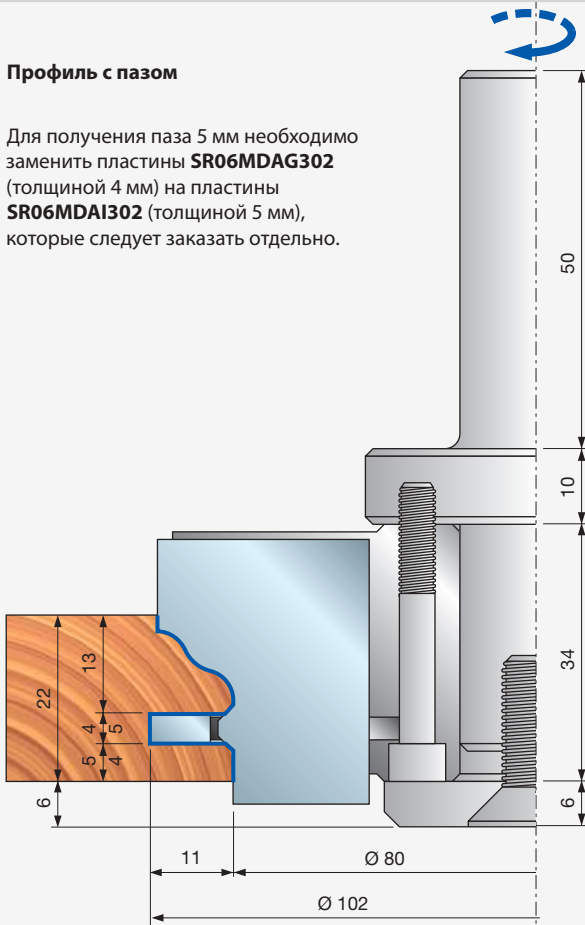
Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ, для обработки мебельных фасадов на заказ.

- Профиль поставляется как с пазом, так и без него.
- Древесина толщиной 22 мм.
- Стальной корпус.
- Артикул **PCN300** включает фрезу для вертикальных фрезерных машин с комплектом режущих пластин (не менее 6 в заказе) и ключей. Для заказа необходимо указать: размеры хвостовика и чертеж профиля (см. профилирование режущих пластин).

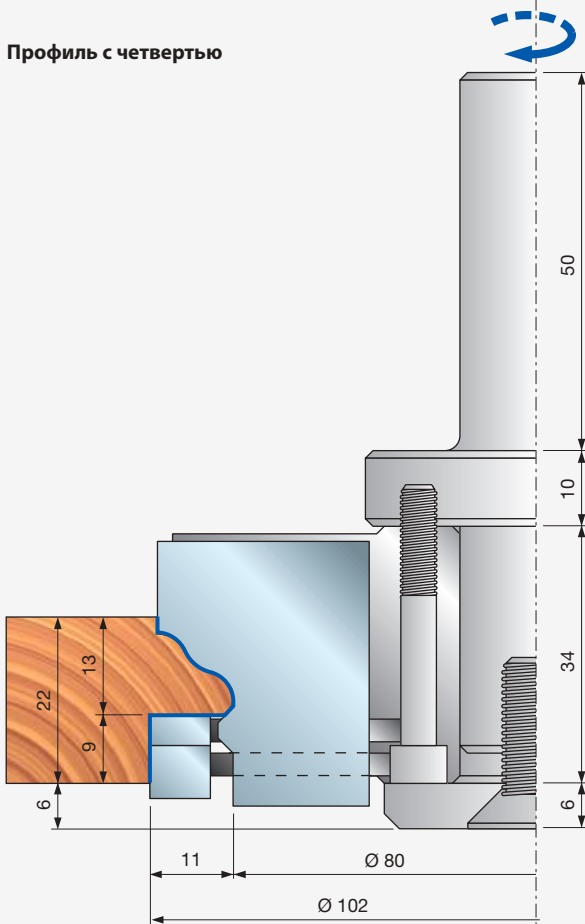
Примеры профилей

Профиль с пазом

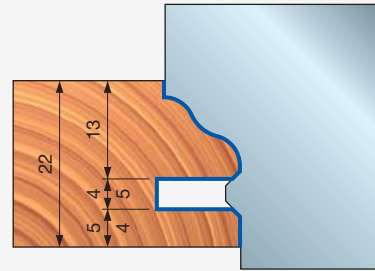
Для получения паза 5 мм необходимо заменить пластины **SR06MDAG302** (толщиной 4 мм) на пластины **SR06MDAI302** (толщиной 5 мм), которые следует заказать отдельно.



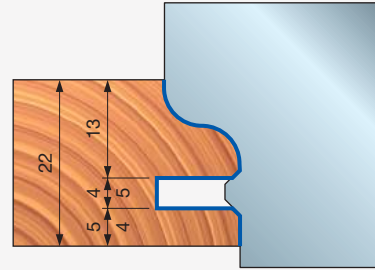
Профиль с четвертью



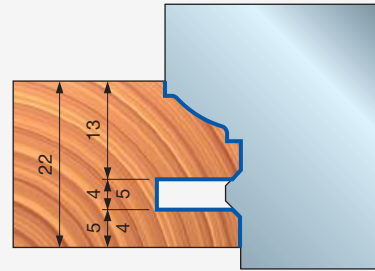
ПРОФИЛЬ 1



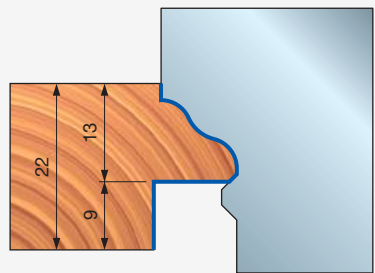
ПРОФИЛЬ 2



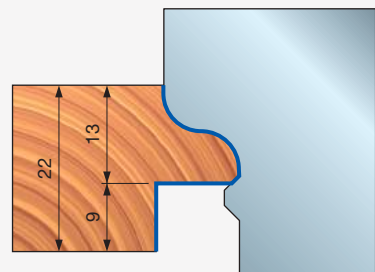
ПРОФИЛЬ 3



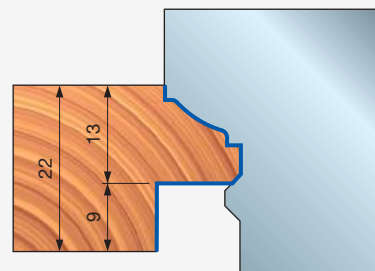
ПРОФИЛЬ 1



ПРОФИЛЬ 2



ПРОФИЛЬ 3





NC91MCA

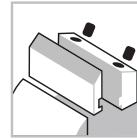
Фрезы для обвязки фасадов -
контрпрофиль, для станков с ЧПУ



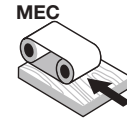
Фрезерные станки
с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная
система



MEC

Автоматическая
подача



Стальной
корпус



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



МДФ



Профильная
обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин, с контрпрофилем для обработки мебельных фасадов, с 5 доступными профилями (см. профили NC90M).

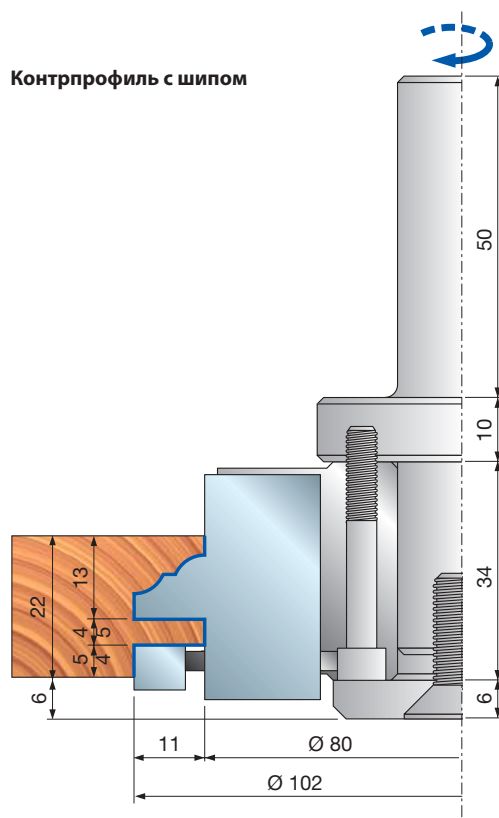
- Профиль поставляется как с пазом, так и без него.
- Стальной корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.
- Патрон не входит в комплект.

***NC91MCA**: в комплекте со всеми доступными режущими пластинами.

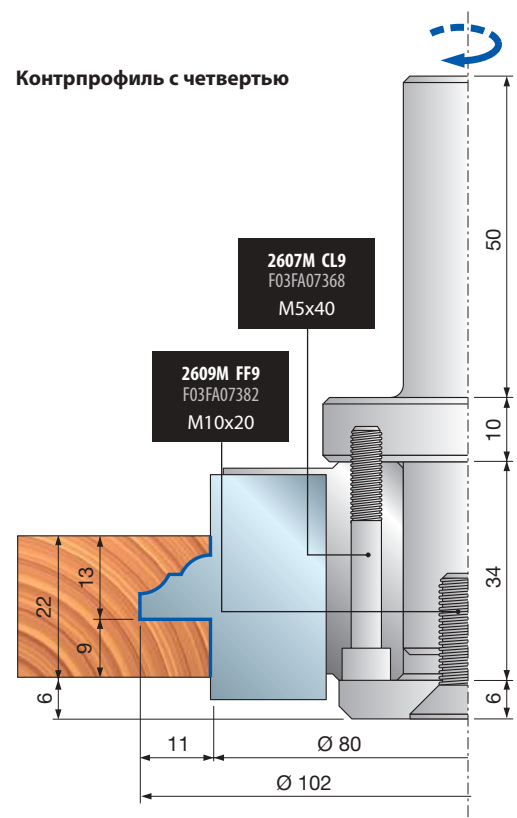
****NC91M-A**: режущие пластины заказываются отдельно.

D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
102	35	20 x 50	10.500	NC91MCA*	F03FC15468
102	35	20 x 50	10.500	NC91M-A**	F03FC15466

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9 F03FA04438
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9 F03FA04476
	Винт	M5 x 7 x 18	VT08M AE9 F03FA04457
	Нож для выборки пазов	34 x 7	SR06MDAH302 F03FC24194
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9 F03FA00169
	Патрон	20 x 33 x 93	AP08M DA9 F03FC00579

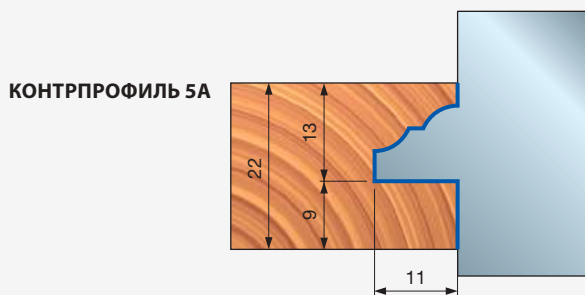
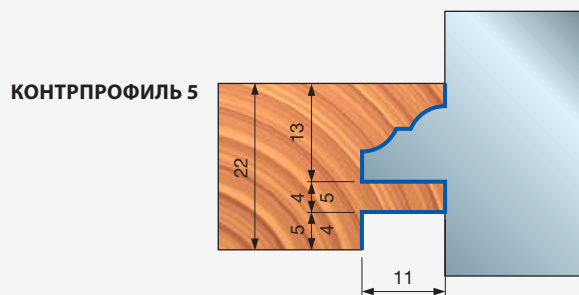
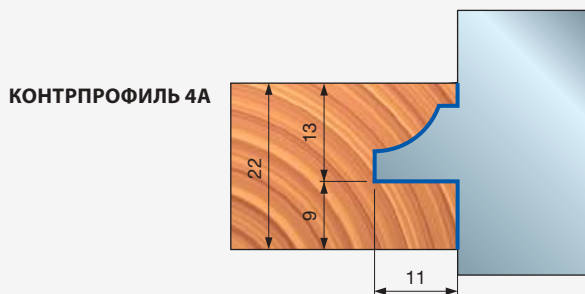
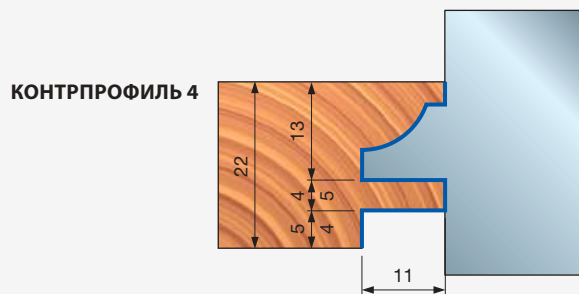
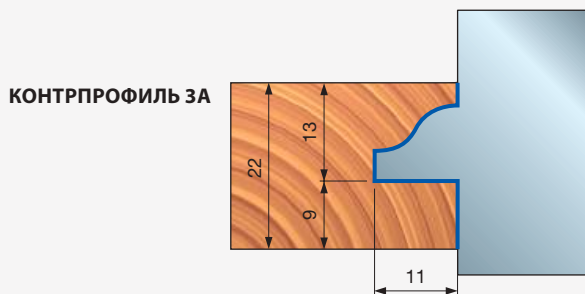
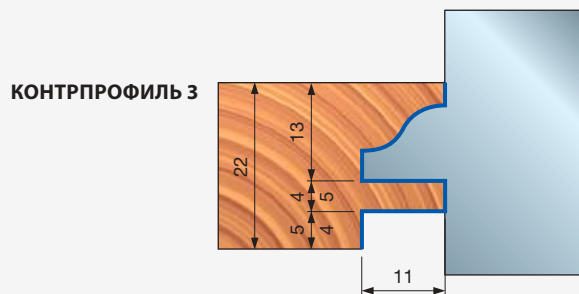
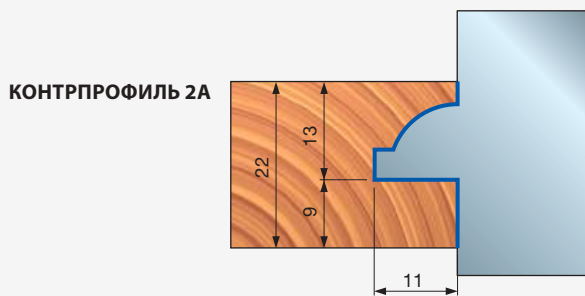
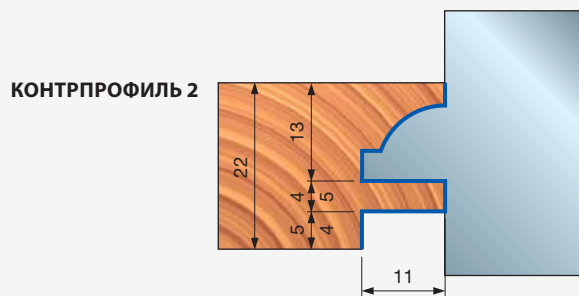
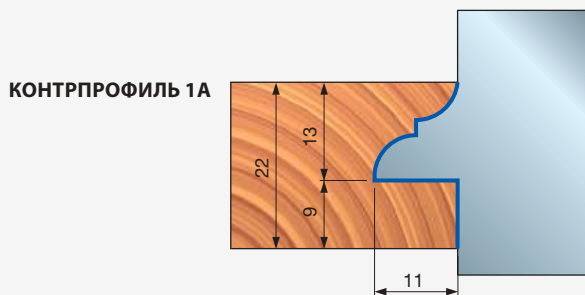
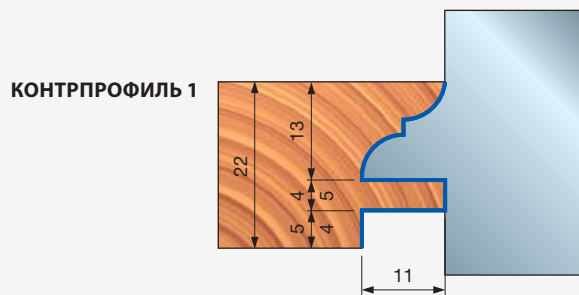


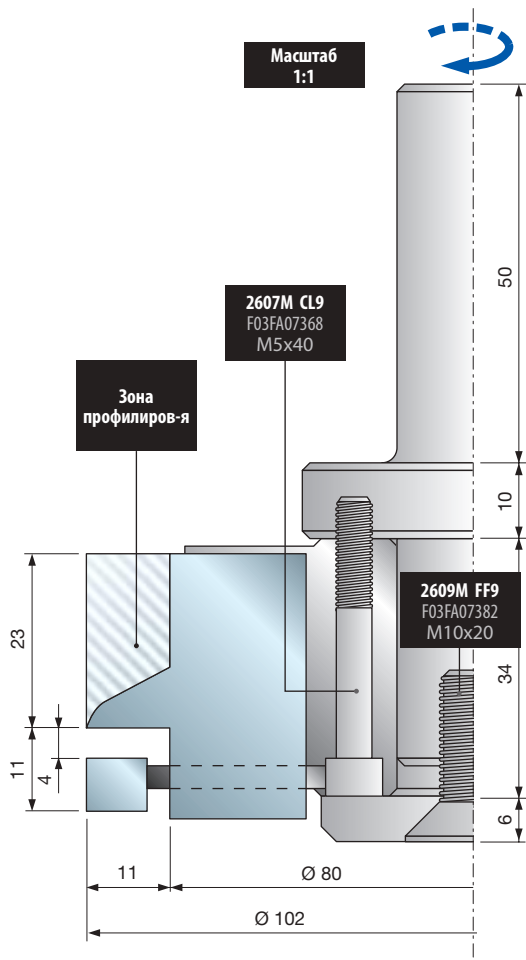
Для получения шипа 5 мм необходимо подложить шайбу **ST07M-109** (толщиной 1 мм) под пластины **SR06MDAH302** (толщиной 7 мм). Шайбу следует заказать отдельно.



Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1/1A	Нож	35 x 30 x 3	CC91MT0101	F03FC23788
2/2A	Нож	35 x 30 x 3	CC91MT0201	F03FC23789
3/3A	Нож	35 x 30 x 3	CC91MT0301	F03FC23790
4/4A	Нож	35 x 30 x 3	CC91MT0401	F03FC23791
5/5A	Нож	35 x 30 x 3	CC91MT0501	F03FC23792

Примеры профилей





PCN310

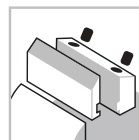
Фрезы для обвязки фасадов -
контрпрофиль, для станков с ЧПУ,
изготовленные на заказ



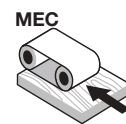
Фрезерные станки
с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная
система



MEC

Автоматическая
подача



Стальной
корпус



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



МДФ



Профильная
обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:



Профильная обработка.

Техническая информация:

Производительные фрезы для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ, для обработки контрпрофилей дверей шкафов на заказ.

- Профиль поставляется как с пазом, так и без него.
- Древесина толщиной 22 мм.
- Стальной корпус.
- Артикул **PCN310** включает фрезу для вертикальных фрезерных машин с комплектом режущих пластин (не менее 6 в заказе) и ключей. Для заказа необходимо указать: размеры хвостовика и чертеж профиля (см. профилирование режущих пластин).

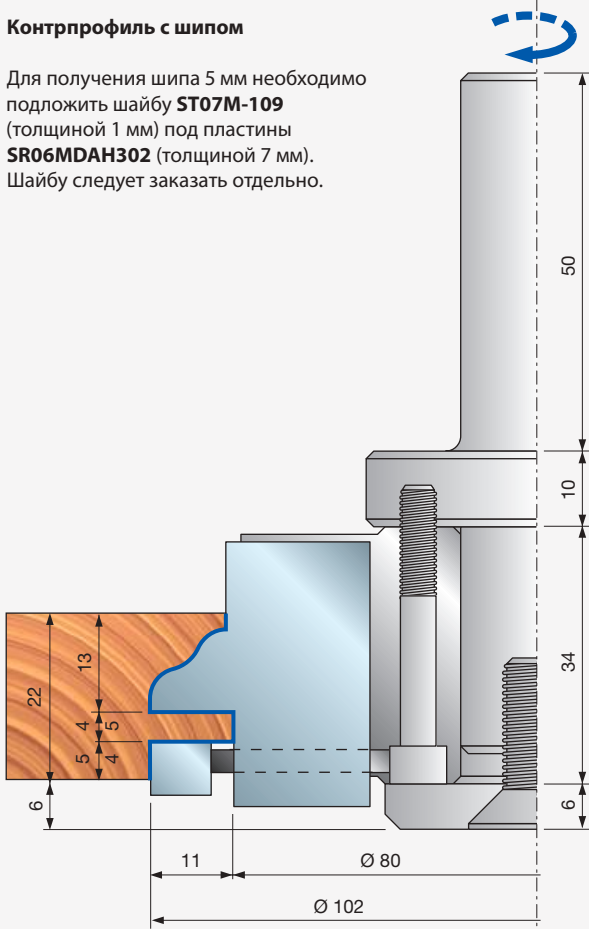
D	B	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
102	35	20 x 50	10.500	PCN310	-

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	35 x 30 x 3	CK02 DC3	-
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Винт	M5 x 7 x 18	VT08M AE9	F03FA04457
	Нож для выборки пазов	34 x 7	SR06MDAH302	F03FC24194
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

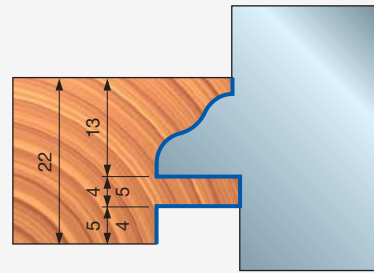
Примеры контрпрофиля

Контрпрофиль с шипом

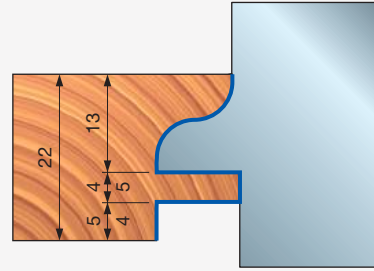
Для получения шипа 5 мм необходимо подложить шайбу **ST07M-109** (толщиной 1 мм) под пластины **SR06MDAH302** (толщиной 7 мм). Шайбу следует заказать отдельно.



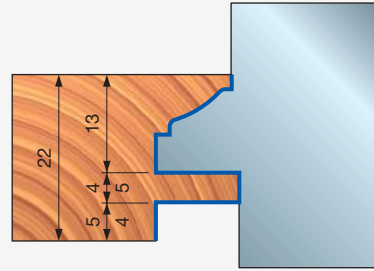
КОНТРПРОФИЛЬ 1



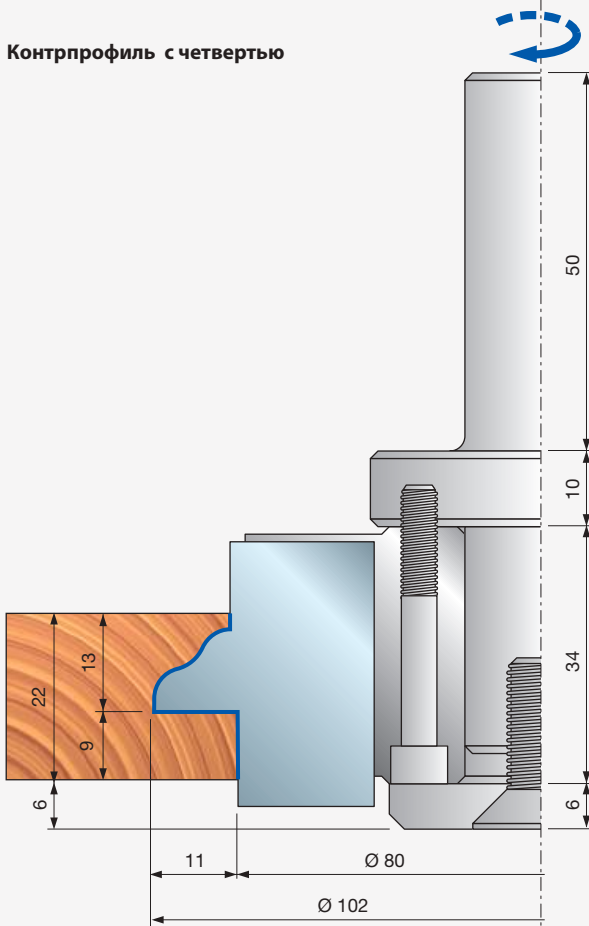
КОНТРПРОФИЛЬ 2



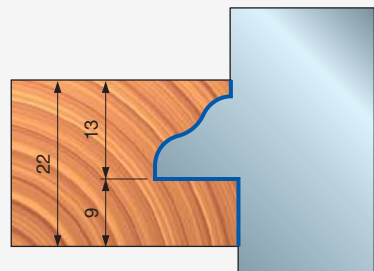
КОНТРПРОФИЛЬ 3



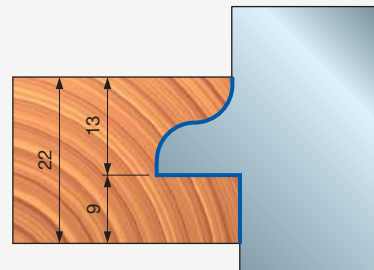
Контрпрофиль с четвертью



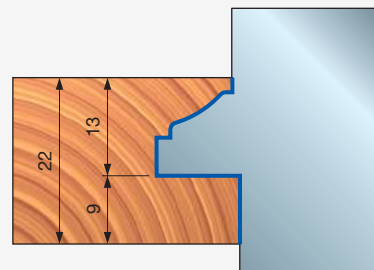
КОНТРПРОФИЛЬ 1



КОНТРПРОФИЛЬ 2



КОНТРПРОФИЛЬ 3



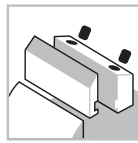


NCSEM22

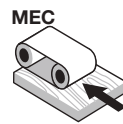
Фреза для обвязки фасадов -
профиль толщиной 22 мм,
для станков с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплект фрез для станков с ЧПУ для обработки дверей шкафов с 6 доступными профилями.

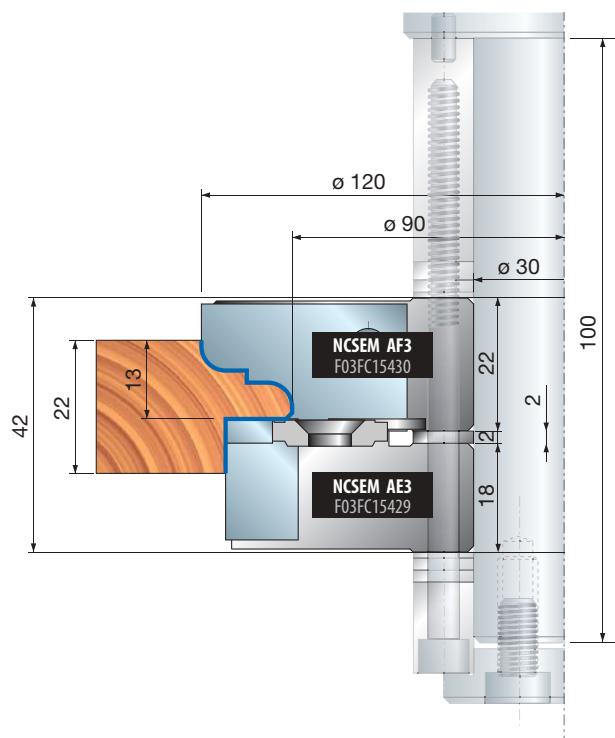
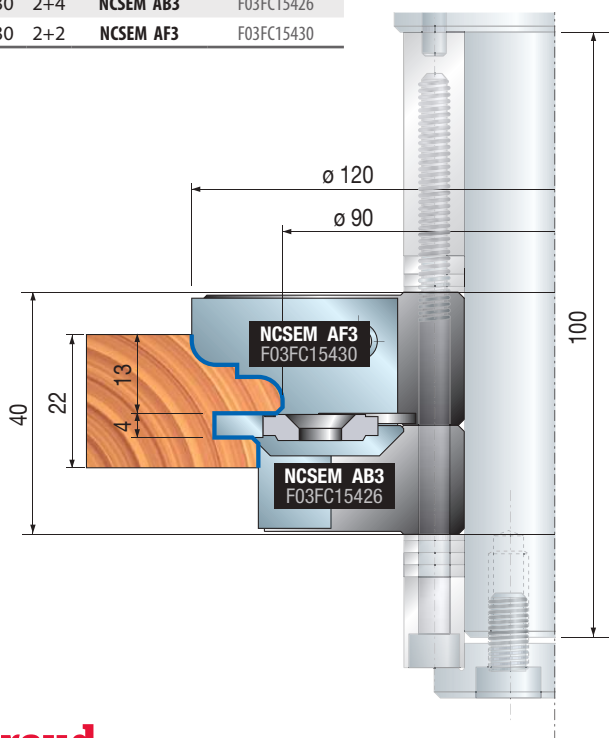
- Профиль поставляется как с пазом, так и без него.
- Древесина толщиной 22 мм.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Патроны и ножи заказываются отдельно.

Фрезы для комплектов NCSEM22A01 и NCSEM22A03

D	B	d	Z	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм			
112	20	30	2+2	NCSEM AE3	F03FC15429
112,5	19	30	2+4	NCSEM AB3	F03FC15426
120	22	30	2+2	NCSEM AF3	F03FC15430

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
120	38	30	2	11.000	NCSEM22A01	F03FC15432
120	39	30	2	11.000	NCSEM22A03	F03FC15434

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №	
		мм			
NCSEM AB3		Нож	14,6 x 12 x 1,5	CG06MBA310	F03FH02890
		Клин	13	CN01M CA9	F03FC01250
		Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
NCSEM AE3		Нож для снятия фасок	22 x 16 x 5	IG51MBA305	F03FH03022
		Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
		Нож для выборки пазов	27 x 4 x 16	IG04MSAA3T05	F03FC24155
		Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
		Нож	20 x 12 x 1,5	CG06MCA310	F03FH02891
NCSEM AF3		Клин	15 x 16 x 8	CN09MS AC9	F03FC01325
		Гайка	10 x 11,5 x M6	VT20M AA9	F03FA04497
		Винт	M6 x 22	VT19M AB9	F03FA04491
		Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
		Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
		Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
NCSEM AF3		Винт	M10 x 16	2616M EE9	F03FA07426
		Нож для выборки пазов	27 x 4 x 16	IG04MDAA3T05	F03FC24151
		Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
		Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444

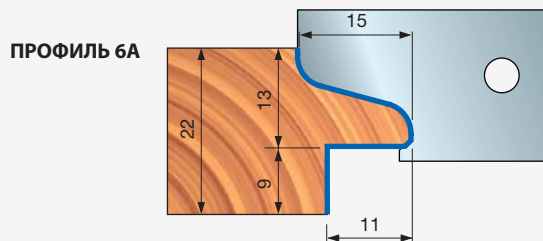
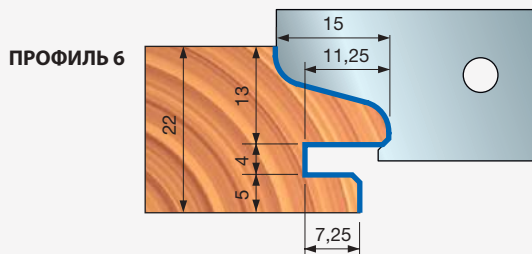
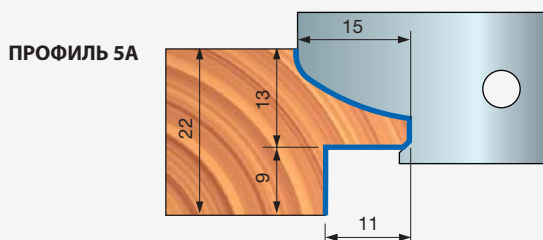
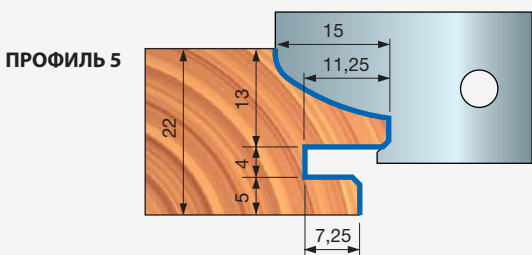
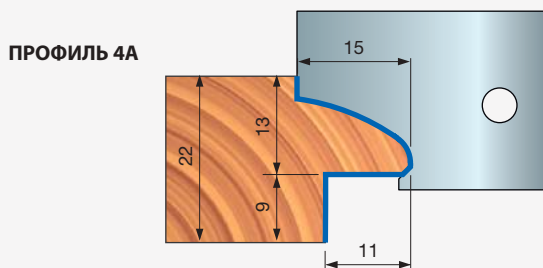
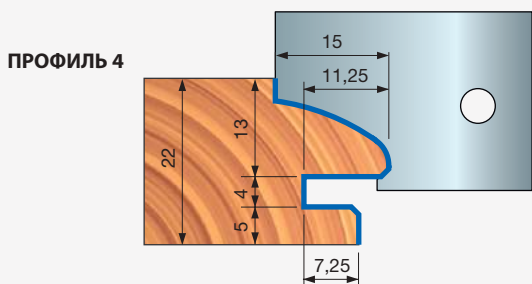
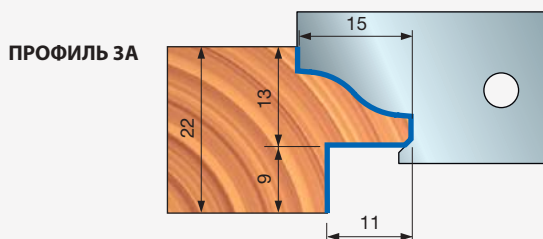
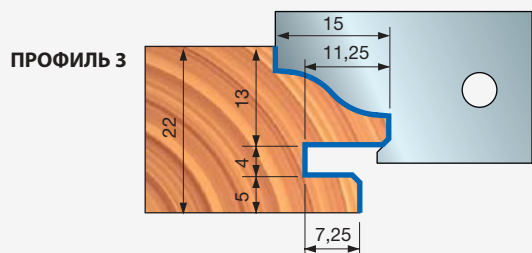
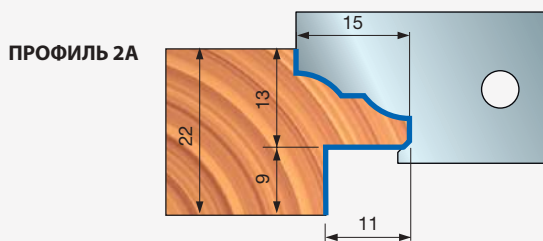
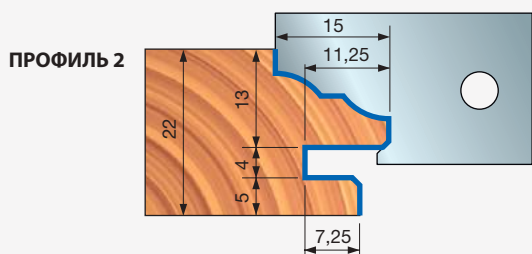
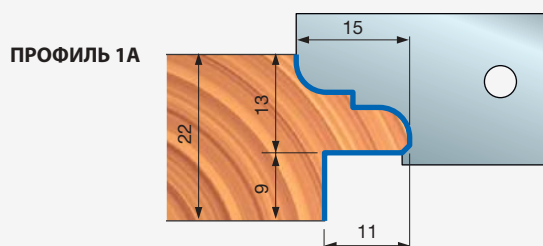
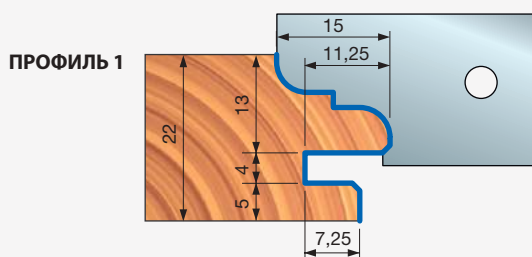


NCSEM22

Фреза для обвязки фасадов -
профиль толщиной 22 мм,
для станков с ЧПУ

Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1/1A	Нож	20 x 34 x 3	CCSEMCA301	F03FC23728
2/2A	Нож	20 x 34 x 3	CCSEMCB301	F03FC23729
3/3A	Нож	20 x 34 x 3	CCSEMCC301	F03FC23730
4/4A	Нож	20 x 34 x 3	CCSEMC301	F03FC23731
5/5A	Нож	20 x 34 x 3	CCSEMCE301	F03FC23732
6/6A	Нож	20 x 34 x 3	CCSEME301	F03FC23733

Примеры профилей



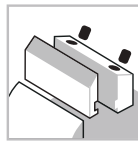


NCSEM22

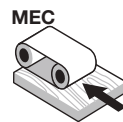
Комплект фрез для обвязки фасадов -
контрпрофиль толщиной 22 мм,
для станков с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная система



MEC

Автоматическая подача



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
120	41	30	2	11.000	NCSEM22A02	F03FC15433
120	29	30	2	11.000	NCSEM22A04	F03FC15435

Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

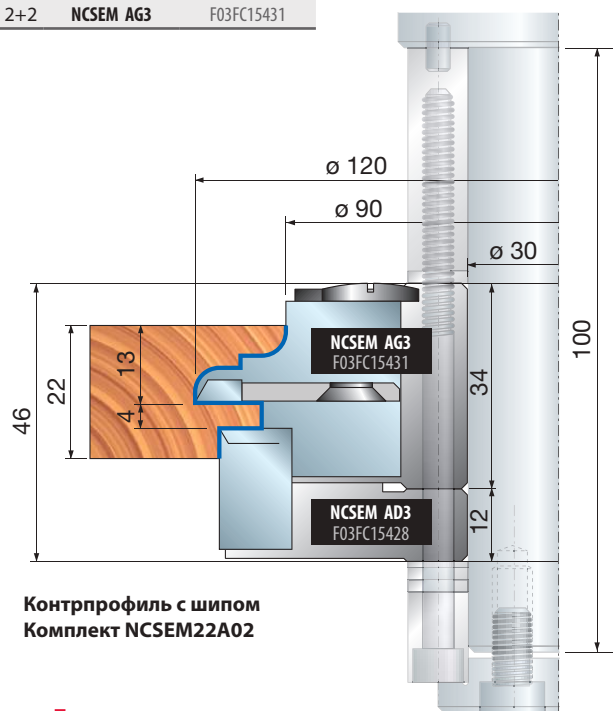
Комплект фрез для станков с ЧПУ для обработки дверей шкафов с 6 доступными контрпрофилями (см. профили NCSEM22).

- Профиль поставляется как с пазом, так и без него.
- Древесина толщиной 22 мм.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Патроны и ножи заказываются отдельно.

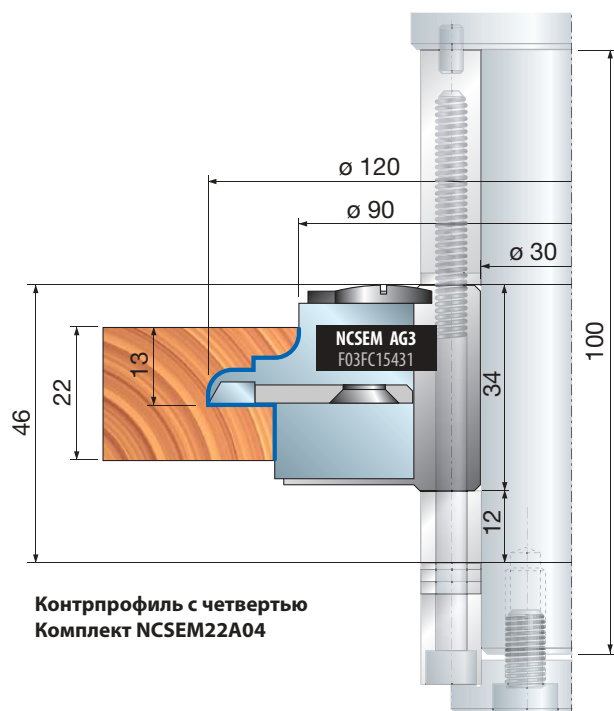
	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №	
		мм			
NCSEM AD3		Нож	20 x 12 x 1,5	CG06MCA310	F03FH02891
		Клин	16	CN01MS DA9	F03FC01264
		Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
NCSEM AG3		Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
		Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
		Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
		Винт	M10 x 16	2616M EE9	F03FA07426
		Зубчатый нож	34 x 3,5 x 16	SR06MDBA302	F03FC24197
		Винт	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
		Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444

Фрезы для комплектов NCSEM22A02 и NCSEM22A04

D	B	d	Z	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм			
112	20	30	2+2	NCSEM AD3	F03FC15428
120	29	30	2+2	NCSEM AG3	F03FC15431



Контрпрофиль с шипом
Комплект NCSEM22A02



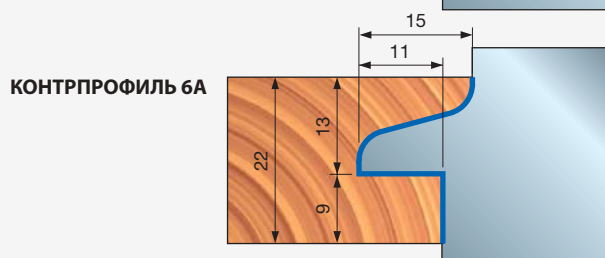
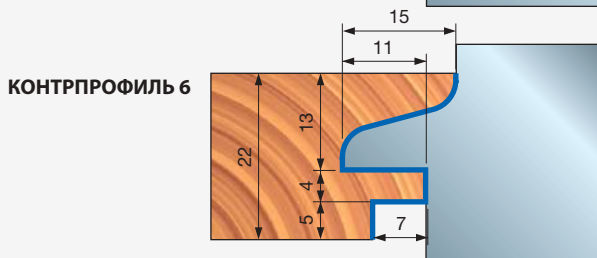
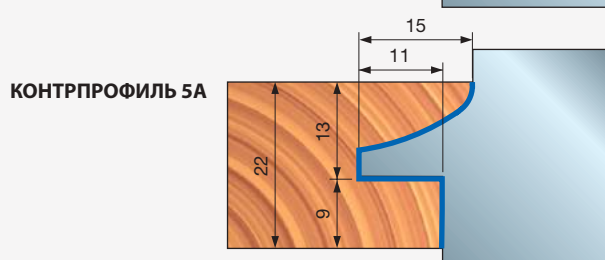
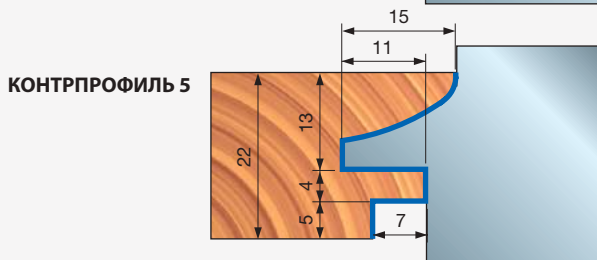
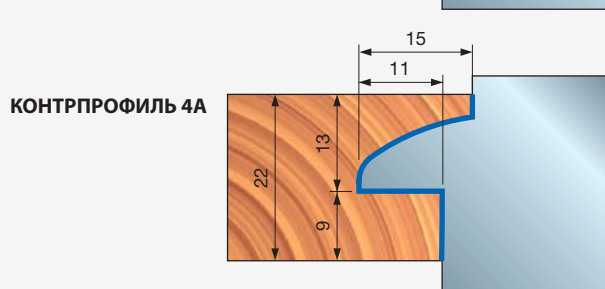
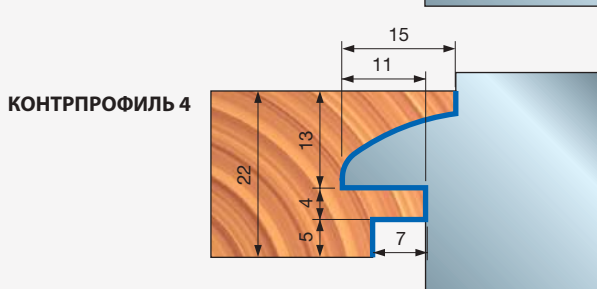
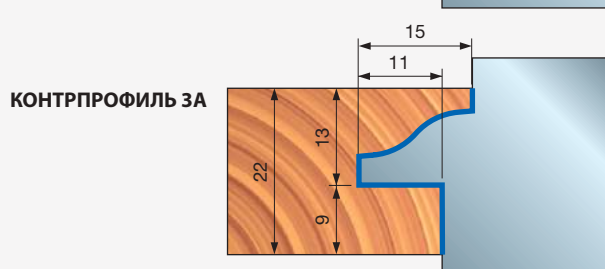
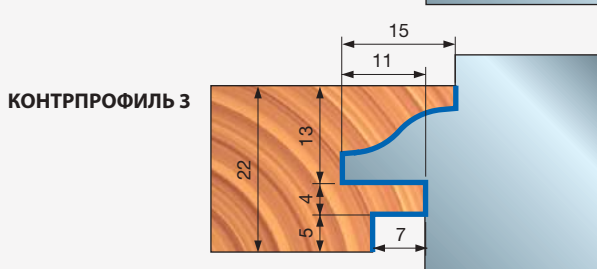
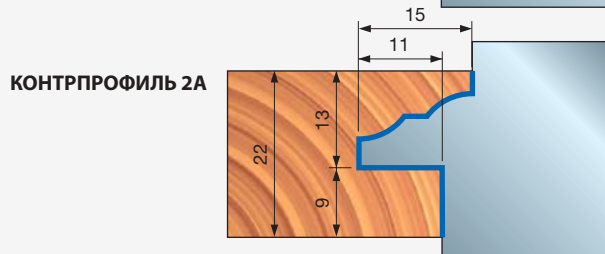
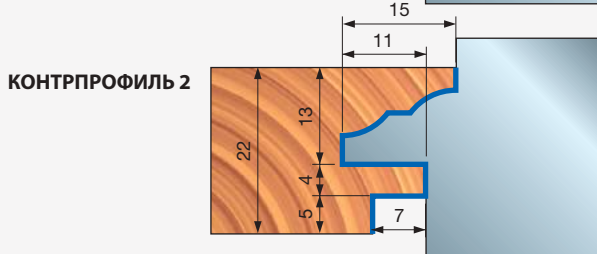
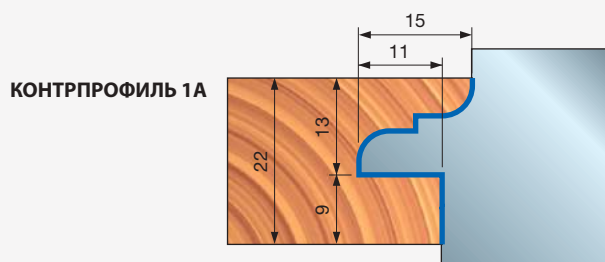
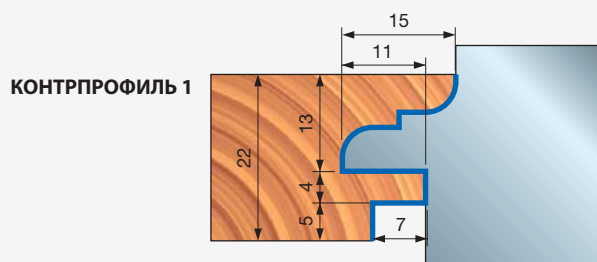
Контрпрофиль с четвертью
Комплект NCSEM22A04

NCSEM22

Концевая фреза для обвязки фасадов -
контрпрофиль толщиной 22 мм

Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1/1A 	Нож	30 x 34 x 3	CCSEMDA301	F03FC23734
2/2A 	Нож	30 x 34 x 3	CCSEMDB301	F03FC23735
3/3A 	Нож	30 x 34 x 3	CCSEMDC301	F03FC23736
4/4A 	Нож	30 x 34 x 3	CCSEMDD301	F03FC23737
5/5A 	Нож	30 x 34 x 3	CCSEMDE301	F03FC23738
6/6A 	Нож	30 x 34 x 3	CCSEMDF301	F03FC23739

Примеры контрпрофиля



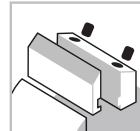


NCSEM30

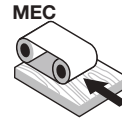
Фреза для обвязки фасадов -
профиль толщиной 30 мм,
для станков с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплект фрез для станков с ЧПУ для обработки дверей шкафов с 6 доступными профилями.

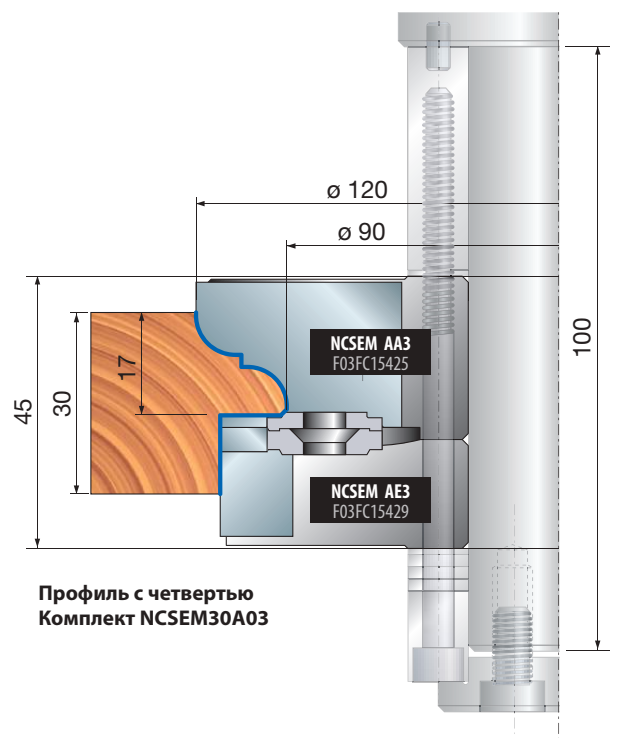
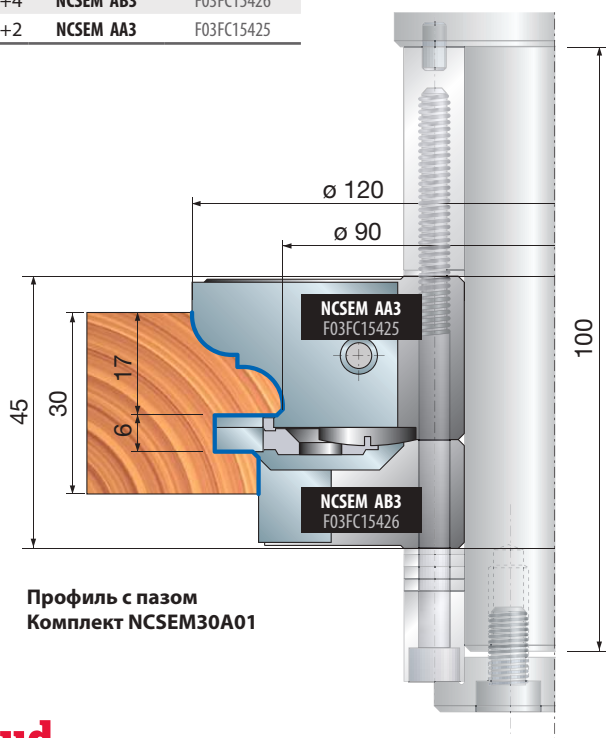
- Профиль поставляется как с пазом, так и без него.
- Древесина толщиной 30 мм.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Патроны и ножи заказываются отдельно.

Фрезы для комплектов NCSEM30A01 и NCSEM30A03

D	B	d	Z	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм			
112	20	30	2+2	NCSEM AE3	F03FC15429
112,5	19	30	2+4	NCSEM AB3	F03FC15426
120	28	30	2+2	NCSEM AA3	F03FC15425

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
120	43	30	2	11.000	NCSEM30A01	F03FC15436
120	42	30	2	11.000	NCSEM30A03	F03FC15438

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
NCSEM AA3	Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
	Винт	M10 x 16	Z616M EE9	F03FA07426
	Нож для выборки пазов	27 x 4 x 16	IG04MDAA3T05	F03FC24151
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
NCSEM AB3	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Нож	14,6 x 12 x 1,5	CG06MBA310	F03FH02890
	Клин	13	CN01M CA9	F03FC01250
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Нож для снятия фасок	22 x 16 x 5	IG51MBA305	F03FH03022
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
NCSEM AE3	Нож для выборки пазов	27 x 4 x 16	IG04MSAA3T05	F03FC24155
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Нож	20 x 12 x 1,5	CG06MCA310	F03FH02891
	Клин	15 x 16 x 8	CN09MS AC9	F03FC01325
	Гайка	10 x 11,5 x M6	VT20M AA9	F03FA04497
	Винт	M6 x 22	VT19M AB9	F03FA04491
	Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444

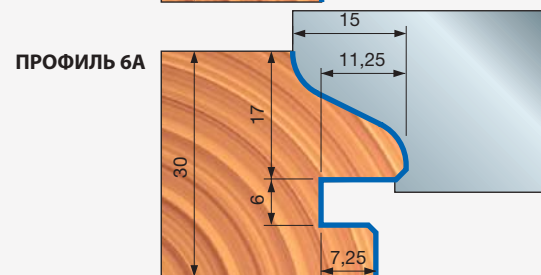
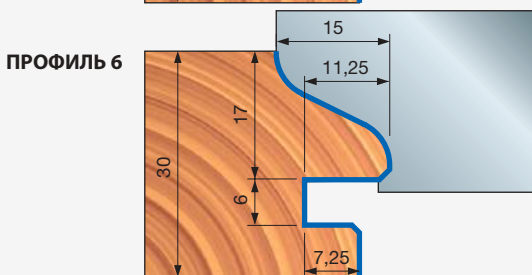
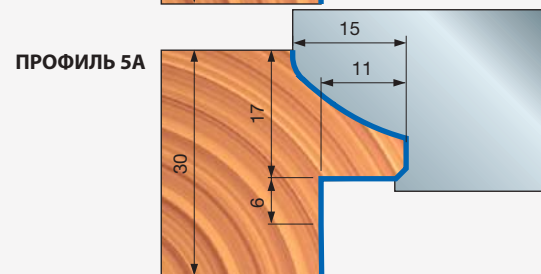
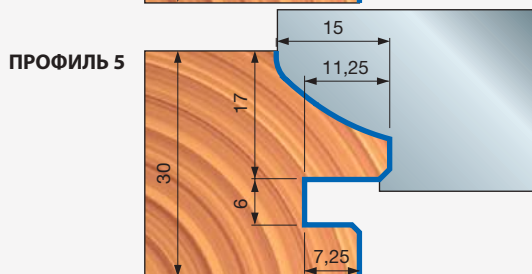
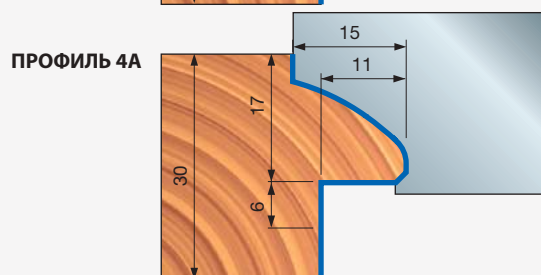
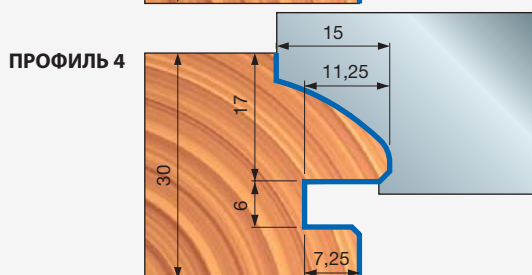
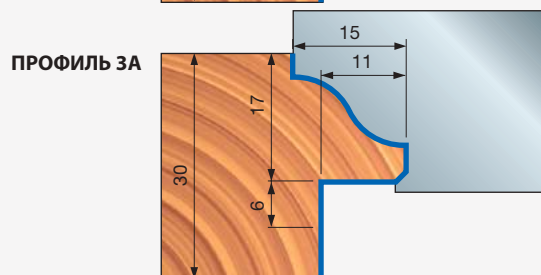
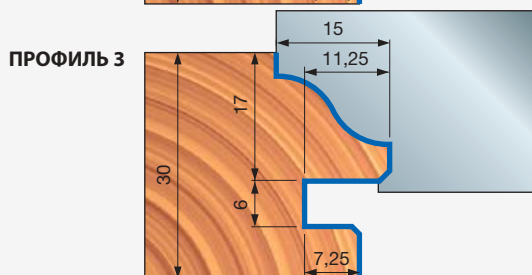
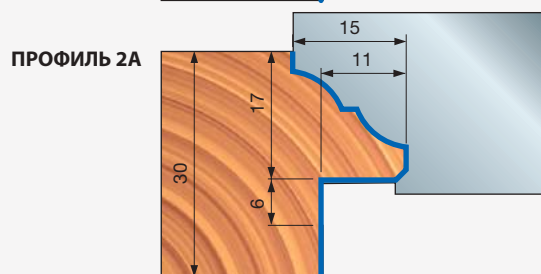
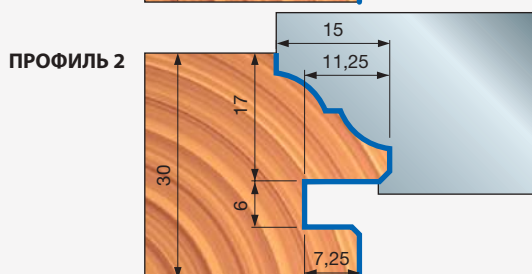
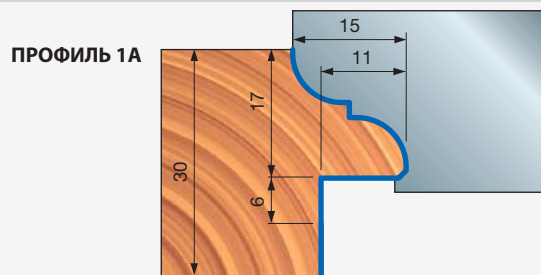
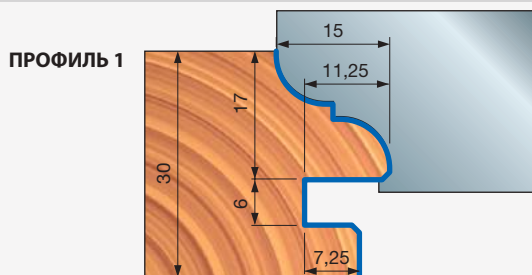


NCSEM30

Фреза для обвязки фасадов -
профиль толщиной 30 мм,
для станков с ЧПУ

Профиль	Закрасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1/1А	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAA301	F03FC01398
2/2А	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAB301	F03FC23169
3/3А	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAC301	F03FC23657
4/4А	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAД301	F03FC23715
5/5А	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAE301	F03FC23717
6/6А	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAF301	F03FC23718

Примеры профилей



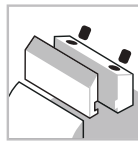


NCSEM30

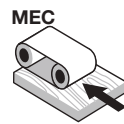
Комплект фрез для обвязки фасадов -
контрпрофиль толщиной 30 мм,
для станков с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплект фрез для станков с ЧПУ для обработки дверей шкафов с 6 доступными контрпрофилями (см. профили NCSEM22).

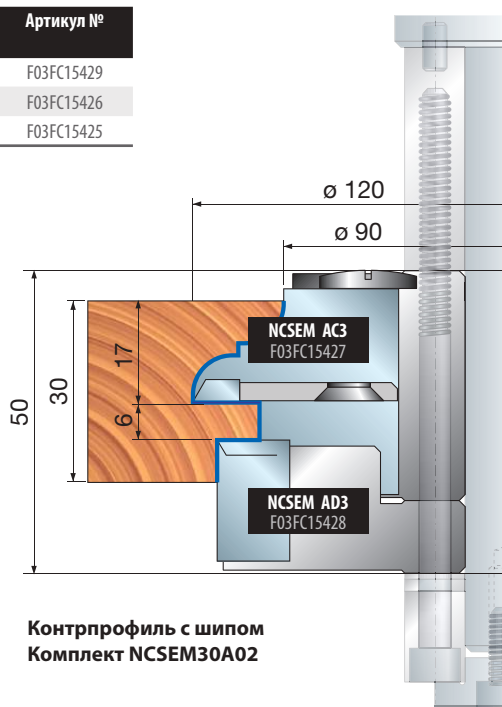
- Профиль поставляется как с пазом, так и без него.
- Древесина толщиной 30 мм.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Патроны и ножи заказываются отдельно.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
120	41	30	2	11.000	NCSEM30A02	F03FC15437
120	29	30	2	11.000	NCSEM30A04	F03FC15439

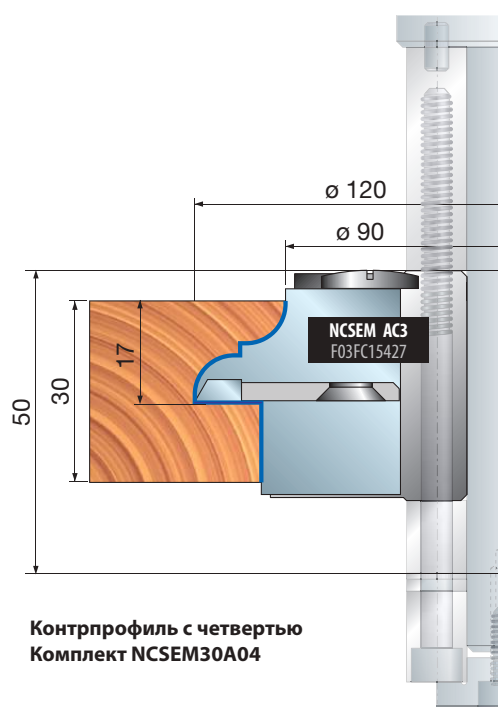
	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
NCSEM AC3	Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
	Винт	M10 x 16	2616M EE9	F03FA07426
	Зубчатый нож	34 x 3,5 x 16 x 3 x 3	SR06MBA302	F03FC24197
	Винт	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
NCSEM AD3	Нож	14,6 x 12 x 1,5	CG06MBA310	F03FH02890
	Клин	13	CN01M CA9	F03FC01250
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Нож для снятия фасок	22 x 16 x 5	IG51MBA305	F03FH03022
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Нож для выборки пазов	27 x 4 x 16	IG04MSAA3T05	F03FC24155

Фрезы для комплектов NCSEM30A02 и NCSEM30A04

D	B	d	Z	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм			
112	20	30	2+2	NCSEM AE3	F03FC15429
112,5	19	30	2+4	NCSEM AB3	F03FC15426
120	28	30	2+2	NCSEM AA3	F03FC15425



Контрпрофиль с шипом
Комплект NCSEM30A02



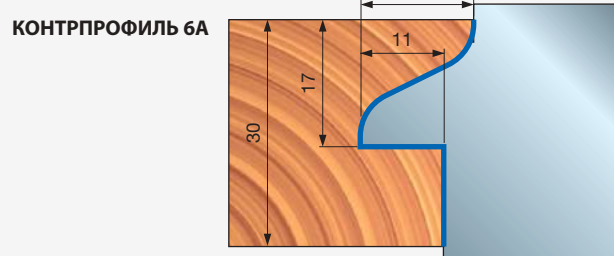
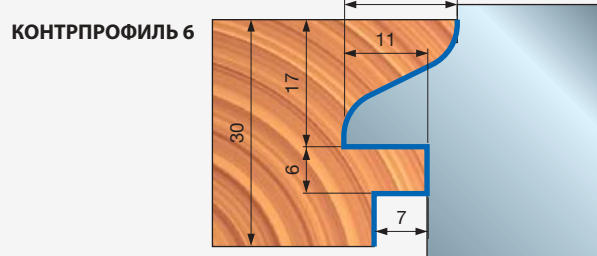
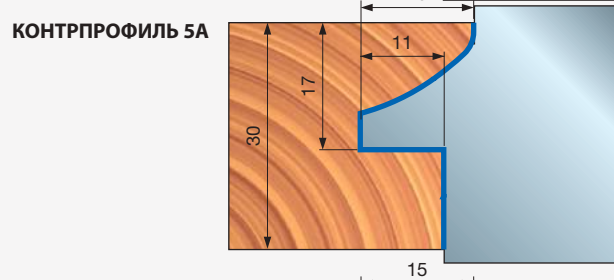
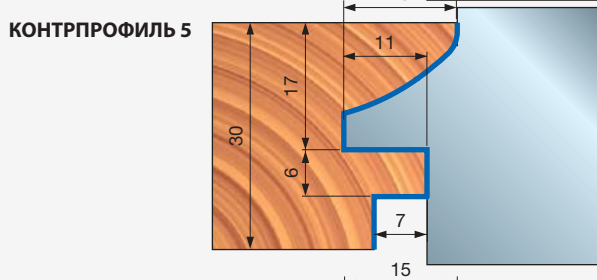
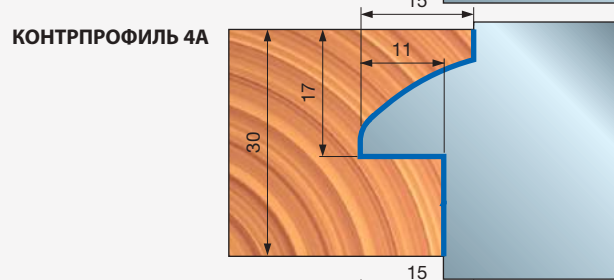
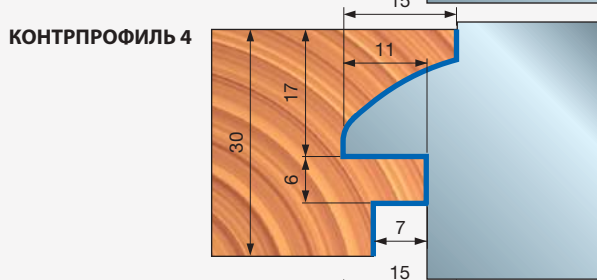
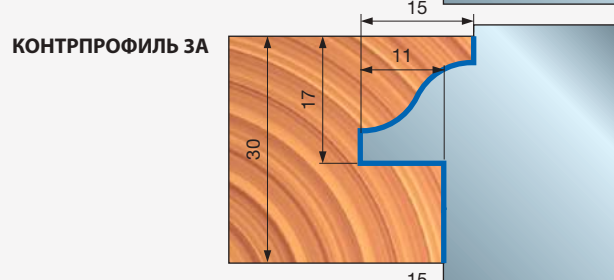
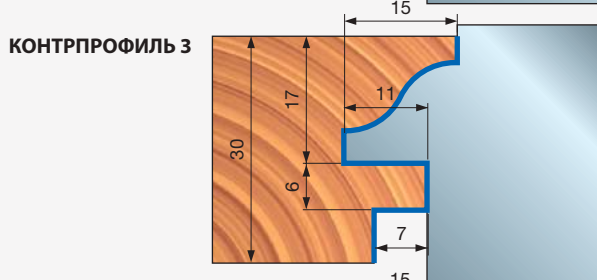
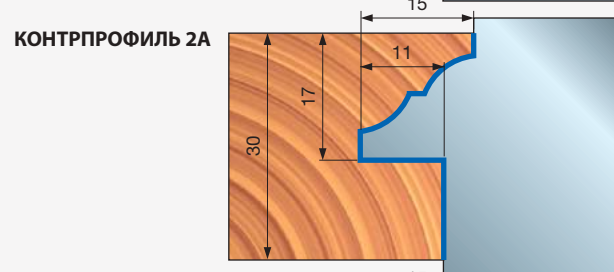
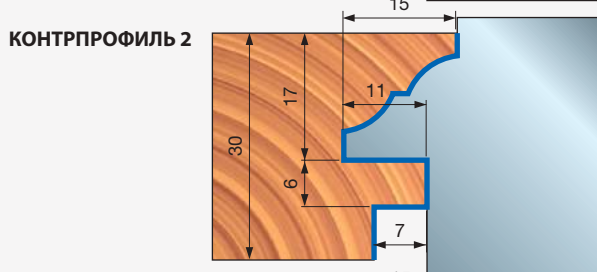
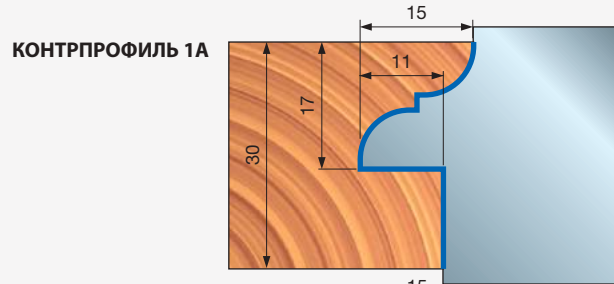
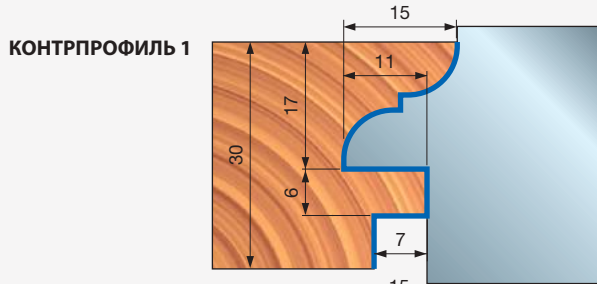
Контрпрофиль с четвертью
Комплект NCSEM30A04

NCSEM30

Комплект фрез для обвязки фасадов -
контрпрофиль толщиной 30 мм,
для станков с ЧПУ

Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1/1A	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAA301	F03FC01398
2/2A	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAB301	F03FC23169
3/3A	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAC301	F03FC23657
4/4A	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAД301	F03FC23715
5/5A	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAE301	F03FC23717
6/6A	Нож	24 x 34 x 3	CCSEMAF301	F03FC23718

Примеры контрпрофиля

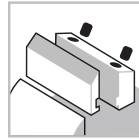




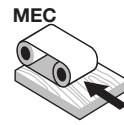
TD54MD Многопрофильные фрезы для изготовления филенки для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



Профильная обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и ДСП.

Области применения:

Профильная обработка.

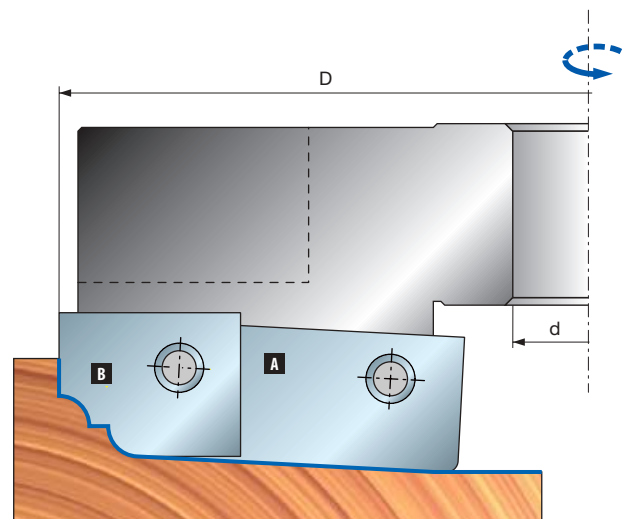
Техническая информация:

Производительные концевые фрезы для филенки с 9 различными профилями.

- Формат резания 2+2 для максимального качества чистовой обработки.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Хвостовик 20x50 мм.
- Ножи заказываются отдельно.

D	A	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
140	20 x 50	20	2+2	9.600	TD54MD AA3	F03FC22230
140	20 x 50	20	2+2	9.600	TD54MD BA3	F03FC22204

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №	
		мм			
AA3		Клин	42,9 x 18 x 7,8	CN54M AA9	F03FC22200
		Клин	16,6 x 21,3 x 8,5	CN54M AB9	F03FC22201
BA3		Клин	42,8 x 16,7 x 7,8	CN54M BA9	F03FC22202
		Клин	16,5 x 21,8 x 8,5	CN54M BB9	F03FC22203
		Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
		Винт	M8 x 10 x 22	VT08M AD9	F03FA04456
		Винт	M5 x 7 x 18	VT08M AE9	F03FA04457
		Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
		Патрон	20 x 33 x 93	AP08M DA9	F03FC00579



TD54MD изготовления фленки для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ

Режущие пластины для TD54MD AA3

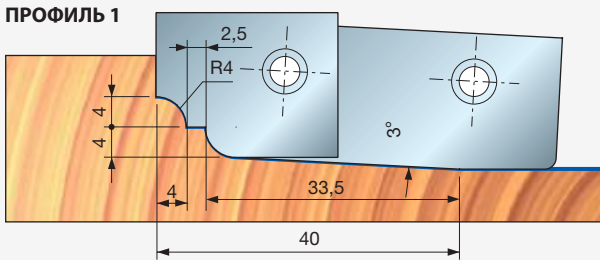
Профиль	Заспанные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	Нож А	64 x 20 x 3	CT54MDBA301	F03FC24069
	Нож В	19 x 24 x 3	CT54MDAA301	F03FC24061
2	Нож А	64 x 20 x 3	CT54MDBB301	F03FC24070
	Нож В	19 x 24 x 3	CT54MDAA301	F03FC24061
3	Нож А	64 x 20 x 3	CT54MDBC301	F03FC24071
	Нож В	19 x 24 x 3	CT54MDAC301	F03FC24062
4	Нож А	64 x 20 x 3	CT54MDBD301	F03FC24072
	Нож В	19 x 24 x 3	CT54MDAD301	F03FC24063
5	Нож А	64 x 20 x 3	CT54MDBE301	F03FC24073
	Нож В	19 x 24 x 3	CT54MDAE301	F03FC24064

Режущие пластины для TD54MD BA3

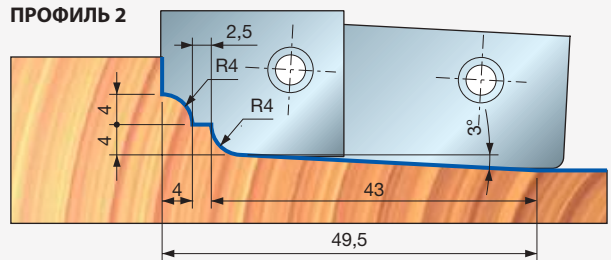
Профиль	Заспанные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
6	Нож А	64 x 20 x 3	CT54MDBF301	F03FC24074
	Нож В	19 x 24 x 3	CT54MDAF301	F03FC24065
7	Нож А	64 x 20 x 3	CT54MDBG301	F03FC24075
	Нож В	19 x 24 x 3	CT54MDAG301	F03FC24066
8	Нож А	64 x 20 x 3	CT54MDBH301	F03FC24076
	Нож В	19 x 24 x 3	CT54MDAH301	F03FC24067
9	Нож А	64 x 20 x 3	CT54MDBL301	F03FC24077
	Нож В	19 x 24 x 3	CT54MDAL301	F03FC24068

Примеры контрпрофиля

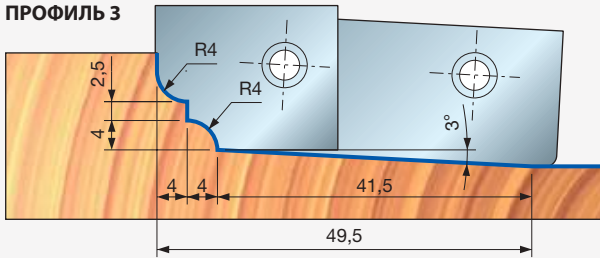
ПРОФИЛЬ 1



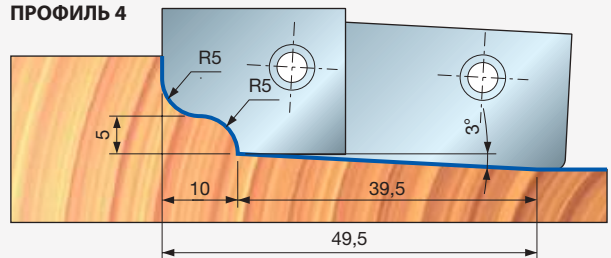
ПРОФИЛЬ 2



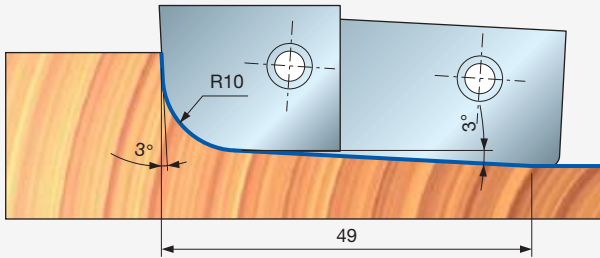
ПРОФИЛЬ 3



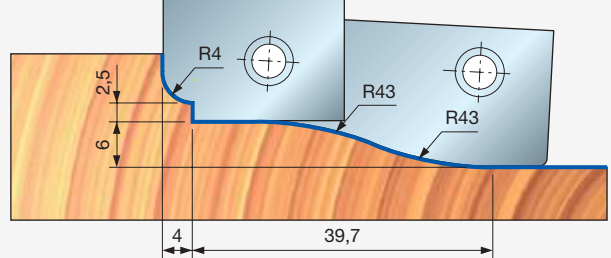
ПРОФИЛЬ 4



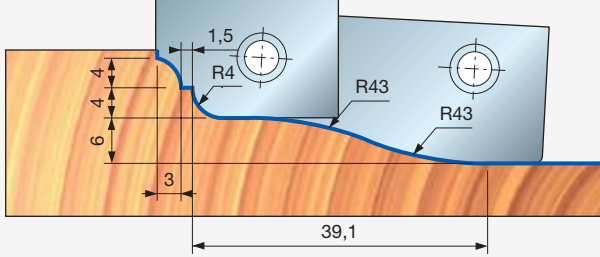
ПРОФИЛЬ 5



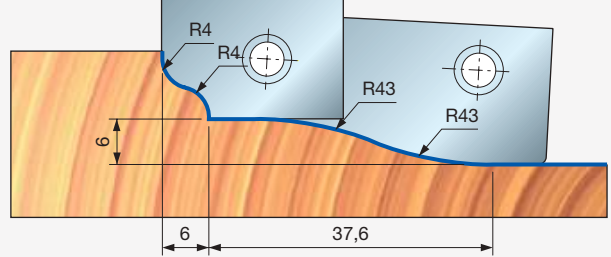
ПРОФИЛЬ 6



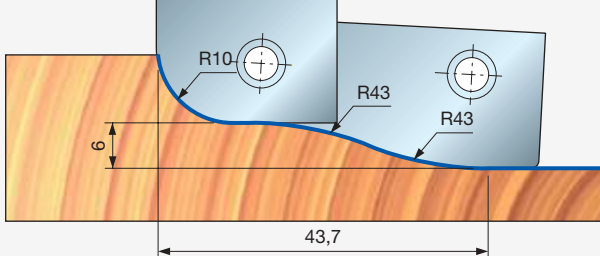
ПРОФИЛЬ 7



ПРОФИЛЬ 8



ПРОФИЛЬ 9



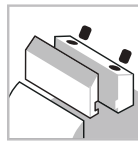


NC92M

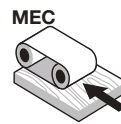
Фреза с профилированными ножевыми пластинами



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



МДФ



Профильная обработка



Строгание



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Профилирование и строгание.

Техническая информация:

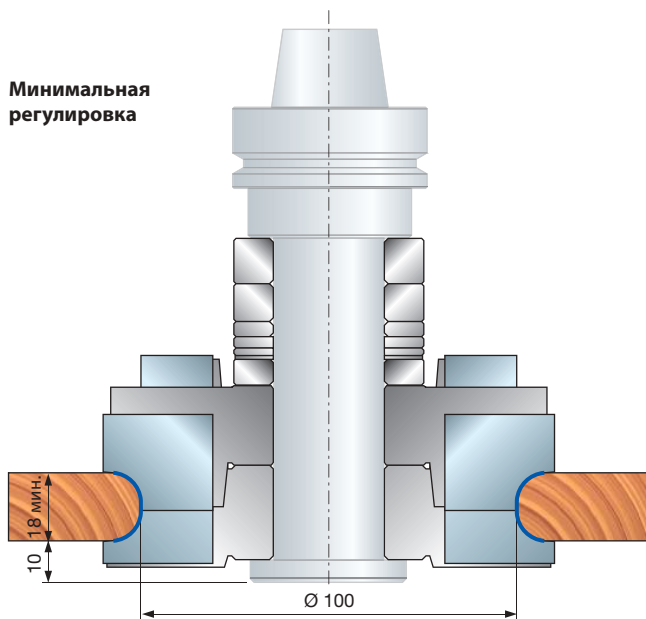
Производительные фрезы для станков с ЧПУ для профилирования с 8 доступными радиусными и конусными профилями.

- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Патроны и ножи заказываются отдельно.

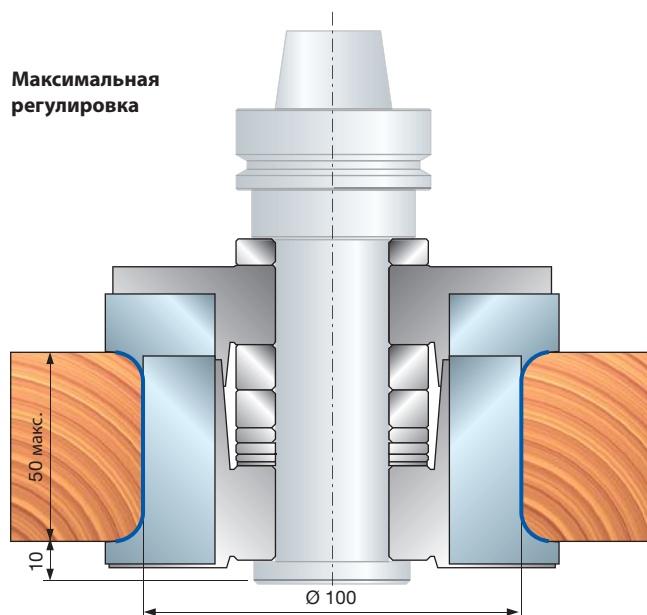
D	B	d	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
120	30	30	10.000	NC92M 100*	F03FC15469

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Клин	30,7 x 28 x 8	CN13M CC9	F03FC01391
	Клин	50 x 28 x 8	CN13M CD9	F03FC01392
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 7 x 18	VT08M AE9	F03FA04457
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

Минимальная регулировка



Максимальная регулировка



Фрезы для комплекта NC92M

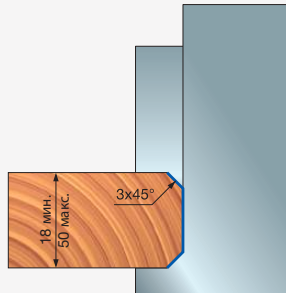
Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	Нож	35 x 30 x 3 3x45°	CC92M1T0101	F03FC23793
2	Нож	35 x 30 x 3 5x45°	CC92M1T0201	F03FC23794
3	Нож	35 x 30 x 3 R=3	CC92M1T0301	F03FC23795
4	Нож	35 x 30 x 3 R=4	CC92M1T0401	F03FC23796
5	Нож	35 x 30 x 3 R=5	CC92M1T0501	F03FC23797
6	Нож	35 x 30 x 3 R=6	CC92M1T0601	F03FC23798
7	Нож	35 x 30 x 3 R=7	CC92M1T0701	F03FC23799
8	Нож	35 x 30 x 3 R=8	CC92M1T0801	F03FC23800

Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	Нож	55 x 30 x 3 3x45°	CC92M2T0101	F03FC23801
2	Нож	55 x 30 x 3 5x45°	CC92M2T0201	F03FC23802
3	Нож	55 x 30 x 3 R=3	CC92M2T0301	F03FC23803
4	Нож	55 x 30 x 3 R=4	CC92M2T0401	F03FC23804
5	Нож	55 x 30 x 3 R=5	CC92M2T0501	F03FC23805
6	Нож	55 x 30 x 3 R=6	CC92M2T0601	F03FC23806
7	Нож	55 x 30 x 3 R=7	CC92M2T0701	F03FC23807
8	Нож	55 x 30 x 3 R=8	CC92M2T0801	F03FC23808

Примеры контрпрофиля

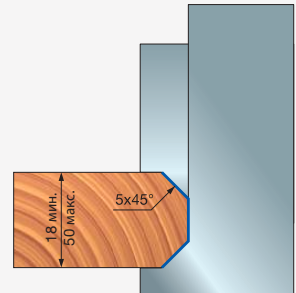
ПРОФИЛЬ 1

может быть получен с помощью режущих пластин:
CC92M1T0101 + CC92M2T0101



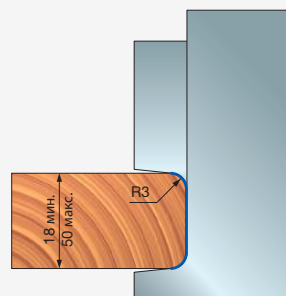
ПРОФИЛЬ 2

может быть получен с помощью режущих пластин:
CC92M1T0201 + CC92M2T0201



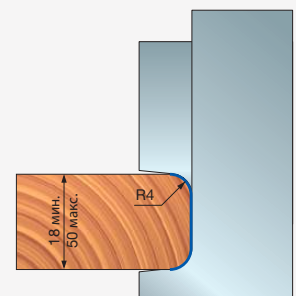
ПРОФИЛЬ 3

может быть получен с помощью режущих пластин:
CC92M1T0301 + CC92M2T0301



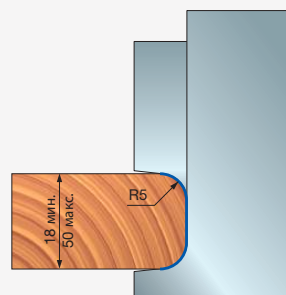
ПРОФИЛЬ 4

может быть получен с помощью режущих пластин:
CC92M1T0401 + CC92M2T0401



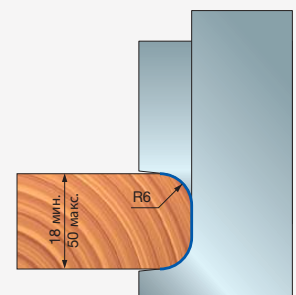
ПРОФИЛЬ 5

может быть получен с помощью режущих пластин:
CC92M1T0501 + CC92M2T0501



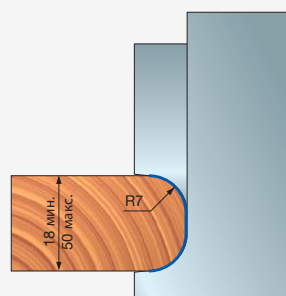
ПРОФИЛЬ 6

может быть получен с помощью режущих пластин:
CC92M1T0601 + CC92M2T0601



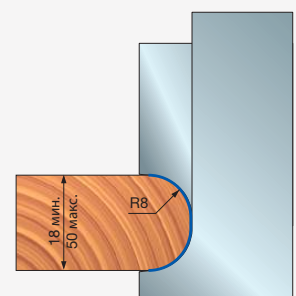
ПРОФИЛЬ 7

может быть получен с помощью режущих пластин:
CC92M1T0701 + CC92M2T0701



ПРОФИЛЬ 8

может быть получен с помощью режущих пластин:
CC92M1T0801 + CC92M2T0801



Артикул **NC92M 100** поставляется без патрона (патрон см. в каталоге принадлежностей).

Пример заказа:	NC92M 100	Состав фрез	1 шт.
	CC92M1T0101	Режущие пластины	2 шт.
	CC92M2T0101	Режущие пластины	2 шт.
	MP05M AE9	Патрон	1 шт.

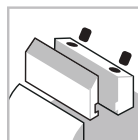


NC93M

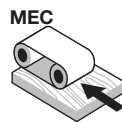
Фреза для сращивания,
для станков с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Сращивание



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Сращивание.

Техническая информация:

Комплект регулируемых фрез для станков с ЧПУ, для сращивания.

- Древесина толщиной от 40 до 80 мм.
- Система регулировки для управления стандартным, плотным и слабым соединением.
- Инструмент поставляется в варианте левостороннего и правостороннего вращения.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Патроны и ножи заказываются отдельно.

D	B	d	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
120	30	30	10.000	NC93M 100*	F03FC15472

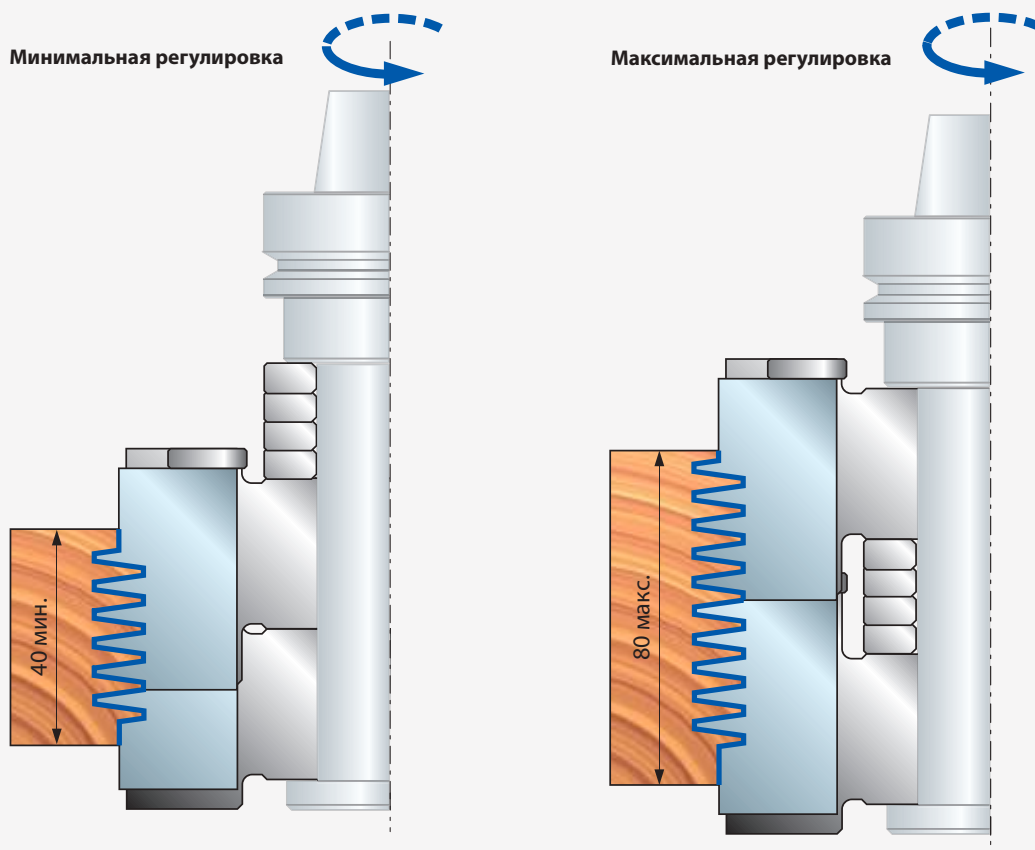
Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Клин	41 x 17 x 8	CN11M B410	F03FC01351
	Винт	M4 x 6	2602M CE9	F03FA07349
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 7 x 18	VT08M AE9	F03FA04457
	Винт	18 x 7 x M6	VT08M AG9	F03FC20653
	Проставка	50 x 5,8 x 30	AN04M AC9	F03FC00500
	Ключ-шестигранник	2	2619M BA9	F03FA07431
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	45 x 30 x 3	CW24MAAA301	F03FC24128
	Нож	45 x 30 x 3	CW24MBA301	F03FC24129

Фрезы для комплекта NC93M 100

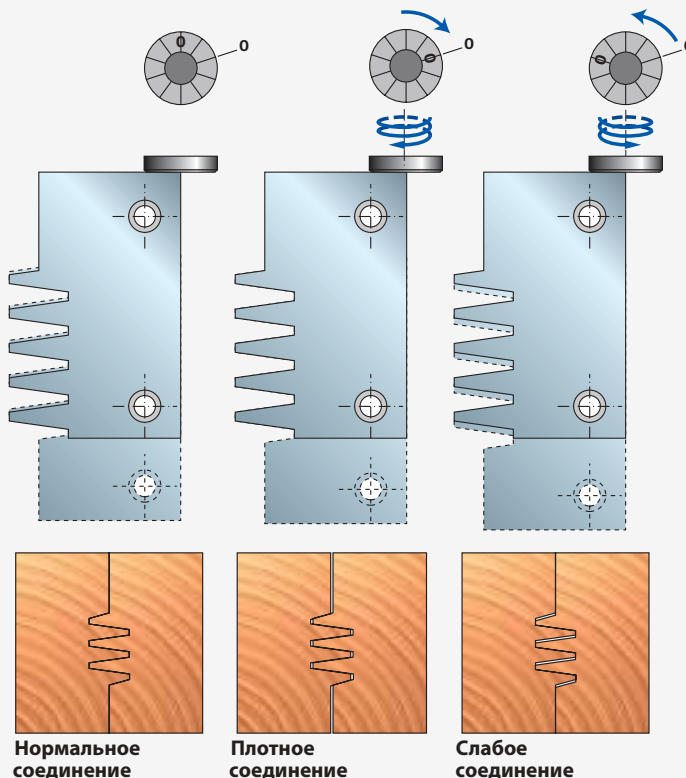
D	B	D	Z	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм			
120	52	30	2	NC93M100-1	F03FC15473
120	55	30	2	NC93M100-2	F03FC15474

Примеры регулировки:



Следуйте приведенным ниже инструкциям:

- Перед вращением регулировочного винта следует ослабить зажимной винт.
- Вращение регулировочного винта по часовой стрелке постепенно увеличивает напряжение срачивания (каждое деление на регулировочном винте соответствует перемещению на 1/10 мм). Положение 0:0 (в котором «0» на регулировочном винте совпадает с «0» на корпусе инструмента) соответствует идеальному выравниванию ножей. Такая регулировка дает плотное соединение.
- Вращение регулировочного винта против часовой стрелки приводит к ослаблению соединения.



Нормальное
соединение

Плотное
соединение

Слабое
соединение

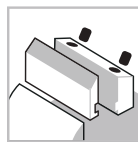


NC94MGC13

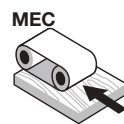
Фреза для сращивания,
для станков с ЧПУ



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Автоматическая подача



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Сращивание



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Сращивание.

Техническая информация:

Комплект регулируемых фрез для станков с ЧПУ, для сращивания.

- Древесина толщиной от 44 до 92 мм.
- Система регулировки для управления стандартным, плотным и слабым соединением.
- Инструмент поставляется в варианте левостороннего и правостороннего вращения.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Патроны и ножи заказываются отдельно.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
120	107	30	2	11.000	NC94MGC13-D	F03FC23626
120	107	30	2	11.000	NC94MGC13-S	F03FC23627

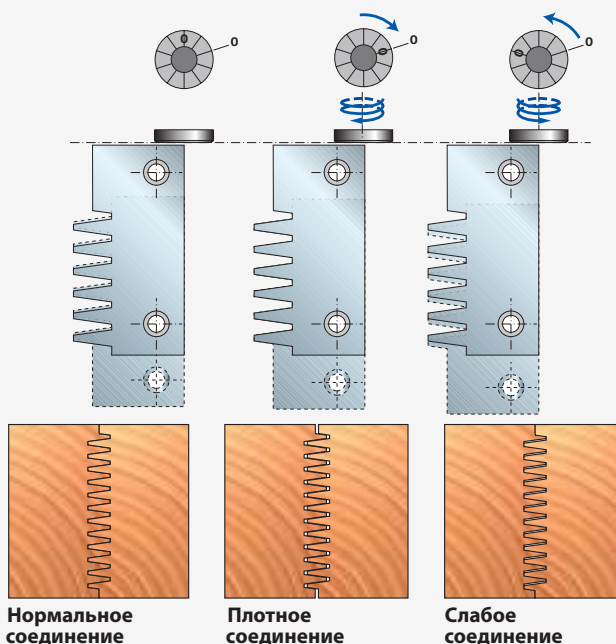
Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №	
	мм			
	Проставка	50 x 5,8 x 30	AN01MA0589	F03FC00039
	Проставка	50 x 23 x 30	AN01MA2309	F03FC00057
	Стальной штифт	4 x 10	2601M AB9	F03FA07326
	Стальной штифт	2,5 x 6	2601M AV9	F03FA07342
	Винт	M5 x 90	2607M CS9	F03FA18898
	Клин	53,5 x 32,5 x 8	CN94M 001	F03FC23364
	Клин	53,5 x 32,5 x 8	CN94M 002	F03FC23365
	Винт	18 x 7 x M6	VT08M AG9	F03FC20653
	Винт	M4 x 6	2602M CE9	F03FA07349
	Винт	M10 x 16	2616M EE9	F03FA07426

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №	
		мм			
001		Нож	55 x 29 x 3	CW94M00101	-
002		Нож	55 x 29 x 3	CW94M00201	-

Фрезы для комплекта NC93M 100

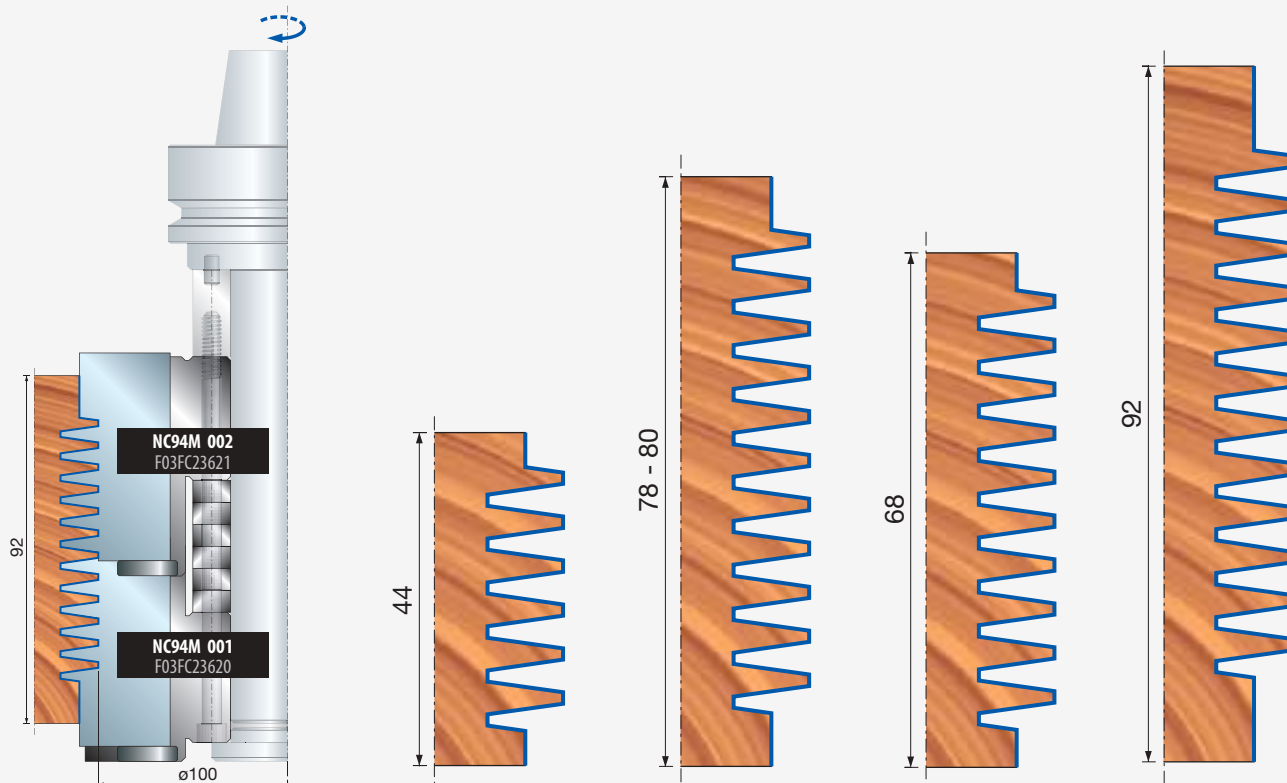
D	B	d	Z	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм			
120	59	30	2	NC94M 001	F03FC23620
120	59	30	2	NC94M 002	F03FC23621

Примеры регулировки:



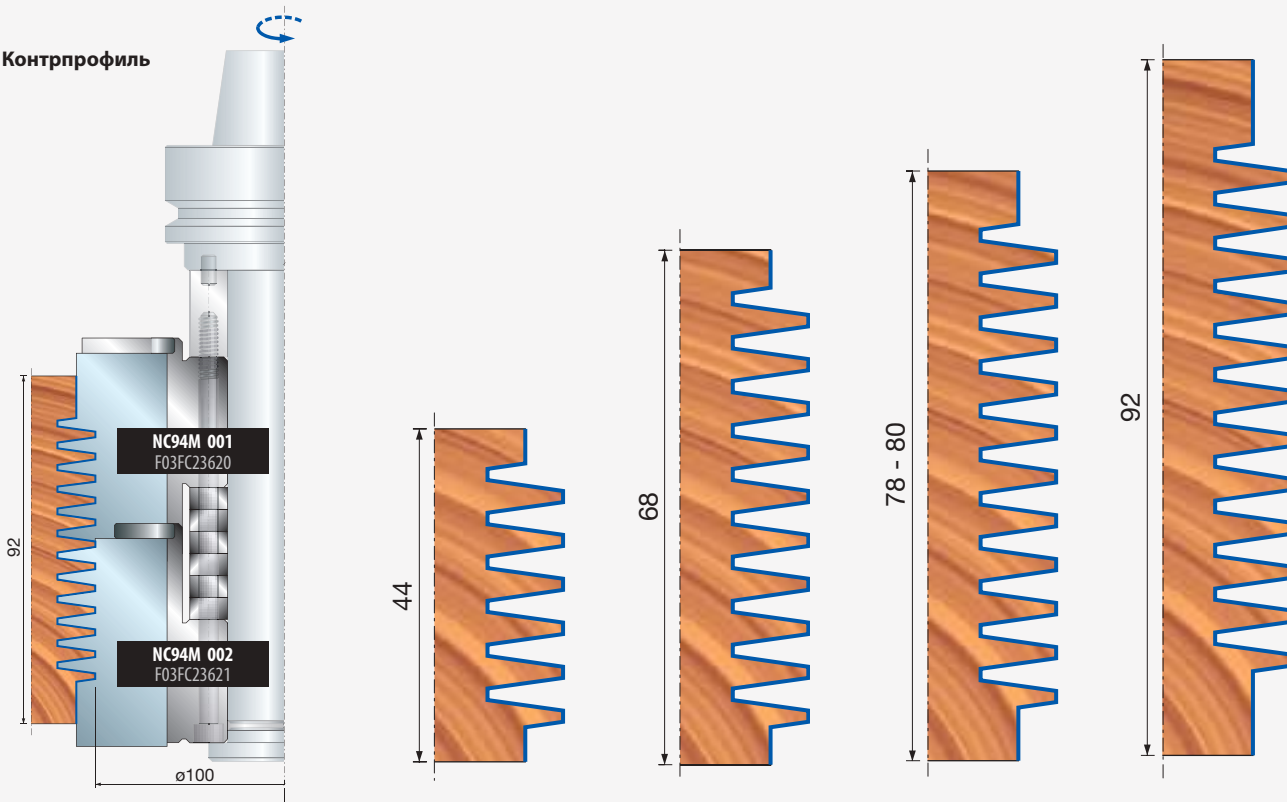
Профили NC94MGC13-D

Профиль



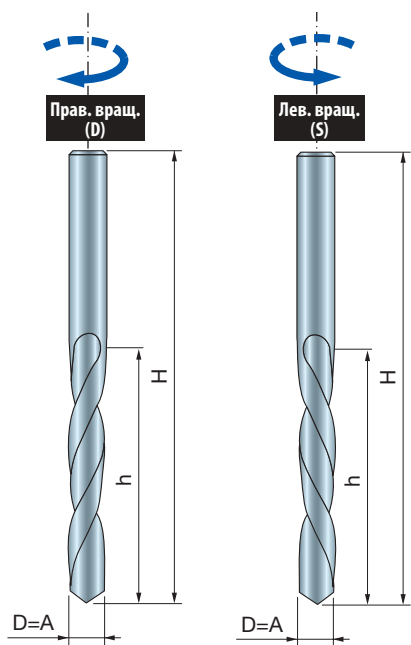
Контрпрофили NC94MGC13-S

Контрпрофиль



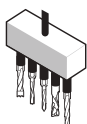
Сверление





PF03MD PF03MS

Твердосплавные многоцелевые сверла -
отверстия под винты



Сверлильные
станки



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



ДСП ламини-
рованная



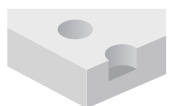
МДФ



Ламинирован-
ные панели МДФ



Фанера



Глухие отверстия



Сквозные отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверлильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

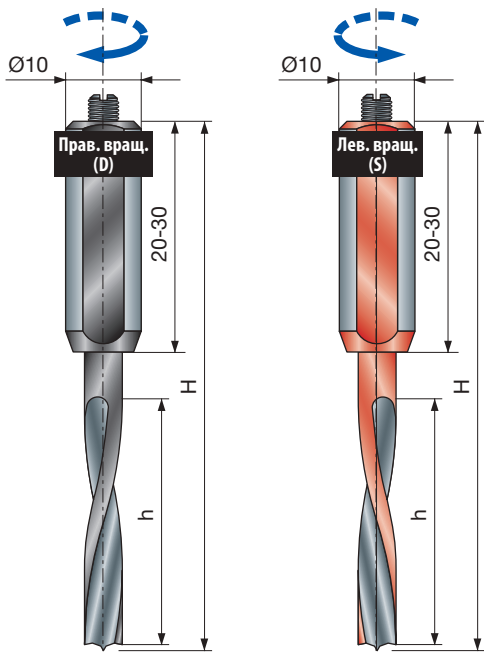
Сверление и расточка.

Техническая информация:

Твердосплавные сверла HW подходят для выполнения отверстий под винты.

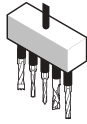
- Двойная спираль с обратным выбросом стружки.

D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
2	24	49	2	2	PF03MD PA3	F03FA02055
2,5	24	49	2,5	2	PF03MD QA3	F03FA02056
3	30	55	3	2	PF03MD RA3	F03FA02057
3,2	30	55	3,2	2	PF03MD SA3	F03FA02058
3,5	30	55	3,5	2	PF03MD TA3	F03FA02059
4	30	55	4	2	PF03MD ZA3	F03FA02062
4,5	35	60	4,5	2	PF03MD UA3	F03FA02060
5	35	60	5	2	PF03MD VA3	F03FA02061
2	24	49	2	2	PF03MS PA3	F03FA02063
2,5	24	49	2,5	2	PF03MS QA3	F03FA02064
3	30	55	3	2	PF03MS RA3	F03FA02065
3,2	30	55	3,2	2	PF03MS SA3	F03FA02066
3,5	30	55	3,5	2	PF03MS TA3	F03FA02067
4	30	55	4	2	PF03MS ZA3	F03FA02070
4,5	35	60	4,5	2	PF03MS UA3	F03FA02068
5	35	60	5	2	PF03MS VA3	F03FA02069



PF26MD PF26MS

Сверла для присадочных станков
для глухих отверстий



Сверильные
станки



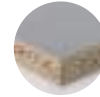
Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



ДСП ламини-
рованная



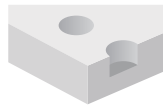
МДФ



Ламинирован-
ные панели МДФ



Фанера



Глухие отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

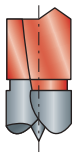
Сверление.

Техническая информация:


Твердосплавные ложечные сверла для глухих отверстий.

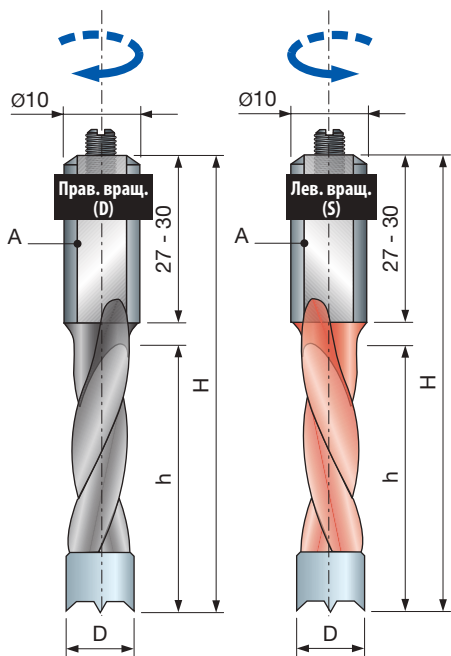
- Твердосплавное сверло с острием, цилиндрическим стальным хвостовиком и регулировочным винтом M5 x 10 мм.

Геометрия режущей части



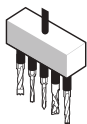
D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
3	22	70	10 x 33	2	PF26MD VC3	F03FA13217
4	27	70	10 x 30	2	PF26MD ZC3	F03FA03016
5	33	70	10 x 30	2	PF26MD AC3	F03FA03013
6	33	70	10 x 30	2	PF26MD BC3	F03FA03014
8	33	70	10 x 20	2	PF26MD DC3	F03FA03015
3	22	70	10 x 33	2	PF26MS VC3	F03FA13218
4	27	70	10 x 30	2	PF26MS ZC3	F03FA03020
5	33	70	10 x 30	2	PF26MS AC3	F03FA03017
6	33	70	10 x 30	2	PF26MS BC3	F03FA03018
8	33	70	10 x 20	2	PF26MS DC3	F03FA03019

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
 Винт	M5x10	2602M DC9	F03FA07350



PF04MD PF04MS

Сверла для глухих отверстий
с закругленными кромками



Сверильные
станки



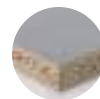
Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



ДСП ламини-
рованная



МДФ



Ламинирован-
ные панели МДФ



Фанера



Глухие отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

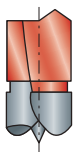
Сверление.

Техническая информация:

Твердосплавные сверла с острием для глухих отверстий.

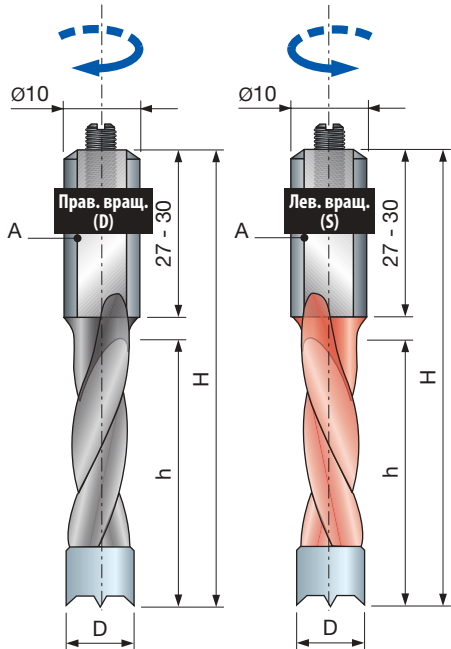
- Круглые кромки предотвращают появление сколов.
- Цилиндрический хвостовик 10 мм и регулировочный винт M5 x 10 мм.

Геометрия режущей части



D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
5	27	57,5	10 x 27	2	PF04MD AA3	F03FA02071
6	27	57,5	10 x 27	2	PF04MD BA3	F03FA02073
8	27	57,5	10 x 27	2	PF04MD DA3	F03FA02075
10	27	57,5	10 x 27	2	PF04MD FA3	F03FA02077
5	35	70	10 x 30	2	PF04MD AC3	F03FA02072
6	35	70	10 x 30	2	PF04MD BC3	F03FA02074
8	35	70	10 x 30	2	PF04MD DC3	F03FA02076
10	35	70	10 x 30	2	PF04MD FC3	F03FA02078
5	27	57,5	10 x 27	2	PF04MS AA3	F03FA02079
6	27	57,5	10 x 27	2	PF04MS BA3	F03FA02081
8	27	57,5	10 x 27	2	PF04MS DA3	F03FA02083
10	27	57,5	10 x 27	2	PF04MS FA3	F03FA02085
5	35	70	10 x 30	2	PF04MS AC3	F03FA02080
6	35	70	10 x 30	2	PF04MS BC3	F03FA02082
8	35	70	10 x 30	2	PF04MS DC3	F03FA02084
10	35	70	10 x 30	2	PF04MS FC3	F03FA02086

	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	Винт	M5 x 10	2602M DC9	F03FA07350



Станки:

Станки с ЧПУ, сверлильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Сверление.

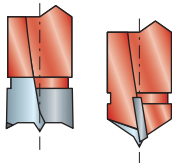
Техническая информация:

Твердосплавные сверла с острием для глухих отверстий.

- Цилиндрический хвостовик 10 мм и регулировочный винт M5 x 10 мм.

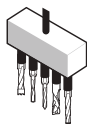
Геометрия режущей части

Фреза с отрицательными зубцами для вертикальных фрезерных машин



PF06MD PF06MS

Сверла для присадочных станков
для глухих отверстий



Сверлильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



Ламинированные панели МДФ



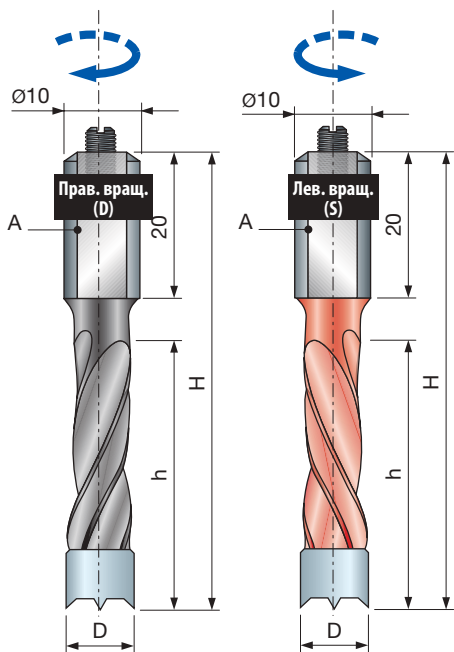
Фанера



Глухие отверстия

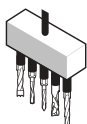
D	h	H	A	Z	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			
5	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD AA3	F03FA02103
6	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD BA3	F03FA02106
7	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD CA3	F03FA02109
8	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD DA3	F03FA02112
9	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD EA3	F03FA02115
10	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD FA3	F03FA02117
12	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD GA3	F03FA02120
14	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD HA3	F03FA02123
15	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD IA3	F03FA02125
16	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD KA3	F03FA02127
4	27	57,5	10 x 27	2	PF06MD ZA3	F03FA02132
5	35	70	10 x 30	2	PF06MD AC3	F03FA02104
5	44	77	10 x 30	2	PF06MD AD3	F03FA02105
6	35	70	10 x 30	2	PF06MD BC3	F03FA02107
6	44	77	10 x 30	2	PF06MD BD3	F03FA02108
7	35	70	10 x 30	2	PF06MD CC3	F03FA02110
7	44	77	10 x 30	2	PF06MD CD3	F03FA02111
8	35	70	10 x 30	2	PF06MD DC3	F03FA02113
8	44	77	10 x 30	2	PF06MD DD3	F03FA02114
9	35	70	10 x 30	2	PF06MD EC3	F03FA02116
10	35	70	10 x 30	2	PF06MD FC3	F03FA02118
10	44	77	10 x 30	2	PF06MD FD3	F03FA02119
12	35	70	10 x 30	2	PF06MD GC3	F03FA02121
12	44	77	10 x 30	2	PF06MD GD3	F03FA02122
14	35	70	10 x 30	2	PF06MD HC3	F03FA02124
15	35	70	10 x 30	2	PF06MD IC3	F03FA02126
16	35	70	10 x 30	2	PF06MD KC3	F03FA02128
5	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS AA3	F03FA02135
6	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS BA3	F03FA02138
7	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS CA3	F03FA02141
8	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS DA3	F03FA02144
9	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS EA3	F03FA02147
10	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS FA3	F03FA02149
12	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS GA3	F03FA02152
14	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS HA3	F03FA02155
15	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS IA3	F03FA02157
16	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS KA3	F03FA02159
4	27	57,5	10 x 27	2	PF06MS ZA3	F03FA02164
5	35	70	10 x 30	2	PF06MS AC3	F03FA02136
5	44	77	10 x 30	2	PF06MS AD3	F03FA02137
6	35	70	10 x 30	2	PF06MS BC3	F03FA02139
6	44	77	10 x 30	2	PF06MS BD3	F03FA02140
7	35	70	10 x 30	2	PF06MS CC3	F03FA02142
7	44	77	10 x 30	2	PF06MS CD3	F03FA02143
8	35	70	10 x 30	2	PF06MS DC3	F03FA02145
8	44	77	10 x 30	2	PF06MS DD3	F03FA02146
9	35	70	10 x 30	2	PF06MS EC3	F03FA02148
10	35	70	10 x 30	2	PF06MS FC3	F03FA02150
10	44	77	10 x 30	2	PF06MS FD3	F03FA02151
12	35	70	10 x 30	2	PF06MS GC3	F03FA02153
12	44	77	10 x 30	2	PF06MS GD3	F03FA02154
14	35	70	10 x 30	2	PF06MS HC3	F03FA02156
15	35	70	10 x 30	2	PF06MS IC3	F03FA02158
16	35	70	10 x 30	2	PF06MS KC3	F03FA02160

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	Винт	2602M DC9	F03FA07350

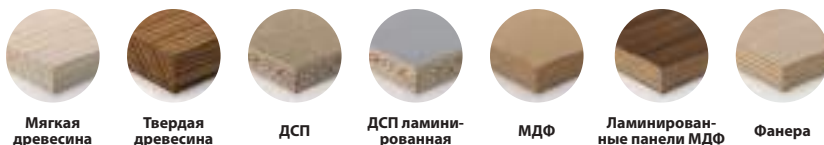


PF07MD PF07MS

Сверла для присадочных станков
для глухих отверстий



Сверильные
станки



Глухие отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Сверление.

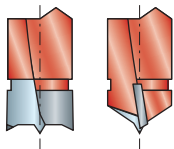
Техническая информация:

Твердосплавные сверла с острием для глухих отверстий.

- Геометрия кромок, предотвращающая сколы.
- Цилиндрический хвостовик 10 мм и регулировочный винт M5 x 10 мм.

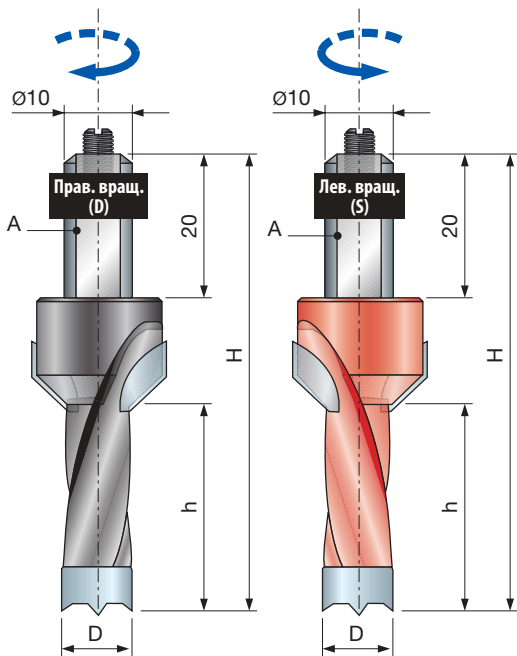
Геометрия режущей части

Фреза с отрицательными зубцами для вертикальных фрезерных машин



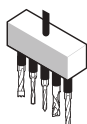
D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
4	27	57,5	10 x 20	2	PF07MD ZA3	F03FA02202
5	30	57,5	10 x 20	2	PF07MD AA3	F03FA02172
5	43	70	10 x 20	2	PF07MD AC3	F03FA02174
6	30	57,5	10 x 20	2	PF07MD BA3	F03FA02175
6	43	70	10 x 20	2	PF07MD BC3	F03FA02177
7	30	57,5	10 x 20	2	PF07MD CA3	F03FA02178
7	43	70	10 x 20	2	PF07MD CC3	F03FA02180
8	30	57,5	10 x 20	2	PF07MD DA3	F03FA02181
8	43	70	10 x 20	2	PF07MD DC3	F03FA02183
9	30	57,5	10 x 20	2	PF07MD EA3	F03FA02184
9	43	70	10 x 20	2	PF07MD EC3	F03FA02186
10	30	57,5	10 x 20	2	PF07MD FA3	F03FA02187
10	43	70	10 x 20	2	PF07MD FC3	F03FA02189
12	30	57,5	10 x 20	2	PF07MD GA3	F03FA02190
12	43	70	10 x 20	2	PF07MD GC3	F03FA02192
14	30	57,5	10 x 20	2	PF07MD HA3	F03FA02193
14	43	70	10 x 20	2	PF07MD HC3	F03FA02195
15	30	57,5	10 x 20	2	PF07MD IA3	F03FA02196
15	43	70	10 x 20	2	PF07MD IC3	F03FA02198
16	30	57,5	10 x 20	2	PF07MD KA3	F03FA02199
16	43	70	10 x 20	2	PF07MD KC3	F03FA02201
4	27	57,5	10 x 20	2	PF07MS ZA3	F03FA02235
5	30	57,5	10 x 20	2	PF07MS AA3	F03FA02205
5	43	70	10 x 20	2	PF07MS AC3	F03FA02207
6	30	57,5	10 x 20	2	PF07MS BA3	F03FA02208
6	43	70	10 x 20	2	PF07MS BC3	F03FA02210
7	30	57,5	10 x 20	2	PF07MS CA3	F03FA02211
7	43	70	10 x 20	2	PF07MS CC3	F03FA02213
8	30	57,5	10 x 20	2	PF07MS DA3	F03FA02214
8	43	70	10 x 20	2	PF07MS DC3	F03FA02216
9	30	57,5	10 x 20	2	PF07MS EA3	F03FA02217
9	43	70	10 x 20	2	PF07MS EC3	F03FA02219
10	30	57,5	10 x 20	2	PF07MS FA3	F03FA02220
10	43	70	10 x 20	2	PF07MS FC3	F03FA02222
12	30	57,5	10 x 20	2	PF07MS GA3	F03FA02223
12	43	70	10 x 20	2	PF07MS GC3	F03FA02225
14	30	57,5	10 x 20	2	PF07MS HA3	F03FA02226
14	43	70	10 x 20	2	PF07MS HC3	F03FA02228
15	30	57,5	10 x 20	2	PF07MS IA3	F03FA02229
15	43	70	10 x 20	2	PF07MS IC3	F03FA02231
16	30	57,5	10 x 20	2	PF07MS KA3	F03FA02232
16	43	70	10 x 20	2	PF07MS KC3	F03FA02234

	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	Винт	M5x10	2602M DC9	F03FA07350



PF08MDC PF08MSC

Сверла с коническим зенкером для присадочных станков - глухие отверстия



Сверлильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



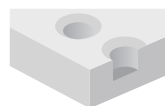
Ламинированные панели МДФ



Фанера



Глухие отверстия



Сверла с коническим зенкером - глухие отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверлильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Сверление.

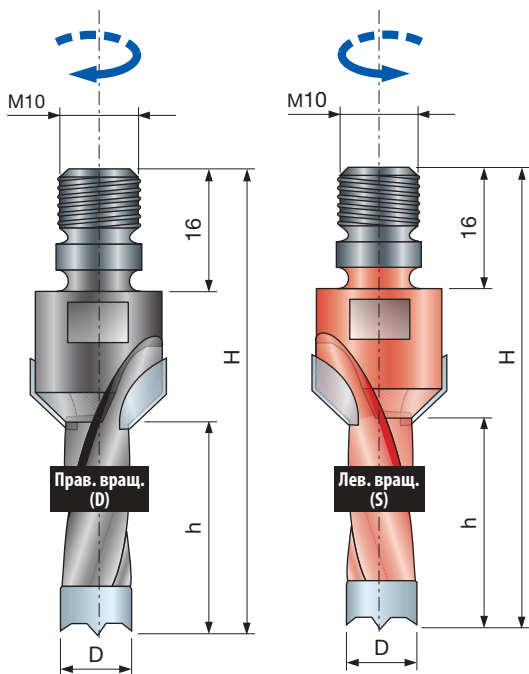
Техническая информация:

Твердосплавные ложечные сверла с острием для глухих отверстий с коническим зенкером 45°.

- Цилиндрический хвостовик 10 мм и регулировочный винт M5 x 10 мм.

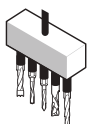
D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
5	15	57,5	10 x 20	2	PF08MDCAB3	F03FA02410
5	20	57,5	10 x 20	2	PF08MDCAC3	F03FA02411
6	15	57,5	10 x 20	2	PF08MDCBB3	F03FA02412
6	20	57,5	10 x 20	2	PF08MDCBC3	F03FA02413
8	15	57,5	10 x 20	2	PF08MDCCB3	F03FA02414
8	20	57,5	10 x 20	2	PF08MDCCC3	F03FA02415
10	15	57,5	10 x 20	2	PF08MDCDB3	F03FA02416
10	20	57,5	10 x 20	2	PF08MDCDC3	F03FA02417
5	15	57,5	10 x 20	2	PF08MSCAB3	F03FA02503
5	20	57,5	10 x 20	2	PF08MSCAC3	F03FA02504
6	15	57,5	10 x 20	2	PF08MSCBB3	F03FA02505
6	20	57,5	10 x 20	2	PF08MSCBC3	F03FA02506
8	15	57,5	10 x 20	2	PF08MSCCB3	F03FA02507
8	20	57,5	10 x 20	2	PF08MSCCC3	F03FA02508
10	15	57,5	10 x 20	2	PF08MSCDB3	F03FA02509
10	20	57,5	10 x 20	2	PF08MSCDC3	F03FA02510

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Винт	M5x10	2602M DC9	F03FA07350

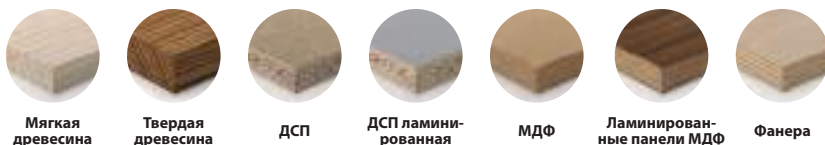


PF08MDB PF08MSB

Сверла с коническим зенкером для присадочных станков - глухие отверстия



Сверильные станки



Глухие отверстия

Сверла с коническим зенкером - глухие отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

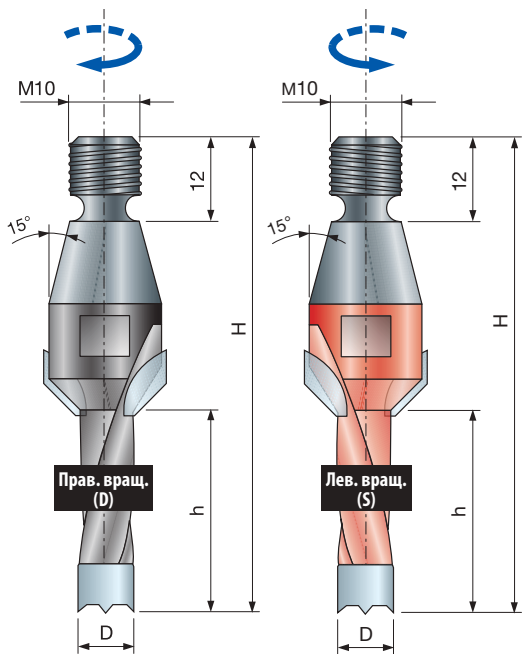
Сверление.

Техническая информация:

Твердосплавные ложечные сверла с острием для глухих отверстий с коническим зенкером 45°.

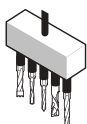
- Резьбовой хвостовик M10.

D	h	H	A	Z	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			
5	30	61	-	2	PF08MDBAB3	F03FA02368
5	40	71	-	2	PF08MDBAC3	F03FA02370
5	50	81	-	2	PF08MDBAD3	F03FA02372
6	30	61	-	2	PF08MDBBB3	F03FA02375
6	40	71	-	2	PF08MDBBC3	F03FA02377
6	50	81	-	2	PF08MDBBD3	F03FA02379
8	30	61	-	2	PF08MDBCB3	F03FA02383
8	40	71	-	2	PF08MDBCC3	F03FA02385
8	50	81	-	2	PF08MDBCD3	F03FA02387
10	30	61	-	2	PF08MDBDB3	F03FA02391
10	40	71	-	2	PF08MDBDC3	F03FA02393
10	50	81	-	2	PF08MDBDD3	F03FA02395
12	30	61	-	2	PF08MDBEB3	F03FA02398
12	40	71	-	2	PF08MDBEC3	F03FA02400
12	50	81	-	2	PF08MDBED3	F03FA02402
14	30	61	-	2	PF08MDBFB3	F03FA02405
14	40	71	-	2	PF08MDBFC3	F03FA02407
14	50	81	-	2	PF08MDBFD3	F03FA02409
5	30	61	-	2	PF08MSBAB3	F03FA02462
5	40	71	-	2	PF08MSBAC3	F03FA02464
5	50	81	-	2	PF08MSBAD3	F03FA02466
6	30	61	-	2	PF08MSBBB3	F03FA02469
6	40	71	-	2	PF08MSBBC3	F03FA02471
6	50	81	-	2	PF08MSBBD3	F03FA02473
8	30	61	-	2	PF08MSBCB3	F03FA02476
8	40	71	-	2	PF08MSBCC3	F03FA02478
8	50	81	-	2	PF08MSBCD3	F03FA02480
10	30	61	-	2	PF08MSBDB3	F03FA02484
10	40	71	-	2	PF08MSBDC3	F03FA02486
10	50	81	-	2	PF08MSBDD3	F03FA02488
12	30	61	-	2	PF08MSBEB3	F03FA02491
12	40	71	-	2	PF08MSBEC3	F03FA02493
12	50	81	-	2	PF08MSBED3	F03FA02495
14	30	61	-	2	PF08MSBFB3	F03FA02498
14	40	71	-	2	PF08MSBFC3	F03FA02500
14	50	81	-	2	PF08MSBFD3	F03FA02502

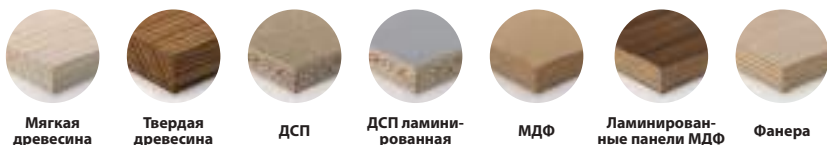


PF08MDA PF08MSA

Сверла с коническим зенкером для присадочных станков - глухие отверстия



Сверлильные станки



Глухие отверстия

Сверла с коническим зенкером - глухие отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверлильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

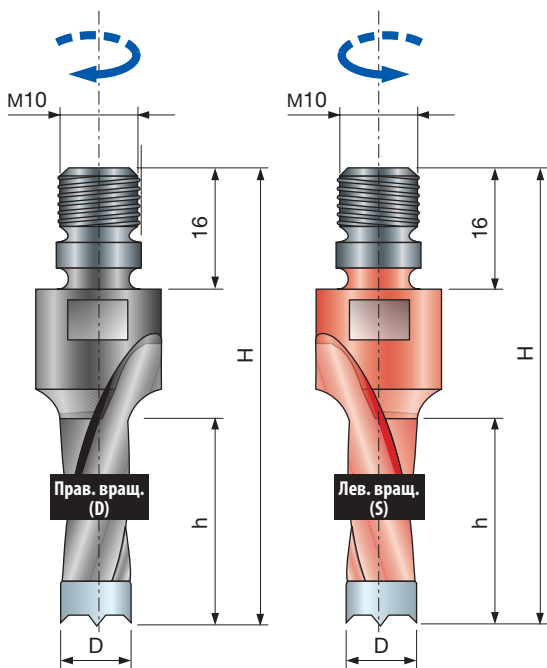
Сверление.

Техническая информация:

Твердосплавные ложечные сверла с острием для глухих отверстий с коническим зенкером 45°.

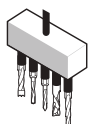
- Резьбовой хвостовик M10.

D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
5	30	67	-	2	PF08MDAAB3	F03FA02325
5	40	77	-	2	PF08MDAAC3	F03FA02327
5	50	87	-	2	PF08MDAAD3	F03FA02329
6	30	67	-	2	PF08MDABB3	F03FA02332
6	40	77	-	2	PF08MDABC3	F03FA02334
6	50	87	-	2	PF08MDABD3	F03FA02336
8	30	67	-	2	PF08MDACB3	F03FA02340
8	40	77	-	2	PF08MDACC3	F03FA02342
8	50	87	-	2	PF08MDACD3	F03FA02344
10	30	67	-	2	PF08MDADB3	F03FA02347
10	40	77	-	2	PF08MDADC3	F03FA02349
10	50	87	-	2	PF08MDADD3	F03FA02351
12	30	67	-	2	PF08MDAEB3	F03FA02354
12	40	77	-	2	PF08MDAEC3	F03FA02356
12	50	87	-	2	PF08MDAED3	F03FA02358
14	30	67	-	2	PF08MDAFB3	F03FA02361
14	40	77	-	2	PF08MDAFC3	F03FA02363
14	50	87	-	2	PF08MDAFD3	F03FA02365
5	30	67	-	2	PF08MSAAB3	F03FA02420
5	40	77	-	2	PF08MSAAC3	F03FA02422
5	50	87	-	2	PF08MSAAD3	F03FA02424
6	30	67	-	2	PF08MSABB3	F03FA02427
6	40	77	-	2	PF08MSABC3	F03FA02429
6	50	87	-	2	PF08MSABD3	F03FA02431
8	30	67	-	2	PF08MSACB3	F03FA02434
8	40	77	-	2	PF08MSACC3	F03FA02436
8	50	87	-	2	PF08MSACD3	F03FA02438
10	30	67	-	2	PF08MSADB3	F03FA02441
10	40	77	-	2	PF08MSADC3	F03FA02443
10	50	87	-	2	PF08MSADD3	F03FA02445
12	30	67	-	2	PF08MSAEB3	F03FA02448
12	40	77	-	2	PF08MSAEC3	F03FA02450
12	50	87	-	2	PF08MSAED3	F03FA02452
14	30	67	-	2	PF08MSAFB3	F03FA02455
14	40	77	-	2	PF08MSAFC3	F03FA02457
14	50	87	-	2	PF08MSAFD3	F03FA02459

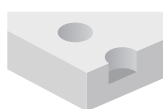
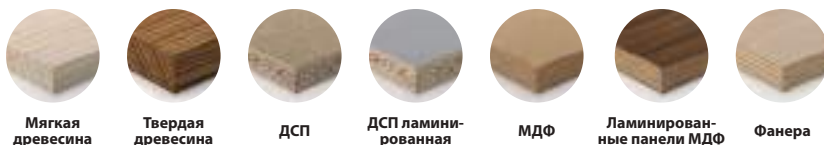


PF09MDB PF09MSB

Сверла без конического зенкера для присадочных станков - глухие отверстия



Сверильные станки



Глухие отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

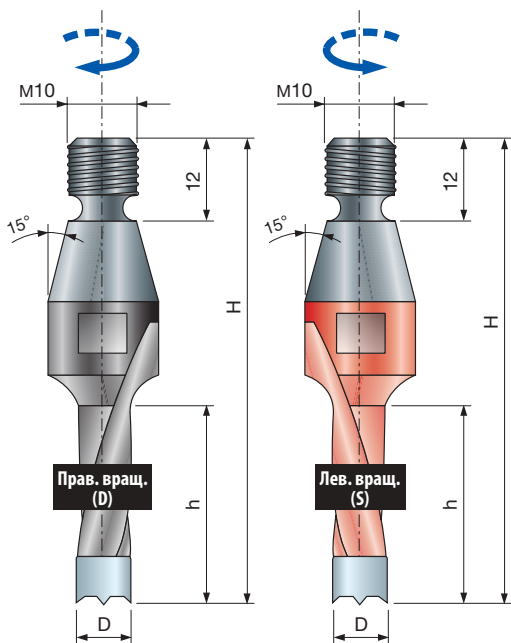
Сверление.

Техническая информация:

Твердосплавные ложечные сверла с острием для глухих отверстий с закругленным зенкером.

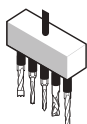
- Резьбовой хвостовик М10.

D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
5	30	61	-	2	PF09MDBAB3	F03FA02719
5	40	71	-	2	PF09MDBAC3	F03FA02720
5	50	81	-	2	PF09MDBAD3	F03FA02721
6	30	61	-	2	PF09MDBBB3	F03FA02722
6	40	71	-	2	PF09MDBBC3	F03FA02723
6	50	81	-	2	PF09MDBBD3	F03FA02724
8	30	61	-	2	PF09MDBCB3	F03FA02726
8	40	71	-	2	PF09MDBCC3	F03FA02727
8	50	81	-	2	PF09MDBCD3	F03FA02728
10	30	61	-	2	PF09MDBDB3	F03FA02730
10	40	71	-	2	PF09MDBDC3	F03FA02731
10	50	81	-	2	PF09MDBDD3	F03FA02732
12	30	61	-	2	PF09MDBEB3	F03FA02734
12	40	71	-	2	PF09MDBEC3	F03FA02735
12	50	81	-	2	PF09MDBED3	F03FA02736
14	30	61	-	2	PF09MDBFB3	F03FA02737
14	40	71	-	2	PF09MDBFC3	F03FA02738
14	50	81	-	2	PF09MDBFD3	F03FA02739
5	30	61	-	2	PF09MSBAB3	F03FA02758
5	40	71	-	2	PF09MSBAC3	F03FA02759
5	50	81	-	2	PF09MSBAD3	F03FA02760
6	30	61	-	2	PF09MSBBB3	F03FA02761
6	40	71	-	2	PF09MSBBC3	F03FA02762
6	50	81	-	2	PF09MSBBD3	F03FA02763
8	30	61	-	2	PF09MSBCB3	F03FA02765
8	40	71	-	2	PF09MSBCC3	F03FA02766
8	50	81	-	2	PF09MSBCD3	F03FA02767
10	30	61	-	2	PF09MSBDB3	F03FA02769
10	40	71	-	2	PF09MSBDC3	F03FA02770
10	50	81	-	2	PF09MSBDD3	F03FA02771
12	30	61	-	2	PF09MSBEB3	F03FA02773
12	40	71	-	2	PF09MSBEC3	F03FA02774
12	50	81	-	2	PF09MSBED3	F03FA02775
14	30	61	-	2	PF09MSBFB3	F03FA02776
14	40	71	-	2	PF09MSBFC3	F03FA02777
14	50	81	-	2	PF09MSBFD3	F03FA02778



PF09MDA PF09MSA

Сверла без конического зенкера для присадочных станков - глухие отверстия



Сверильные станки



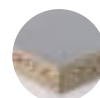
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Фанера



Глухие отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

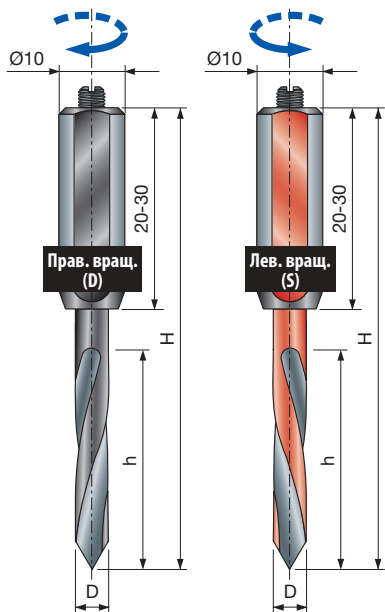
Сверление.

Техническая информация:

Твердосплавные ложечные сверла с острием для глухих отверстий с закругленным зенкером.

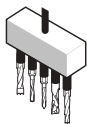
- Резьбовой хвостовик М10.

D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
5	30	67	-	2	PF09MDAAB3	F03FA02701
5	40	77	-	2	PF09MDAAC3	F03FA02702
5	50	87	-	2	PF09MDAAD3	F03FA02703
6	30	67	-	2	PF09MDABB3	F03FA02704
6	40	77	-	2	PF09MDABC3	F03FA02705
6	50	87	-	2	PF09MDABD3	F03FA02706
8	30	67	-	2	PF09MDACB3	F03FA02707
8	40	77	-	2	PF09MDACC3	F03FA02708
8	50	87	-	2	PF09MDACD3	F03FA02709
10	30	67	-	2	PF09MDADB3	F03FA02710
10	40	77	-	2	PF09MDADC3	F03FA02711
10	50	87	-	2	PF09MDADD3	F03FA02712
12	30	67	-	2	PF09MDAEB3	F03FA02713
12	40	77	-	2	PF09MDAEC3	F03FA02714
12	50	87	-	2	PF09MDAED3	F03FA02715
14	30	67	-	2	PF09MDAFB3	F03FA02716
14	40	77	-	2	PF09MDAFC3	F03FA02717
14	50	87	-	2	PF09MDAFD3	F03FA02718
5	30	67	-	2	PF09MSAAB3	F03FA02740
5	40	77	-	2	PF09MSAAC3	F03FA02741
5	50	87	-	2	PF09MSAAD3	F03FA02742
6	30	67	-	2	PF09MSABB3	F03FA02743
6	40	77	-	2	PF09MSABC3	F03FA02744
6	50	87	-	2	PF09MSABD3	F03FA02745
8	30	67	-	2	PF09MSACB3	F03FA02746
8	40	77	-	2	PF09MSACC3	F03FA02747
8	50	87	-	2	PF09MSACD3	F03FA02748
10	30	67	-	2	PF09MSADB3	F03FA02749
10	40	77	-	2	PF09MSADC3	F03FA02750
10	50	87	-	2	PF09MSADD3	F03FA02751
12	30	67	-	2	PF09MSAEB3	F03FA02752
12	40	77	-	2	PF09MSAEC3	F03FA02753
12	50	87	-	2	PF09MSAED3	F03FA02754
14	30	67	-	2	PF09MSAFB3	F03FA02755
14	40	77	-	2	PF09MSAFC3	F03FA02756
14	50	87	-	2	PF09MSAFD3	F03FA02757



PF33MD PF33MS

Монолитные сверла из твердого сплава
для сквозных отверстий



Сверильные
станки



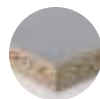
Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



ДСП ламини-
рованная



МДФ



Ламинирован-
ные панели МДФ



Фанера



Сквозные отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:


Сверление.

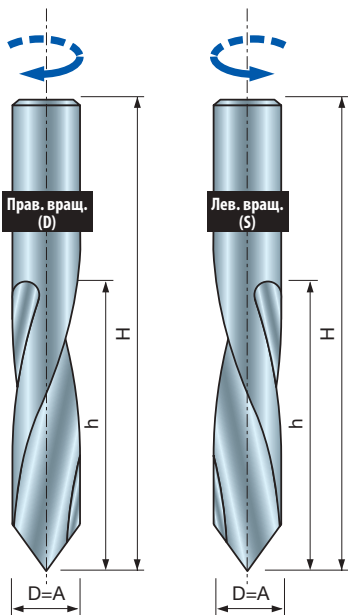
Техническая информация:

Твердосплавные сверла для сквозных отверстий.

- Твердосплавное сверло с цилиндрическим стальным хвостовиком и регулировочным винтом М5х10 мм.

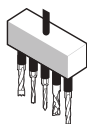
D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
3	20	70	10 x 40	2	PF33MD VC3	F03FA13215
4	27	70	10 x 30	2	PF33MD ZC3	F03FA03025
5	35	70	10 x 30	2	PF33MD AC3	F03FA03022
6	35	70	10 x 30	2	PF33MD BC3	F03FA03023
8	35	70	10 x 20	2	PF33MD DC3	F03FA03024
3	20	70	10 x 40	2	PF33MS VC3	F03FA13216
4	27	70	10 x 30	2	PF33MS ZC3	F03FA03030
5	35	70	10 x 30	2	PF33MS AC3	F03FA03027
6	35	70	10 x 30	2	PF33MS BC3	F03FA03028
8	35	70	10 x 20	2	PF33MS DC3	F03FA03029

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
 Винт	M5 x 10	2602M DC9	F03FA07350



PF31MD PF31MS

Многоцелевые монолитные сверла
из твердого сплава



Сверлильные
станки



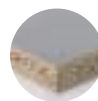
Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



ДСП ламини-
рованная



МДФ



Ламинирован-
ные панели МДФ



Фанера



Сквозные отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверлильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

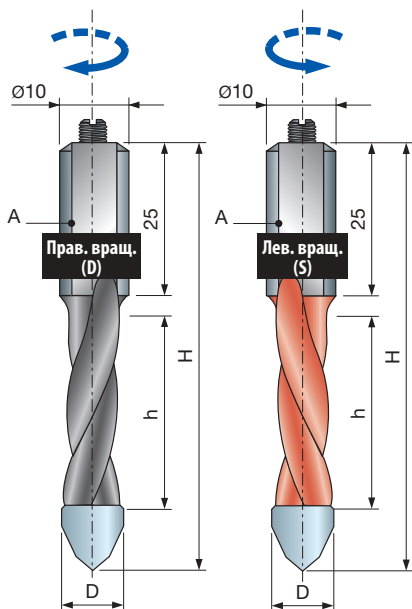
Области применения:

Сверление.

Техническая информация:

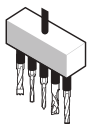
Твердосплавные сверла HW подходят для сквозных отверстий.

D	h	H	A	Z	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			
10	43	70	10	2	PF31MD FC3	F03FR00355
10	43	70	10	2	PF31MS FC3	F03FR00356



PF05MD PF05MS

Сверла для присадочных станков -
сквозные отверстия



Сверильные
станки



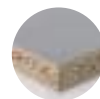
Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



ДСП ламини-
рованная



МДФ



Ламинирован-
ные панели МДФ



Фанера



Сквозные отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Сверление.

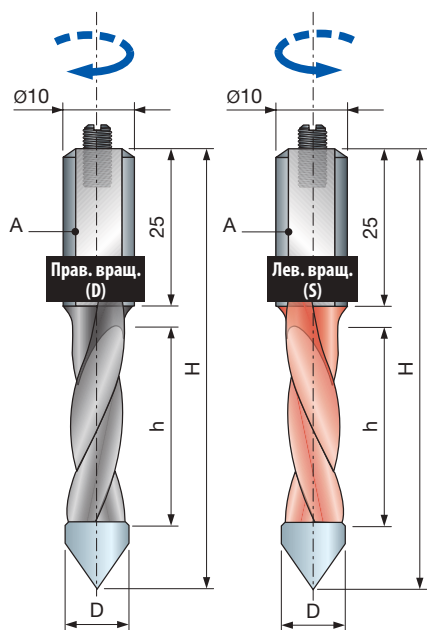
Техническая информация:

Твердосплавные сверла - сквозные отверстия.

- Цилиндрический хвостовик 10 мм и регулировочный винт M5 x 10 мм.

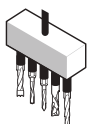
D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
5	22	57,5	10 x 25	2	PF05MD AA3	F03FA02087
5	35	70	10 x 25	2	PF05MD AC3	F03FA02088
6	22	57,5	10 x 25	2	PF05MD BA3	F03FA02089
6	35	70	10 x 25	2	PF05MD BC3	F03FA02090
8	22	57,5	10 x 25	2	PF05MD DA3	F03FA02091
8	35	70	10 x 25	2	PF05MD DC3	F03FA02092
10	22	57,5	10 x 25	2	PF05MD FA3	F03FA02093
10	35	70	10 x 25	2	PF05MD FC3	F03FA02094
5	22	57,5	10 x 25	2	PF05MS AA3	F03FA02095
5	35	70	10 x 25	2	PF05MS AC3	F03FA02096
6	22	57,5	10 x 25	2	PF05MS BA3	F03FA02097
6	35	70	10 x 25	2	PF05MS BC3	F03FA02098
8	22	57,5	10 x 25	2	PF05MS DA3	F03FA02099
8	35	70	10 x 25	2	PF05MS DC3	F03FA02100
10	22	57,5	10 x 25	2	PF05MS FA3	F03FA02101
10	35	70	10 x 25	2	PF05MS FC3	F03FA02102

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
 Винт	M5 x 10	2602M DC9	F03FA07350



PF10MD PF10MS

Сверла для присадочных станков -
сквозные отверстия



Сверлильные
станки



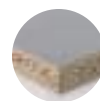
Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



ДСП ламини-
рованная



МДФ



Ламинирован-
ные панели МДФ



Фанера



Сквозные отверстия

Станки:

Станки с ЧПУ, сверлильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Сверление.

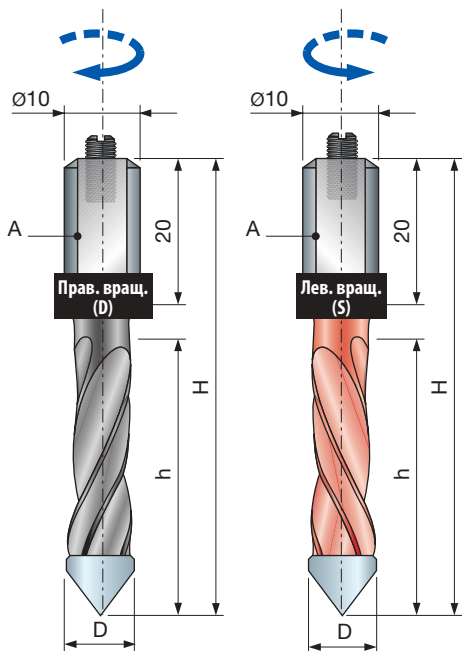
Техническая информация:

Твердосплавные сверла - сквозные отверстия.

- Цилиндрический хвостовик 10 мм и регулировочный винт M5 x 10 мм.

D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
4	22	57,5	10 x 25	2	PF10MD ZA3	F03FA02928
5	22	57,5	10 x 25	2	PF10MD AA3	F03FA02911
5	35	70	10 x 25	2	PF10MD AC3	F03FA02913
6	22	57,5	10 x 25	2	PF10MD BA3	F03FA02914
6	35	70	10 x 25	2	PF10MD BC3	F03FA02916
7	22	57,5	10 x 25	2	PF10MD CA3	F03FA02917
7	35	70	10 x 25	2	PF10MD CC3	F03FA02919
8	22	57,5	10 x 25	2	PF10MD DA3	F03FA02920
8	35	70	10 x 25	2	PF10MD DC3	F03FA02922
10	22	57,5	10 x 25	2	PF10MD EA3	F03FA02923
10	35	70	10 x 25	2	PF10MD EC3	F03FA02925
12	22	57,5	10 x 25	2	PF10MD GA3	F03FA02926
12	35	70	10 x 25	2	PF10MD GC3	F03FA02927
4	22	57,5	10 x 25	2	PF10MS ZA3	F03FA02947
5	22	57,5	10 x 25	2	PF10MS AA3	F03FA02930
5	35	70	10 x 25	2	PF10MS AC3	F03FA02932
6	22	57,5	10 x 25	2	PF10MS BA3	F03FA02933
6	35	70	10 x 25	2	PF10MS BC3	F03FA02935
7	22	57,5	10 x 25	2	PF10MS CA3	F03FA02936
7	35	70	10 x 25	2	PF10MS CC3	F03FA02938
8	22	57,5	10 x 25	2	PF10MS DA3	F03FA02939
8	35	70	10 x 25	2	PF10MS DC3	F03FA02941
10	22	57,5	10 x 25	2	PF10MS EA3	F03FA02942
10	35	70	10 x 25	2	PF10MS EC3	F03FA02944
12	22	57,5	10 x 25	2	PF10MS GA3	F03FA02945
12	35	70	10 x 25	2	PF10MS GC3	F03FA02946

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
 Винт	M5 x 10	2602M DC9	F03FA07350



Станки:

Станки с ЧПУ, сверлильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Сверление.

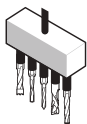
Техническая информация:

Твердосплавные сверла - сквозные отверстия.

- Цилиндрический хвостовик 10 мм и регулировочный винт M5 x 10 мм.

PF11MD PF11MS

Сверла для присадочных станков -
сквозные отверстия



Сверлильные
станки



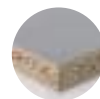
Мягкая
древесина



Твердая
древесина



ДСП



ДСП ламини-
рованная



МДФ



Ламинирован-
ные панели МДФ



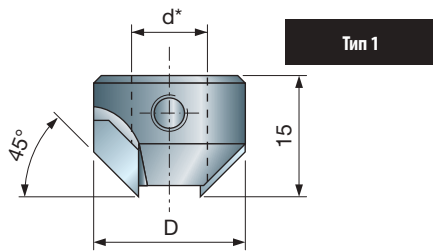
Фанера



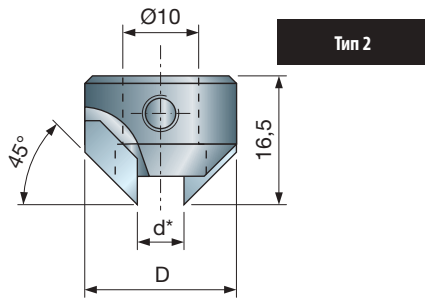
Сквозные отверстия

D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
5	27	57,5	10 x 20	2	PF11MD AA3	F03FA02977
5	40	70	10 x 20	2	PF11MD AC3	F03FA02979
6	27	57,5	10 x 20	2	PF11MD BA3	F03FA02980
6	40	70	10 x 20	2	PF11MD BC3	F03FA02982
8	27	57,5	10 x 20	2	PF11MD DA3	F03FA02984
8	40	70	10 x 20	2	PF11MD DC3	F03FA02986
10	27	57,5	10 x 20	2	PF11MD FA3	F03FA02987
10	40	70	10 x 20	2	PF11MD FC3	F03FA02989
12	27	57,5	10 x 20	2	PF11MD GA3	F03FA02990
12	40	70	10 x 20	2	PF11MD GC3	F03FA02992
5	27	57,5	10 x 20	2	PF11MS AA3	F03FA02993
5	40	70	10 x 20	2	PF11MS AC3	F03FA02995
6	27	57,5	10 x 20	2	PF11MS BA3	F03FA02996
6	40	70	10 x 20	2	PF11MS BC3	F03FA02998
8	27	57,5	10 x 20	2	PF11MS DA3	F03FA03000
8	40	70	10 x 20	2	PF11MS DC3	F03FA03002
10	27	57,5	10 x 20	2	PF11MS FA3	F03FA03003
10	40	70	10 x 20	2	PF11MS FC3	F03FA03005
12	27	57,5	10 x 20	2	PF11MS GA3	F03FA03006
12	40	70	10 x 20	2	PF11MS GC3	F03FA03008

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
 Винт	M5 x 10	2602M DC9	F03FA07350



Тип 1



Тип 2

Станки:

Станки с ЧПУ, сверлильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Сверление.

Техническая информация:

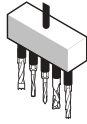
Твердосплавные фрезы с зенкером и винтом боковой фиксации.

* Тип 1 для **PF11M** и **PF07M** для фиксации на спирали сверла.

* Тип 2 для **PF10M** и **PF06M** для фиксации на хвостовике сверла.

SV05MD SV05MS

Твердосплавные сборные зенкеры



Сверлильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированная



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Фанера



Сверла с коническим зенкером - глухие отверстия



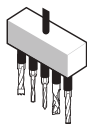
Сверла с коническим зенкером - сквозные отверстия

D мм	d* мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
14	4	15	Тип 1	2	SV05MD ZA3	F03FA03901
16	5	15	Тип 1	2	SV05MD AA3	F03FA03890
16	6	15	Тип 1	2	SV05MD BA3	F03FA03891
18	7	15	Тип 1	2	SV05MD CA3	F03FA03892
18	8	15	Тип 1	2	SV05MD DA3	F03FA03893
20	9	15	Тип 1	2	SV05MD EA3	F03FA03894
20	10	15	Тип 1	2	SV05MD FA3	F03FA03895
22	12	15	Тип 1	2	SV05MD GA3	F03FA03896
24	14	15	Тип 1	2	SV05MD HA3	F03FA03897
20	5÷10	16,5	Тип 2	2	SV05MD TA3	F03FA03899
22	11÷12	16,5	Тип 2	2	SV05MD TB3	F03FA03900
14	4	15	Тип 1	2	SV05MS ZA3	F03FA03914
16	5	15	Тип 1	2	SV05MS AA3	F03FA03902
16	6	15	Тип 1	2	SV05MS BA3	F03FA03903
18	7	15	Тип 1	2	SV05MS CA3	F03FA03904
18	8	15	Тип 1	2	SV05MS DA3	F03FA03905
20	9	15	Тип 1	2	SV05MS EA3	F03FA03906
20	10	15	Тип 1	2	SV05MS FA3	F03FA03908
22	12	15	Тип 1	2	SV05MS GA3	F03FA03909
24	14	15	Тип 1	2	SV05MS HA3	F03FA03910
20	5÷10	16,5	Тип 2	2	SV05MS TA3	F03FA03912
22	11÷12	16,5	Тип 2	2	SV05MS TB3	F03FA03913

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	Винт	M5 x 5	2615M CC9
	Винт	M6 x 6	2615M DD9

PC04MD PC04MS

Твердосплавные высверливатели под петли



Сверильные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



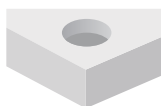
ДСП ламинированная



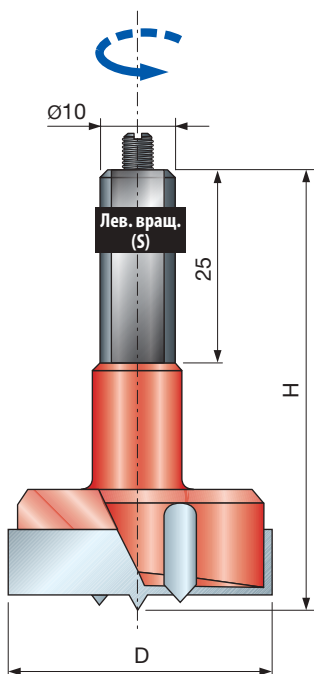
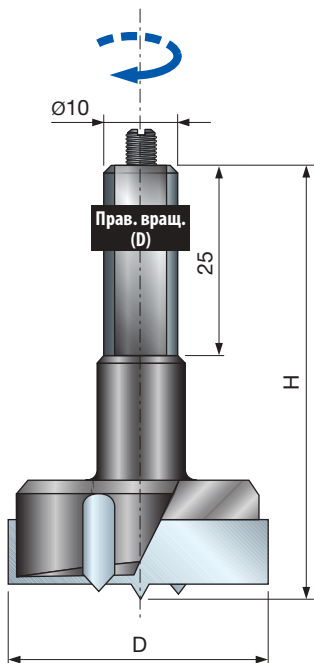
Ламинированные панели МДФ



Глухие отверстия



Выемки под петли



Станки:

Станки с ЧПУ, сверильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Сверление.

Техническая информация:

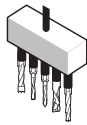
Расточные твердосплавные фрезы для петель.

- Цилиндрический хвостовик 10 мм и регулировочный винт M5 x 10 мм.

D мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
12	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 123	F03FA01782
14	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 143	F03FA01783
15	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 153	F03FA01784
16	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 163	F03FA01785
18	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 183	F03FA01786
20	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 203	F03FA01787
22	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 223	F03FA01788
25	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 253	F03FA01789
26	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 263	F03FA01790
30	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 303	F03FA01791
35	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 353	F03FA01792
38	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 383	F03FA01793
40	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 403	F03FA01794
50	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 503	F03FA01795
60	57,5	10 x 25	2+2	PC04MD 603	F03FA13297
12	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 123	F03FA01796
14	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 143	F03FA01797
15	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 153	F03FA01798
16	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 163	F03FA01799
18	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 183	F03FA01800
20	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 203	F03FA01801
22	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 223	F03FA01802
25	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 253	F03FA01803
26	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 263	F03FA01804
30	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 303	F03FA01805
35	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 353	F03FA01806
38	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 383	F03FA01807
40	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 403	F03FA01808
50	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 503	F03FA13296
60	57,5	10 x 25	2+2	PC04MS 603	F03FA13298
Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №		
	Винт	M5 x 10	2602M DC9	F03FA07350	

PC05MD PC05MS

Твердосплавные высверливатели под петли



Сверильные станки



Мягкая древесина

Твердая древесина

ДСП

ДСП ламинированная

МДФ

Ламинированные панели МДФ

Фанера

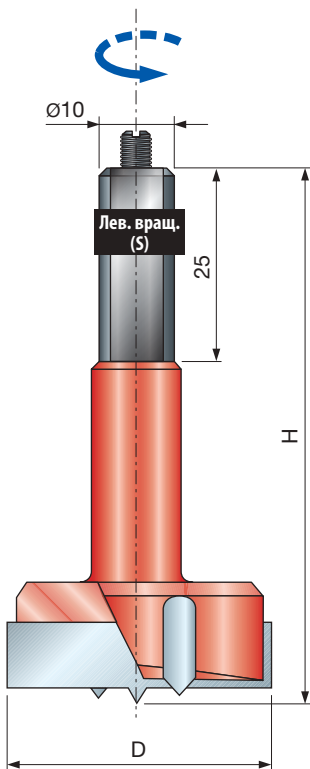
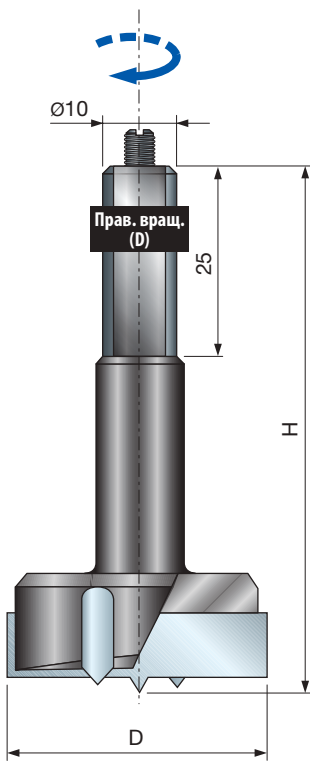


Глухие отверстия

Выемки под петли

D мм	H мм	A мм	Z	Код Freud	Артикул №
12	70	10 x 25	2+2	PC05MD 123	F03FA01809
14	70	10 x 25	2+2	PC05MD 143	F03FA01810
15	70	10 x 25	2+2	PC05MD 153	F03FA01811
16	70	10 x 25	2+2	PC05MD 163	F03FA01812
18	70	10 x 25	2+2	PC05MD 183	F03FA01813
20	70	10 x 25	2+2	PC05MD 203	F03FA01814
22	70	10 x 25	2+2	PC05MD 223	F03FA01815
25	70	10 x 25	2+2	PC05MD 253	F03FA01816
26	70	10 x 25	2+2	PC05MD 263	F03FA01817
30	70	10 x 25	2+2	PC05MD 303	F03FA01818
35	70	10 x 25	2+2	PC05MD 353	F03FA01819
38	70	10 x 25	2+2	PC05MD 383	F03FA01820
40	70	10 x 25	2+2	PC05MD 403	F03FA01821
12	70	10 x 25	2+2	PC05MS 123	F03FA01822
14	70	10 x 25	2+2	PC05MS 143	F03FA01823
15	70	10 x 25	2+2	PC05MS 153	F03FA01824
16	70	10 x 25	2+2	PC05MS 163	F03FA01825
18	70	10 x 25	2+2	PC05MS 183	F03FA01826
20	70	10 x 25	2+2	PC05MS 203	F03FA01827
22	70	10 x 25	2+2	PC05MS 223	F03FA01828
25	70	10 x 25	2+2	PC05MS 253	F03FA01829
26	70	10 x 25	2+2	PC05MS 263	F03FA01830
30	70	10 x 25	2+2	PC05MS 303	F03FA01831
35	70	10 x 25	2+2	PC05MS 353	F03FA01832
38	70	10 x 25	2+2	PC05MS 383	F03FA01833
40	70	10 x 25	2+2	PC05MS 403	F03FA01834

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Винт	M5 x 10	2602M DC9	F03FA07350



Станки:

Станки с ЧПУ, сверильные и расточные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, древесные плиты и МДФ.

Области применения:

Сверление.

Техническая информация:

Расточные твердосплавные фрезы для петель.

- Цилиндрический хвостовик 10 мм и регулировочный винт M5 x 10 мм.

ИНСТРУМЕНТЫ

Инструменты должны использоваться исключительно обученными и опытными работниками, обладающими знаниями о порядке использования и обслуживания инструмента.

Запрещается превышать максимальную частоту вращения, указанную на инструменте.

Запрещается использовать цельные инструменты с видимыми следами излома.

Зажимные поверхности должны быть очищены от пыли, смазки, масла и воды.

Удаление смол с легких сплавов должно выполняться только теми растворителями, которые не влияют на механические характеристики этих материалов.

Инструменты и корпуса инструментов следует зажимать таким образом, который позволит исключить их высвобождение во время работы.

Инструменты с цилиндрическими хвостовиками следует зажимать таким образом, чтобы отметка максимально допустимой свободной длины хвостовика была, по меньшей мере, частично закрыта зажимным устройством или зажимным патроном.

Соблюдайте осторожность при креплении инструмента, убедитесь, что зажим захватил хвостовик или зажимную поверхность инструмента, и не допускайте контакта режущих кромок друг с другом и с зажимными элементами.

Крепежные винты и гайки следует затягивать подходящими ключами и т. п., соблюдая момент затяжки, предписанный производителем.

Запрещается использовать удлинители ключей или затягивать винты молотком.

Зажимные винты следует затягивать в соответствии с инструкциями производителя. Если инструкции отсутствуют, зажимные винты должны быть затянуты последовательно в направлении от центра наружу.

Используйте стопорные кольца, например, запрессованные или удерживаемые адгезионным средством, во фланцевых втулках, если это предусмотрено производителем.

Ремонт и переточка инструмента должны выполняться только в соответствии с инструкциями производителя.

После ремонта и переточки инструмента необходимо убедиться, что инструмент остался сбалансированным.

В процессе ремонта запрещается изменять конструкцию композиционных инструментов (сменные ножи с напайками).

Композиционные инструменты должны ремонтироваться компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей, предоставляемых производителем.

Необходимо соблюдать допуски, гарантирующие правильное зажимание.

В отношении цельных инструментов следует помнить, что переточка режущей кромки не вызывает ослабления корпуса и соединения режущей кромки с корпусом.

Чтобы избежать травм, необходимо работать с инструментами в соответствии с правилами, установленными производителем. Обычно правила безопасного пользования подразумевают использование таких устройств, как крюки для переноски, соответствующие рукоятки, рамы (например, для дисков циркулярных пил), ящики, тележки и т.п. Ношение защитных перчаток улучшает захват инструмента и дополнительно снижает риск травмирования.

Техническое обслуживание и модернизация фрез и их компонентов, а также циркулярных пил должны выполняться в строгом соответствии с требованиями конструкции/инструкциями производителя.

Техническое обслуживание, модернизация фрез и циркулярных пил должны выполняться только компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При переточке фрез и циркулярных пил необходимо соблюдать минимальные требования к толщине режущего полотна и проекции режущего полотна.

К ремонту композиционных инструментов должны допускаться только лица, имеющие соответствующий опыт и знания о конструкции и использовании фрез для обработки древесины и подобных ей материалов, например, сотрудники с соответствующим образованием и знаниями процесса пайки, включая, в частности, влияние процесса пайки на напряжения в корпусе материала и в режущем материале. После снятия изношенных ножей и напайки новых ножей необходимо убедиться, что нож правильно установлен на корпус, и что в процессе установки не возникли критические напряжения в корпусе инструмента. После любого технического обслуживания фрезы с маркировкой MAN должны по-прежнему отвечать требованиям стандартов, относящихся к инструментам для ручной подачи.

При модификации фрез, например, изменении диаметра отверстия или хвостовика, установки ножей на композиционный инструмент и т.п., необходимо убедиться, что требования стандартов, относящихся к балансировке, по-прежнему соблюдаются.

После модификации и/или замены ножей необходимо маркировать фрезы и циркулярные пилы в соответствии с правилами, действующими для новых инструментов. Тем не менее, необходимо добавить название / фирменный знак компании, выполнившей модификацию / замену ножей. Чтобы избежать травм, необходимо работать с инструментами в соответствии с правилами, установленными производителем.

Инструменты массой более 15 кг могут потребовать использования специальных крепежных устройств или приспособлений, в зависимости от функций, заложенных производителем в инструмент в целях упрощения обслуживания. Производитель может предоставить информацию о доступности необходимых устройств.

ЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

Частоты вращения, указанные на зажимном устройстве и зажимаемом инструменте, должны быть сопоставимы. Для регулировки частоты вращения можно выбрать пониженный диапазон на станке.

Винты и гайки должны быть затянуты подходящими ключами; зажимные поверхности должны быть очищены от пыли, смазки, масла и воды.

Зажимные устройства и инструменты должны быть установлены или зажаты в соответствии с заданными значениями момента затяжки, давления и используемых ключей; запрещается использовать удлинители ключей, а также использовать молоток при затяжке или ослаблении.

Запрещается превышать максимальный диаметр и длину инструмента; диаметр хвостовика должен соответствовать диапазону зажимного устройства.

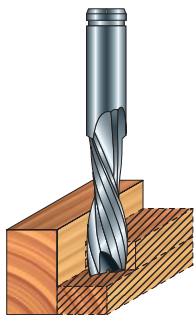
Необходимо соблюдать минимально допустимую длину зажима.

Следует убедиться в том, что данные, имеющие отношение к безопасности зажатого инструмента, в любое время доступны на носителе данных.

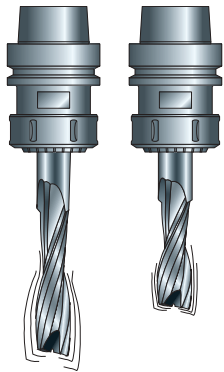
Ремонт должен выполняться только компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим соответствующим образованием и опытом, а также знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей.

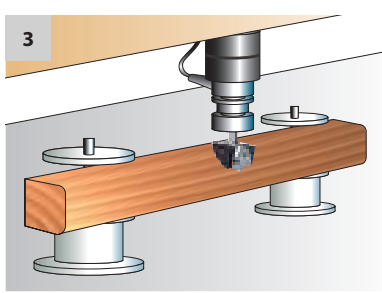
1



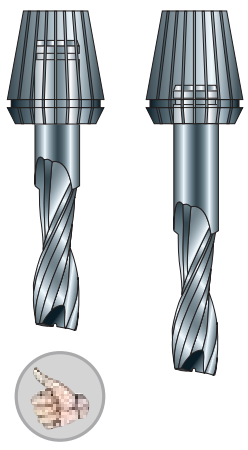
2



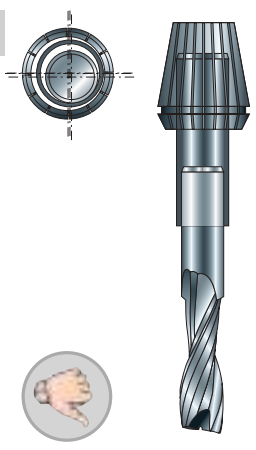
3



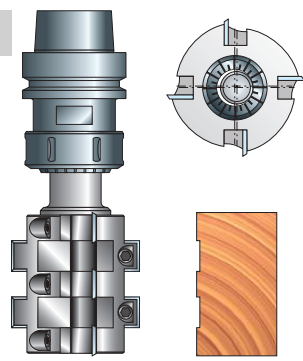
4a



4b



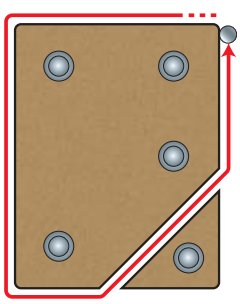
5



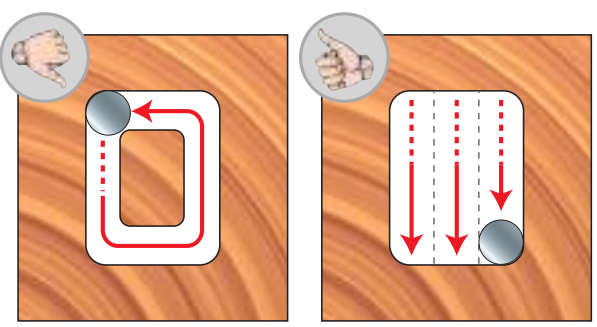
6



7



8



СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

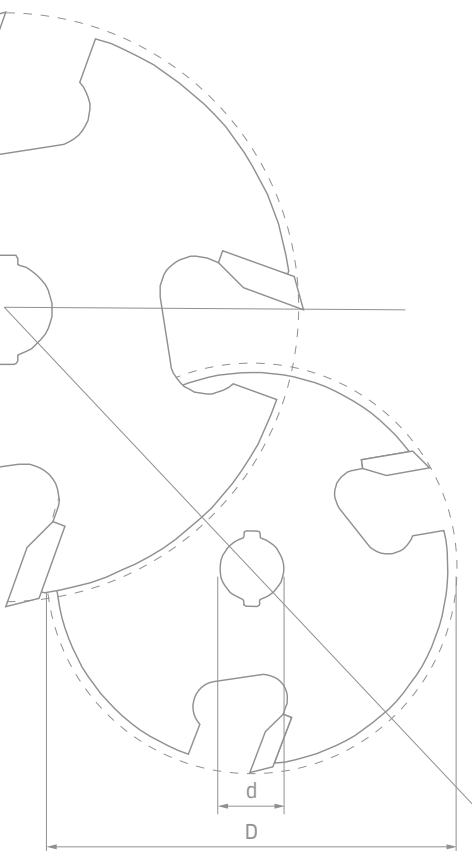
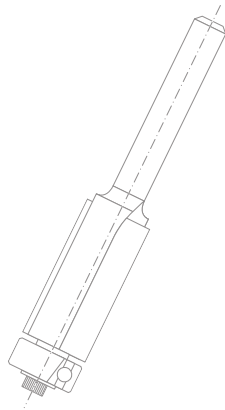
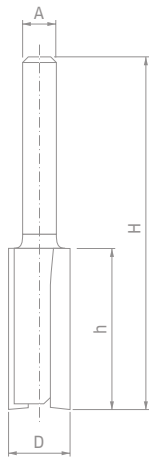
Для уменьшения вызываемой фрезой вибрации, которая может ухудшить качество финишной обработки и привести к повреждению инструмента и заготовки, необходимо выполнить следующие условия:

- Для снятия большого объема материала выполняйте несколько проходов или выбирайте скорость подачи и частоту вращения пропорционально глубине резания (рис. 1).
- Фреза с малой высотой резания вибрирует меньше фрезы того же диаметра, но имеющей большую высоту резания (рис. 2).
- Регулярно обслуживайте станок (особенно направляющие и шарикоподшипники), убедитесь в отсутствии проблем с эксцентриситетом, чтобы избежать опасной вибрации вала.
- Тщательно зафиксируйте заготовку на поверхности рабочего стола (рис. 3).
- Учитывайте минимальную длину фиксации хвостовика и выбирайте короткие патроны, имея целью снижение ошибок эксцентриситета (рис. 4а).
- По этой же причине желательно не использовать удлинители (рис. 4б).
- Фрезы со ступенчатыми резцами оставляют следы, обусловленные небольшим эксцентриситетом (рис. 5).
- Для выявления проблем с эксцентриситетом в фрезе или патроне: произвести фрезерование заготовки, повернуть инструмент в патроне на 90° и повторить операцию.
- Не превышайте максимальную частоту вращения инструмента. Повышенная частота вращения, экстремальная скорость подачи, а также чрезмерная глубина врезания могут привести к поломке инструмента.
- Чтобы предотвратить повреждение фрез, рекомендуется проверять чистоту и исправность крепежной поверхности патрона и фрезы (рис. 6).
- Всегда выбирайте фрезы соответствующего размера, подходящие для выполнения данной задачи.
- Убедитесь, что заготовка зафиксирована надлежащим образом. Это позволит выдержать размеры. Расположите стопорные устройства (в виде присосок) на достаточном расстоянии от траектории движения инструмента (рис. 7).
- Для предотвращения опасной отдачи рекомендуется зафиксировать заготовку и удалять частицы материала, накопившиеся в ходе работы, в несколько проходов (рис. 8).

Концевые фрезы для ручного электроинструмента

Широкий ассортимент высококачественных фрез Freud - это результат сплава технического опыта и технологий, передовых производственных процессов и материалов высочайшего качества. Эти инструменты, разработанные для выполнения точных резов без пригорания, отличаются идеальным качеством чистовой обработки, бескомпромиссной точностью и максимальным сроком службы. Все фрезы обладают уникальными и абсолютно новыми свойствами Freud.





Инновационная технология для фрез.....	Стр. 240
Содержание.....	Стр. 242

ПРЯМЫЕ ФРЕЗЫ

Серии 04- 12- MM- R006	Прямые фрезы с двумя ножами типа А (твердосплавные фрезы).....	Стр. 244
Серии 12-	Прямые фрезы с двумя ножами типа В (твердосплавная режущая часть).....	Стр. 244
Серии 04- 12- MM-	Прямые фрезы с двумя ножами типа С (твердосплавный наконечник фрезы).....	Стр. 245
Серии FR-TP	Комплект из 3 прямых фрез с двумя ножами.....	Стр. 246
Серии 17-	Прямые фрезы с двумя ножами и нижней режущей кромкой.....	Стр. 247
Серии 14-	Прямые фрезы со смещёнными ножами.....	Стр. 248
Серии 16-	Пазовые фрезы.....	Стр. 249

ОТРЕЗНЫЕ ФРЕЗЫ

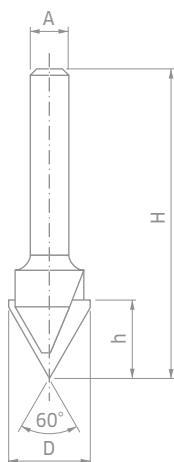
Серии 50-	Кромочные фрезы с верхним подшипником.....	Стр. 251
Серии 42- 44-	Кромочные фрезы.....	Стр. 252
Серии 48-	Кромочные «V»-образные фрезы.....	Стр. 253
Серии 26- 28-	Фрезы с боковыми ножами для панелей.....	Стр. 254

ФРЕЗЫ ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ КРОМОК

Серии 34- 36-	Фрезы с радиусом.....	Стр. 256
Серии 40-	Фрезы для снятия фасок.....	Стр. 257
Серии 30-	Фрезы с внешним радиусом.....	Стр. 258
Серии 30-	Фрезы с внешним радиусом и фальцем.....	Стр. 259
Серии 38- 99-	Фрезы S-профиль с фаской.....	Стр. 260
Серии 38-	Фрезы римский профиль.....	Стр. 261
Серии 38- 99-	Фрезы классический римский профиль.....	Стр. 261
Серии 38- 99-	Фрезы классический S-профиль.....	Стр. 262
Серии 99-	Фрезы для классических кромок столешниц.....	Стр. 262
Серии 38-	Фрезы с фигурным профилем «Double bead».....	Стр. 263
Серии 38-	Фрезы с фигурным профилем «Double cove».....	Стр. 264
Серии 38-	Фрезы для изготовления галтелей.....	Стр. 265
Серии 38-	Фрезы для изготовления фигурных галтелей.....	Стр. 265
Серии 38-	Фрезы с фигурным профилем «Double fillet ogee».....	Стр. 266
Серии 80-	Фрезы для багетов.....	Стр. 266
Серии 80-	Фрезы с фигурным профилем «Triple beading».....	Стр. 267
Серии 84-	Фрезы с фигурным профилем «Triple fluting».....	Стр. 267
Серии 23-	Фрезы для выборки галтелей с верхним подшипником.....	Стр. 268
Серии 99-	Фрезы для кромок столешниц и перил.....	Стр. 269
Серии 82-	Полукруглые фрезы.....	Стр. 270
Серии 99-	Многопрофильная фреза.....	Стр. 271
Серии 85-	Фрезы для обгонки и скругления краев.....	Стр. 272
Серии 85-	Фрезы для обгонки и скругления краев (S-профиль).....	Стр. 273
Серии 85-	Фреза коническая.....	Стр. 274
Серии 85-	Фреза для сращивания «волна».....	Стр. 275

СТОЛЯРНЫЕ ФРЕЗЫ

Серии 63-	Пазовые фрезы.....	Стр. 277
Серии 56- 58-	Пазовые фрезы.....	Стр. 278
Серии 60-	Оправки для пазовых фрез.....	Стр. 279
Серии 63-	Ламельная фреза.....	Стр. 280
Серии 99-	Комплект регулируемых фрез для изготовления шпунтовых соединений.....	Стр. 281
Серии 32-	Фрезы для выборки четверти.....	Стр. 282
Серии 32-	Фрезы для выборки четверти с набором подшипников.....	Стр. 282
Серии 70-	Фрезы T-образный профиль.....	Стр. 283
Серии 52-	T-образные пазовые фрезы.....	Стр. 284
Серии 22-	Фрезы «Ласточкин хвост».....	Стр. 285
Серии 99-	Фрезы для изготовления косоугольного замка 45°.....	Стр. 286
Серии 99-	Комплект из двух фрез для изготовления косоугольного замка 22,5°.....	Стр. 287
Серии 99-	Фрезы для изготовления S-образного пазогребневого соединения.....	Стр. 288
Серии 99-	Шипорезные фрезы.....	Стр. 289
Серии 99-	Шипорезные фрезы с верхним подшипником - тип А.....	Стр. 290
Серии 99-	Шипорезные фрезы с верхним подшипником - тип В.....	Стр. 291
Серии 99-	Фрезы для изготовления мебельных ящиков.....	Стр. 292
Серии 99-	Фрезы для дверных ручек.....	Стр. 293
Серии 99-	Фрезы профиль-контрпрофиль.....	Стр. 294
Серии 99-	Фрезы профиль-контрпрофиль.....	Стр. 296
Серии 99-	Комплект фрез для обработки оконных рам.....	Стр. 298
Серии 99-	Фрезы для изготовления филенки, тип А.....	Стр. 299
Серии 99-	Фрезы для изготовления филенки, тип В.....	Стр. 299
Серии 99-	Фрезы для изготовления филенки, тип С.....	Стр. 300
Серии 99-	Фрезы для изготовления филенки, тип D.....	Стр. 300
Серии 99-	Фрезы для изготовления филенки, тип Е.....	Стр. 300
Серии 99-	Фрезы для филенки с тыльным пазом.....	Стр. 301
Серии 99-	Вертикальные фрезы для филенки.....	Стр. 302



ФРЕЗЫ ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ

Серии 20- PI01-	V-образные фрезы	Стр. 304
Серии 21-	V-образные фрезы для фальцевания панелей АСМ.....	Стр. 305
Серии 21-	Фреза с прямоугольным пазом для панелей АСМ.....	Стр. 305
Серии 20-	Фрезы для гравировки букв.....	Стр. 306
Серии 18-	Полукруглые фрезы	Стр. 307
Серии 19- 99-	Чашечные сверла по древесине	Стр. 308
Серии 39-	Фрезы с вогнутым радиусом.....	Стр. 309
Серии 39-	Фрезы для изготовления двойных галтелей	Стр. 310
Серии 39-	Фрезы с фигурным профилем «Double cove groove» с верхним подшипником.....	Стр. 311
Серии 39-	Фрезы для изготовления галтелей.....	Стр. 311
Серии 39-	Фрезы с фигурным профилем «Classical beading groove»	Стр. 312
Серии 39-	Фрезы для выборки S-образных канавок	Стр. 312
Серии 39-	Фрезы для выборки галтелей с верхним подшипником.....	Стр. 313
Серии 39-	Фрезы с фигурным профилем «Fillet ogee groove».....	Стр. 313

СМЕШАННЫЕ КОМПЛЕКТЫ

88-10606P	Базовый комплект - 4 фрезы для вертикальной фрезерной машины.....	Стр. 315
91-10408P, 91-10412P	Начальный комплект - 6 фрез для вертикальной фрезерной машины	Стр. 316
88-10206P	Комплект среднего уровня из 9 фрез для вертикальной фрезерной машины	Стр. 317
91-10008P, 91-10012P	Суперкомплект из 13 фрез для вертикальной фрезерной машины	Стр. 318
90-10006P	Продвинутый комплект из 15 фрез для вертикальной фрезерной машины	Стр. 320
92-10006P	Профессиональный комплект - 26 фрез для вертикальной фрезерной машины	Стр. 322
97-10212P	Комплект для мебельных фасадов - 3 концевых фрезы.....	Стр. 324
97-10412P	Комплект для мебельных фасадов - 3 концевых фрезы.....	Стр. 325
95-20012P	Комплект фрез для мебельных фасадов - 4 концевых фрезы	Стр. 326
3105M	Переходники для концевых фрез.....	Стр. 327
3102M	Подшипники	Стр. 327
RB62M	Подшипники с вкладышами.....	Стр. 327
3103MC	Подшипники с угловыми вкладышами	Стр. 327

Безопасные приемы и методы работы.....	Стр. 328
Советы по правильному использованию	Стр. 329

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ТЕХНОЛОГИЯ TiCo CARBIDE

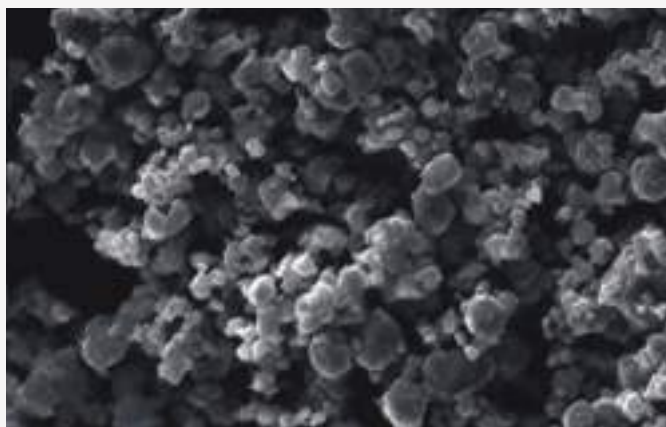


Поскольку компания Freud самостоятельно производит и полностью контролирует производство твердого сплава, она может гарантировать использование правильной формулы для каждой области применения и максимальную производительность фрез.

TiCo Carbide

Карбид титана-кобальта представляет собой специальный микроструктурированный материал, разработанный и производимый компанией Freud.

Это гарантирует повышенную остроту кромки и высокое качество готовой поверхности при значительно увеличенном сроке службы.



ИННОВАЦИОННЫЙ ДИЗАЙН

Специальная форма и геометрия наконечников Freud разработана для оптимизации резания и обеспечения исключительной долговечности.



Технология аксиального угла

Твердосплавные наконечники Freud расположены под углом для прорезания волокон древесины, как при использовании ручного рубанка под углом к направлению движения.

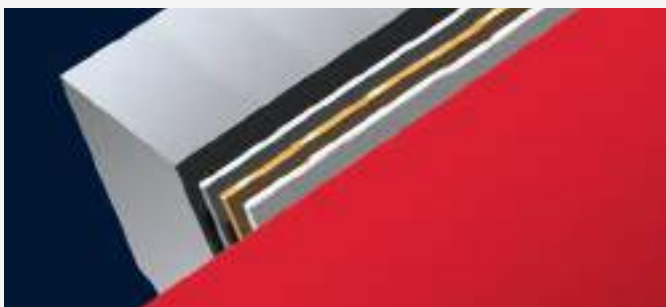
Фрезы Freud с большими аксиальными углами оставляют поперечный срез, практически не требующий шлифовки.

ИСКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ УДАРОПРОЧНОСТЬ



Инновационный процесс пайки Freud Tri-Metal

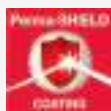
соединяет твердосплавные наконечники с корпусом фрезы. Этот специальный метод предусматривает использование медного сплава между слоями серебряного припоя, что обеспечивает дополнительную гибкость и максимальную ударопрочность.





ТЕХНОЛОГИЯ ПОКРЫТИЯ

Все фрезы Freud имеют абсолютно новое покрытие премиум-класса, превосходно защищающее от нагрева, растяжения и коррозии.



Покрытие Perma-SHIELD

Антипригарное покрытие, выдерживающее самые жесткие условия эксплуатации.

Оно обеспечивает теплоизоляцию, защищает от коррозии и предотвращает налипание смолы, снижая затраты времени на очистку.



ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ

Компания Freud предлагает различные решения для конкретных условий применения. Широкий ассортимент фрез включает прямые фрезы премиум-класса, отрезные фрезы, фрезы для формирования кромок, столярные фрезы, фрезы для формирования поверхностей, а также смешанные комплекты и запасные части. Любая из них отличается безупречным качеством работы и длительным сроком службы.

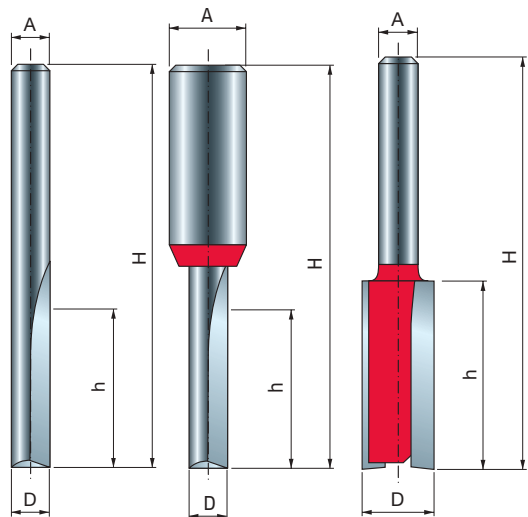


Содержание

	Изображение варианта применения	Описание	Ссылка на страницу
Прямые фрезы		<p>Прямые фрезы Freud с любыми применимыми диаметрами хвостовика 6 мм, 8 мм, 12 мм, 1/4", 1/2". Диаметры резания от 2 мм до 25 мм. Прямые фрезы Freud разработаны для чистой и точной обработки твердой и мягкой древесины, а также практически любых композитных материалов без сколов. Они применяются в разнообразных областях, таких как выборка пазов, фальцовка, прорези, строгание и выборка выемок под петли.</p>	243-249
Отрезные фрезы		<p>Ассортимент отрезных фрез Freud включает фрезы для любых отрезных работ. Используйте эти фрезы для точной обрезки ламината или шпонируемых столешниц, контурной обработки, создания или дублирования сложных форм или решения любых задач, требующих чистого отрезания по ровной кромке без прижогов и сколов. Твердая и мягкая древесина, фанера, композитные материалы и ламинат на портативных или настольных фрезерных станках.</p>	250-254
Фрезы для формирования кромок		<p>Фрезы для формирования кромок Freud разработаны для выполнения любого профилирования кромок, в частности, закругления, фаски, галтели, выкружки и многих других.</p>	255-275
Столярные фрезы		<p>Столярные фрезы Freud предназначены для оптимального соединения деревянных деталей. Здесь можно выбрать все: от пазовых фрез до фрез «Ласточкин хвост» и т. д.</p>	276-302
Фрезы для формирования поверхности		<p>Все фрезы Freud для формирования поверхностей выпускаются без шарикоподшипника и позволяют выбрать идеальный профильный паз на деревянных поверхностях.</p>	303-313
Смешанные комплекты		<p>Freud предлагает несколько различных комплектов фрез. В смешанные комплекты входят фрезы с хвостовиками наиболее распространенных диаметров, наряду с классическими комплектами для обработки дверей шкафов.</p>	314-326

Прямые фрезы

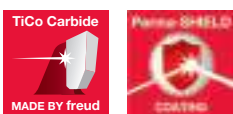




Тип А
Твердосплавные фрезы

Тип В
Режущая часть из твердого сплава

Тип С
Фрезы с твердосплавными ножами



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:

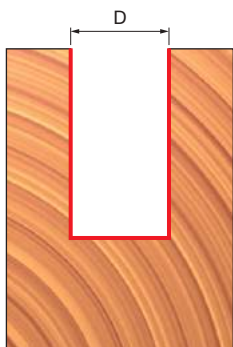
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Тип А: Твердосплавные прямые фрезы с двумя ножами с малым диаметром резания. Оптимальны для выборки пазов, обработки кромок, погружного резания и других общих задач фрезерования.

Тип В: Прямые фрезы с двумя ножами с малым диаметром резания, стальной хвостовик с интегрированной твердосплавной режущей пластиной.

Тип С: Оптимальны для выборки пазов, обработки кромок и других общих задач фрезерования.



ПРЯМЫЕ ФРЕЗЫ С ДВУМЯ НОЖАМИ

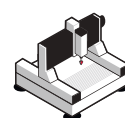
**04-12-
MM- R006M**



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



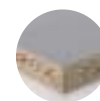
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты

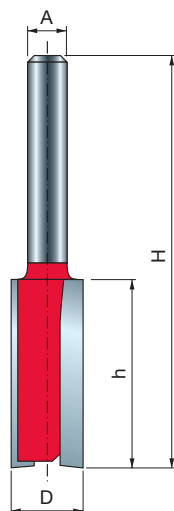


Тип А - Твердосплавные фрезы

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	об/мин		
2	6,3	44,5	6		24.000	04-09706P	F03FR01413
3	9,5	44,5	6		24.000	04-09906P	F03FR01415
3	11	50,8	6		24.000	04-10006P	F03FR01418
3	12	50	6		24.000	R006M03006	F03FR01355
4	12	50,3	6		24.000	R006M05006	F03FR01356
4	12	50,8	6		24.000	04-10206P	F03FR01423
4	15,8	50,7	6		24.000	04-10106P	F03FR01420
5	12	50,3	6		24.000	R006M07006	F03FR01357
5	12,7	50,8	6		24.000	04-11306P	F03FR01437
5	16	51	6		24.000	R006M07406	F03FR01358
6	16	50,8	6		24.000	04-11406P	F03FR01440
6	16	57	6		24.000	R006M09406	F03FR01359
6	25	63	6		24.000	R006M10206	F03FR01360
6	25,4	76,2	6		24.000	04-11006P	F03FR01431
3	9,5	44,5	8		24.000	04-09908P	F03FR01416
4	15,8	50,7	8		24.000	04-10108P	F03FR01421
5	12,7	50,8	8		24.000	04-11308P	F03FR01438
6	16	50,8	8		24.000	04-11408P	F03FR01441
6	25,4	76,2	8		24.000	04-11008P	F03FR01432
1,58	6,4	44,5		1/4	24.000	04-09625P	F03FR01412
2	4	38,1		1/4	24.000	04-50225P	F03FR01502
2,38	9,5	38,1		1/4	24.000	04-09825P	F03FR01414
3	8	44,5		1/4	24.000	04-50825P	F03FR01503
3,18	9,5	44,5		1/4	24.000	04-10025P	F03FR01419
4	15,77	50,8		1/4	24.000	04-10125P	F03FR01422
4,76	12,7	49,2		1/4	24.000	04-10225P	F03FR01424
5	11,9	50,8		1/4	24.000	04-51225P	F03FR01504
6,35	12,7	50,5		1/4	24.000	04-10425P	F03FR01426
6,35	15,9	50,8		1/4	24.000	04-10525P	F03FR01427
6,35	19	57,1		1/4	24.000	04-10625P	F03FR01428
6,35	22,2	57,1		1/4	24.000	04-10725P	F03FR01429
6,35	25,4	63,5		1/4	24.000	04-10825P	F03FR01430
6,35	25,4	76,2		1/4	24.000	04-11025P	F03FR01433
6,35	19	61		1/2	24.000	12-10050P	F03FR01521
6,35	23	73		1/2	24.000	12-10250P	F03FR01522

Тип В - Режущая часть из твердого сплава

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
3	8	58	12	2	24.000	12-09612P	F03FR01517
4	10	58	12	2	24.000	12-09712P	F03FR01518
5	12,7	57	12	2	24.000	12-09812P	F03FR01519
6	19	64	12	2	24.000	12-09912P	F03FR01520



Тип С
Фрезы с
твердосплав-
ными ножами

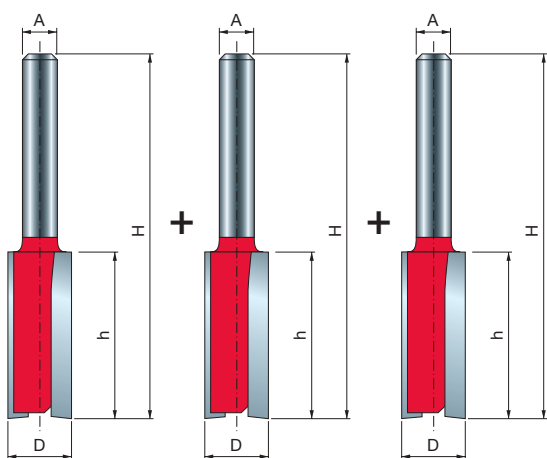
Тип С - Фрезы с твердосплавными ножами

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм дюйм		об/мин		
7	25,4	63,5	6	2	24.000	04-11206P	F03FR01434
8	19,1	52	6	2	24.000	04-11506P	F03FR01443
8	31,8	70	6	2	24.000	04-11906P	F03FR01447
9	25	63	6	2	24.000	04-12406P	F03FR01450
10	25,4	62,4	6	2	24.000	MM-01006P	F03FR00330
10	31,8	69	6	2	24.000	MM-11006P	F03FR00333
11	25,4	62	6	2	24.000	04-13306P	F03FR01458
12	19	55,5	6	2	24.000	04-13506P	F03FR01460
12	31,8	68	6	2	24.000	04-13706P	F03FR01464
13	25,4	62,4	6	2	24.000	04-14206P	F03FR01470
14	19	56	6	2	24.000	04-14306P	F03FR01472
14	31,8	68,2	6	2	24.000	04-14506P	F03FR01475
15	20	57,2	6	2	24.000	04-14606P	F03FR01478
15	31,8	68,2	6	2	24.000	04-14706P	F03FR01480
16	19	51	6	2	24.000	04-14906P	F03FR01483
16	31,8	66	6	2	24.000	04-15006P	F03FR01486
18	20	52	6	2	24.000	04-15106P	F03FR01488
19	19	54	6	2	24.000	04-14006P	F03FR01468
20	19	56	6	2	24.000	04-15506P	F03FR01492
22	19	51	6	2	24.000	04-15706P	F03FR01495
24	20	52	6	2	24.000	04-15806P	F03FR01498
25	19	56	6	2	24.000	04-15906P	F03FR01500
7	25,4	63,5	8	2	24.000	04-11208P	F03FR01435
8	19	52	8	2	24.000	04-11508P	F03FR01444
8	31,8	70	8	2	24.000	04-11908P	F03FR01448
9	25	63	8	2	24.000	04-12408P	F03FR01451
10	25,4	62,4	8	2	24.000	MM-01008P	F03FR00331
10	31,8	69	8	2	24.000	MM-11008P	F03FR00334
12	19	55,5	8	2	24.000	04-13508P	F03FR01461
12	31,8	63,8	8	2	24.000	04-13708P	F03FR01465
14	19	56	8	2	24.000	04-14308P	F03FR01473
14	31,8	68,2	8	2	24.000	04-14508P	F03FR01476
15	20	57,2	8	2	24.000	04-14608P	F03FR01479
15	31,8	68,2	8	2	24.000	04-14708P	F03FR01481
16	19	51	8	2	24.000	04-14908P	F03FR01484
16	31,8	66	8	2	24.000	04-15008P	F03FR01487
18	20	52	8	2	24.000	04-15108P	F03FR01489
20	19	56	8	2	24.000	04-15508P	F03FR01493
22	19	51	8	2	24.000	04-15708P	F03FR01496
24	20	52	8	2	24.000	04-15808P	F03FR01499
25	19	56	8	2	24.000	04-15908P	F03FR01501
7	18	67	12	2	24.000	12-10312P	F03FR01523
8	31,8	76	12	2	24.000	12-10712P	F03FR01525
9	31,8	76	12	2	24.000	12-11012P	F03FR01528
10	31,8	76	12	2	24.000	12-11212P	F03FR01530
12	38,1	80	12	2	24.000	12-12212P	F03FR01534
12	50,5	98	12	2	24.000	12-12812P	F03FR01537
13	25,4	66,7	12	2	24.000	12-11612P	F03FR01531
14	31,8	73	12	2	24.000	12-13412P	F03FR01540
15	31,8	69,8	12	2	24.000	12-13512P	F03FR01541
16	38,1	76,1	12	2	24.000	12-14012P	F03FR01544
18	38,1	80	12	2	24.000	12-14312P	F03FR01547
19	25,4	63,4	12	2	24.000	12-15212P	F03FR01548
20	38,1	80	12	2	24.000	12-15912P	F03FR01553
22	38,1	80	12	2	24.000	12-16912P	F03FR01556
7,14	25,4	65,4	1/4	2	24.000	04-11225P	F03FR01436
7,94	25,4	71,4	1/4	2	24.000	04-11825P	F03FR01446
9,53	22,2	59,2	1/4	2	24.000	04-12025P	F03FR01449
9,53	25,4	62,4	1/4	2	24.000	04-12425P	F03FR01452
9,53	31,8	68,7	1/4	2	24.000	04-12625P	F03FR01453
10	25,4	62,4	1/4	2	24.000	MM-01025P	F03FR00332
10	31,8	63,8	1/4	2	24.000	04-52025P	F03FR01505
11,11	25,4	62,4	1/4	2	24.000	04-12925P	F03FR01454

ПРЯМЫЕ ФРЕЗЫ С ДВУМЯ НОЖАМИ

04-12-
MM- R006M

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм дюйм		об/мин		
12	31,8	63,8	1/4	2	24.000	04-52825P	F03FR01506
12,7	19	55,5	1/4	2	24.000	04-13025P	F03FR01455
12,7	22,2	59,2	1/4	2	24.000	04-13125P	F03FR01456
12,7	25,4	62,4	1/4	2	24.000	04-13225P	F03FR01457
12,7	31,8	69,9	1/4	2	24.000	04-13325P	F03FR01459
15	31,8	66,7	1/4	2	24.000	04-53625P	F03FR01507
15,88	19	51	1/4	2	24.000	04-13625P	F03FR01463
15,88	31,8	69,9	1/4	2	24.000	04-13725P	F03FR01466
16	31,8	66,7	1/4	2	24.000	04-54425P	F03FR01508
17,46	19,1	56,1	1/4	2	24.000	04-13825P	F03FR01467
18	19,1	51,1	1/4	2	24.000	04-54825P	F03FR01509
19	19	57	1/4	2	24.000	04-14025P	F03FR01469
20	19,1	51,1	1/4	2	24.000	04-55225P	F03FR01510
22,23	19,1	56,1	1/4	2	24.000	04-14825P	F03FR01482
25,4	19,1	56,1	1/4	2	24.000	04-15225P	F03FR01491
7,94	25,4	78,9	1/2	2	24.000	12-10650P	F03FR01524
9,53	25,4	73,6	1/2	2	24.000	12-10850P	F03FR01526
9,53	31,8	82	1/2	2	24.000	12-11050P	F03FR01529
10	31,8	75	1/2	2	24.000	12-52050P	F03FR01558
12	31,8	75	1/2	2	24.000	12-53050P	F03FR01559
12,7	25,4	66,7	1/2	2	24.000	12-11650P	F03FR01532
12,7	31,8	77	1/2	2	24.000	12-11850P	F03FR01533
12,7	38,1	80,4	1/2	2	24.000	12-12250P	F03FR01535
12,7	38,1	108	1/2	2	24.000	12-12450P	F03FR01536
12,7	50,5	98	1/2	2	24.000	12-12850P	F03FR01538
12,7	63,2	110,7	1/2	2	24.000	12-13050P	F03FR01539
15,88	25,4	62,4	1/2	2	24.000	12-13650P	F03FR01542
15,88	31,8	71,8	1/2	2	24.000	12-13850P	F03FR01543
15,88	38,1	76,1	1/2	2	24.000	12-14050P	F03FR01545
15,88	50,8	103	1/2	2	24.000	12-14250P	F03FR01546
16	31,8	69,8	1/2	2	24.000	12-54450P	F03FR01560
19	25,4	63,4	1/2	2	24.000	12-15250P	F03FR01549
19	31,8	69,8	1/2	2	24.000	12-15450P	F03FR01550
19	38,1	76,1	1/2	2	24.000	12-15650P	F03FR01551
19,05	50,8	88,8	1/2	2	24.000	12-15850P	F03FR01552
20,63	31,8	76	1/2	2	24.000	12-16250P	F03FR01554
22,23	31,8	76	1/2	2	24.000	12-16850P	F03FR01555
25,4	31,8	69,8	1/2	2	24.000	12-17250P	F03FR01557



КОМПЛЕКТ ИЗ 3 ПРЯМЫХ ФРЕЗ С ДВУМЯ НОЖАМИ

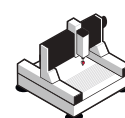
FR-TP



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



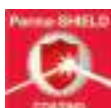
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты

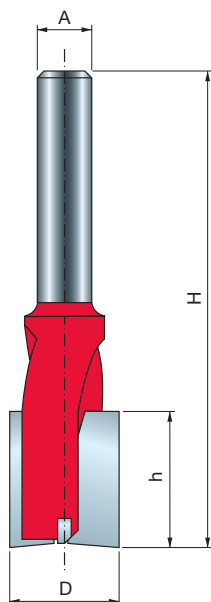


Тип C
Фрезы с твердосплавными ножами

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	дюйм		об/мин		
12,5	50,5	98	1/2	2	24.000	FR-TP	F03FR03268

ПРЯМЫЕ ФРЕЗЫ С ДВУМЯ НОЖАМИ И НИЖНЕЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ

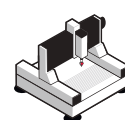
17-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



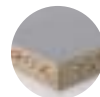
Твердая древесина



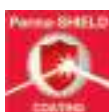
Фанера



Древесные плиты



D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
16	45	85	8	2+1	24.000	17-10008P	F03FR01577
18	18	70	8	2+1	24.000	17-10208P	F03FR01578
20	18	70	8	2+1	24.000	17-10408P	F03FR01579
22	25	70	8	2+1	24.000	17-10608P	F03FR01580
16	60	110	12	2+1	24.000	17-10112P	F03FA13994



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

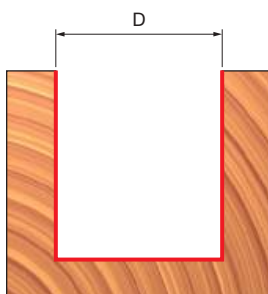
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

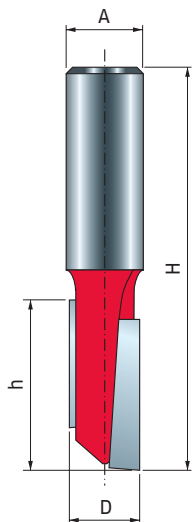
Оптимальны для выборки пазов, обработки кромок, погружного резания и других общих задач фрезерования.

Дополнительное центрирование повышает плавность врезания и подрезания.

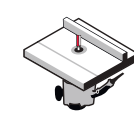


ПРЯМЫЕ ФРЕЗЫ СО СМЕЩЁННЫМИ НОЖАМИ

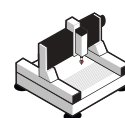
14-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



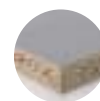
Твердая древесина



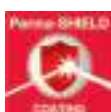
Фанера



Древесные плиты



D мм	h мм	H мм	A мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
9,53	37,8	82	12	2	24.000	14-1021P	F03FR01561
12,7	38,1	82	12	2	24.000	14-1041P	F03FR01562
12,7	37,8	79	12	2	24.000	14-2041P	F03FR01564
12,7	54	98,3	12	2	24.000	14-1061P	F03FR01563



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

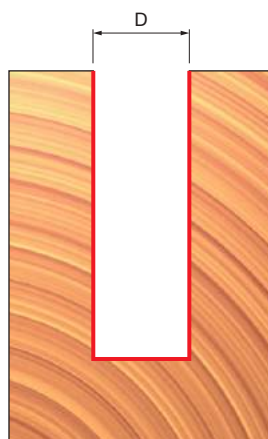
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

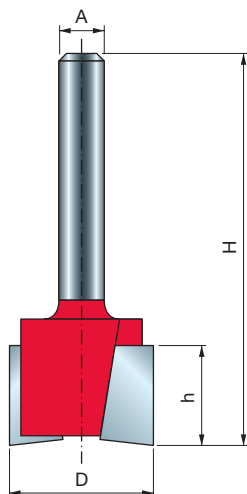
Прямые фрезы со смещёнными ножами сочетают в себе баланс фрезы с двумя ножами со скоростью и универсальностью фрезы с одинарным лезвием.

Оптимальны для выборки пазов, обработки кромок, погружного резания и других общих задач фрезерования.



ПАЗОВЫЕ ФРЕЗЫ

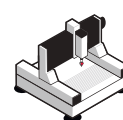
16-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



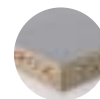
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

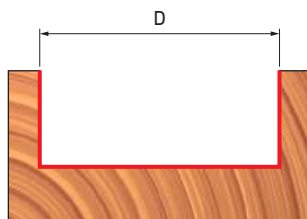
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Конструкция с нижним смещением для обеспечения чистоты верхних поверхностей.

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм дюйм		об/мин		
12,7	12,5	51	6	2	24.000	16-10006P	F03FR01565
19	12,5	51	6	2	24.000	16-10406P	F03FR01568
19	19	62,15	6	2	24.000	16-50406P	F03FR01576
12,7	12,5	50,8	8	2	24.000	16-10008P	F03FR01566
19	12,5	50,8	8	2	24.000	16-10408P	F03FR01569
12,7	12,5	60,5	12	2	24.000	16-11012P	F03FR01573
31,75	12,1	56,2	12	2	24.000	16-11812P	F03FR01575
12,7	12,5	51	1/4	2	24.000	16-11025P	F03FR01567
19	12,5	51	1/4	2	24.000	16-10425P	F03FR01570
12,7	12,5	60,5	1/2	2	24.000	16-11050P	F03FR01574
31,75	12,7	56,2	1/2	2	18.000	16-10850P	F03FR01572

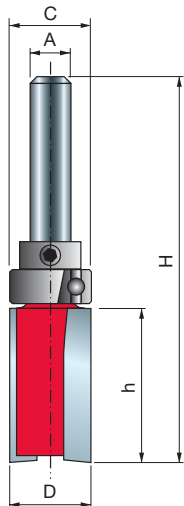


Отрезные фрезы

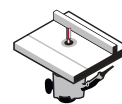


КРОМОЧНЫЕ ФРЕЗЫ С ВЕРХНИМ ПОДШИПНИКОМ

50-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



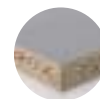
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	C	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	об/мин		
13	20	60	6	1/4	2	24.000	50-10206P	F03FR02003
15	20	60	6	1/4	2	24.000	50-10406P	F03FR02006
19	25,4	67,5	6	1/4	2	24.000	50-10606P	F03FR02008
16	20	60	8	1/4	2	24.000	50-10308P	F03FR02005
22	20	60	8	1/4	2	24.000	50-10808P	F03FR02010
12,7	25,4	65,4	1/4	1/2	2	24.000	50-10225P	F03FR02004
15,88	25,4	65,4	1/4	3/8	2	24.000	50-10425P	F03FR02007
19	25,4	68,5	1/4	3/8	2	24.000	50-10625P	F03FR02009

Станки:

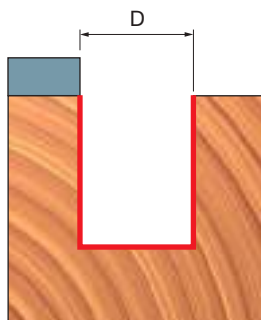
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

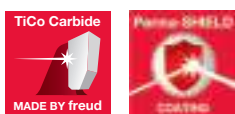
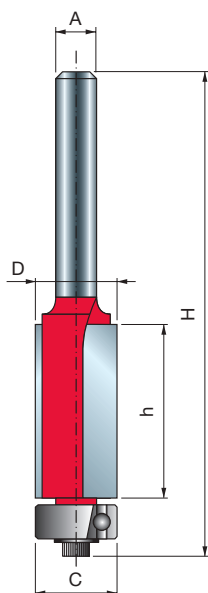
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Оптимальны для выполнения шаблонов и других работ, при которых шаблон располагается поверх заготовки.





Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

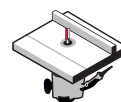
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Данные фрезы предназначены для точной подрезки ламинированных столешниц, контурной обработки, а также создания или дублирования сложных форм.

КРОМОЧНЫЕ ФРЕЗЫ

42- 44-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера

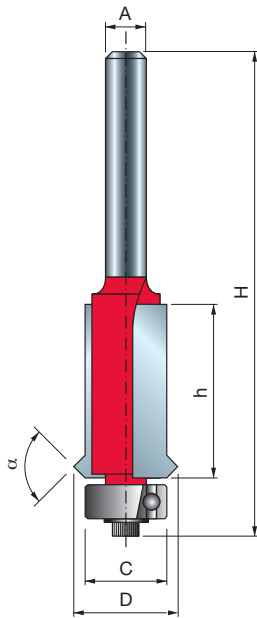


Древесные плиты

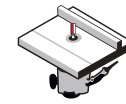


D	h	H	A	C	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	об/мин		
9,53	12,7	60,9	6		9,53	24.000	42-10206P	F03FR01935
9,53	25,8	72,4	6		9,53	24.000	42-10006P	F03FR01932
12,7	25,7	72,9	6		12,7	24.000	42-10406P	F03FR01938
9,53	12,7	60,9	8		9,53	24.000	42-10208P	F03FR01936
9,53	25,8	72,4	8		9,53	24.000	42-10008P	F03FR01933
12,7	25,7	72,9	8		12,7	24.000	42-10408P	F03FR01939
12,7	40	84	8		12,7	24.000	42-11508P	F03FR02771
12,7	25,4	82,5	12		12,7	24.000	42-11012P	F03FR01942
12,7	38,5	94,1	12		12,7	24.000	42-11412P	F03FR01944
12,7	50,8	106,8	12		12,7	24.000	42-11612P	F03FR01946
9,53	12,7	60,9		1/4	9,53	24.000	42-10225P	F03FR01937
9,53	25,8	72,4		1/4	9,53	24.000	42-10025P	F03FR01934
12,7	12,7	60,2		1/4	12,7	24.000	42-10625P	F03FR01941
12,7	25,7	72,9		1/4	12,7	24.000	42-10425P	F03FR01940
12,7	25,7	82,5		1/2	12,7	24.000	42-11050P	F03FR01943
12,7	38,5	94,1		1/2	12,7	24.000	42-11450P	F03FR01945
12,7	50,8	109,8		1/2	12,7	24.000	42-11650P	F03FR01947
12,7	38,5	94,1		1/2	12,7	24.000	44-10850P	F03FR01952





Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



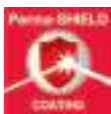
Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	C	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм			об/мин		
15,88	25,4	76,2	6	12,7	90°	2	20.000	48-10206P	F03FR02000
15,88	25,4	76,2	8	12,7	90°	2	24.000	48-10208P	F03FR02001
15,88	25,4	87,2	12	12,7	90°	2	24.000	48-11212P	F03FR02002



Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

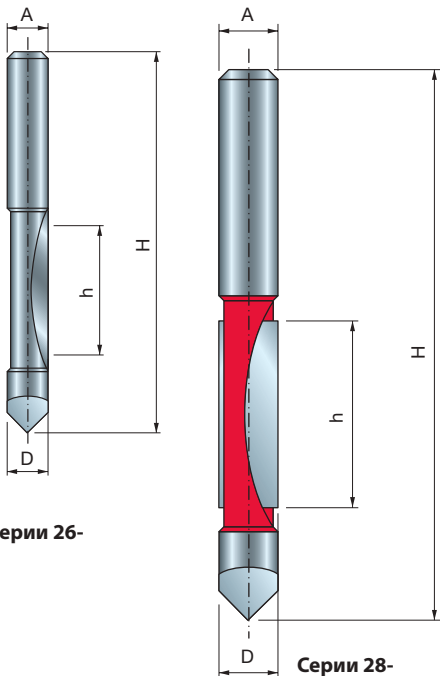
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

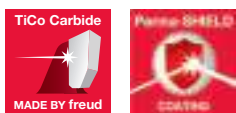
Фрезы для обрезки заподлицо выполняют на заготовке небольшую декоративную V-образную канавку.





Серии 26-

Серии 28-



Станки:
Портативные фрезерные станки.

Материалы:
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:
Фрезы с боковыми ножами для панелей - быстрое и эффективное решение для выполнения отверстий и подрезки при обшивке и других работах.

ФРЕЗЫ С БОКОВЫМИ НОЖАМИ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ

26- 28-



Портативные фрезерные станки



Мягкая
древесина

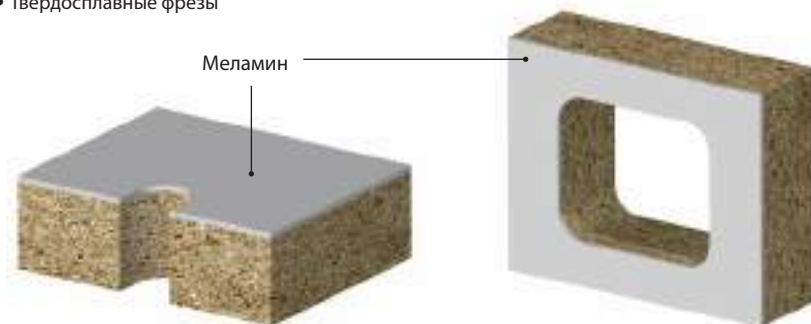
Твердая
древесина

Фанера

Древесные плиты

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №	
мм	мм	мм	мм дюйм		об/мин			
6	19	57	6	1	24.000	26-10006P	F03FR01664	
8	19	75	8	1	24.000	26-10008P	F03FR01665	
12,7	31,75	96,2	12	2	24.000	28-10412P	F03FR01692	
6,35	19	57		1/4	1	24.000	26-10025P	F03FR01666
12,7	31,75	96,2		1/2	2	24.000	28-10450P	F03FR01693

• Твердосплавные фрезы

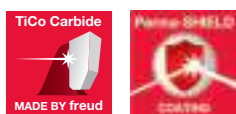
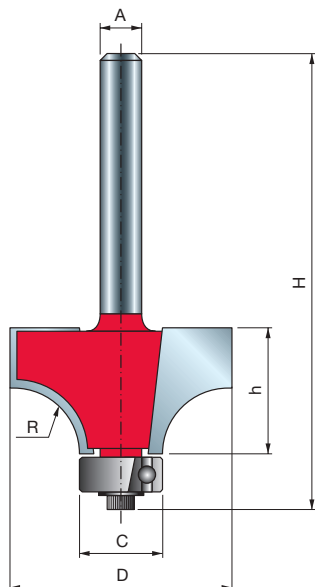


Фрезы для формования кромок



ФРЕЗЫ С РАДИУСОМ

34- 36-



Станки:

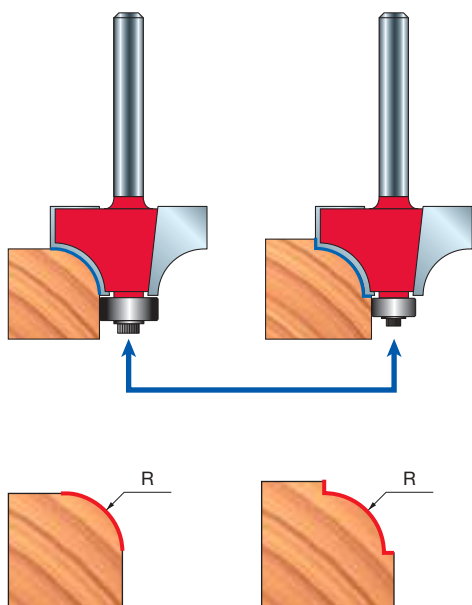
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

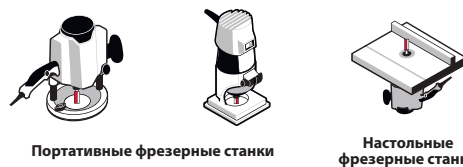
Области применения:

Фрезы с радиусом закругляют острые кромки любой заготовки.



Заказав шарикоподшипник меньшего размера и шайбу с буртиком, можно получить другой профиль:

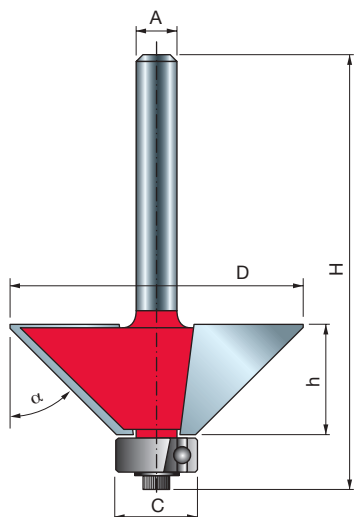
- Шарикоподшипник **3102M AA9** (Ø 9,53 мм) и шайба с буртиком **FX07M AA9** для серий 34-
- Шарикоподшипник **3102M AB9** (Ø 12,7 мм) и шайба с буртиком **FX07M AB9** для серий 36-



D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №	
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	об/мин			
15,88	12,7	54,9	6		12,7	1,59	2	24.000	34-10006P	F03FR01763
16,7	12,7	54,9	6		12,7	2	2	24.000	34-10106P	F03FR02766
19,05	12,7	55,2	6		12,7	3,18	2	24.000	34-10406P	F03FR01768
22,22	12,7	54,9	6		12,7	4,8	2	24.000	34-10806P	F03FR01771
25,4	12,7	54,7	6		9,53	6,35	2	24.000	36-11006P	F03FR01803
25,4	12,7	55,2	6		12,7	6,35	2	24.000	34-11006P	F03FR01774
28,58	12,7	55,2	6		12,7	8	2	18.000	34-11206P	F03FR01777
31,75	18	59,7	6		12,7	9,53	2	18.000	34-11406P	F03FR01780
31,75	18	59,2	6		9,53	9,53	2	18.000	36-11406P	F03FR01804
38,1	19,1	61,25	6		12,7	12,7	2	16.000	34-11606P	F03FR01783
15,88	12,7	54,9	8		12,7	1,59	2	24.000	34-10008P	F03FR01764
16,7	12,7	54,9	8		12,7	2	2	24.000	34-10108P	F03FR01766
18,7	12,7	54,9	8		12,7	3	2	24.000	34-10308P	F03FR01767
19,05	12,7	55,2	8		12,7	3,18	2	24.000	34-10408P	F03FR01769
22,22	13,2	54,9	8		12,7	4,75	2	24.000	34-10808P	F03FR01772
25,4	12,7	55,2	8		12,7	6,35	2	24.000	34-11008P	F03FR01775
28,58	12,7	55,2	8		12,7	7,94	2	18.000	34-11208P	F03FR01778
31,75	18	59,7	8		12,7	9,5	2	18.000	34-11408P	F03FR01781
38,1	19,1	61,25	8		12,7	12,7	2	16.000	34-11608P	F03FR01784
44,44	22,2	64,72	8		12,7	15,8	2	16.000	34-12708P	F03FR01793
25,4	12,7	61,2	12		12,7	6,35	2	24.000	34-12012P	F03FR01786
31,75	18	65,7	12		12,7	9,53	2	18.000	34-12412P	F03FR01788
38,1	19,05	67,25	12		12,7	12,7	2	16.000	34-12612P	F03FR01791
44,44	22,22	70,72	12		12,7	15,8	2	16.000	34-12712P	F03FR01794
50,8	25,4	73,9	12		12,7	19	2	16.000	34-12812P	F03FR01796
57,15	31,4	79,85	12		12,7	22,2	2	16.000	34-13012P	F03FR01798
63,5	31,3	79,75	12		12,7	25,4	2	12.000	34-13212P	F03FR01799
69,85	34,9	83,3	12		12,7	28,6	2	12.000	34-13412P	F03FR01801
76,2	38,1	86,6	12		12,7	31,8	2	12.000	34-13612P	F03FR01802
15,88	12,7	54,9	1/4		12,7	1,59	2	24.000	34-10025P	F03FR01765
19,05	12,7	55,2	1/4		12,7	3,18	2	24.000	34-10425P	F03FR01770
22,22	13,2	54,9	1/4		12,7	4,25	2	24.000	34-10825P	F03FR01773
25,4	12,7	55,2	1/4		12,7	6,35	2	24.000	34-11025P	F03FR01776
28,58	12,7	55,2	1/4		12,7	7,94	2	18.000	34-11225P	F03FR01779
31,75	18	59,7	1/4		12,7	9,53	2	18.000	34-11425P	F03FR01782
38,1	19,1	61,25	1/4		12,7	12,7	2	16.000	34-11625P	F03FR01785
25,4	12,7	61,2	1/2		12,7	6,35	2	24.000	34-12050P	F03FR01787
31,75	18	65,7	1/2		12,7	9,53	2	18.000	34-12450P	F03FR01790
38,1	19,1	67,25	1/2		12,7	12,7	2	16.000	34-12650P	F03FR01792
44,44	22,2	70,7	1/2		12,7	15,87	2	16.000	34-12750P	F03FR01795
50,8	25,4	73,9	1/2		12,7	19,05	2	16.000	34-12850P	F03FR01797
63,5	31,25	79,8	1/2		12,7	25,4	2	12.000	34-13250P	F03FR01800

ФРЕЗЫ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК

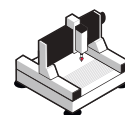
40-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



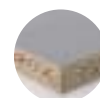
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

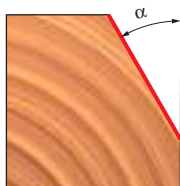
Фрезы с шарикоподшипником не рекомендуется использовать на станках с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Сглаживающая кромки, фрезы для снятия фасок формируют равномерную фаску на кромке любой заготовки.

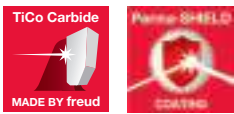
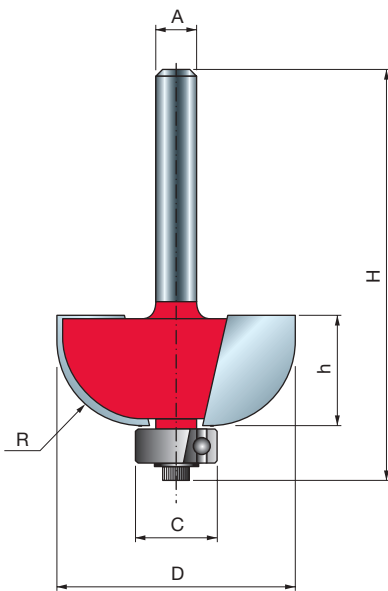


D	h	H	A	C	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №	
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм		об/мин			
18,15	12,7	54,9	6		12,7	15°	2	24.000	40-10006P	F03FR01906
21,77	25	67,3	6		12,7	11.3°	2	24.000	40-09406P	F03FR01900
23,6	12,7	54,9	6		12,7	25°	2	24.000	40-10206P	F03FR01912
24	12	44	6		●	30°	2	24.000	40-90206P	F03FR01929
24	14	46	6		●	15°	2	24.000	40-90006P	F03FR01927
25	8	40,3	6		●	45°	2	24.000	40-90406P	F03FR01931
25,4	25,1	67,25	6		12,7	15°	2	24.000	40-09806P	F03FR01903
30,1	22,5	64,7	6		12,7	22.5°	2	18.000	40-10106P	F03FR01909
31	9,5	52,3	6		12,7	45°	2	18.000	40-10506P	F03FR01917
33	11,5	54	6		12,7	45°	2	16.000	40-10406P	F03FR01914
33	19	61,6	6		12,7	30°	2	16.000	40-20206P	F03FR01925
44	18,5	61	6		12,7	45°	2	16.000	40-10606P	F03FR01919
18,15	12,7	54,9	8		12,7	15°	2	24.000	40-10008P	F03FR01907
21,77	25	67,3	8		12,7	11.3°	2	24.000	40-09408P	F03FR01901
23,6	12,7	54,9	8		12,7	25°	2	24.000	40-10208P	F03FR01913
24	12	44	8		●	30°	2	24.000	40-90208P	F03FR01930
24	14	46	8		●	15°	2	24.000	40-90008P	F03FR01928
25	8	40,3	8		●	45°	2	24.000	40-90408P	F03FR03255
25,4	25,1	67,25	8		12,7	15°	2	24.000	40-09808P	F03FR01904
30,1	22,5	64,7	8		12,7	22.5°	2	18.000	40-10108P	F03FR01910
31	9,5	52,3	8		12,7	45°	2	18.000	40-10508P	F03FR01918
33	11,5	54	8		12,7	45°	2	16.000	40-10408P	F03FR01915
33	19	61,6	8		12,7	30°	2	16.000	40-20208P	F03FR01926
44	18,5	61	8		12,7	45°	2	16.000	40-10608P	F03FR01920
21,77	25	73,3	12		12,7	11.3°	2	24.000	40-09412P	F03FR01902
25,4	25,1	73,25	12		12,7	15°	2	24.000	40-09812P	F03FR01905
30,1	22,5	70,7	12		12,7	22.5°	2	18.000	40-10112P	F03FR01911
44	18,5	67	12		12,7	45°	2	16.000	40-11412P	F03FR01922
62,1	25,5	74	12		12,7	45°	2	12.000	40-11812P	F03FR01924
18,15	12,7	54,9		1/4	12,7	15°	2	24.000	40-10025P	F03FR01908
33	11,5	53,9		1/4	12,7	45°	2	24.000	40-10425P	F03FR01916
41,5	15,9	58,4		1/4	12,7	45°	2	16.000	40-10625P	F03FR01921
43	18,5	67		1/2	12,7	45°	2	16.000	40-11450P	F03FR01923

● Без шарикоподшипника.

ФРЕЗЫ С ВНЕШНИМ РАДИУСОМ

30-



Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

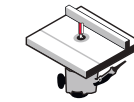
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Декоративный вогнутый край для традиционной мебели.



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



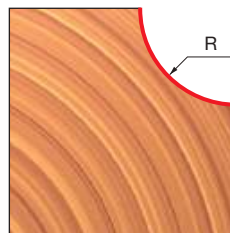
Фанера



Древесные плиты

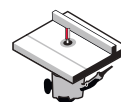


D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №	
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	об/мин			
19,05	14	56	6		9,53	4,76	2	24.000	30-10006P	F03FR01694
22,23	13,2	54,7	6		9,53	6,35	2	24.000	30-10206P	F03FR01697
25,4	12,7	54,7	6		9,53	8	2	24.000	30-10306P	F03FR01700
31,75	12,7	55,2	6		12,7	9,53	2	18.000	30-10406P	F03FR01703
38,1	16,4	58,9	6		12,7	12,7	2	16.000	30-10606P	F03FR01706
19,05	14	56	8		9,53	4,75	2	24.000	30-10008P	F03FR01695
22,23	13,2	54,7	8		9,53	6,35	2	24.000	30-10208P	F03FR01698
25,4	12,7	54,7	8		9,53	8	2	24.000	30-10308P	F03FR01701
31,75	12,7	55,2	8		12,7	9,53	2	18.000	30-10408P	F03FR01704
38,1	16,4	58,9	8		12,7	12,7	2	16.000	30-10608P	F03FR01707
19,05	14	62,4	12		9,53	4,75	2	24.000	30-10012P	F03FR01696
22,23	12,7	60,7	12		9,53	6,35	2	24.000	30-11012P	F03FR01709
25,4	12,7	60,7	12		9,53	8	2	24.000	30-11112P	F03FR01710
31,75	12,7	61,2	12		12,7	9,5	2	18.000	30-11212P	F03FR01711
38,1	16,4	64,9	12		12,7	12,7	2	16.000	30-11412P	F03FR01713
22,23	13,2	54,7		1/4	9,53	6,35	2	24.000	30-10225P	F03FR01699
25,4	12,7	54,7		1/4	9,53	7,94	2	24.000	30-10325P	F03FR01702
31,75	12,7	55,2		1/4	12,7	9,5	2	18.000	30-10425P	F03FR01705
38,1	16,4	58,9		1/4	12,7	12,7	2	16.000	30-10625P	F03FR01708
31,75	12,7	61,2		1/2	12,7	9,53	2	18.000	30-11250P	F03FR01712
38,1	16,4	64,9		1/2	12,7	12,7	2	16.000	30-11450P	F03FR01714



ФРЕЗЫ С ВНЕШНИМ РАДИУСОМ И ФАЛЬЦЕМ

30-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



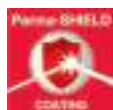
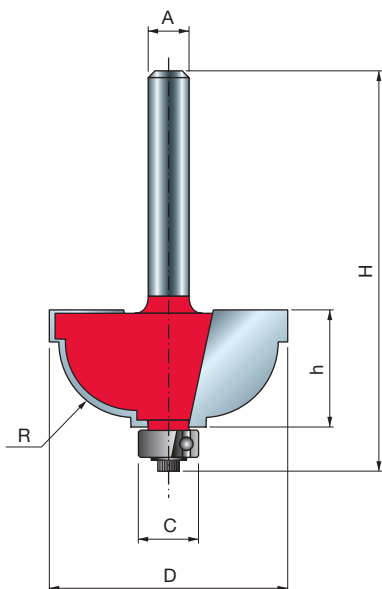
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

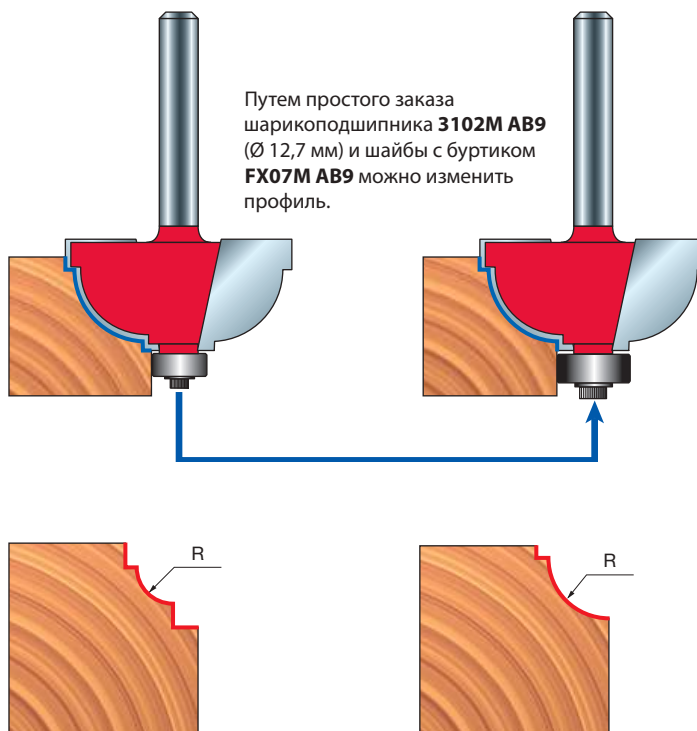
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

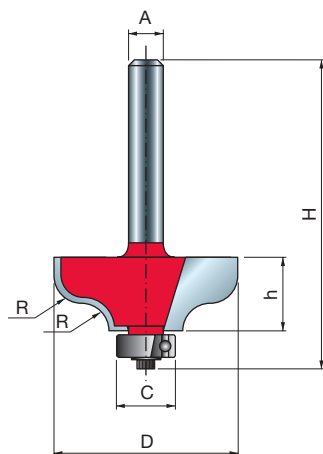
Декор кромок и углов путем добавления дополнительной ступеньки с небольшой галтелью сверху и снизу.

D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
28,58	13	54,2	6	9,53	4,8	2	18.000	30-30406P	F03FR01719
31,75	15,1	56,8	6	9,53	4,8	2	18.000	30-20206P	F03FR01715
28,58	13	54,2	8	9,53	4,8	2	18.000	30-30408P	F03FR01720
31,75	15,1	56,8	8	9,53	8	2	18.000	30-20208P	F03FR01716
28,58	13	60,2	12	9,53	4,8	2	18.000	30-32412P	F03FR01722
31,75	15,1	62,8	12	9,53	8	2	18.000	30-22212P	F03FR01718



ФРЕЗЫ S-ПРОФИЛЬ С ФАСКОЙ

38-99-



Станки:

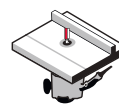
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Декоративная деталь кромки на любой заготовке.



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



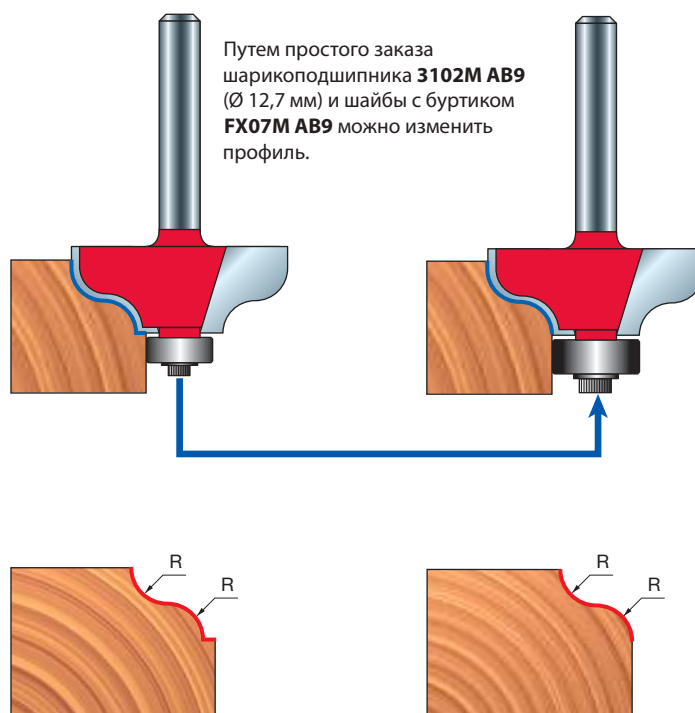
Фанера

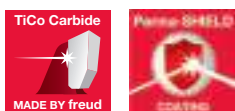
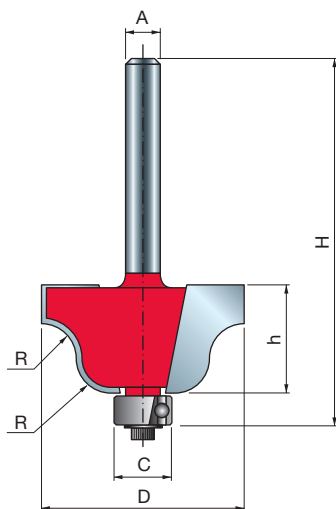


Древесные плиты



D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	об/мин		
31,75	12,2	53,9	6	9,53	4,8	2	18.000	38-20206P	F03FR01815
38,1	16,2	57,4	6	9,53	6,35	2	16.000	38-20406P	F03FR01818
31,75	12,2	53,9	8	9,53	4,8	2	18.000	38-20208P	F03FR01816
38,1	16,2	57,4	8	9,53	6,35	2	16.000	38-20408P	F03FR01819
31,75	12,2	59,9	12	9,53	4,8	2	18.000	38-21212P	F03FR01821
38,1	16,2	63,4	12	9,53	6,35	2	16.000	38-21412P	F03FR01822
31,75	12,2	53,9	1/4	9,53	4,76	2	18.000	38-20225P	F03FR01817
31,75	12,2	54,4	1/4	12,7	4,76	2	18.000	38-15225P	F03FR01814
38,1	16,2	57,4	1/4	9,53	6,35	2	16.000	38-20425P	F03FR01820
38,1	16,5	64,7	1/2	12,7	8,25	2	16.000	99-00650P	F03FR02412





Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материал:

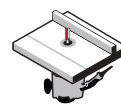
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Декоративная деталь кромки на любой заготовке.

ФРЕЗЫ РИМСКИЙ ПРОФИЛЬ

38-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты

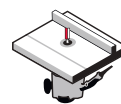


D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм дюйм	мм	мм		об/мин		
27	13,3	55,3	6	9,53	4	2	18.000	38-10006P	F03FR01805
35	18,5	60,5	6	9,53	6,35	2	16.000	38-10206P	F03FR01808
27	13,3	55,3	8	9,53	4	2	18.000	38-10008P	F03FR01806
35	18,5	60,5	8	9,53	6,35	2	16.000	38-10208P	F03FR01809
27	13,3	61,31	12	9,53	4	2	18.000	38-10412P	F03FR01811
35	18,5	66,5	12	9,53	6,35	2	16.000	38-10612P	F03FR01812
27	13,3	55,3	1/4	9,53	4	2	18.000	38-10025P	F03FR01807
35	18,5	66,5	1/4	9,53	6,35	2	16.000	38-10225P	F03FR01810
35	18,5	66,5	1/2	9,53	6,35	2	16.000	38-10650P	F03FR01813



ФРЕЗЫ КЛАССИЧЕСКИЙ РИМСКИЙ ПРОФИЛЬ

38- 99-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



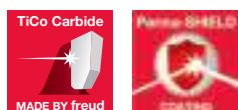
Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм дюйм	мм	мм		об/мин		
31,75	15	56,7	6	12,7	3,18	2	18.000	38-40206P	F03FR01832
31,75	15	56,7	8	12,7	3,18	2	18.000	38-40208P	F03FR01833
34,92	14,3	62,8	12	12,7	4,8	2	16.000	99-00512P	F03FR02411
31,75	15	56,7	1/4	12,7	3,18	2	18.000	38-40225P	F03FR01834



Станки:

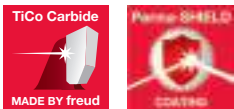
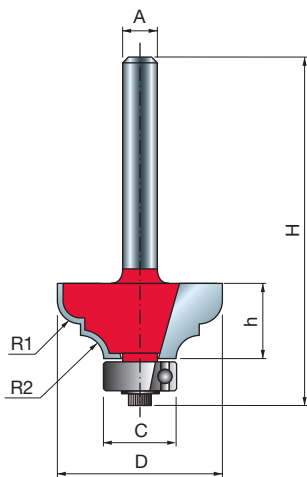
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Декоративная деталь кромки на любой заготовке.



Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

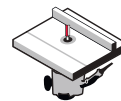
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Декоративная деталь кромки на любой заготовке.

ФРЕЗЫ КЛАССИЧЕСКИЙ S-ПРОФИЛЬ

38- 99-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



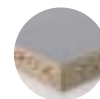
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты

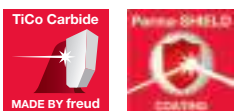
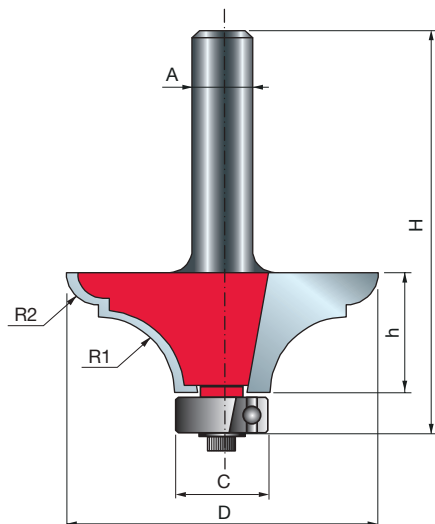


D	h	H	A	C	R1	R2	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм		об/мин		
28,58	12,7	54,9	6	12,7	4	4	2	18.000	38-60206P	F03FR01838
34,92	18,3	60	6	12,7	6,35	4,76	2	16.000	38-60406P	F03FR01841
28,58	12,7	54,9	8	12,7	4	4	2	18.000	38-60208P	F03FR01839
34,92	18,3	60	8	12,7	6,35	4,76	2	16.000	38-60408P	F03FR01842
28,58	12,7	61,2	12	12,7	4	4	2	18.000	38-61212P	F03FR01843
34,92	17,5	65,7	12	12,7	6,35	4,76	2	16.000	38-61412P	F03FR01844
28,58	12,7	54,9	1/4	12,7	3,97	3,97	2	18.000	38-60225P	F03FR01840
34,93	14,7	62,4	1/2	9,53	5,35	5,35	2	16.000	99-00950P	F03FR02415
34,92	17,5	65,7	1/2	12,7	6,35	4,76	2	16.000	38-61450P	F03FR01845



ФРЕЗЫ ДЛЯ КЛАССИЧЕСКИХ КРОМОК СТОЛЕШНИЦ

99-



Станки:

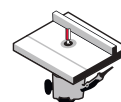
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Создание декора на мебели любого типа.



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



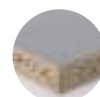
Твердая древесина



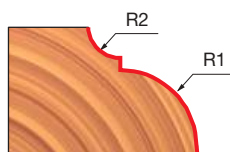
Фанера



Древесные плиты

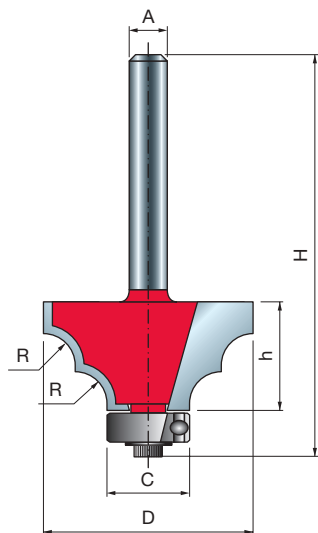


D	h	H	A	C	R1	R2	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
41,3	15,9	58,4	8	12,7	10	4,3	2	16.000	99-01108P	F03FR02416
41,3	15,9	64,4	12	12,7	10	4,3	2	16.000	99-01112P	F03FR02417

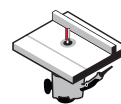


ФРЕЗЫ С ФИГУРНЫМ ПРОФИЛЕМ «DOUBLE BEAD»

38-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



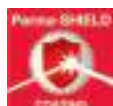
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
32,7	15	57,2	6	12,7	5	2	16.000	38-90006P	F03FR01852
32,7	15	57,2	8	12,7	5	2	16.000	38-90008P	F03FR01853

Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

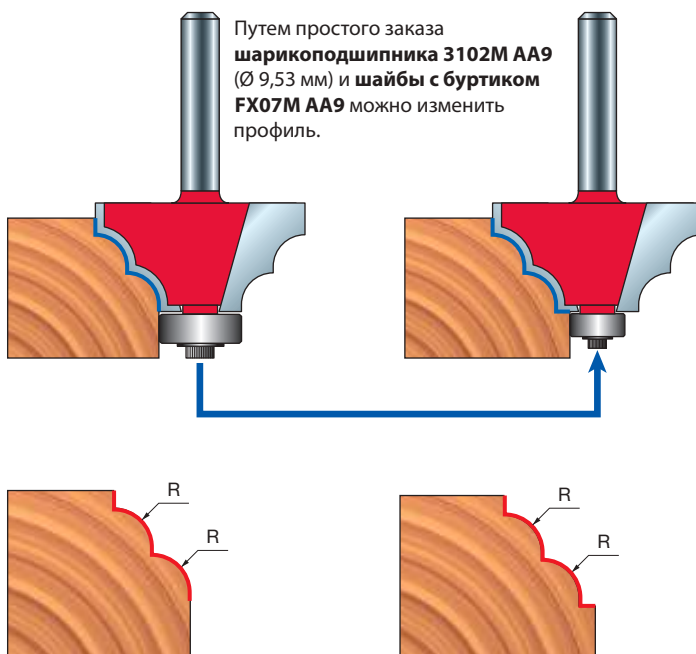
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

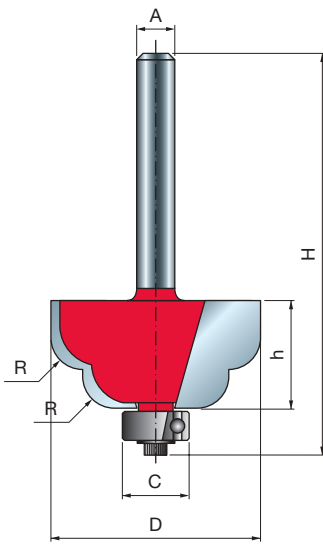
Формирование двух радиусов на поверхности заготовки за один проход.

Путем простого заказа шарикоподшипника 3102M AA9 (Ø 9,53 мм) и шайбы с буртиком FX07M AA9 можно изменить профиль.

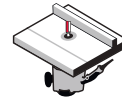


ФРЕЗЫ С ФИГУРНЫМ ПРОФИЛЕМ «DOUBLE COVE»

38-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

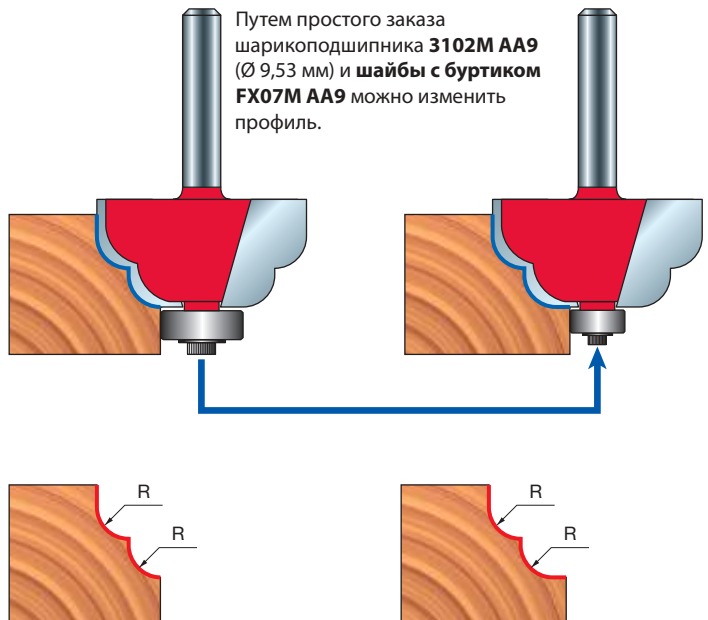
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

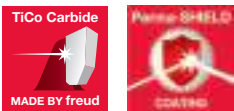
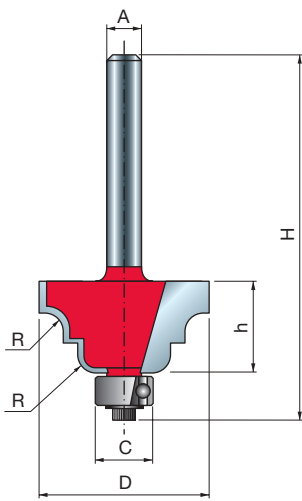
Формирование двух изящных кривых для придания изделию индивидуальности.

D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №	
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	об/мин			
32,7	15	57,2	6		12,7	5	2	16.000	38-95006P	F03FR01854
32,7	15	57,2	8		12,7	5	2	16.000	38-95008P	F03FR01855
38,9	18,3	60,8		1/4	9,53	6,35	2	16.000	38-30425P	F03FR01825



ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГАЛТЕЛЕЙ

38-



Станки:

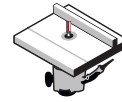
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Декоративная деталь кромки на любой заготовке.



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



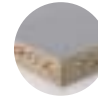
Твердая древесина



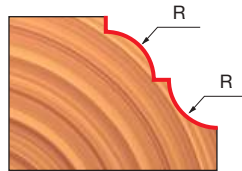
Фанера



Древесные плиты

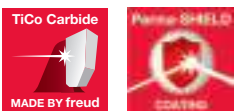
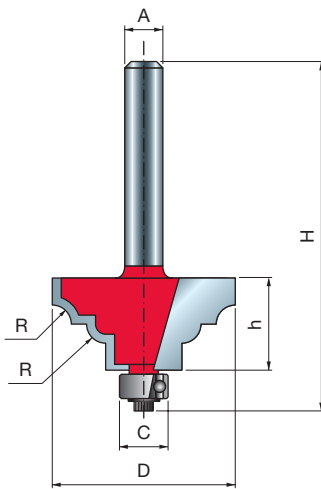


D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
29,38	13,5	55,5	6	9,53	3,97	2	18.000	38-30606P	F03FR01826
38,9	18,3	60	6	9,53	6,35	2	16.000	38-30406P	F03FR01823
29,38	13,5	55,5	8	9,53	3,97	2	18.000	38-30608P	F03FR01827
38,9	18,3	60	8	9,53	6,35	2	16.000	38-30408P	F03FR01824
29,38	13,5	61,2	12	9,53	3,97	2	18.000	38-31212P	F03FR01829
38,92	18,3	66	12	9,53	6,35	2	16.000	38-31412P	F03FR01831



ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФИГУРНЫХ ГАЛТЕЛЕЙ

38-



Станки:

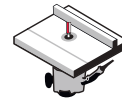
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Декоративная деталь кромки на любой заготовке.



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



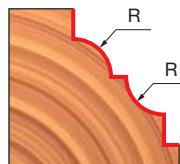
Фанера

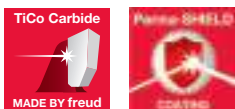
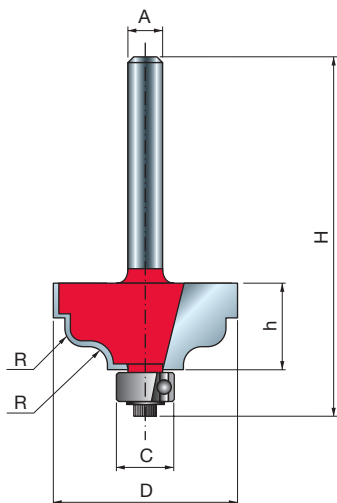


Древесные плиты



D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
32,7	14,5	56,7	6	12,7	3	2	16.000	38-80006P	F03FR01846
36,7	16,5	58,7	6	12,7	4	2	16.000	38-80206P	F03FR01848
40,7	18	60,2	6	12,7	5	2	16.000	38-80406P	F03FR01850
32,7	14,5	56,7	8	12,7	3	2	16.000	38-80008P	F03FR01847
36,7	16,5	58,7	8	12,7	4	2	16.000	38-80208P	F03FR01849
40,7	18	60,2	8	12,7	5	2	16.000	38-80408P	F03FR01851





Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

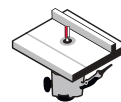
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Декоративная деталь кромки на любой заготовке.

ФРЕЗЫ С ФИГУРНЫМ ПРОФИЛЕМ «DOUBLE FILLET OGEЕ»

38-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина

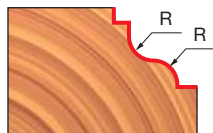


Фанера



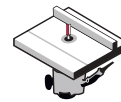
Древесные плиты

D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	об/мин		
31,75	15	56,2	6	9,53	3,18	2	18.000	38-45206P	F03FR01835
31,75	15	56,2	8	9,53	3,18	2	18.000	38-45208P	F03FR01836
31,75	15	56,2	1/4	9,53	3,18	2	18.000	38-45225P	F03FR01837



ФРЕЗЫ ДЛЯ БАГЕТОВ

80-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина

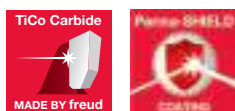


Фанера



Древесные плиты

D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	об/мин		
22,23	14,3	56,9	6	12,7	3,18	2	24.000	80-10206P	F03FR02192
25,4	17,5	60	6	12,7	4,76	2	24.000	80-10406P	F03FR02195
30,17	22,2	64,2	6	12,7	7,14	2	18.000	80-10806P	F03FR02198
22,23	14,3	57,1	8	12,7	3,18	2	24.000	80-10208P	F03FR02193
25,4	17,5	60	8	12,7	4,76	2	24.000	80-10408P	F03FR02196
30,17	22,2	64,2	8	12,7	7,14	2	18.000	80-10808P	F03FR02199
22,23	14,3	62,9	12	12,7	3,18	2	24.000	80-12212P	F03FR02201
25,4	17,5	66,4	12	12,7	4,76	2	24.000	80-12412P	F03FR02203
30,17	22,2	70,6	12	12,7	7,14	2	18.000	80-12812P	F03FR02204



Станки:

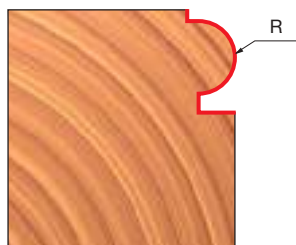
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

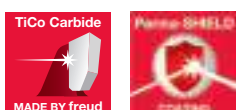
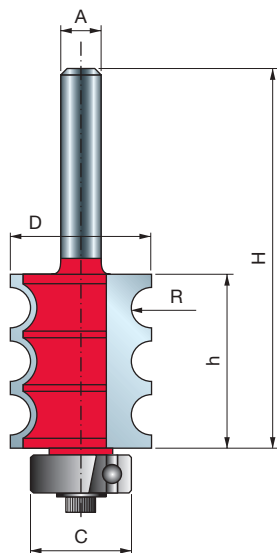
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Формирование радиуса на поверхности заготовки за один проход.





Станки:

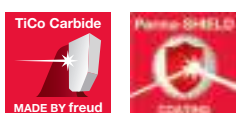
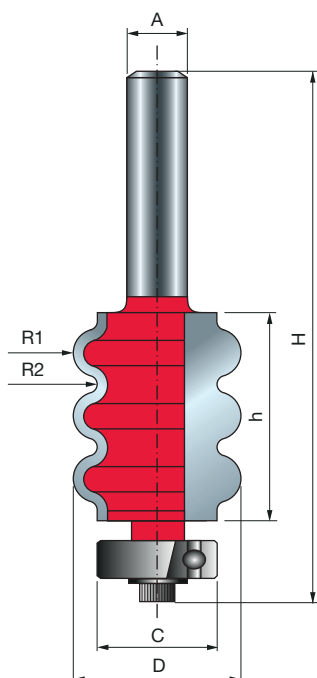
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Формирование трех радиусов на поверхности заготовки за один проход.



Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Выполнение нескольких канавок на заготовке.

ФРЕЗЫ С ФИГУРНЫМ ПРОФИЛЕМ «TRIPLE BEADING»

80-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
22,24	27,4	70,9	6	15,88	3,18	2	18.000	80-55206P	F03FR02205
22,24	27,4	70,9	8	15,88	3,18	2	24.000	80-55208P	F03FR02206
22,24	27,4	76,9	12	15,88	3,18	2	24.000	80-57212P	F03FR02207

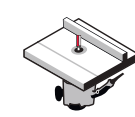


ФРЕЗЫ С ФИГУРНЫМ ПРОФИЛЕМ «TRIPLE FLUTING»

84-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	C	R1	R2	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
22,24	27,4	70,9	6	15,88	3,18	1,16	2	24.000	84-10606P	F03FR02220
22,24	27,4	70,9	8	15,88	3,18	1,16	2	24.000	84-10608P	F03FR02221
22,24	27,4	76,9	12	15,88	3,18	1,16	2	24.000	84-12612P	F03FR02222



Станки:

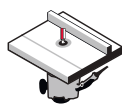
Настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Декоративная деталь кромки на любой заготовке.



Настольные фрезерные станки

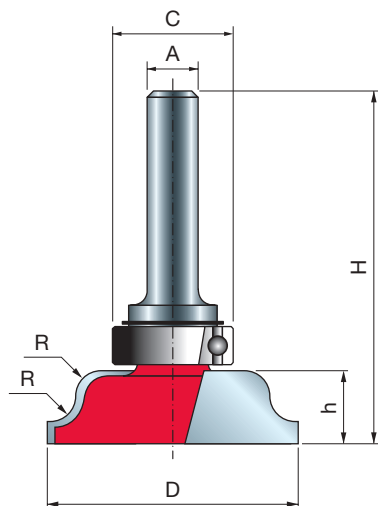


Мягкая древесина

Твердая древесина

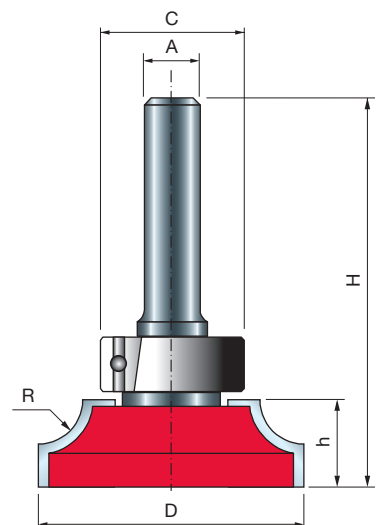
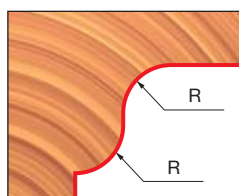
Фанера

Древесные плиты



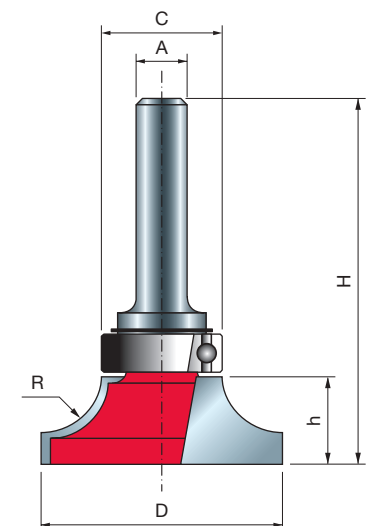
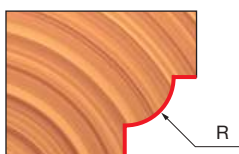
Тип А

D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
39,5	11,5	54,6	8	19	4	2	16.000	23-10008P	F03FR01654
39,5	11,5	58	12	19	4	2	16.000	23-10012P	F03FR01655
54	11,5	58	12	19	4	2	16.000	23-10212P	F03FR01656
60,5	17,3	63,8	12	19	6,35	2	12.000	23-10412P	F03FR01657



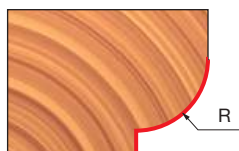
Тип В

D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
38	12,5	55,6	8	19	6,35	2	16.000	23-20008P	F03FR01658
38	12,5	59	12	19	6,35	2	16.000	23-20012P	F03FR01659



Тип С

D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
35	13,2	56,3	8	19	8	2	16.000	23-20208P	F03FR01660
38	14,5	57,6	8	19	9,53	2	16.000	23-20408P	F03FR01662
35	13,2	59,7	12	19	8	2	16.000	23-20212P	F03FR01661
38	14,5	61	12	19	9,53	2	16.000	23-20412P	F03FR01663





ФРЕЗЫ ДЛЯ КРОМОК СТОЛЕШНИЦ И ПЕРИЛ

99-

Станки:

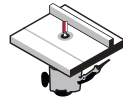
Настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Элегантные элементы столешниц и мебели, формы перил и многое другое.



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



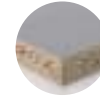
Фанера



Древесные плиты

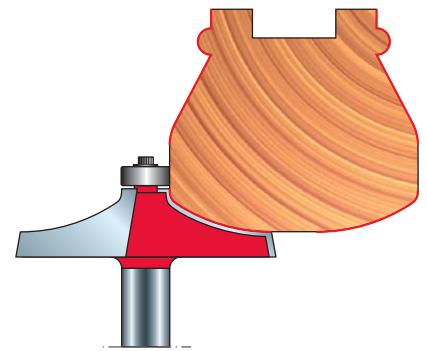
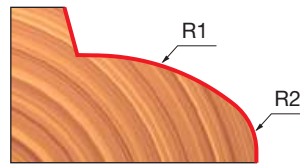


Древесные плиты



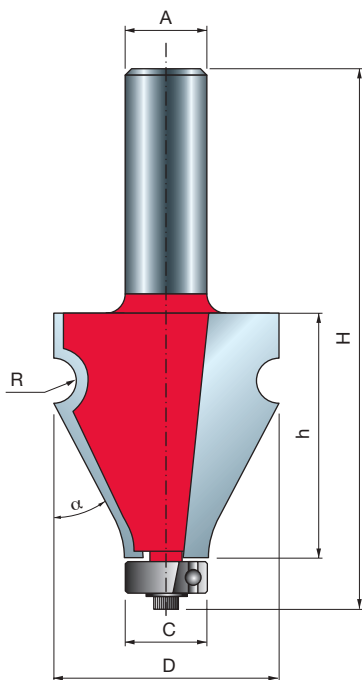
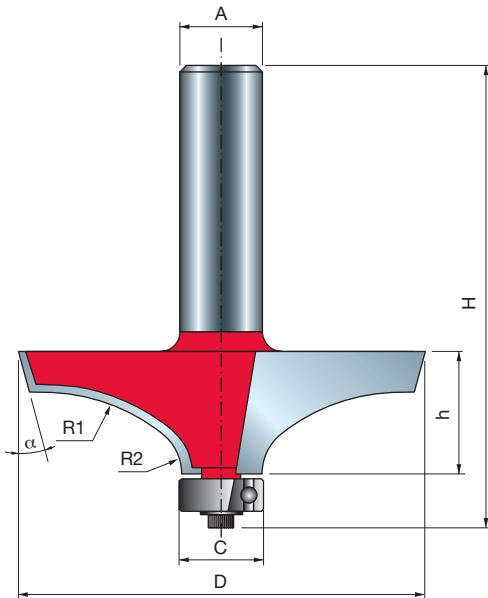
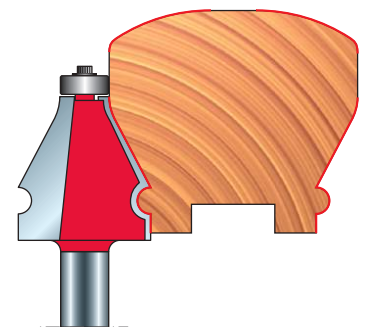
Тип А

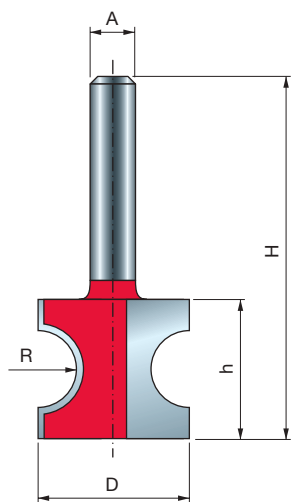
D	h	H	A	C	R1	R2	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	°		об/мин		
63,5	18	66,2	12	12,7	30	8	15°	2	12.000	99-02712P	F03FR02421



Тип В

D	h	H	A	C	R	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	°		об/мин		
35	38,5	86,6	12	12,7	3,18	25°	2	16.000	99-07212P	F03FR02456

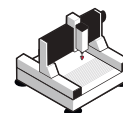
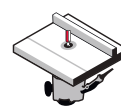




Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



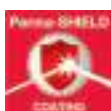
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Выполнение полностью закругленной полукруглой кромки на любой заготовке.

D	h	H	A	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм дюйм	мм		об/мин		
19	12,4	44,4	6	3,18	2	24.000	82-10206P	F03FR02208
22,22	19,5	51,5	6	4,8	2	24.000	82-10406P	F03FR02210
25,4	22,9	54,9	6	6,35	2	24.000	82-10606P	F03FR02213
19	12,4	44,4	8	3,18	2	24.000	82-10208P	F03FR02209
22,22	19,5	51,5	8	4,76	2	24.000	82-10408P	F03FR02211
25,4	22,9	54,9	8	6,35	2	24.000	82-10608P	F03FR02214
19	12,4	53,4	12	3,2	2	24.000	82-11012P	F03FR02215
22,22	19,5	60,5	12	4,76	2	24.000	82-11212P	F03FR02216
25,4	22,9	64,9	12	6,35	2	24.000	82-11412P	F03FR02217
37	29,05	71,05	12	9,5	2	16.000	82-11612P	F03FR02218
45,9	35,4	73,4	12	12,7	2	16.000	82-11812P	F03FR02219
22	19,5	51,5	1/4	4,76	2	24.000	82-10425P	F03FR02212





МНОГОПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

99-

Станки:

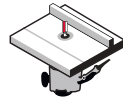
Настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Бесконечное разнообразие профилей путем изменения высоты и настроек упора и выполнения нескольких проходов.



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



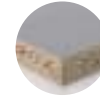
Твердая древесина



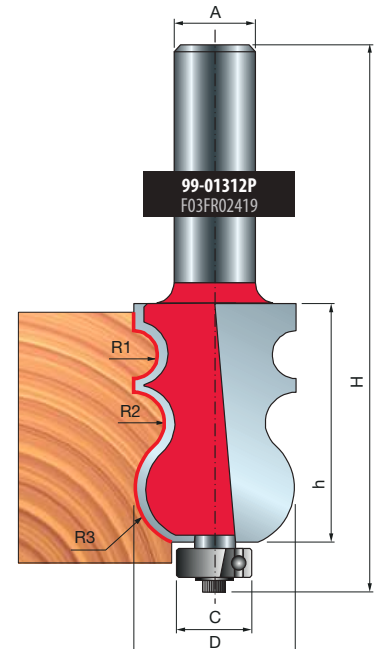
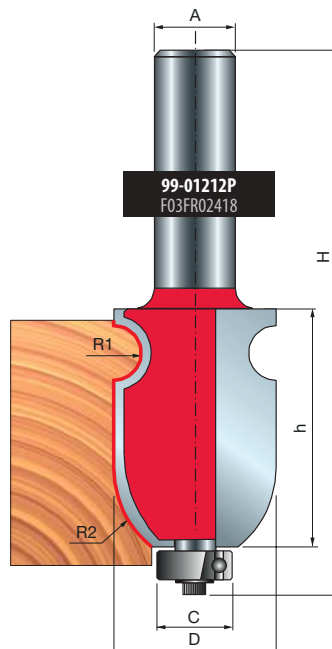
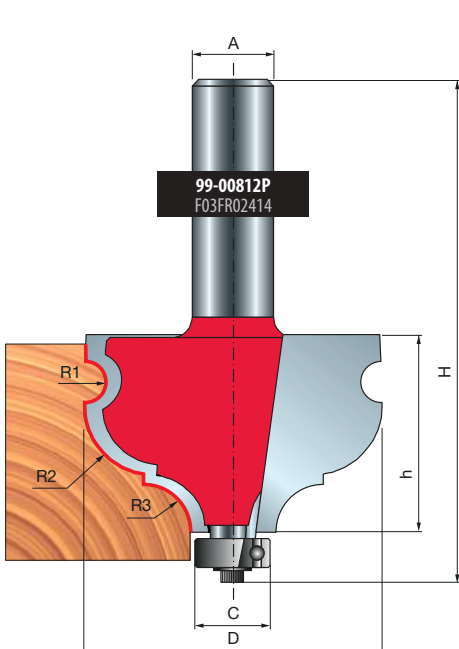
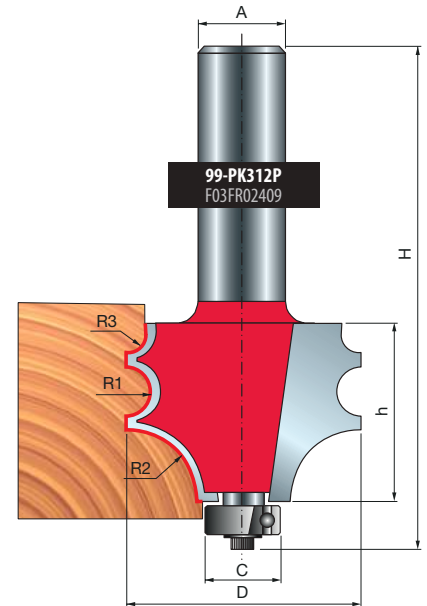
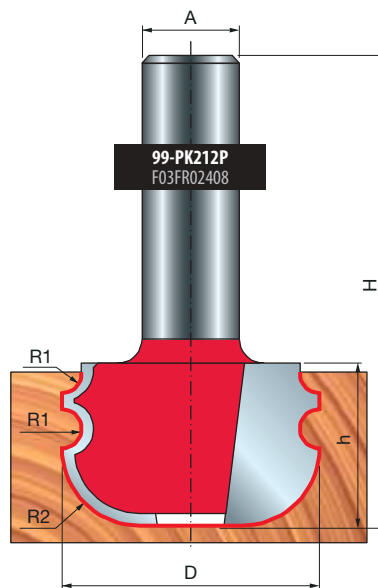
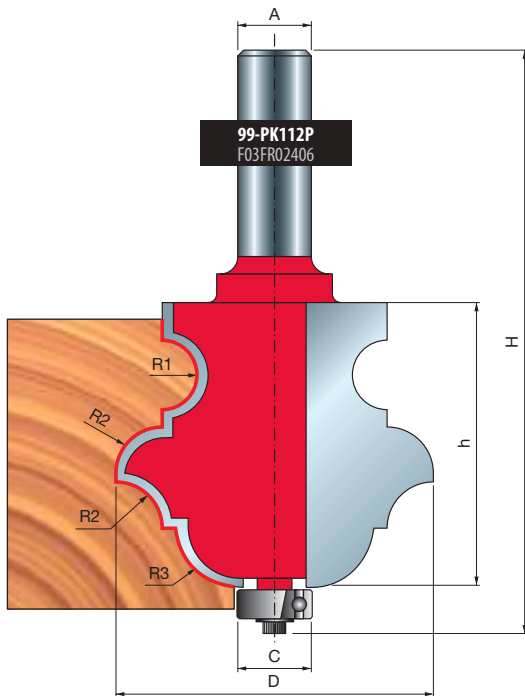
Фанера



Древесные плиты

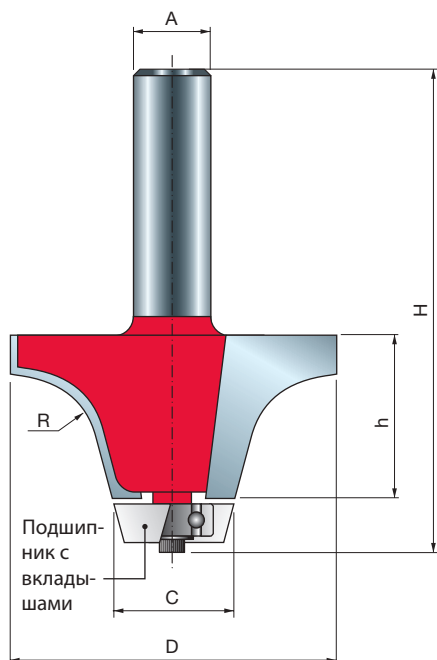


D	h	H	A	C	R1	R2	R3	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
54,7	49	102	12	12,7	6	8	10	2	10.000	99-PK112P	F03FR02406
31,75	20	58	12	-	2,4	9,53	-	2	18.000	99-PK212P	F03FR02408
31,75	23,8	72	12	12,7	3,2	9,53	2,4	2	18.000	99-PK312P	F03FR02409
44,44	29	77,1	12	12,7	3	10,5	7	2	16.000	99-00812P	F03FR02414
23,8	35	83,5	12	12,7	4	15	-	2	24.000	99-01212P	F03FR02418
23,8	35	83,5	12	12,7	3,5	4,5	8,5	2	24.000	99-01312P	F03FR02419

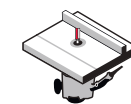


ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБГОНКИ И СКРУГЛЕНИЯ КРАЕВ

85-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



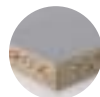
Твердая древесина



Фанера

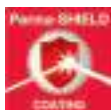


Древесные плиты



Искусственный камень

D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм		об/мин		
54	25,4	74,6	12	22,2	12,7	2	16.000	85-00112P	F03FR02223
57,2	31,8	81	12	22,2	12,7	2	12.000	85-00312P	F03FR02225
50,8	25,4	73,6		1/2	19,1	2	16.000	85-00150P	F03FR02224



Станки:

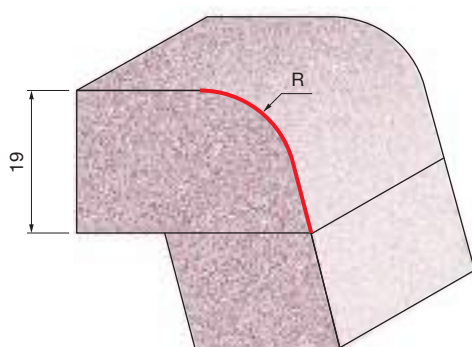
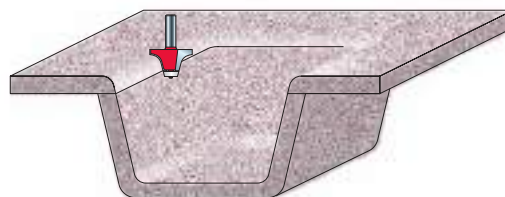
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера, композитные древесные материалы и массив любой древесины.

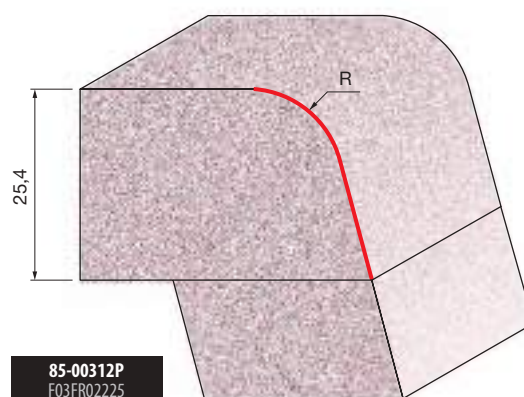
Области применения:

Предназначены для зачистки шва между столешницами с твердой поверхностью и чашами моек с твердой поверхностью, с целью получения гладкой закругленной кромки.



85-00112P
F03FR02223

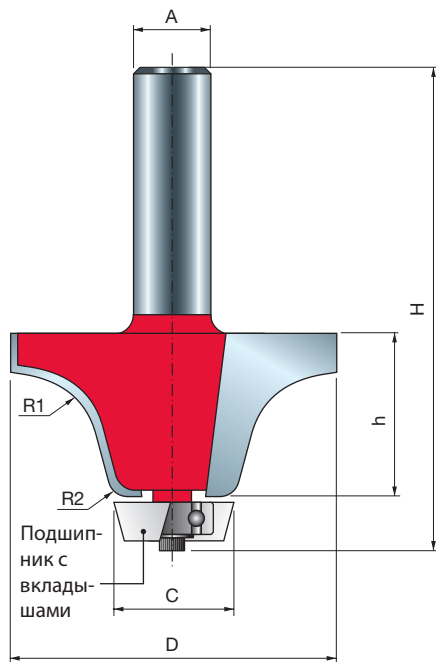
85-00150P
F03FR02224



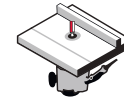
85-00312P
F03FR02225

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБГОНКИ И СКРУГЛЕНИЯ КРАЕВ (S-ПРОФИЛЬ)

85-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера

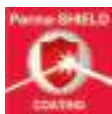


Древесные плиты



Искусственный камень

D	h	H	A	C	R1	R2	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
54	25,4	74,6	12	19,2	12,7	6,35	2	16.000	85-00512P	F03FR02226
57,2	31,8	80,9	12	19,2	12,7	6,35	2	12.000	85-00712P	F03FR02227



Станки:

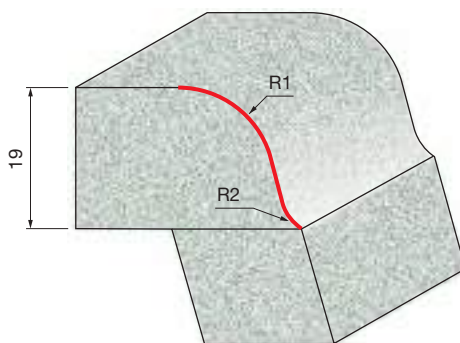
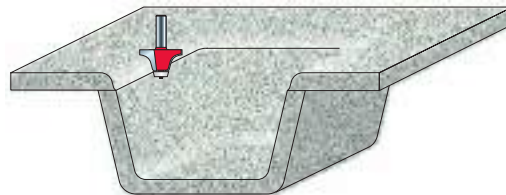
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

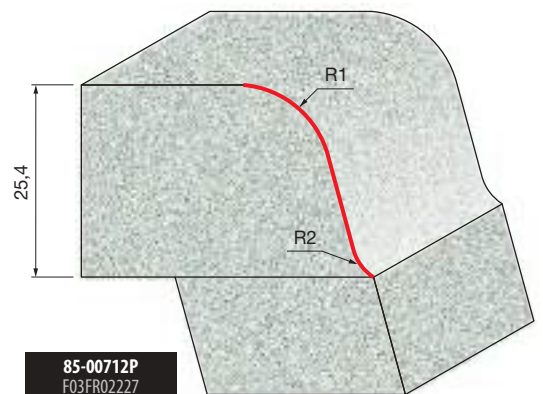
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера, древесные плиты и массив любой древесины.

Области применения:

Выравнивание вровень с чашей, с формированием овальной кромки.



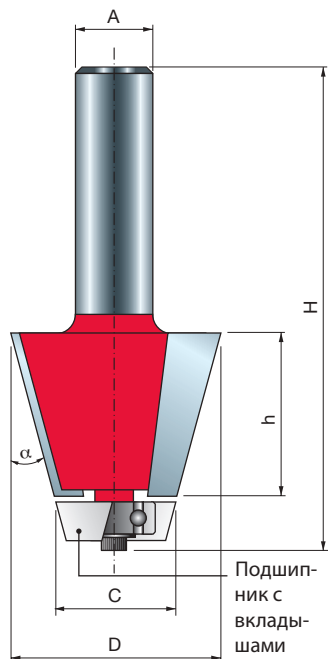
85-00512P
F03FR02226



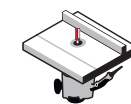
85-00712P
F03FR02227

ФРЕЗА КОНИЧЕСКАЯ

85-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



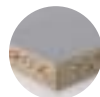
Твердая древесина



Фанера

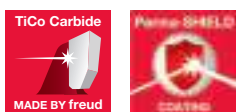


Древесные плиты



Искусственный камень

D	h	H	A	C	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм			об/мин		
35,6	25,4	78,1	12	22,2	15°	2	16.000	85-00912P	F03FR02228



Станки:

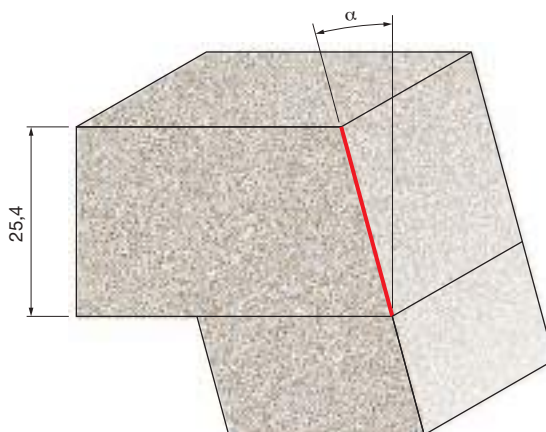
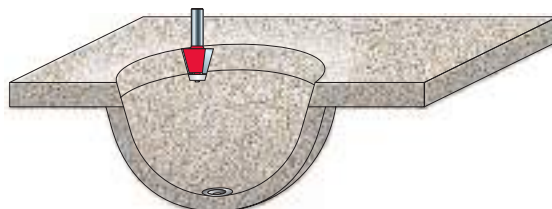
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера, композитные Древесные материалы и массив любой древесины.

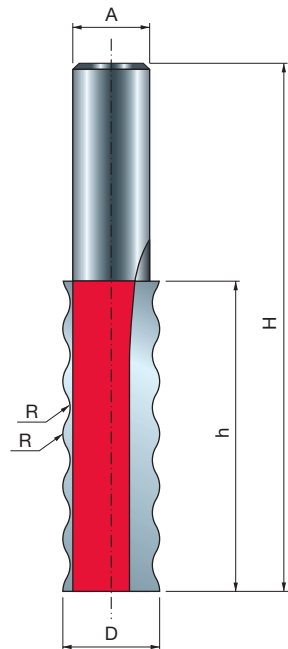
Области применения:

Предназначены для зачистки шва между столешницами с твердой поверхностью и чашами моек с твердой поверхностью, с целью получения гладкой закругленной кромки.



ФРЕЗА ДЛЯ СРАЩИВАНИЯ «ВОЛНА»

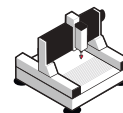
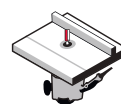
85-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



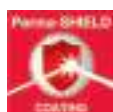
Древесные плиты



Искусственный камень



D	h	H	A	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
16	51,3	88	12	4	2	24.000	85-03312P	F03FR02229



Станки:

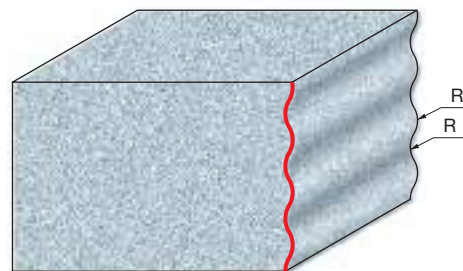
Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера, композитные Древесные материалы и массив любой древесины.

Области применения:

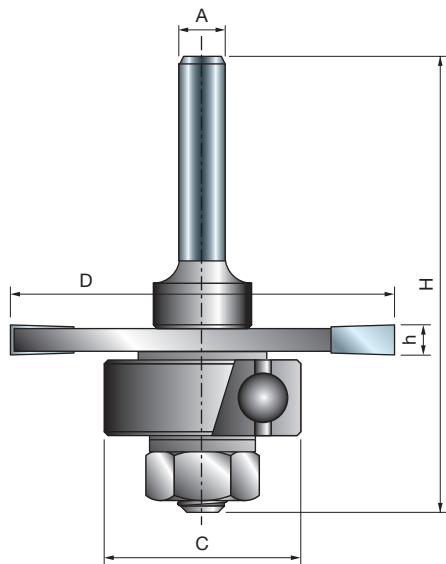
Увеличение площади склеивания для повышения прочности соединения.



Столярные фрезы



OF 3.0



Станки:

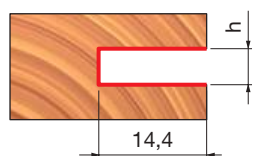
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

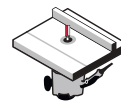
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Отличный выбор для фрезерования пазов и канавок для Т-образных профилей, шлицевых соединений, пазогребневых соединений и множества других задач.



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты

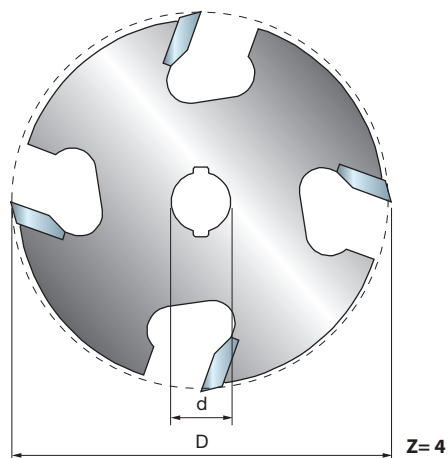
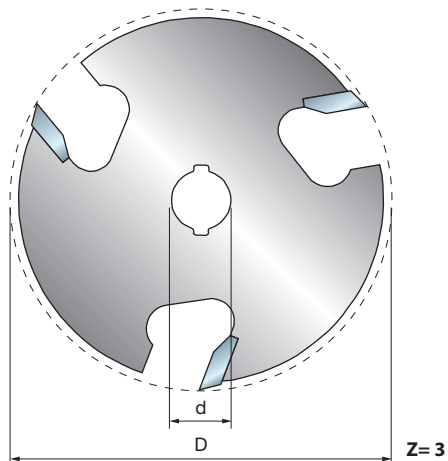


D	h	H	A	C	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
50,8	1,5	60,3	6	22	3	24.000	63-09906P	F03FR02049
50,8	1,6	60,3	6	22	3	24.000	63-10006P	F03FR02055
50,8	2	60,3	6	22	3	24.000	63-10406P	F03FR02058
50,8	2,4	60,3	6	22	3	24.000	63-10606P	F03FR02061
50,8	2,5	60,3	6	22	3	24.000	63-11306P	F03FR02079
50,8	3	60,3	6	22	3	24.000	63-11406P	F03FR02085
50,8	3,2	60,3	6	22	3	24.000	63-10806P	F03FR02064
50,8	3,5	60,3	6	22	3	24.000	63-11506P	F03FR02091
50,8	4	60,3	6	22	3	24.000	63-10906P	F03FR02067
50,8	4,8	60,3	6	22	3	24.000	63-11006P	F03FR02070
50,8	5	60,3	6	22	3	24.000	63-11606P	F03FR02097
50,8	6	60,3	6	22	3	24.000	63-11106P	F03FR02073
50,8	6,4	60,3	6	22	3	24.000	63-11206P	F03FR02076
50,8	1,5	60,3	8	22	3	24.000	63-09908P	F03FR02052
50,8	2,5	60,3	8	22	3	24.000	63-11308P	F03FR02082
50,8	3	60,3	8	22	3	24.000	63-11408P	F03FR02088
50,8	3,5	60,3	8	22	3	24.000	63-11508P	F03FR02094
50,8	5	60,3	8	22	3	24.000	63-11608P	F03FR02100
50,8	1,5	60,3	12	22	3	24.000	63-14912P	F03FR02105
50,8	1,6	60,3	12	22	3	24.000	63-15012P	F03FR02108
50,8	2	60,3	12	22	3	24.000	63-15412P	F03FR02111
50,8	2,4	60,3	12	22	3	24.000	63-15612P	F03FR02114
50,8	2,5	60,3	12	22	3	24.000	63-16312P	F03FR02132
50,8	3	60,3	12	22	3	24.000	63-16412P	F03FR03241
50,8	3,2	60,3	12	22	3	24.000	63-15812P	F03FR02117
50,8	3,5	60,3	12	22	3	24.000	63-16512P	F03FR02137
50,8	4	60,3	12	22	3	24.000	63-15912P	F03FR02120
50,8	4,8	60,3	12	22	3	24.000	63-16012P	F03FR02123
50,8	5	60,3	12	22	3	24.000	63-16612P	F03FR02140
50,8	6	60,3	12	22	3	24.000	63-16112P	F03FR02126
50,8	6,4	60,3	12	22	3	24.000	63-16212P	F03FR02129

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Шайба	17 x 8,4 x 1,6	2617M AG9	F03F010005
Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003
 Шарикоподшипник	22 x 8 x 7,1	3102M AC9	F03F010008

ПАЗОВЫЕ ФРЕЗЫ

56- 58-



Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

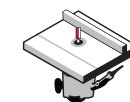
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Выполнение пазов и канавок на заготовке. Пазовые фрезы должны использоваться с оправками Freud серии 60 (стр. 279), которые поставляются отдельно.



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера

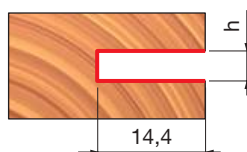


Древесные плиты



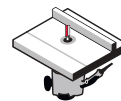
D	h	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
50,8	1,5	8	3	24.000	56-09908P	F03FR02014
50,8	1,6	8	3	16.000	56-10008P	F03FR02015
50,8	2	8	3	24.000	56-10408P	F03FR02016
50,8	2,4	8	3	16.000	56-10608P	F03FR02017
50,8	2,5	8	3	24.000	56-11308P	F03FR02028
50,8	3	8	3	24.000	56-11408P	F03FR02029
50,8	3,2	8	3	24.000	56-10808P	F03FR02019
50,8	3,5	8	3	24.000	56-11508P	F03FR02030
50,8	4	8	3	24.000	56-10908P	F03FR02021
50,8	4,8	8	3	24.000	56-11008P	F03FR02023
50,8	5	8	3	24.000	56-11608P	F03FR02031
50,8	6	8	3	24.000	56-11108P	F03FR02025
50,8	6,4	8	3	24.000	56-11208P	F03FR02026

D	h	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
50,8	1,5	8	4	16.000	58-09908P	F03FR02032
50,8	2	8	4	16.000	58-10408P	F03FR02033
50,8	2,5	8	4	16.000	58-11308P	F03FR02036
50,8	3	8	4	16.000	58-11408P	F03FR02037
50,8	5	8	4	24.000	58-11608P	F03FR02038
50,8	6	8	4	16.000	58-11108P	F03FR02034



ОПРАВКИ ДЛЯ ПАЗОВЫХ ФРЕЗ

60-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



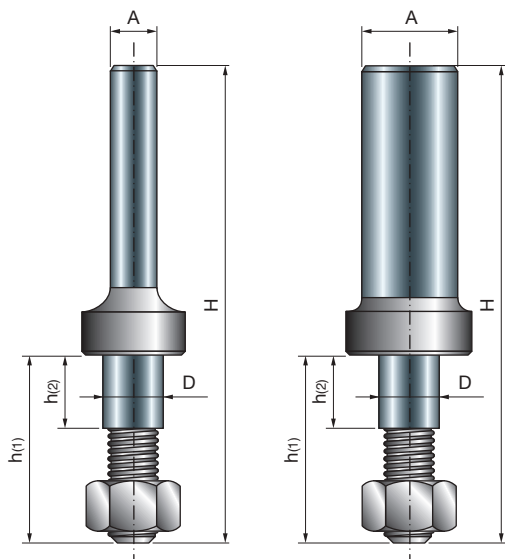
Твердая древесина



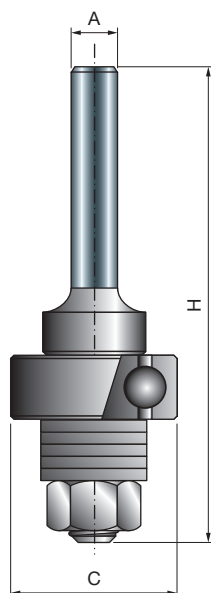
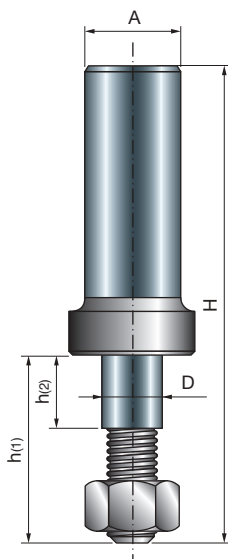
Фанера



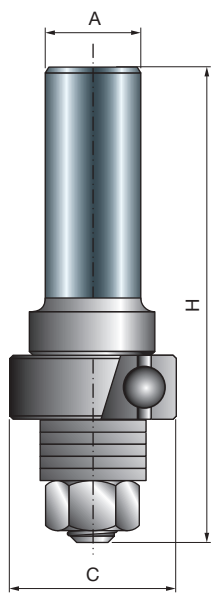
Древесные плиты



Тип А



Тип В



D	h1	h2	H	C	A	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм дюйм	об/мин		
7,94	24,6	10	60,3	-	6	24.000	60-10006P	F03FR02039
7,94	24,6	10	60,3	22	6	24.000	60-12006P	F03FR02044
7,94	24,6	10	60,3	-	8	24.000	60-10008P	F03FR02040
7,94	24,6	10	60,3	22	8	24.000	60-12008P	F03FR02045
7,94	24,6	10	60,3	-	12	24.000	60-10212P	F03FR02042
7,94	24,6	10	60,3	22	12	24.000	60-12212P	F03FR02046
7,94	24,6	10	60,3	-	1/4	24.000	60-10025P	F03FR02041
7,94	24,6	10	60,3	-	1/2	24.000	60-10250P	F03FR02043

Тип А

60-10006P - 60-10008P - 60-10212P - 60-10025P - 60-10250P

Количество	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
7	Шайба	17 x 8,4 x 1,6	2617M AG9	F03F010005
1	Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003

Тип В

60-12006P - 60-12008P - 60-12212P

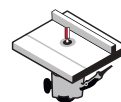
Количество	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
5	Шайба	17 x 8,4 x 1,6	2617M AG9	F03F010005
1	Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003
1	Шарикоподшипник	22 x 8 x 7	3102M AC9	F03F010008

Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Области применения:

Идеальное дополнение к пазовым фрезам Freud. Совместимы с любой пазовой фрезой для отверстий диаметром 8 мм.



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



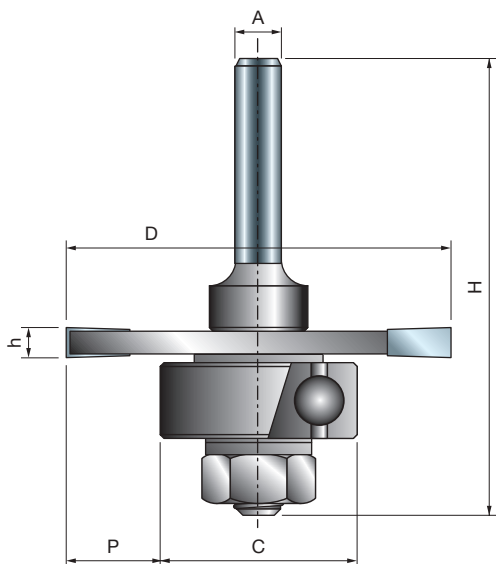
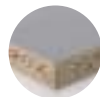
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

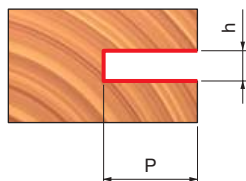
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

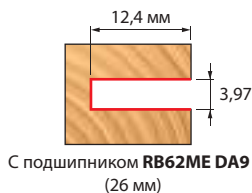
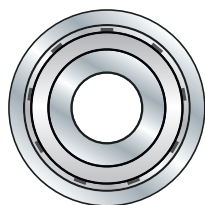
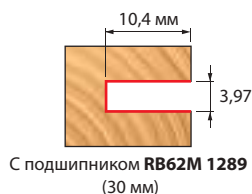
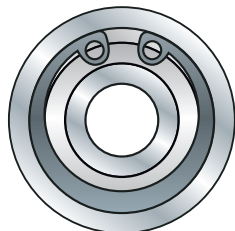
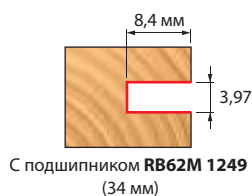
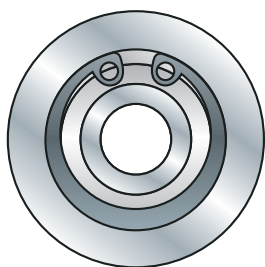
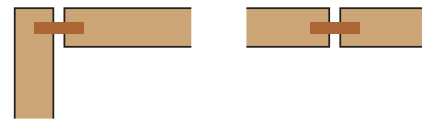
Ламельное соединение - один из самых простых и экономичных способов соединения древесины. Каждая ламельная фреза поставляется с тремя шарикоподшипниками разного диаметра.

D	h	H	C	P	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм дюйм		об/мин		
50,8	3,97	60,3	26-30-34	12,4-10,4-8,4	6	3	24.000	63-60906P	F03FR02143
50,8	3,97	60,3	26-30-34	12,4-10,4-8,4	8	3	24.000	63-60908P	F03FR02146
50,8	3,97	60,3	26-30-34	12,4-10,4-8,4	12	3	24.000	63-60912P	F03FR02149
50,8	3,97	60,3	26-30-34	12,4-10,4-8,4	1/4	3	24.000	63-60925P	F03FR02152
50,8	3,97	60,3	26-30-34	12,4-10,4-8,4	1/2	3	24.000	63-60950P	F03FR02155

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003
Шайба	17 x 8,4 x 1,6	2617M AG9	F03F010005
Шайба	14 x 8,4 x 1,6	2617M BG9	F03FR01668
Шарикоподшипник	26 x 10 x 8	RB62M 1249	F03F011417
Шарикоподшипник	30 x 10 x 8	RB62M 1289	F03F011418
Шарикоподшипник	34 x 10 x 8	RB62ME DA9	F03FR01146

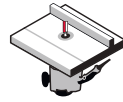


C	P
мм	мм
Ø 26	12,4
Ø 30	10,4
Ø 34	8,4



КОМПЛЕКТ РЕГУЛИРУЕМЫХ ФРЕЗ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШПУНТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

99-



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина

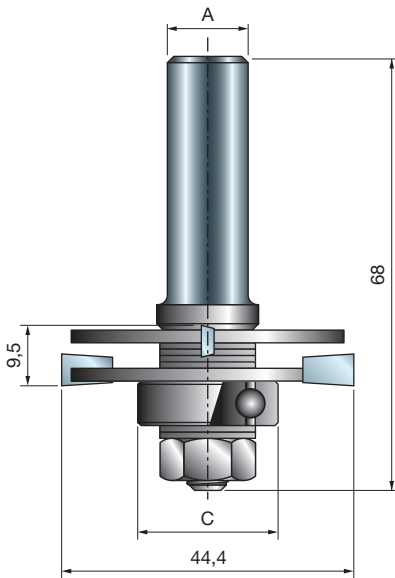
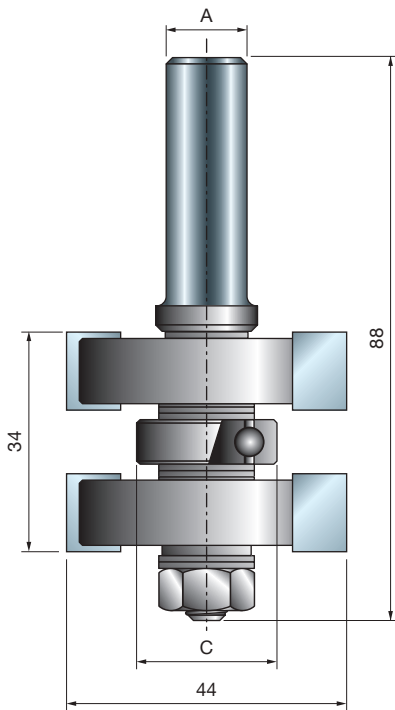
Твердая древесина

Фанера

Древесные плиты

D	h	H	A	C	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
44	34	88	12	22	2	16.000	99-03612P	F03FR02432
44,4	9,5	68	12	22	2			

Кол-во	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
2	Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003
2	Шайба	14 x 8,4 x 1,6	2617M BG9	F03FR01668
2	Шарикоподшипник	22 x 8 x 7,1	3102M AC9	F03F010008
4	Проставка	18 x 0,1 x 8	AN01MP0019	F03FC00392
4	Проставка	18 x 0,2 x 8	AN01MP0029	F03FC00393
2	Проставка	18 x 0,5 x 8	AN01MP0059	F03FC00395
8	Проставка	18 x 1 x 8	AN01MP0109	F03FC00396
4	Проставка	18 x 0,15 x 8	AN01MPAA99	F03FC00391



Станки:

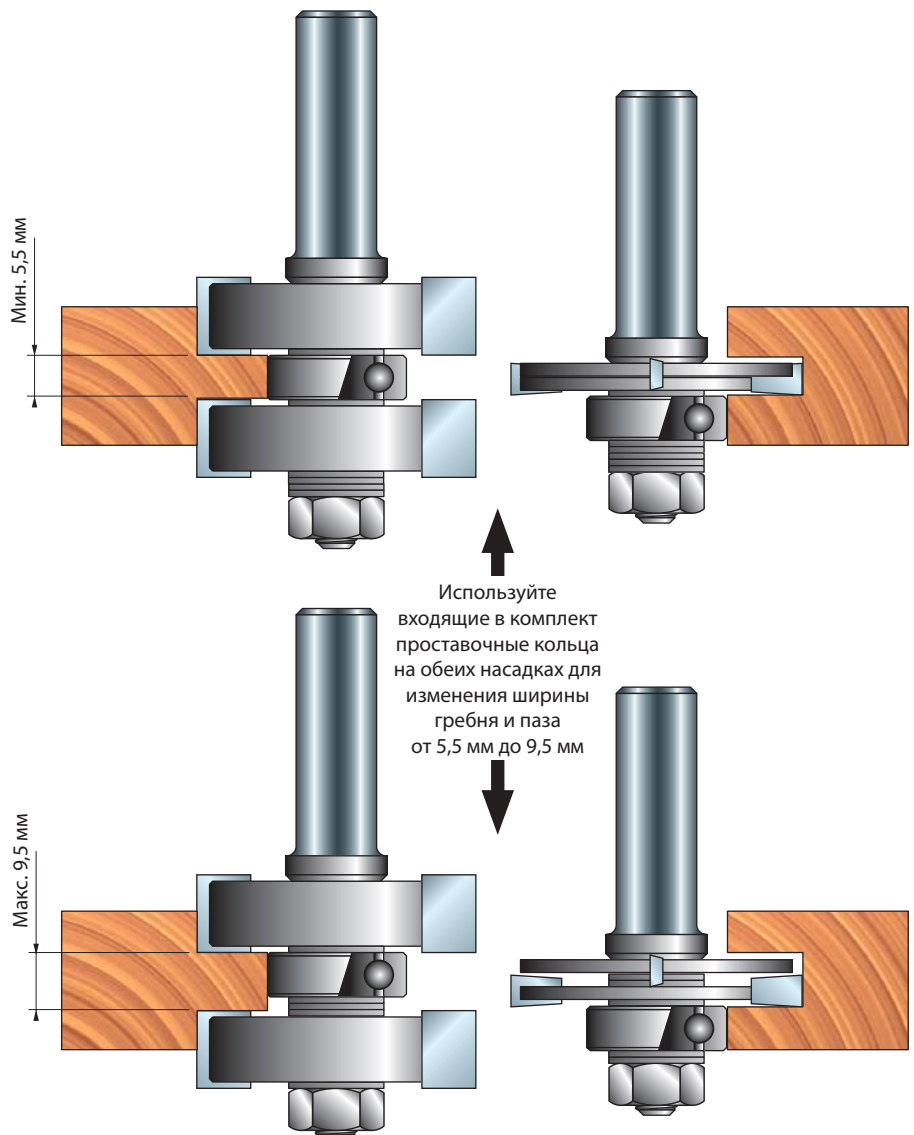
Настольные фрезерные станки.

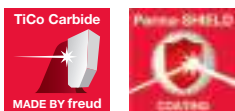
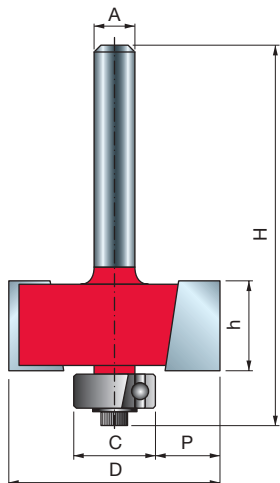
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Подходит для любых проектов, требующих точного изготовления гребней и пазов с идеально обработанными поверхностями. В комплект входит одна шпунтовая и одна пазовая фреза.





Станки:

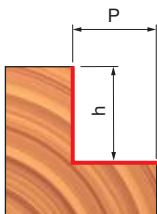
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материал:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

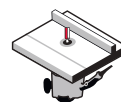
Области применения:

Предназначены для создания прочных соединений встык, выборки четверти для вставки задних панелей шкафов или формирования интересной формы встроенного молдинга.



ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫБОРКИ ЧЕТВЕРТИ

32-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



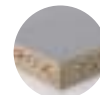
Фанера



Древесные плиты



Древесные плиты



D	h	H	A	C	P	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	об/мин		
31,75	13,2	55,7	6	12,7	9,52	2	18.000	32-10006P	F03FR01745
34,92	12,7	54,4	6	12,7	11,1	2	16.000	32-50006P	F03FR01750
31,75	13,2	55,7	8	12,7	9,52	2	18.000	32-10008P	F03FR01746
34,92	12,7	54,7	8	12,7	11,1	2	16.000	32-50008P	F03FR01751
31,75	13,2	61,7	12	12,7	9,52	2	18.000	32-10212P	F03FR01748
34,92	12,7	60,7	12	12,7	11,1	2	16.000	32-52012P	F03FR01758
31,75	13,2	55,7	1/4	12,7	9,52	2	18.000	32-10025P	F03FR01747
31,75	13,2	61,7	1/2	12,7	9,52	2	18.000	32-10250P	F03FR01749

ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫБОРКИ ЧЕТВЕРТИ С НАБОРОМ ПОДШИПНИКОВ

32-

Фрезы для выборки четверти с четырьмя шарикоподшипниками

D	h	H	A	C	P	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	об/мин		
34,92	12,7	54,4	6	9,53-19,05	7,94-12,7	2	16.000	32-50206P	F03FR01752
34,92	12,7	54,4	8	9,53-19,05	7,94-12,7	2	16.000	32-50208P	F03FR01753
34,92	12,7	60,7	12	9,53-19,05	7,94-12,7	2	16.000	32-52212P	F03FR01759
34,92	12,7	60,7	1/2	9,53-15,88	9,53-12,7	2	16.000	32-52250P	F03FR01760

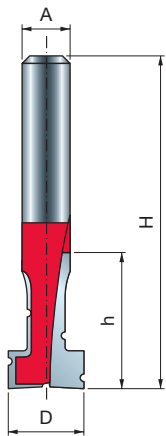
Фрезы для выборки четверти с семью шарикоподшипниками

D	h	H	A	C	P	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	об/мин		
34,92	12,7	54,7	6	9,53-34,92	0-12,7	2	16.000	32-50406P	F03FR01755
34,92	12,7	54,4	8	9,53-34,92	0-12,7	2	16.000	32-50408P	F03FR01756
34,92	12,7	60,7	12	9,53-34,92	0-12,7	2	16.000	32-52412P	F03FR01761

Комплект из 4 шарикоподшипников	
C	P
мм	мм
9,53	12,7
12,7	11,1
15,88	9,53
19,05	7,94

Комплект из 7 шарикоподшипников	
C	P
мм	мм
9,53	12,7
12,7	11,1
15,88	9,53
19,05	7,94
22,22	6,35
28,58	3,18
34,92	0

	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	Винт	M3 x 7,6	2607M 001	F03F010000
	Ключ-шестиграннык	2,5	2619M CA9	F03FA07432
	Шайба	9 x 2 x 6	FX07M AA9	F03F010158
	Шайба	12 x 1,1 x 4,8	FX07M AB9	F03F010159
32-52250P	Шарикоподшипник	9,53 x 3,2 x 4,76	3102M AA9	F03F010006
	Шарикоподшипник	12,7 x 4,98 x 4,76	3102M AB9	F03F010007
	Шарикоподшипник	15,88 x 4,97 x 4,76	3102M AJ9	F03F010014
32-50206P 32-50208P 32-52212P	Шарикоподшипник	9,53 x 3,2 x 4,76	3102M AA9	F03F010006
	Шарикоподшипник	12,7 x 4,98 x 4,76	3102M AB9	F03F010007
	Шарикоподшипник	15,88 x 4,97 x 4,76	3102M AJ9	F03F010014
32-50406P 32-50408P 32-52412P	Шарикоподшипник	19,05 x 8 x 4,76	RB62M 1509	F03F011422
	Шарикоподшипник	9,53 x 3,2 x 4,76	3102M AA9	F03F010006
	Шарикоподшипник	12,7 x 4,98 x 4,76	3102M AB9	F03F010007
	Шарикоподшипник	15,88 x 4,97 x 4,76	3102M AJ9	F03F010014
	Шарикоподшипник	19,05 x 8 x 4,76	RB62M 1509	F03F011422
	Шарикоподшипник	22,22 x 8 x 4,76	RB62M 1529	F03F011423
	Шарикоподшипник	28,58 x 8 x 4,76	RB62M 1549	F03F011424
	Шарикоподшипник	34,92 x 8 x 4,76	RB62M 1569	F03F011425



ФРЕЗЫ Т-ОБРАЗНЫЙ ПРОФИЛЬ

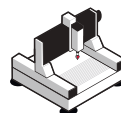
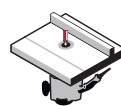
70-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



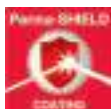
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

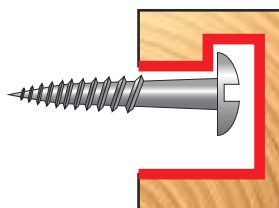
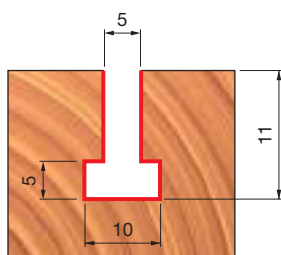
Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

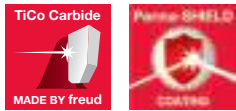
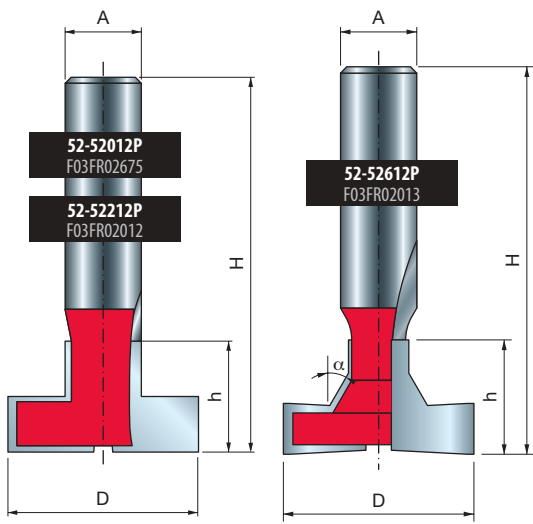
Области применения:

Оптимальный способ подвешивания плоских элементов. Отверстие большого диаметра позволяет вводить в паз головки гвоздей или шурупов, а уменьшенный диаметр паза вмещает тело гвоздя или шурупа.



Пример отверстия

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
10	17	48,2	6	2	24.000	70-10406P	F03FR02159



T-ОБРАЗНЫЕ ПАЗОВЫЕ ФРЕЗЫ

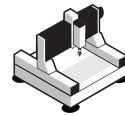
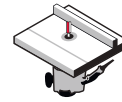
52-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



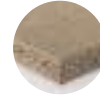
Мягкая древесина



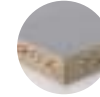
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			об/мин		
28	16	59	12	-	2	22.000	52-52012P	F03FR02675
28,58	20,6	63,5	12	-	2	18.000	52-52212P	F03FR02012
30	18	61	12	30°	2	18.000	52-52612P	F03FR02013

Станки:

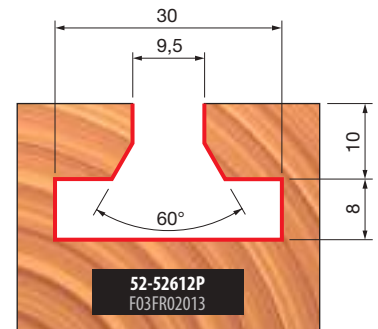
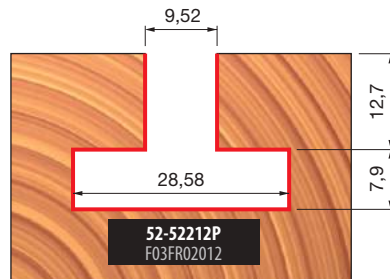
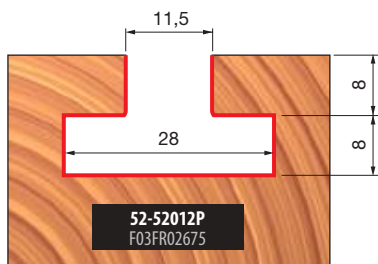
Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

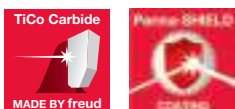
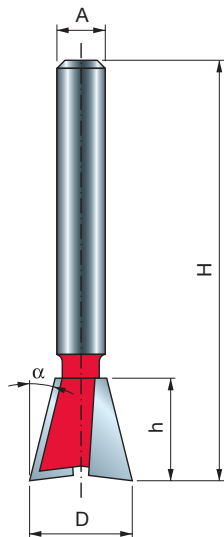
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Выборка T-образных пазов для различных целей.





Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Соединения «Ласточкин хвост» - это традиционный выбор для прочных и не бросающихся в глаза соединений на ящиках, коробках и открытых деталях мебели.

ФРЕЗЫ «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ»

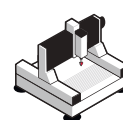
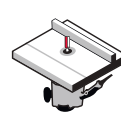
22-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина



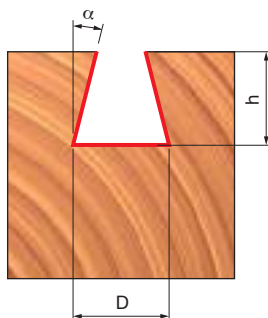
Фанера



Древесные плиты

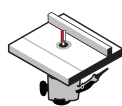
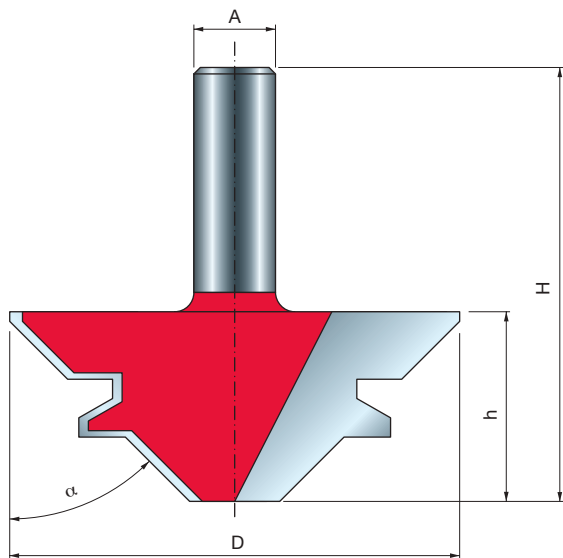


D	h	H	A	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм		об/мин		
9,52	10,5	47,5	6	9°	2	24.000	22-10206P	F03FR01640
12,7	12,7	50,7	6	14°	2	24.000	22-10406P	F03FR01643
15,88	22,2	54,2	6	7°	2	24.000	22-10506P	F03FR01646
19,05	22,2	54,2	6	7°	2	24.000	22-10606P	F03FR01648
9,52	10,5	47,5	8	9°	2	24.000	22-10208P	F03FR01641
12,7	12,7	50,7	8	14°	2	24.000	22-10408P	F03FR01644
15,88	22,2	54,2	8	7°	2	24.000	22-10508P	F03FR01647
19,05	22,2	54,2	8	7°	2	24.000	22-10608P	F03FR01649
12,7	12,7	59,7	12	14°	2	24.000	22-11212P	F03FR01650
19,05	22,2	66,7	12	7°	2	24.000	22-11412P	F03FR01653
9,52	9,9	44,9		1/4	2	24.000	22-10225P	F03FR01642
12,7	12,7	50,7		1/4	2	24.000	22-10425P	F03FR01645
12,7	12,7	59,7		1/2	2	24.000	22-11250P	F03FR01651

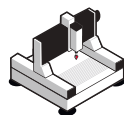


ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОСОГО ЗАМКА 45°

99-



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



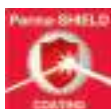
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

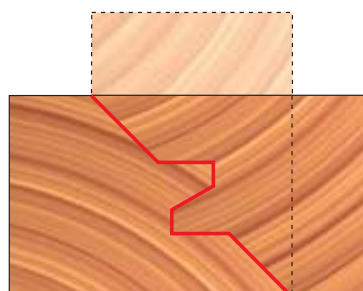
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Формирование чрезвычайно прочных межблочных соединений.

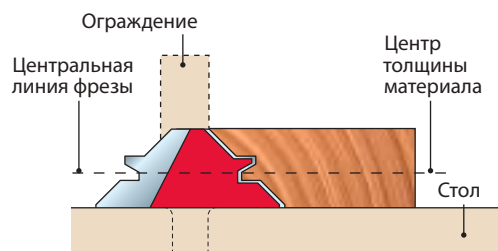
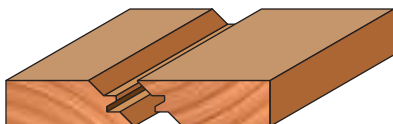
D	h	H	A	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			об/мин		
55	23	61	12	45°	2	16.000	99-03512P	F03FR02425
70	29,5	67,5	12	45°	2	12.000	99-03412P	F03FR02424



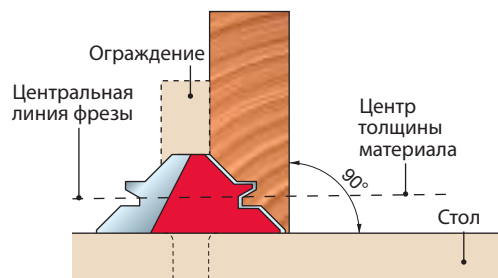
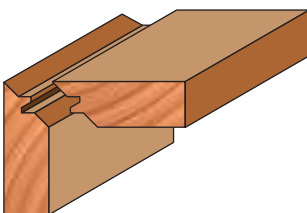
99-03412P
F03FR02424



Простое соединение

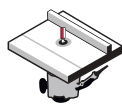


Шиповое соединение 45°

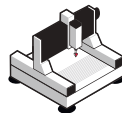


КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ФРЕЗ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОСОГО ЗАМКА 22,5°

99-



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина



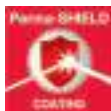
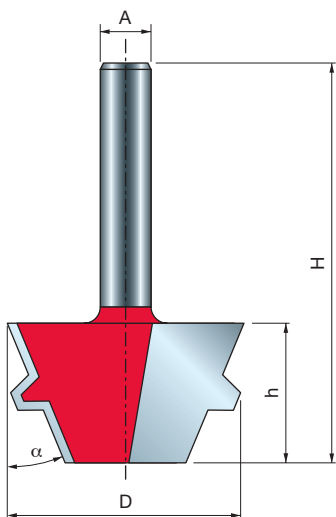
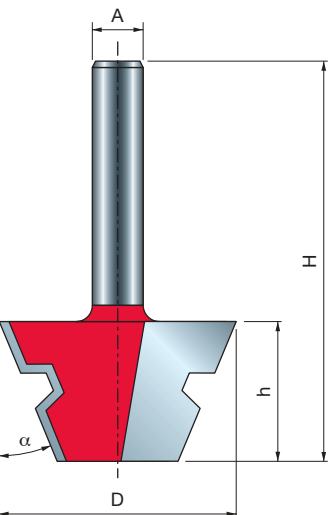
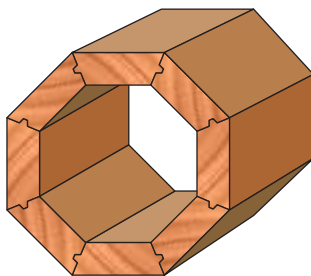
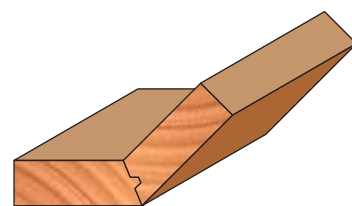
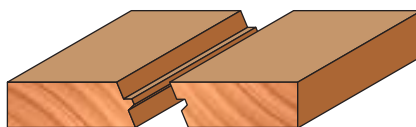
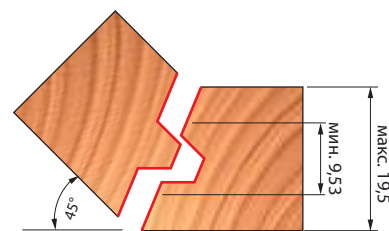
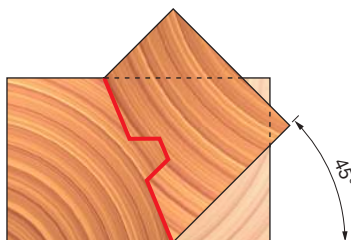
Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			об/мин		
37,3	22,2	54,2	8	22,5°	2	24.000	99-04308P	F03FR02450



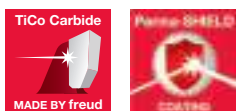
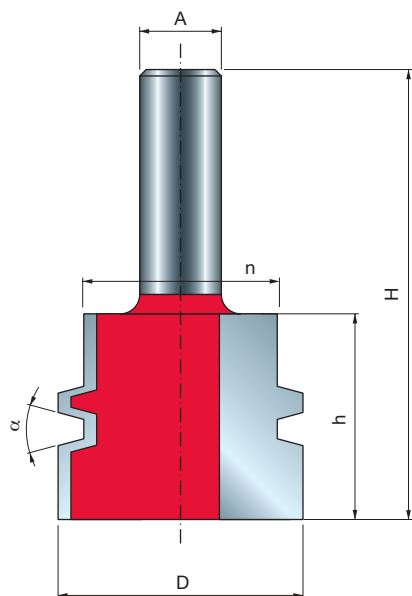
Станки:
Настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:
Формирование чрезвычайно прочных межблочных соединений.

ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ S-ОБРАЗНОГО ПАЗОГРЕБНЕВОГО СОЕДИНЕНИЯ

99-



Станки:

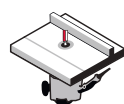
Настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:

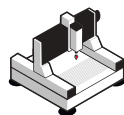
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Упрочнение соединения за счет увеличения площади склеивания.



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина



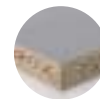
Фанера



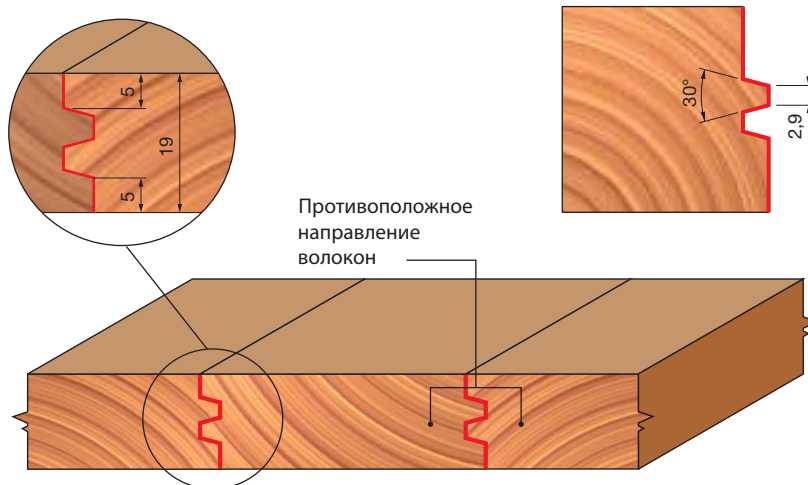
Древесные плиты

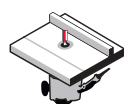
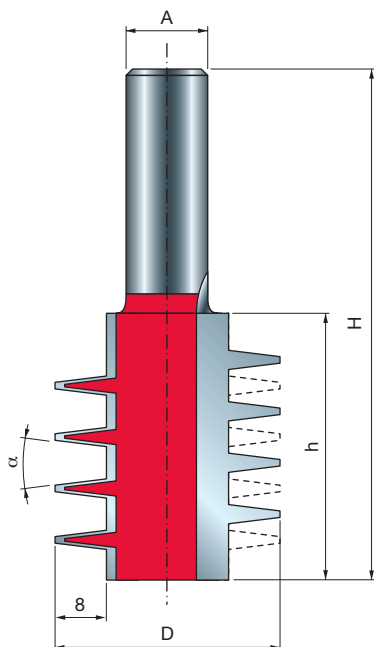


Древесные плиты

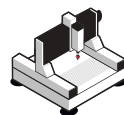


D	h	H	n	A	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	дюйм		об/мин		
38	32	70	30,2	12	15°	2	16.000	99-03112P	F03FR02422
38	32	70	30,2	1/2	15°	2	16.000	99-03150P	F03FR02423





Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина

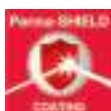


Фанера



Древесные плиты

D	h	H	A	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм			об/мин		
35	41,5	79,5	12	14°	2	16.000	99-03712P	F03FR02440



Станки:

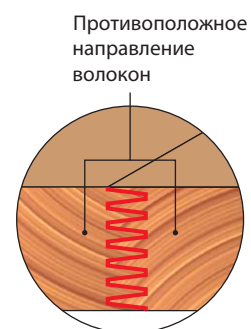
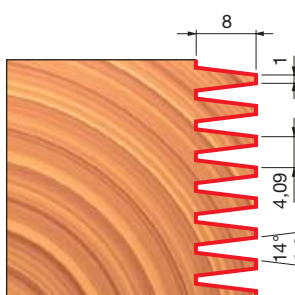
Настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

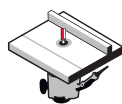
Области применения:

Идеально ровная поверхность и увеличение площади склеивания для повышения прочности соединения.



ШИПОРЕЗНЫЕ ФРЕЗЫ С ВЕРХНИМ ПОДШИПНИКОМ - ТИП А

99-



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



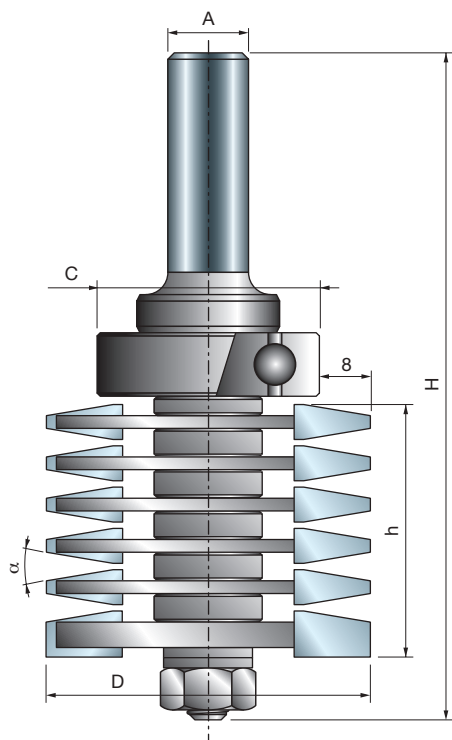
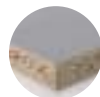
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Настольные фрезерные станки.

Материалы:

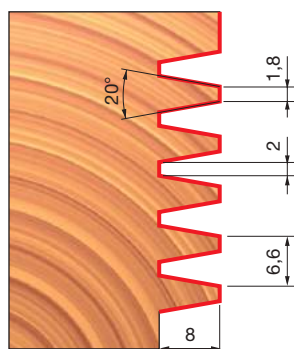
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

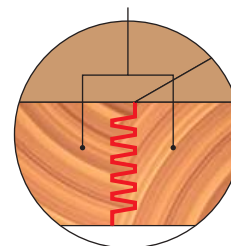
Упрочнение соединения за счет увеличения площади поверхности склеивания.

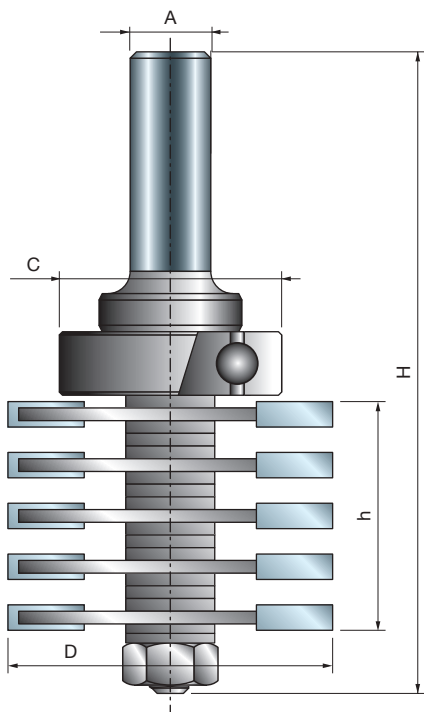
D	h	H	A	C	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм			об/мин		
50,8	45,2	108	12	35	20°	2	24.000	99-03912P	F03FR02444

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003
Шайба	14 x 8,4 x 1,6	2617M BG9	F03FR01668
 Шарикоподшипник	35 x 15 x 11	3102M A19	F03F012285
Проставка	18 x 0,1 x 8	AN01MP0019	F03FC00392
Проставка	18 x 1 x 8	AN01MP0109	F03FC00396
Проставка	18 x 2,5 x 8	AN01MP0259	F03FC00398
Проставка	18 x 4,4 x 8	AN01MP0449	F03FC00399



Противоположное направление волокон





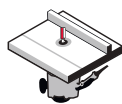
Станки:
Настольные фрезерные станки.

Материалы:
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:
Идеально ровная поверхность и увеличение площади склеивания для повышения прочности соединения.

ШИПОРЕЗНЫЕ ФРЕЗЫ С ВЕРХНИМ ПОДШИПНИКОМ - ТИП В

99-



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



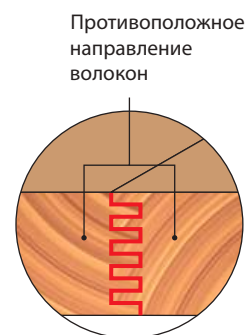
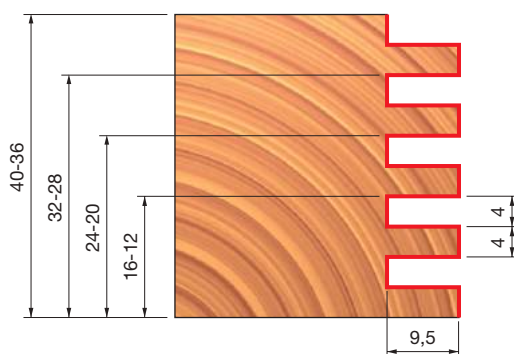
Фанера



Древесные плиты

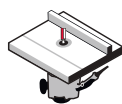
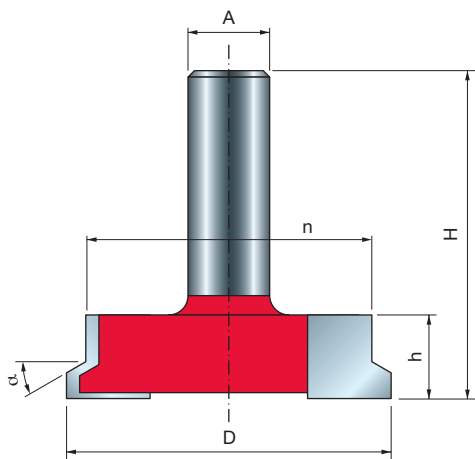
D	h	H	A	C	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
47	36	101	12	28	2	24.000	99-04212P	F03FR02447

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003
Шайба	14 x 8,4 x 1,6	2617M BG9	F03FR01668
 Шарикоподшипник	28 x 12 x 8	3102M AH9	F03F010013
Проставка	18 x 0,2 x 8	AN01MP0029	F03FC00393
Проставка	18 x 1 x 8	AN01MP0109	F03FC00396
Проставка	18 x 0,5 x 8	AN01MP0059	F03FC00395
Проставка	18 x 4,4 x 8	AN01MP0449	F03FC00399



ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕБЕЛЬНЫХ ЯЩИКОВ

99-



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



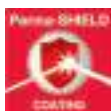
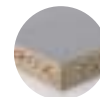
Фанера



Древесные плиты



Древесные плиты



D	h	H	A	n	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	град		об/мин		
50,5	13	49	12	44,5	30°	2	16.000	99-24012P	F03FR02463

Станки:

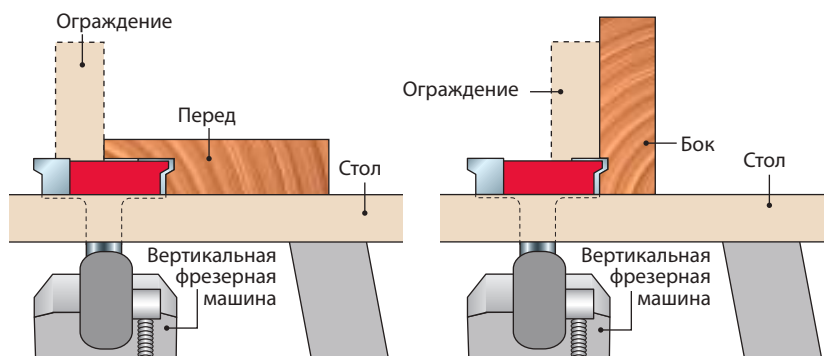
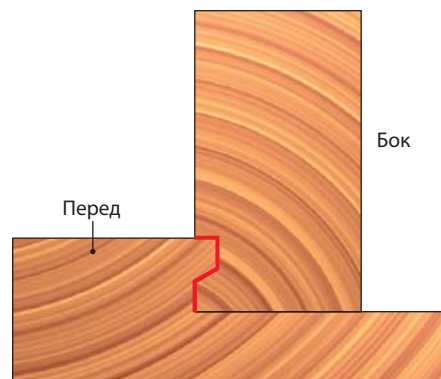
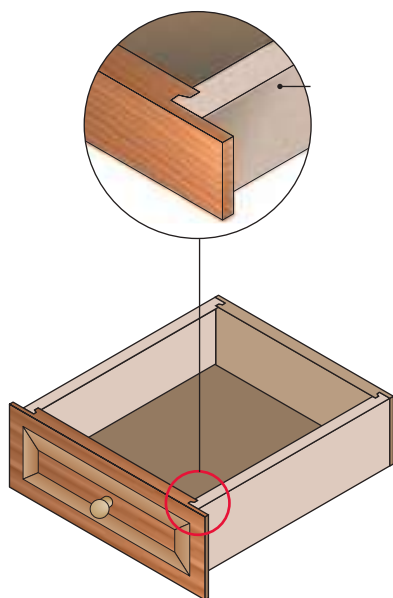
Настольные фрезерные станки.

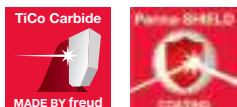
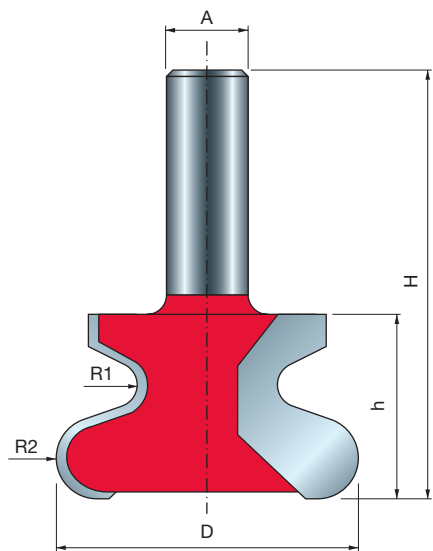
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Одна фреза как для передних, так и для боковых соединений ящиков.





Станки:

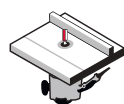
Настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Выполнение паза для тяги, который можно встретить на дверцах популярных современных моделях шкафов.



Настольные фрезерные станки



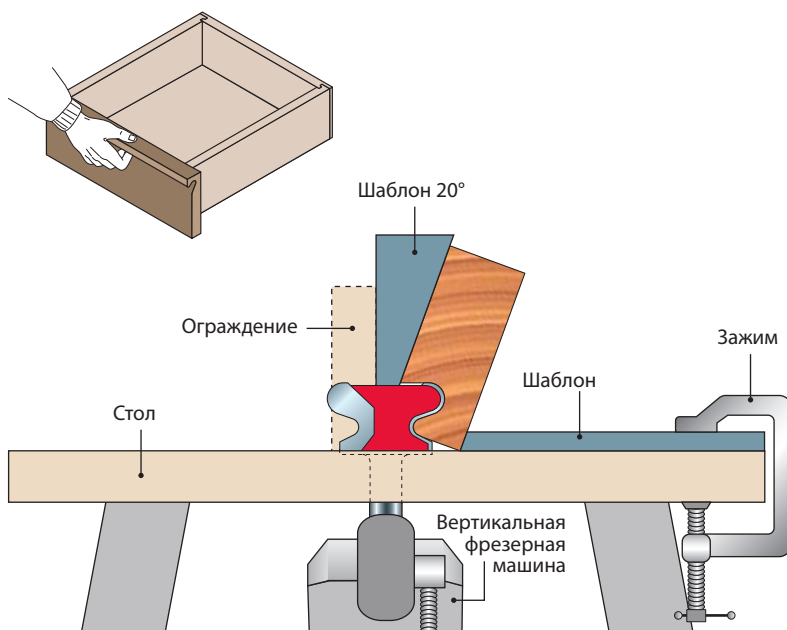
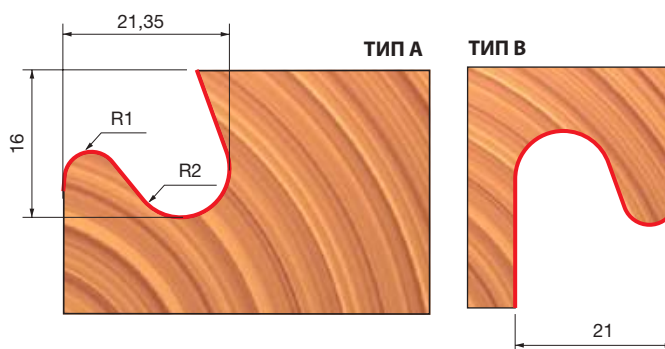
Мягкая древесина

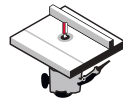
Твердая древесина

Фанера

Древесные плиты

D	h	H	A	R1	R2	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
47	28,7	66,7	12	3,2	6,35	2	16.000	99-00712P	F03FR02413





Настольные фрезерные станки

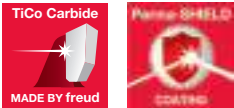


Мягкая древесина

Твердая древесина

Фанера

Древесные плиты



Станки:

Настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

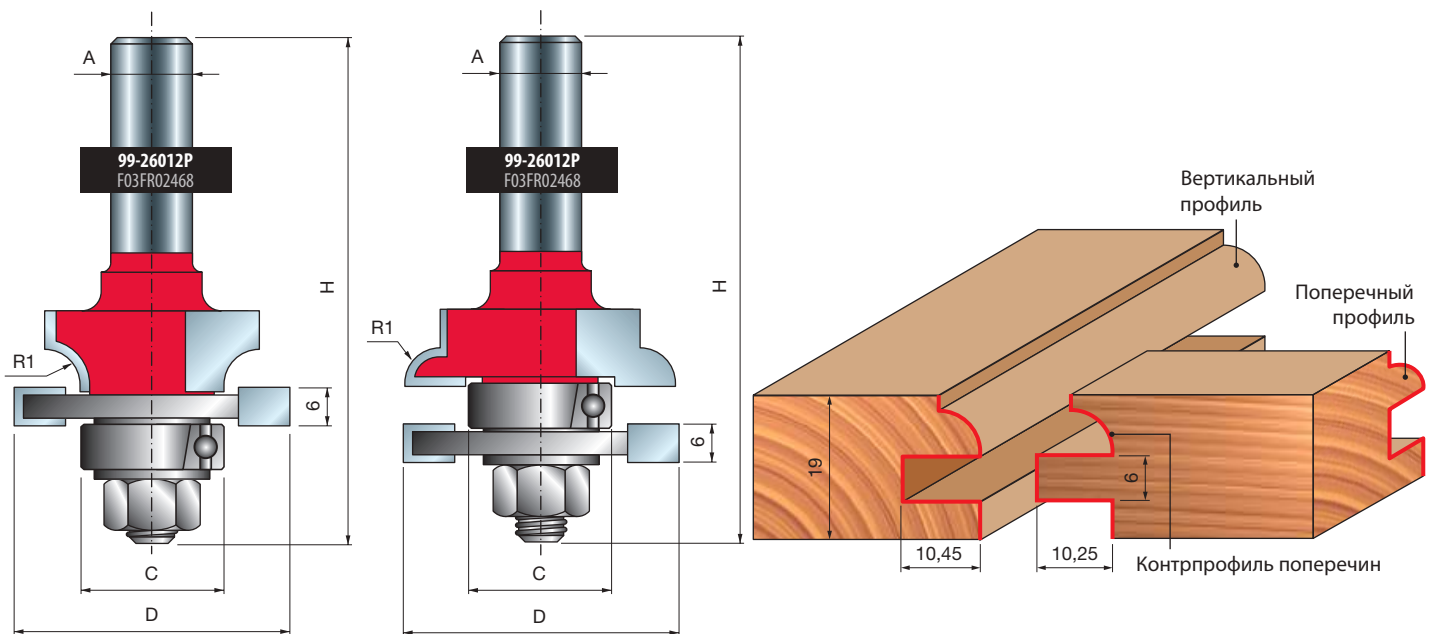
Области применения:

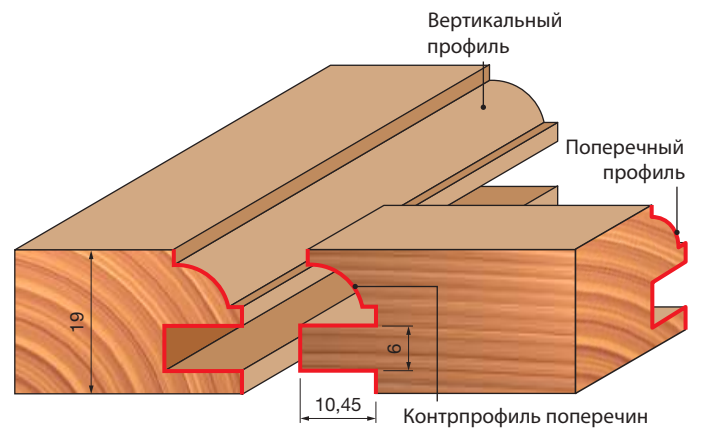
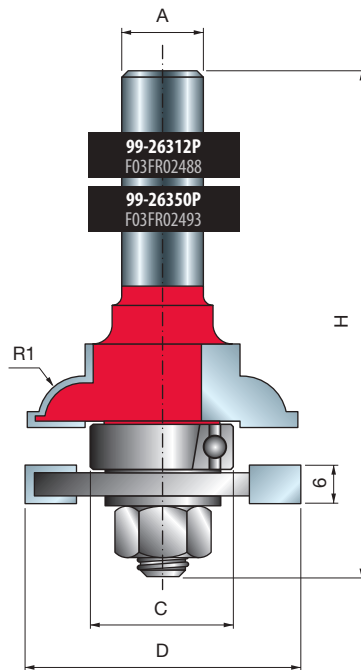
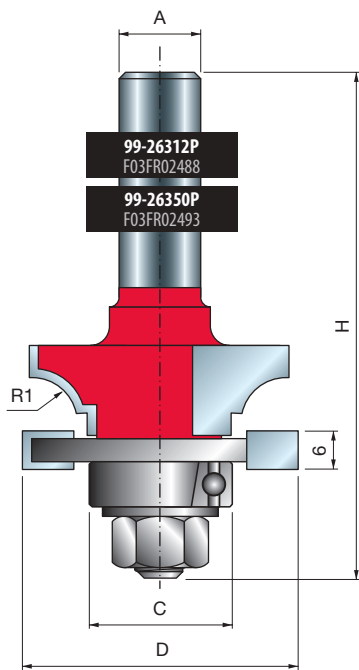
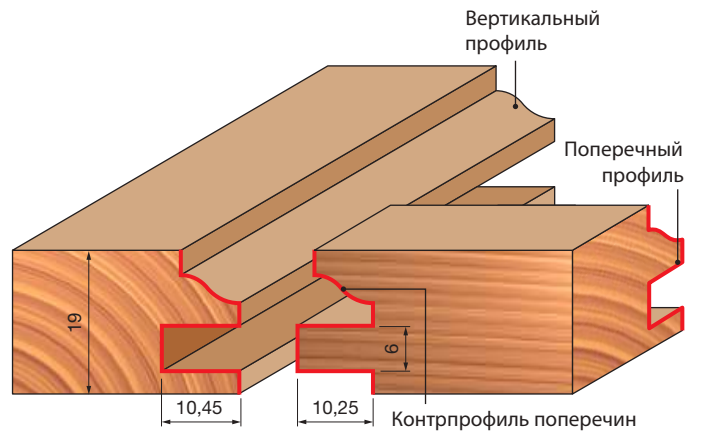
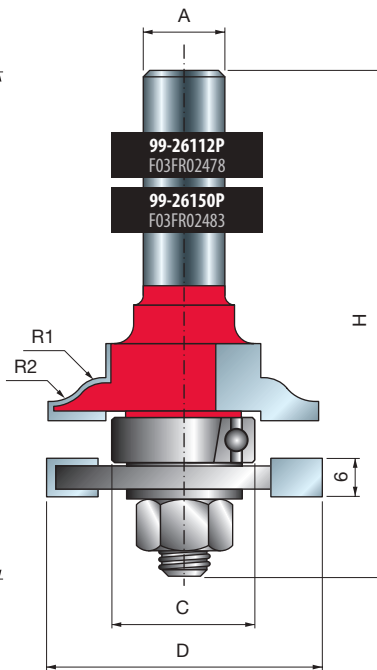
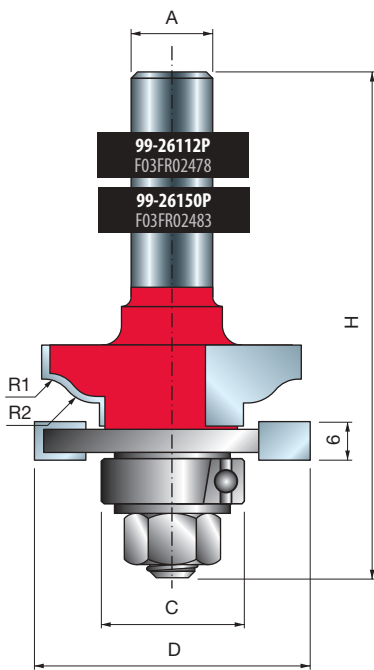
Эти комплекты содержат фрезы для поперечных и вертикальных профилей, оптимизированные для получения идеальных соединений за один раз.

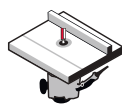
Каждый артикул содержит две позиции.

D	H	A	R1	R2	C	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	дюйм	мм	мм		об/мин		
42,9	77	12	5,5	-	22	2	24.000	99-26012P	F03FR02468
42,9	77	12	4,5	5,5	22	2	24.000	99-26112P	F03FR02478
42,9	77	12	7	-	22	2	24.000	99-26312P	F03FR02488
42,9	77	1/2	4,5	5,5	22	2	24.000	99-26150P	F03FR02483
42,9	77	1/2	7	-	22	2	24.000	99-26350P	F03FR02493

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003
Проставка	18 x 0,1 x 8	AN01MP0019	F03FC00392
Проставка	18 x 0,2 x 8	AN01MP0029	F03FC00393
Проставка	18 x 0,5 x 8	AN01MP0059	F03FC00395
Проставка	18 x 1 x 8	AN01MP0109	F03FC00396
 Шарикоподшипник	22 x 8 x 7,1	3102M AC9	F03F010008







Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



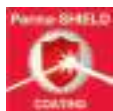
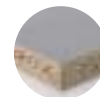
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



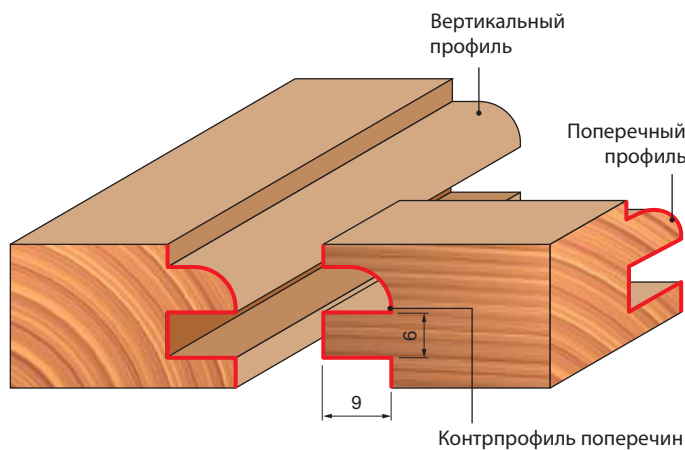
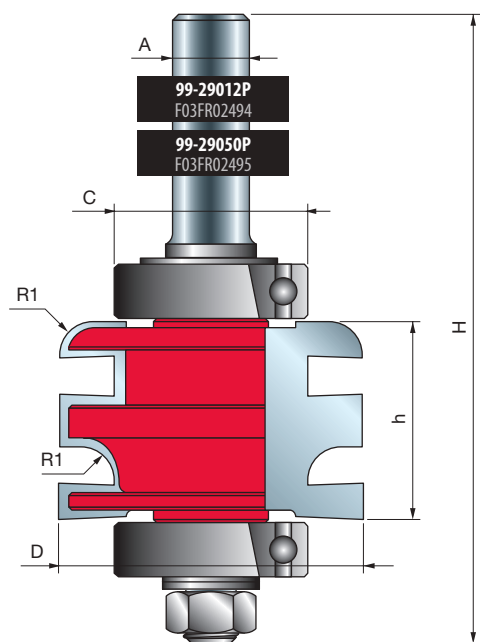
Станки:
Настольные фрезерные станки.

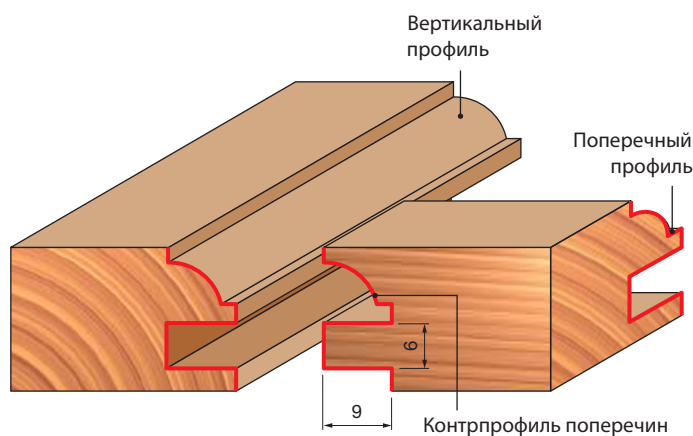
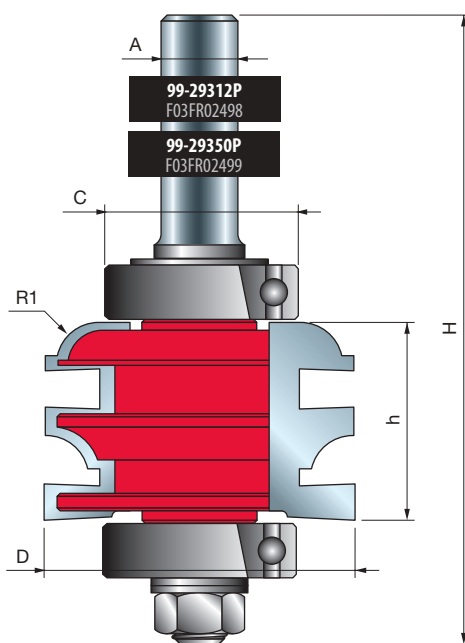
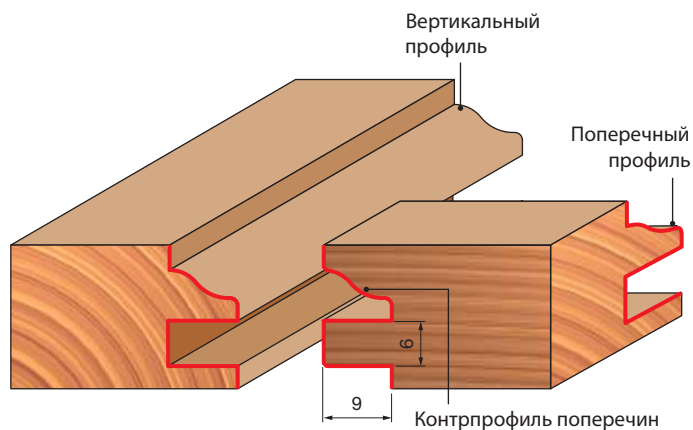
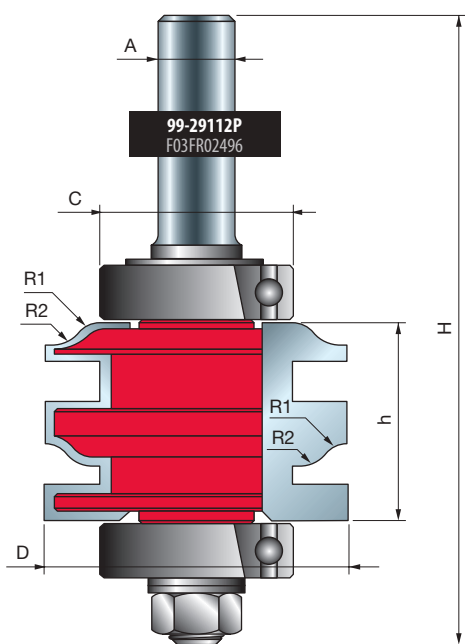
Материалы:
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

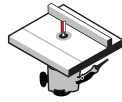
Области применения:
Простой и эффективный способ получения красивых дверей шкафов без необходимости перенастройки или изменения настроек фрез или упора.

D	h	H	A	R1	R2	C	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	мм	об/мин		
50,4	32,7	104	12	5,5	-	32	2	14.000	99-29012P	F03FR02494
50,4	32,7	104	12	5,5	4,5	32	2	14.000	99-29112P	F03FR02496
50,4	32,7	104	12	7	-	32	2	14.000	99-29312P	F03FR02498
50,4	32,7	104	1/2	5,5	-	32	2	14.000	99-29050P	F03FR02495
50,4	32,7	104	1/2	7	-	32	2	14.000	99-29350P	F03FR02499

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003
Стопорное кольцо	15 x 13,9	2621ME 015	F03FA07444
Шарикоподшипник	32 x 15 x 9	3102M AN9	F03F010016
Проставка	18 x 1 x 8	AN01MP0109	F03FC00396







Настольные фрезерные станки

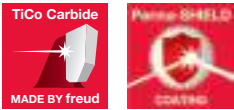


Мягкая древесина

Твердая древесина

Фанера

Древесные плиты



Станки:

Настольные фрезерные станки.

Материалы:

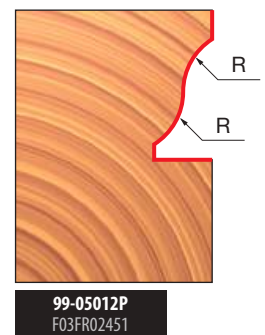
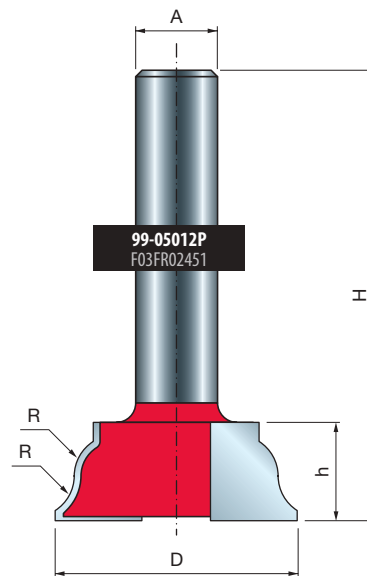
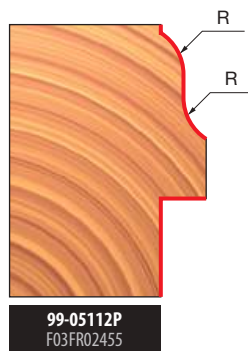
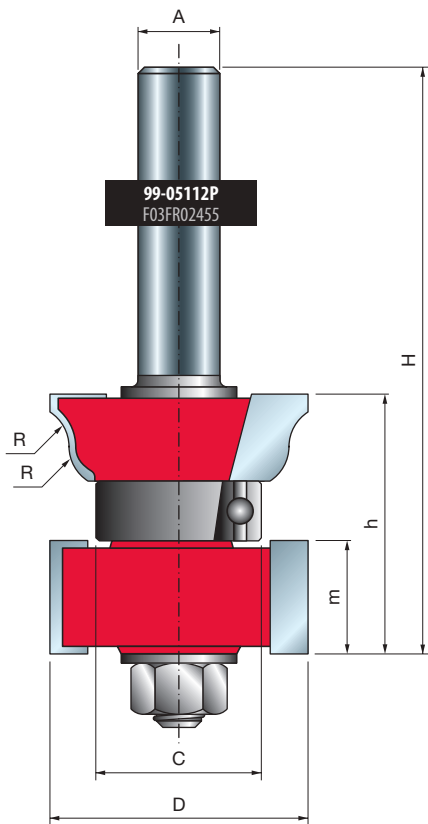
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Эти две фрезы работают совместно для получения полностью разделенной створки.

D	h	H	A	m	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм				
34	35,9	78,4	12	14,5	22	6	2	16.000	99-05112P	F03FR02455
38	15,5	53,5	12	-	-	6	2	16.000	99-05012P	F03FR02451

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003
Шайба	14 x 8,4 x 1,6	2617M BG9	F03FR01668
Шарикоподшипник	22 x 8 x 7,1	3102M AC9	F03F010008
Проставка	18 x 0,1 x 8	AN01MP0019	F03FC00392





Станки:

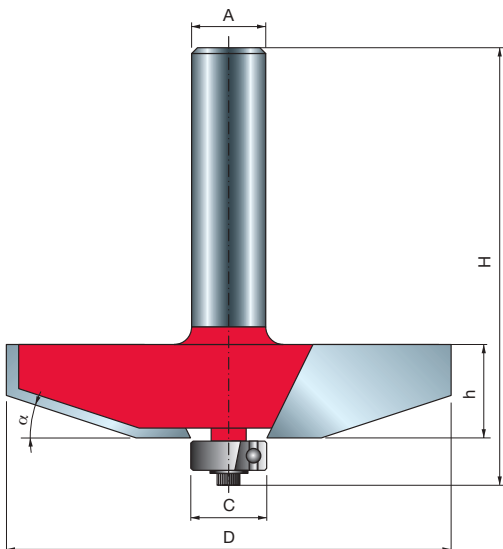
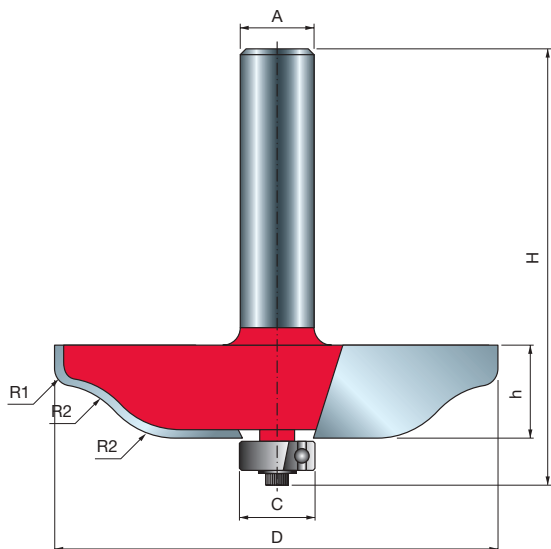
Настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

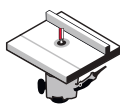
Области применения:

Создание красивых рельефных панелей для дверей шкафов или обшивки стен.



ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФИЛЕНКИ

99-



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты

Тип А

D	h	H	A	C	R1	R2	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	мм	об/мин		
76,2	16	64,7	12	12,7	2	16	2	12.000	99-22112P	F03FR02458
70	16	64,5	1/2	12,7	14	3	4	12.000	99-51050P	F03FR02504
89	16	64,5	1/2	12,7	20	4	4	10.000	99-52050P	F03FR02512

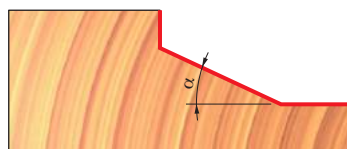
Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Винт	M3 x 7,6	2607M 001	F03F010000
Шарикоподшипник	12,7 x 4,98 x 4,76	3102M AB9	F03F010007
Шайба	12 x 1,1 x 4,8	FX07M AB9	F03F010159

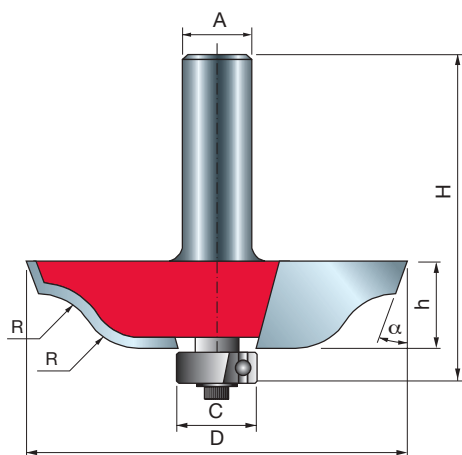


Тип В

D	h	H	A	C	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм		об/мин		
63,5	16	60	12	12,7	25°	2	12.000	99-22212P	F03FR02459
76,2	16	60	12	12,7	18°	2	12.000	99-22312P	F03FR02460
89	16,1	64,5	1/2	12,7	16,5°	4	10.000	99-51550P	F03FR02508

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Винт	M3 x 7,6	2607M 001	F03F010000
Шарикоподшипник	12,7 x 4,98 x 4,76	3102M AB9	F03F010007
Шайба	12 x 1,1 x 4,8	FX07M AB9	F03F010159

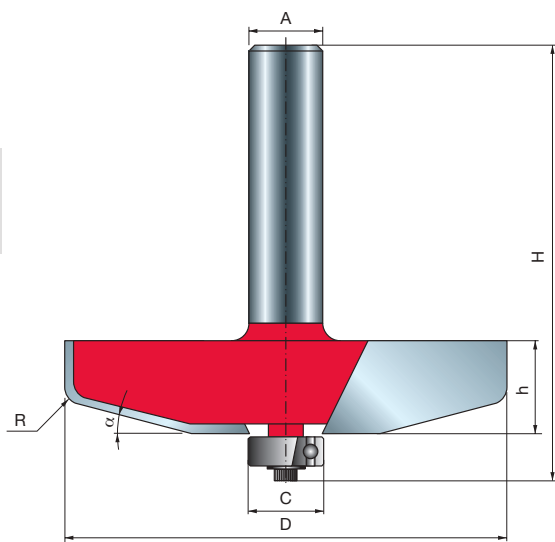
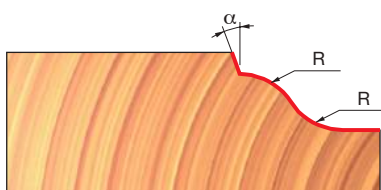




Тип С

D	h	H	A	C	α	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	дюйм	мм		мм		об/мин		
70	16	64,5	1/2	12,7	20°	11	4	12.000	99-51350P	F03FR02507

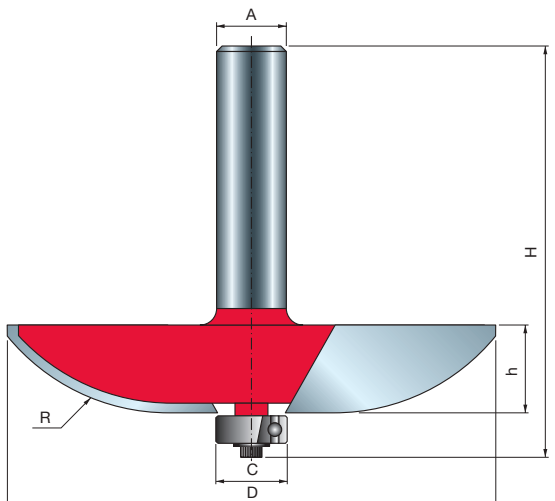
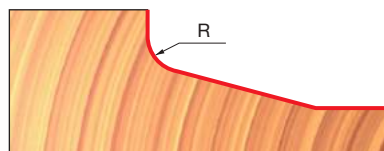
Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Винт	M3 x 7,6	2607M 001	F03F010000
Шарикоподшипник	12,7 x 4,98 x 4,76	3102M AB9	F03F010007
Шайба	12 x 1,1 x 4,8	FX07M AB9	F03F010159



Тип D

D	h	H	A	C	α	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм		мм		об/мин		
76,2	16	60	12	12,7	15°	4,8	2	12.000	99-22412P	F03FR02461

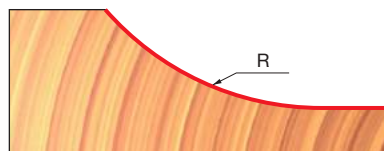
Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Винт	M3 x 7,6	2607M 001	F03F010000
Шарикоподшипник	12,7 x 4,98 x 4,76	3102M AB9	F03F010007
Шайба	12 x 1,1 x 4,8	FX07M AB9	F03F010159



Тип E

D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм		об/мин		
89	16	64,7	12	12,7	38,1	2	10.000	99-22512P	F03FR02462
89	16	64,5	1/2	12,7	38	4	10.000	99-51850P	F03FR02510

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Винт	M3 x 7,6	2607M 001	F03F010000
Шарикоподшипник	12,7 x 4,98 x 4,76	3102M AB9	F03F010007
Шайба	12 x 1,1 x 4,8	FX07M AB9	F03F010159





ФРЕЗЫ ДЛЯ ФИЛЕНКИ С ТЫЛЬНЫМ ПАЗОМ

99-

Станки:

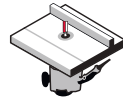
Настольные фрезерные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Создание красивых рельефных панелей для дверей шкафов или обшивки стен. Эти фрезы для изготовления филенки содержат пазовый нож, фрезерующий паз на задней стороне дверной панели.



Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



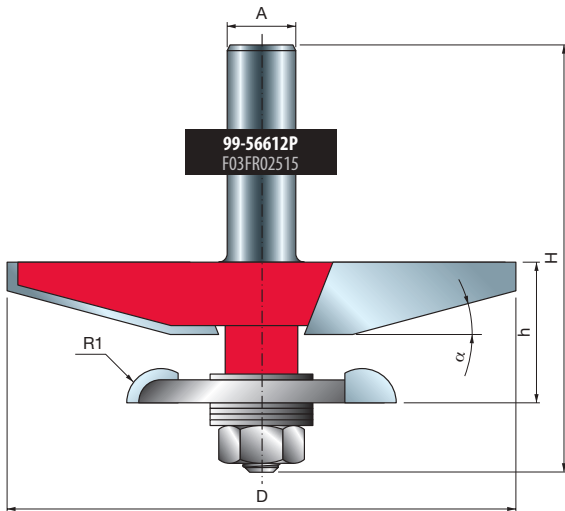
Твердая древесина



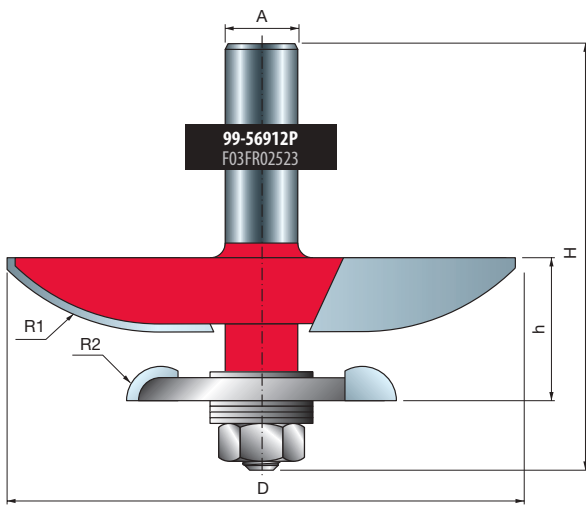
Фанера



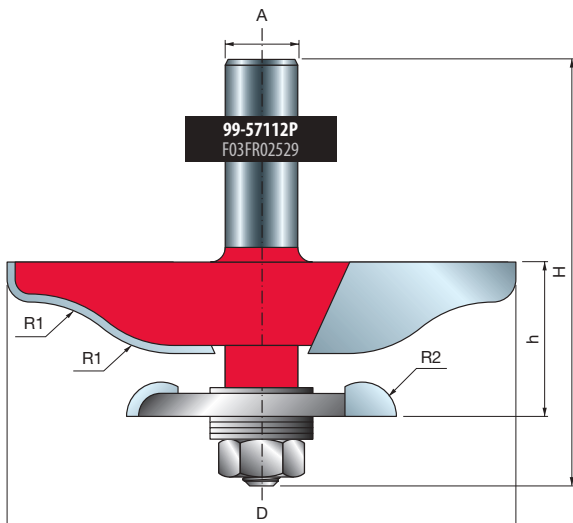
Древесные плиты



99-56612P
F03FR02515



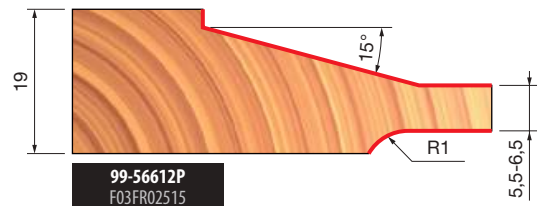
99-56912P
F03FR02523



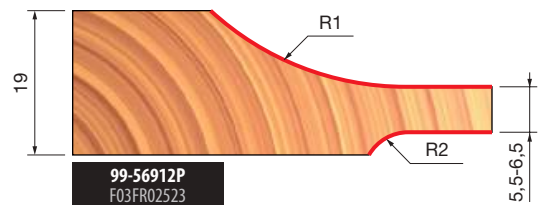
99-57112P
F03FR02529

D	h	H	A	α	R1	R2	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
89	25	75	12	15°	6	-	2	14.000	99-56612P	F03FR02515
89	25	75	12	15°	38	6	2	14.000	99-56912P	F03FR02523
89	25	75	12	15°	30	6	2	14.000	99-57112P	F03FR02529

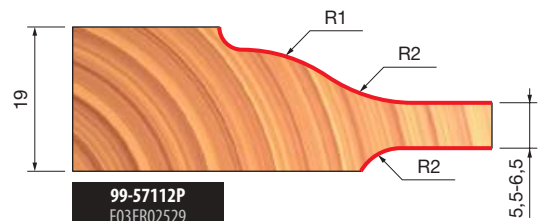
Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
Шестигранная гайка	7,94 x 6,75	2610M BB9	F03F010003
Проставка	18 x 0,1 x 8	AN01MP0019	F03FC00392
Проставка	18 x 0,2 x 8	AN01MP0029	F03FC00393
Проставка	18 x 0,5 x 8	AN01MP0059	F03FC00395
Проставка	18 x 1 x 8	AN01MP0109	F03FC00396
Проставка	18 x 0,15 x 8	AN01MPAA99	F03FC00391



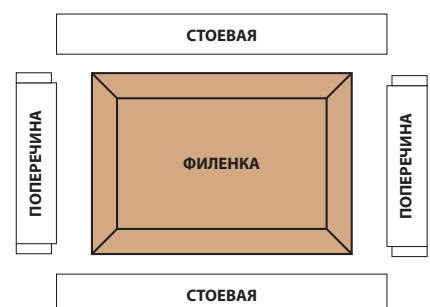
99-56612P
F03FR02515

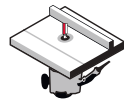
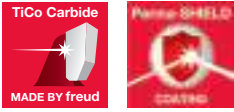


99-56912P
F03FR02523

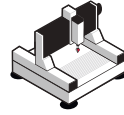


99-57112P
F03FR02529





Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты

Станки:

Настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

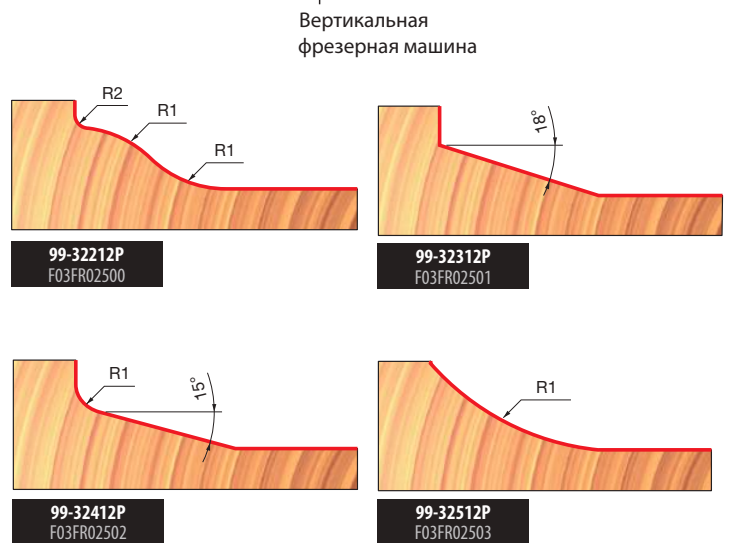
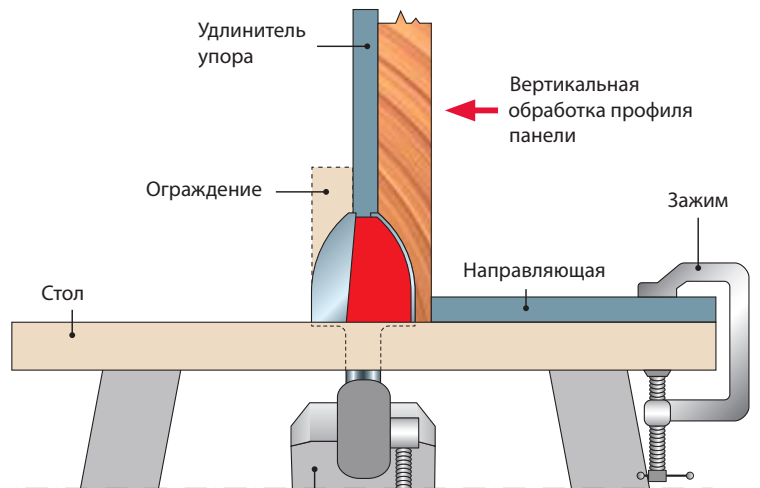
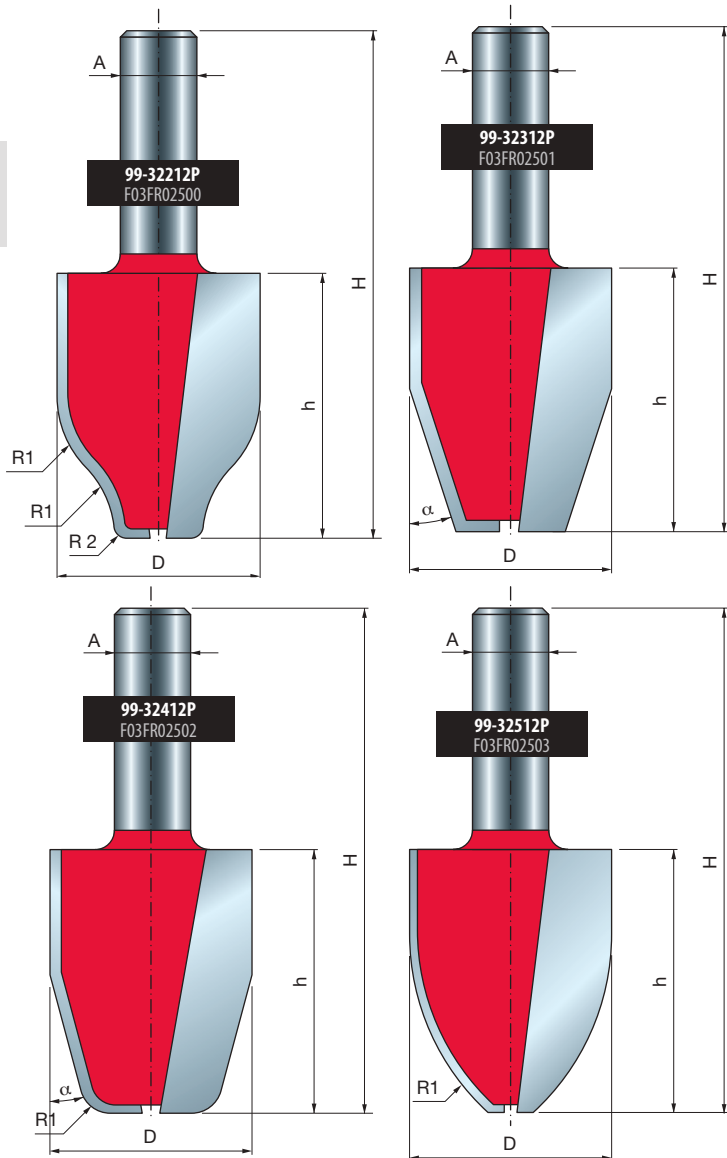
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

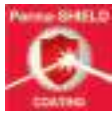
Создание красивых рельефных панелей для дверей шкафов или обшивки стен.

D мм	h мм	H мм	A	α	R1 мм	R2 мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
31,8	41,5	79,5	12	-	2	16	2	16.000	99-32212P	F03FR02500
31,8	41,5	79,5	12	18°	-	-	2	16.000	99-32312P	F03FR02501
31,8	41,5	79,5	12	15°	4,8	-	2	16.000	99-32412P	F03FR02502
31,8	41,5	79,5	12	-	38,1	-	2	16.000	99-32512P	F03FR02503



Фрезы для формирования поверхности





V-ОБРАЗНЫЕ ФРЕЗЫ

20- PI01

Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

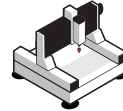
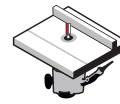
Оптимальный инструмент для V-образных пазов, маркировки, гравировки и декоративных деталей.



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



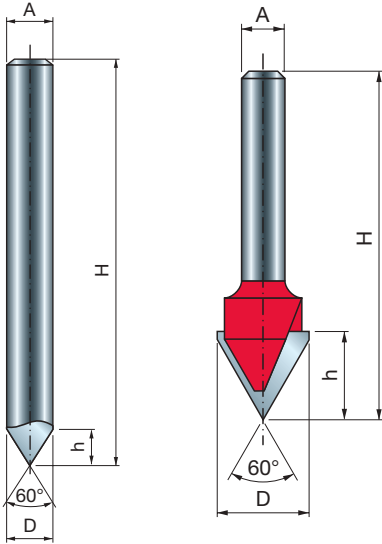
Твердая древесина



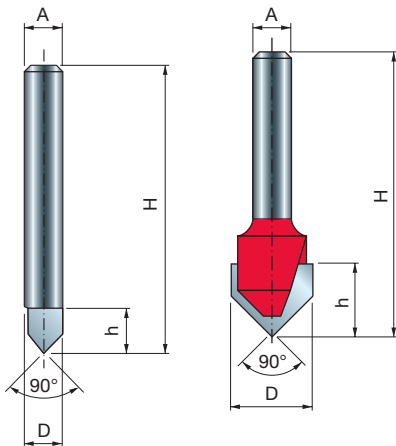
Фанера



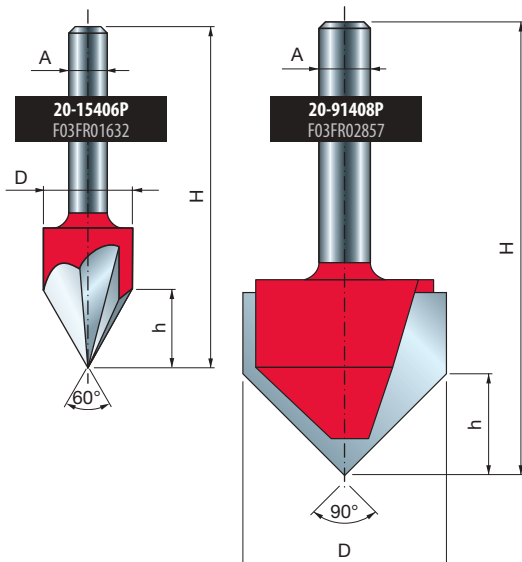
Древесные плиты



• Твердосплавная фреза

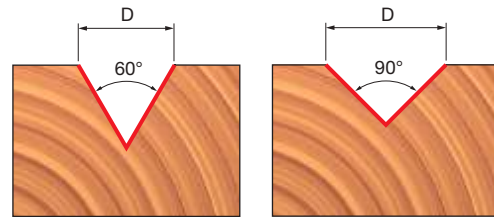


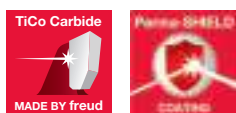
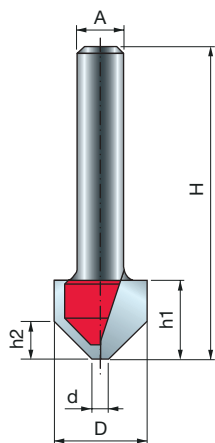
• Твердосплавная фреза



D	h	H	A	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм		об/мин		
6	6	38,1	6	90°	1	24.000	20-10006P	F03FR01617
9,5	10	44,4	6	90°	2	24.000	20-10206P	F03FR01619
12,7	10	44,4	6	90°	2	24.000	20-10406P	F03FR01622
12,7	12,7	49,2	6	60°	2	24.000	20-15206P	F03FR01629
12,7	11	57,3	6	60°	3	24.000	20-15406P	F03FR01632
6	6	38,1	8	90°	1	24.000	20-10008P	F03FR01618
8	6	70	8	60°	1	30.000	PI01MD6083	F03FR00382
8	8	70	8	60°	1	24.000	20-16008P	F03FR01634
9,5	10	44,4	8	90°	2	24.000	20-10208P	F03FR01620
12,7	10	44,4	8	90°	2	24.000	20-10408P	F03FR01623
12,7	12,7	50,8	8	60°	2	24.000	20-15208P	F03FR01630
12,7	11	54	8	60°	3	24.000	20-15408P	F03FR01633
31,75	16	51	8	90°	2	24.000	20-91408P	F03FR02857
15,88	12,5	56,5	12	90°	2	24.000	20-10612P	F03FR01625
19,05	12,5	57,2	12	90°	2	24.000	20-10812P	F03FR01626
9,53	10	44,4	1/4	90°	2	24.000	20-10225P	F03FR01621
12,7	10	44,4	1/4	90°	2	24.000	20-10425P	F03FR01624
12,7	12,7	47,5	1/4	60°	2	24.000	20-15225P	F03FR01631
12,7	12,7	54,7	1/2	90°	2	24.000	20-10950P	F03FR01628

• Твердосплавная фреза





Станки:

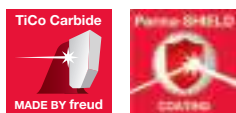
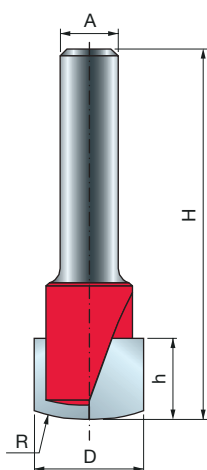
Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:

Панели из АСМ (алюминиевый композитный материал), мягкая и твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Предназначены для выполнения V-образного паза на панелях АСМ, что упрощает сгибание панели без изломов.



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материалы:

Панели из АСМ (алюминиевый композитный материал), мягкая и твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Предназначены для выполнения прямоугольного паза на толстых панелях АСМ, что упрощает сгибание панели без изломов.

V-ОБРАЗНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ФАЛЬЦЕВАНИЯ ПАНЕЛЕЙ АСМ

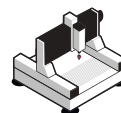
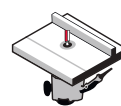
21-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



АСМ



Мягкая древесина



Твердая древесина

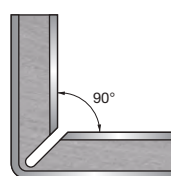
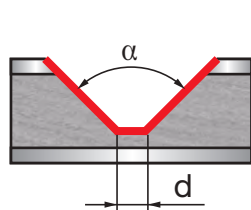


Фанера

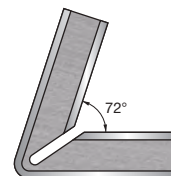


Древесные плиты

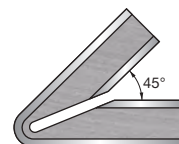
D	h1	h2	H	A	d	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	дюйм	мм		об/мин		
16	12,5	6,8	50,8	6	2,5	90°	2	24.000	21-11206P	F03FR04018
19,05	12,5	6	50,8	6	2,5	108°	2	24.000	21-14606P	F03FR04021
22,23	12,5	4,2	50,8	6	2,29	135°	2	24.000	21-18206P	F03FR04024
16	12,5	6,8	50,8	8	2,5	90°	2	24.000	21-11208P	F03FR04019
19,05	12,5	6	50,8	8	2,5	108°	2	24.000	21-14608P	F03FR04022
22,23	12,5	4,2	50,8	8	2,29	135°	2	24.000	21-18208P	F03FR04025
12,7	10,8	5,2	50,8	1/4	2,29	90°	2	24.000	21-11025P	F03FR04017
16	12,7	6,8	50,8	1/4	2,5	90°	2	24.000	21-11225P	F03FR04020
19,05	12,7	6	50,8	1/4	2,5	108°	2	24.000	21-14625P	F03FR04023
22,23	12,7	4,2	50,8	1/4	2,29	135°	2	24.000	21-18225P	F03FR04026



$\alpha = 90^\circ$



$\alpha = 108^\circ$



$\alpha = 135^\circ$

ПРЯМЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ФАЛЬЦЕВАНИЯ ПАНЕЛЕЙ АСМ

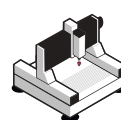
21-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



АСМ



Мягкая древесина



Твердая древесина

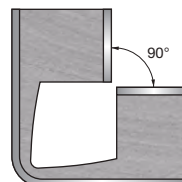
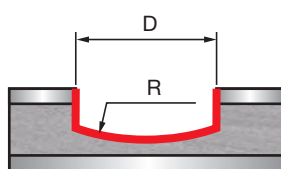


Фанера



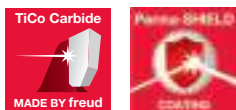
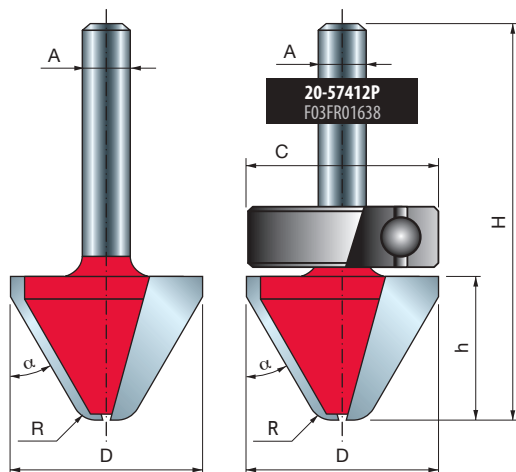
Древесные плиты

D	h	H	A	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	об/мин		
15,88	11	50	8	23,8	2	24.000	21-20008P	F03FR03967
15,88	11	50,8	1/4	23,8	2	24.000	21-20025P	F03FR03963



ФРЕЗЫ ДЛЯ ГРАВИРОВКИ БУКВ

20-



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ. Фрезы с шарикоподшипником не рекомендуется использовать на станках с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

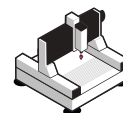
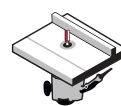
Выполнение V-образного паза с углом 60° и плоским дном для легко читаемых рельефных надписей.



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина



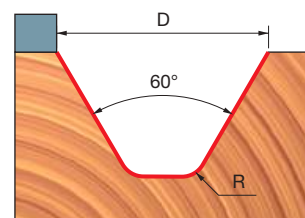
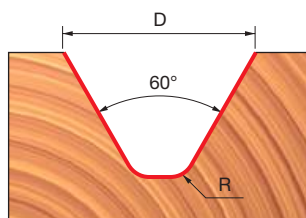
Фанера



Древесные плиты

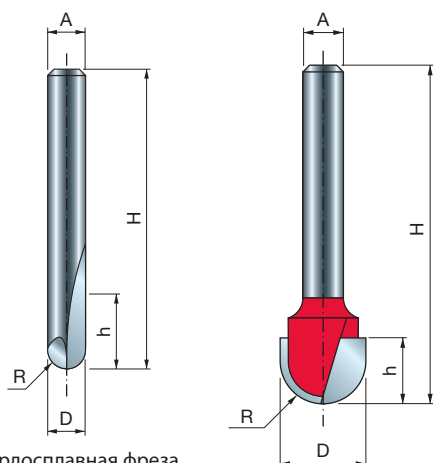


D	h	H	A	C	R	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	°		об/мин		
25,4	19	51,05	6	-	3	60°	2	24.000	20-17206P	F03FR01635
25,4	19	51,05	8	-	3	60°	2	24.000	20-17208P	F03FR01636
28,57	19	57	12	-	3	60°	2	18.000	20-17412P	F03FR01637
28	19	67,15	12	28	3	60°	2	18.000	20-57412P	F03FR01638

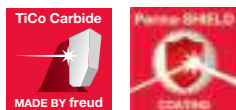


ПОЛУКРУГЛЫЕ ФРЕЗЫ

18-



• Твердосплавная фреза



Станки:

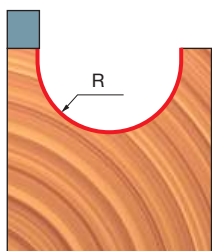
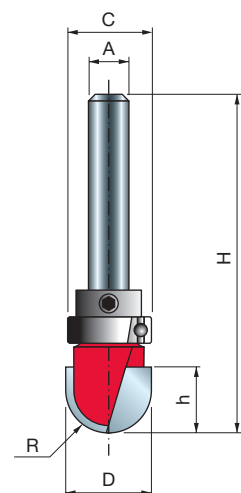
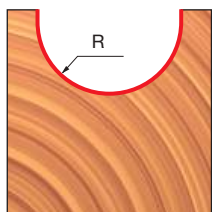
Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ. Фрезы с шарикоподшипником не рекомендуется использовать на станках с ЧПУ.

Материалы:

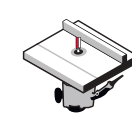
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

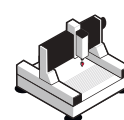
Выполнение красивых полукруглых гравированных канавок в заготовке.



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



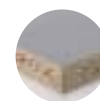
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	об/мин		
3,2	9,5	50,5	6	1,6	2	24.000	18-10006P	F03FR01581
4,8	9,5	50,5	6	2,4	2	24.000	18-10206P	F03FR01584
6	12,7	50,8	6	3	2	24.000	18-10406P	F03FR01587
9,52	9	46	6	4,8	2	24.000	18-10606P	F03FR01590
12	9	46	6	6	2	24.000	18-10806P	F03FR01593
15,88	11	50,8	6	8	2	24.000	18-11006P	F03FR01596
19,05	11	50,8	6	9,5	2	24.000	18-11206P	F03FR01599
3,2	9,5	50,5	8	1,6	2	24.000	18-10008P	F03FR01582
4,8	9,5	50,5	8	2,4	2	24.000	18-10208P	F03FR01585
6	12,7	50,8	8	3	2	24.000	18-10408P	F03FR01588
9,52	9	46	8	4,8	2	24.000	18-10608P	F03FR01591
12	9	46	8	6	2	24.000	18-10808P	F03FR01594
15,88	11	50,8	8	8	2	24.000	18-11008P	F03FR01597
19,05	11	50,8	8	9,5	2	24.000	18-11208P	F03FR01600
6	9,5	57	12	3	2	24.000	18-11412P	F03FR01602
12,7	31,7	71,5	12	6,35	2	24.000	18-11612P	F03FR01604
19,05	31,7	73	12	9,5	2	24.000	18-12212P	F03FR01606
25,4	31,7	73	12	12,7	2	24.000	18-12612P	F03FR01608
3,18	9,5	50,5	1/4	1,59	2	24.000	18-10025P	F03FR01583
4,76	6,4	50,5	1/4	2,38	2	24.000	18-10225P	F03FR01586
6,35	12,7	50,5	1/4	3,18	2	24.000	18-10425P	F03FR01589
9,52	9	45	1/4	4,77	2	24.000	18-10625P	F03FR01592
12,7	9	45,5	1/4	6,35	2	24.000	18-10825P	F03FR01595
15,88	11	48	1/4	7,94	2	24.000	18-11025P	F03FR01598
19,05	11	48	1/4	9,53	2	24.000	18-11225P	F03FR01601
6,35	12,7	61	1/2	3,18	2	24.000	18-11450P	F03FR01603
12,7	31,7	72,7	1/2	6,35	2	24.000	18-11650P	F03FR01605
19	31,7	73	1/2	9,5	2	24.000	18-12250P	F03FR01607

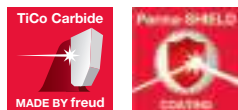
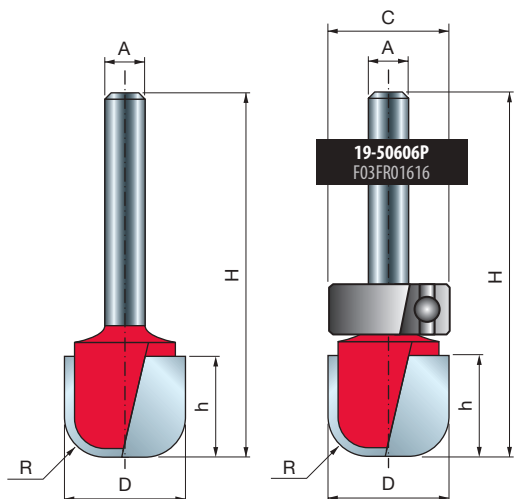
• Твердосплавные фрезы

Фрезы с шарикоподшипником (не подходят для станков с ЧПУ)

D	h	H	A	R	C	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
15,88	11	59,5	6	8	15,8	2	24.000	18-51006P	F03FR01609
19,05	11,1	59,5	6	9,5	19	2	24.000	18-51206P	F03FR01611
15,88	11	59,5	8	8	15,8	2	24.000	18-51008P	F03FR01610
19,05	11	59,5	8	9,5	19,05	2	24.000	18-51208P	F03FR01612

ЧАШЕЧНЫЕ СВЕРЛА ПО ДРЕВЕСИНЕ

19- 99-



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ. Фрезы с шарикоподшипником не рекомендуется использовать на станках с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

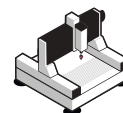
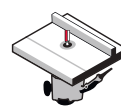
Выполняют красивые чашеобразные гравированные канавки с плоским дном в заготовке.



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



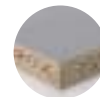
Твердая древесина



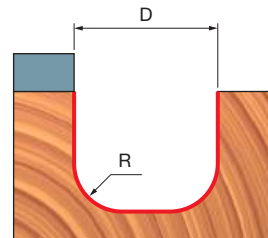
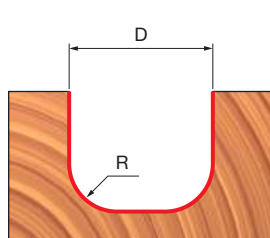
Фанера

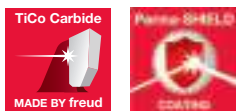
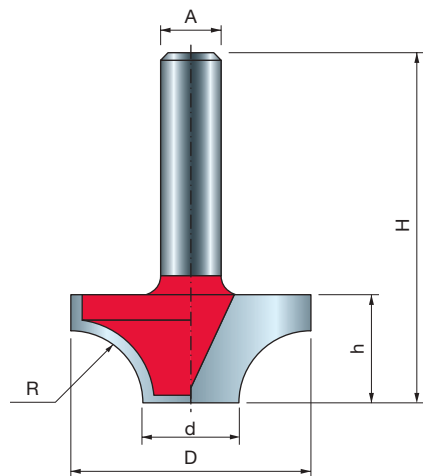


Древесные плиты



D	h	H	A	R	C	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
19	15,9	64,1	6	6,35	19	2	24.000	19-50606P	F03FR01616
19,05	15,9	47,5	6	6,35	-	2	24.000	19-10606P	F03FR01613
19,05	15,9	47,5	8	6,35	-	2	24.000	19-10608P	F03FR01614
19,05	15,9	67	12	6,35	-	2	24.000	19-12612P	F03FR01615
31,75	15,8	53	12	6,35	-	2	18.000	99-02612P	F03FR02420





Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

Материал:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

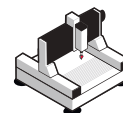
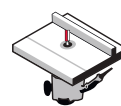
Формирование декоративных канавок в молдингах и мебели.



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера

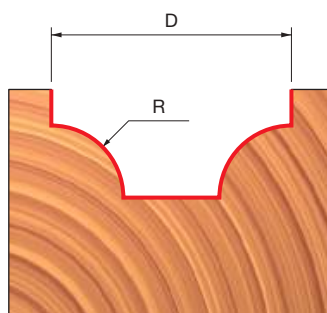


Древесные плиты



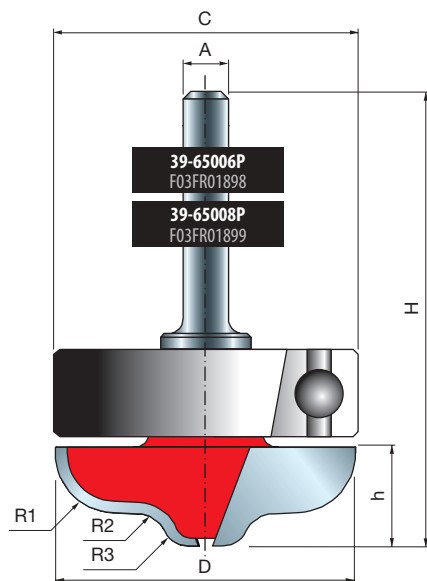
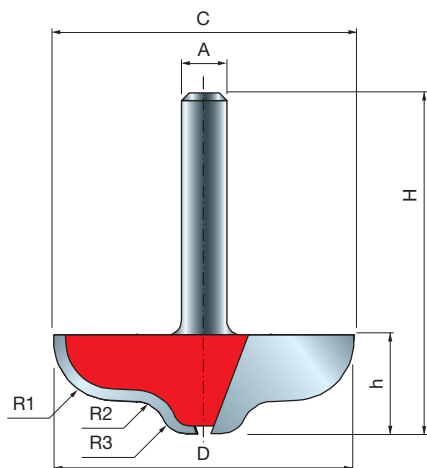
D	h	H	A	R	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
12,7	8	40	6	3,2	6,35	2	24.000	39-20206P	F03FR01871
24,7	12,7	44,7	8	6	12,7	2	24.000	39-20908P	F03FR01873
31,75	14,3	46,3	8	9,53	12,7	2	18.000	39-20808P	F03FR01872
63,5	33,3	71,3	12	25,4	12,7	2	12.000	39-23812P*	F03FR01874

* Не подходят для портативных фрезерных станков



ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДВОЙНЫХ ГАЛТЕЛЕЙ

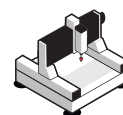
39-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



Твердая древесина



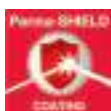
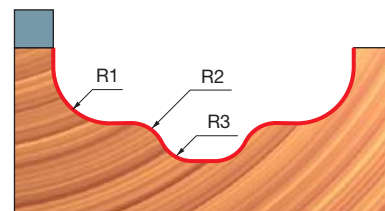
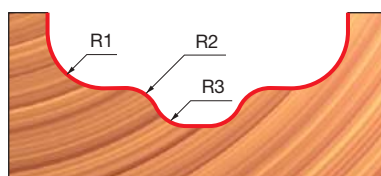
Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	C	R1	R2	R3	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
39,6	13	45	6	-	7,9	4,2	3,4	2	16.000	39-60006P	F03FR01896
39,6	13	60,1	6	39,6	7,9	4,2	3,4	2	16.000	39-65006P	F03FR01898
39,6	13	45	8	-	7,9	4,2	3,4	2	16.000	39-60008P	F03FR01897
39,6	13	60,1	8	39,6	7,9	4,2	3,4	2	16.000	39-65008P	F03FR01899



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

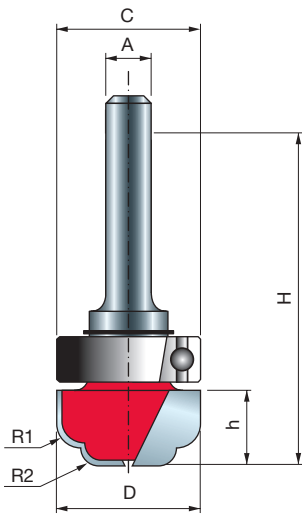
Фрезы с шарикоподшипником не рекомендуется использовать на станках с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Формирование декоративных канавок в молдингах и мебели.



Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

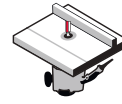
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Использование с шаблонами для формирования декоративных канавок в молдингах и мебели.

ФРЕЗЫ С ФИГУРНЫМ ПРОФИЛЕМ «DOUBLE COVE GROOVE» С ВЕРХНИМ ПОДШИПНИКОМ

39-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



Твердая древесина



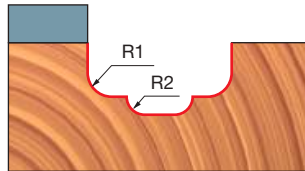
Фанера



Древесные плиты

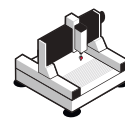
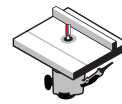


D	h	H	A	C	R1	R2	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		об/мин		
19	9,6	53	6	19	3,2	2,4	2	24.000	39-51206P	F03FR01887



ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГАЛТЕЛЕЙ

39-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки

Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



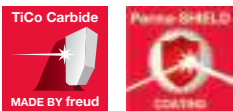
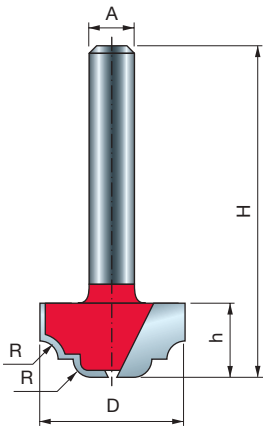
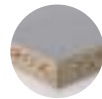
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

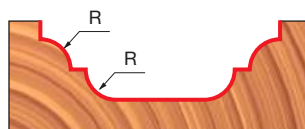
Материалы:

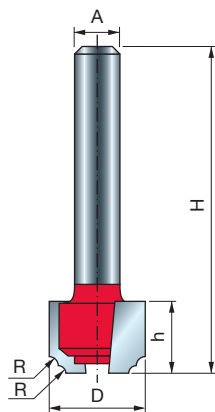
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Формирование декоративных канавок в молдингах и мебели.

D	h	H	A	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	об/мин		
19,05	9,8	41,8	6		2,38	2	24.000	39-10006P F03FR01856
25,4	12,7	44,7	6		3,18	2	24.000	39-10206P F03FR01860
19,05	9,8	41,8	8		2,38	2	24.000	39-10008P F03FR01857
19	12,7	44,7	8		4	2	24.000	39-10108P F03FR01859
25,4	12,7	44,7	8		3,18	2	24.000	39-10208P F03FR01861
31,75	12,7	44,7	8		4	2	18.000	39-11408P F03FR01863
31,75	12,7	50,7	12		4	2	18.000	39-11412P F03FR01864
19,05	9,8	41,8		1/4	2,38	2	24.000	39-10025P F03FR01858
25,4	12,7	44,7		1/4	3,18	2	24.000	39-10225P F03FR01862





ФРЕЗЫ С ФИГУРНЫМ ПРОФИЛЕМ «CLASSICAL BEADING GROOVE»

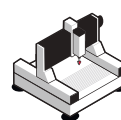
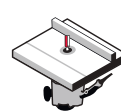
39-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



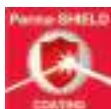
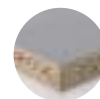
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

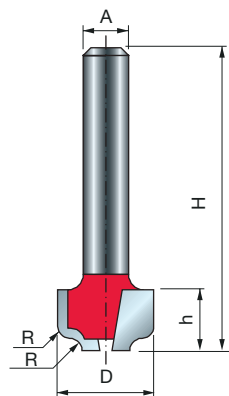
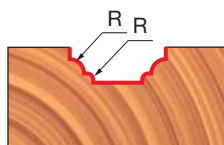
Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Формирование декоративных канавок в молдингах и мебели.

D	h	H	A	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	об/мин		
12,7	9,5	41,2	6		2	24.000	39-30206P	F03FR01878
15,88	9,5	41,2	6		2	24.000	39-30406P	F03FR01881
22,22	12	43,7	6		2	24.000	39-30606P	F03FR01884
12,7	9,5	41,2	8		2	24.000	39-30208P	F03FR01879
15,88	9,5	41,2	8		2	24.000	39-30408P	F03FR01882
22,22	12	43,7	8		2	24.000	39-30608P	F03FR01885
12,7	9,5	41,2	1/4		2	24.000	39-30225P	F03FR01880
15,88	9,5	41,2	1/4		2	24.000	39-30425P	F03FR01883
22,22	12	43,7	1/4		2	24.000	39-30625P	F03FR01886



ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫБОРКИ S-ОБРАЗНЫХ КАНАВОК

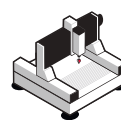
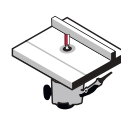
39-



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ



Мягкая древесина



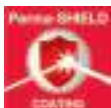
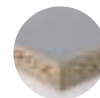
Твердая древесина



Фанера



Древесные плиты



Станки:

Портативные фрезерные станки, настольные фрезерные станки и станки с ЧПУ.

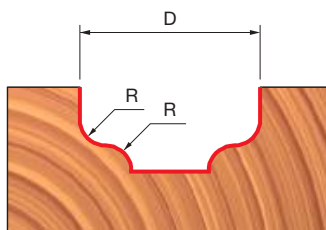
Материалы:

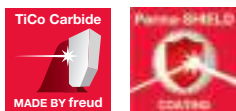
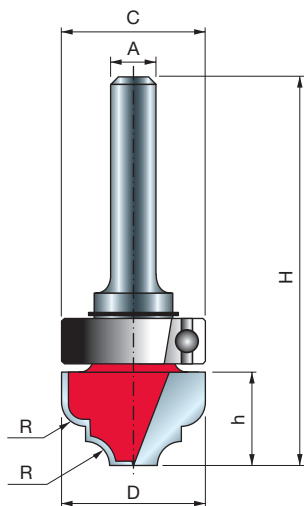
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Формирование декоративных канавок в молдингах и мебели.

D	h	H	A	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	об/мин		
12,7	8	40	6	1,59	2	24.000	39-15206P	F03FR01865
19,05	12,7	44,7	6	6,35	2	24.000	39-24006P	F03FR01875
22,23	10,36	42,4	6	3,18	2	24.000	39-15406P	F03FR01868
12,7	8	40	8	1,6	2	24.000	39-15208P	F03FR01866
19,05	12,7	44,7	8	6,4	2	24.000	39-24008P	F03FR01876
22,23	10,36	42,4	8	3,2	2	24.000	39-15408P	F03FR01869
19,05	12,7	50,7	12	6,4	2	24.000	39-24012P	F03FR01877
12,7	8	40	1/4	1,59	2	24.000	39-15225P	F03FR01867
22,23	10,4	42,4	1/4	3,18	2	24.000	39-15425P	F03FR01870





Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

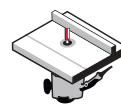
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Использование с шаблонами для формирования декоративных канавок в молдингах и мебели.

ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫБОРКИ ГАЛТЕЛЕЙ С ВЕРХНИМ ПОДШИПНИКОМ

39-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



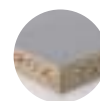
Твердая древесина



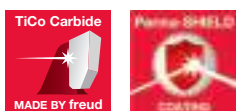
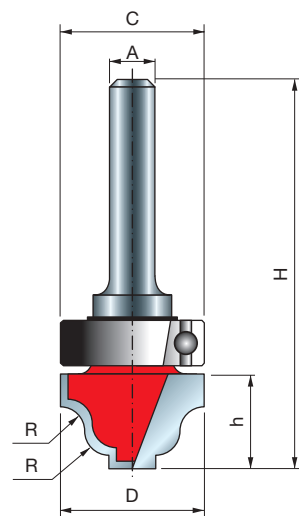
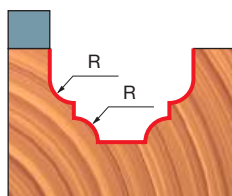
Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	об/мин		
19	12,7	55,5	6		19	3,18	24.000	39-53206P	F03FR01892
28	14	58,1	8		28	3,18	18.000	39-53808P	F03FR01894
28	14	64,1	12		28	3,18	18.000	39-53812P	F03FR01895
19	12,7	55,5		1/4	19	3,18	24.000	39-53225P	F03FR01893



Станки:

Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

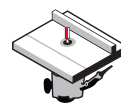
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

Области применения:

Использование с шаблонами для формирования декоративных канавок в молдингах и мебели.

ФРЕЗЫ С ФИГУРНЫМ ПРОФИЛЕМ «FILLET OGEE GROOVE»

39-



Портативные фрезерные станки

Настольные фрезерные станки



Мягкая древесина



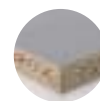
Твердая древесина



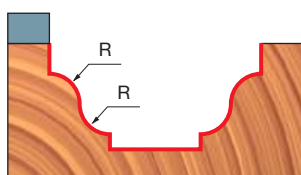
Фанера



Древесные плиты



D	h	H	A	C	R	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	дюйм	мм	мм	об/мин		
19	12,5	55,5	6		19	3,18	24.000	39-52206P	F03FR01888
28	14,4	58,1	8		28	4	18.000	39-52808P	F03FR01890
28	14,4	64,1	12		28	4	18.000	39-52812P	F03FR01891
19	12,5	55,5		1/4	19	3,18	24.000	39-52225P	F03FR01889



Смешанные комплекты





БАЗОВЫЙ КОМПЛЕКТ - 4 ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ

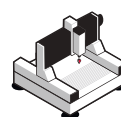
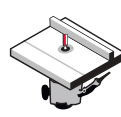
88-10606P (F03FR02255)



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ*



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера



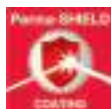
Древесные плиты



Установочный код 88-10606P (F03FR02255)

Тип головки	Ссылка на страницу	D мм	h мм	H мм	A мм	C мм	R мм	Z мм	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
Прямая фреза с двумя ножами	244	6	16	50,8	6	-	-	2	24.000	04-11406P	F03FR01440
Кромочная фреза с подшипником	252	12,7	25,7	72,9	6	12,7	-	2	24.000	42-10406P	F03FR01938
Фреза римский профиль	261	27	13,3	55,3	6	9,53	4	2	18.000	38-10006P	F03FR01805
Фреза с радиусом	256	31,75	18	59,7	6	12,7	9,53	2	18.000	34-11406P	F03FR01780

• Твердосплавная фреза



Дополнительные запасные части в комплекте

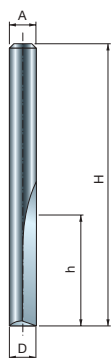
Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Ключ-шестигранник	2,5	2619M CA9	F03FA07432
Шарикоподшипник	9,53 x 3,2 x 4,76	3102M AA9P	F03F010006
Шайба	9 x 2 x 6	FX07M AA9P	F03F010158

Станки:

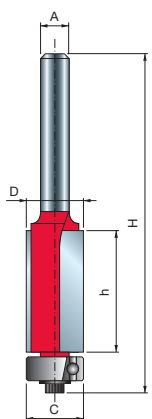
Чтобы правильно подобрать станок для каждой фрезы, см. соответствующую ссылку на страницу каждой фрезы.

Материалы:

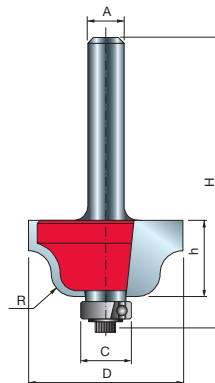
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.



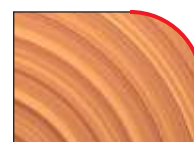
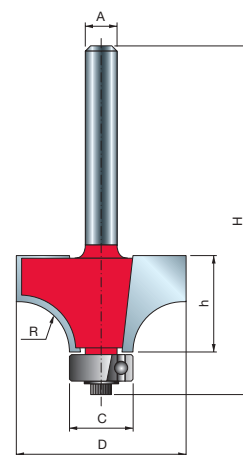
04-11406P
F03FR01440



42-10406P
F03FR01938



38-10006P
F03FR01805



34-11406P
F03FR01780



НАЧАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ - 6 ФРЕЗ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ

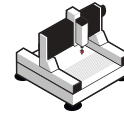
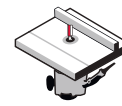
91-10408P (F03FR02293)
91-10412P (F03FR02294)



Портативные фрезерные станки



Настольные
фрезерные станки



Станки с ЧПУ*



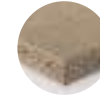
Мягкая
древесина



Твердая
древесина



Фанера



Древесные плиты



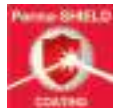
Древесные плиты

Установочный код 91-10408P (F03FR02293)

Тип головки	Ссылка на страницу	D мм	h мм	H мм	A мм	C мм	P мм	α	R мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
Фальцевая фреза	282	31,75	13,2	55,7	8	12,7	9,52	-	-	2	18.000	32-10008P	F03FR01746
Зенкер	257	44	18,5	61	8	12,7	-	45°	-	2	16.000	40-10608P	F03FR01920
Фреза с радиусом	256	31,75	18	59,7	8	12,7	-	-	9,5	2	18.000	34-11408P	F03FR01781
Полукруглая фреза	307	12	9	46	8	-	-	-	6	2	24.000	18-10808P	F03FR01594
Фреза для галтелей	258	38,1	16,4	58,9	8	12,7	-	-	12,7	2	16.000	30-10608P	F03FR01707
Фреза римский профиль	261	35	18,5	60,5	8	9,53	-	-	6,35	2	16.000	38-10208P	F03FR01809

Установочный код 91-10412P (F03FR02294)

Тип головки	Ссылка на страницу	D мм	h мм	H мм	A мм	C мм	P мм	α	R мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
Фальцевая фреза	282	31,75	13,2	61,7	12	12,7	9,52	-	-	2	18.000	32-10212P	F03FR01748
Зенкер	257	44	18,5	67	12	12,7	-	45°	-	2	16.000	40-11412P	F03FR01922
Фреза с радиусом	256	31,75	18	65,7	12	12,7	-	-	9,53	2	18.000	34-12412P	F03FR01788
Полукруглая фреза	307	12,7	31,7	71,5	12	-	-	-	6,35	2	24.000	18-11612P	F03FR01604
Фреза для галтелей	258	38,1	16,4	64,9	12	12,7	-	-	12,7	2	16.000	30-11412P	F03FR01713
Фреза римский профиль	261	35	18,5	66,5	12	9,53	-	-	6,35	2	16.000	38-10612P	F03FR01812

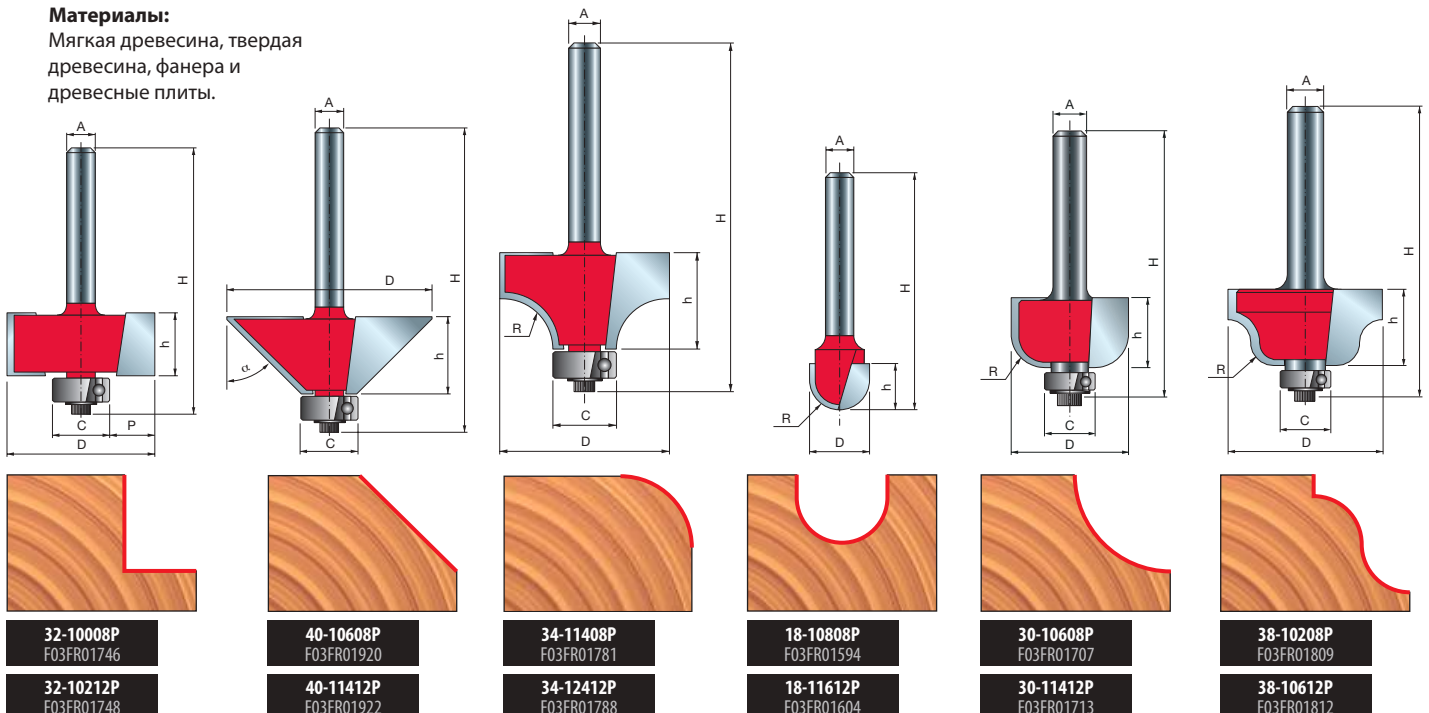


Станки:

Чтобы правильно подобрать станок для каждой фрезы, см. соответствующую ссылку на страницу каждой фрезы.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.





КОМПЛЕКТ СРЕДНЕГО УРОВНЯ ИЗ 9 ФРЕЗ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ

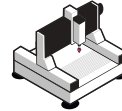
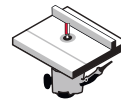
88-10206P
(F03FR02250)



Портативные фрезерные станки



Настольные
фрезерные станки



Станки с ЧПУ*



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



Фанера



Древесные плиты



Установочный код 88-10206P (F03FR02250)

Тип головки	Ссылка на страницу	D мм	h мм	H мм	A мм	C мм	S мм	R мм	P мм	α	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
Прямая фреза с двумя ножами	244	6	16	50,8	6	-	-	-	-	-	2	24.000	04-11406P	F03FR01440
Прямая фреза с двумя ножами	244	9	25	63	6	-	-	-	-	-	2	24.000	04-12406P	F03FR01450
Кромочная фреза с подшипником	252	12,7	25,7	72,9	6	12,7	25,4	-	-	-	2	24.000	42-10406P	F03FR01938
Пазовая фреза	249	12,7	12,5	51	6	-	-	-	-	-	2	24.000	16-10006P	F03FR01565
Фальцевая фреза	282	31,75	13,2	55,7	6	12,7	-	-	9,52	-	2	18.000	32-10006P	F03FR01745
Фреза «Ласточкин хвост»	285	12,7	12,7	50,7	6	-	-	-	-	14°	2	24.000	22-10406P	F03FR01643
Фреза с радиусом	256	31,75	18	59,7	6	12,7	-	9,53	-	-	2	18.000	34-11406P	F03FR01780
Полукруглая фреза	307	6	12,7	50,8	6	-	-	3	-	-	2	24.000	18-10406P	F03FR01587
Фреза римский профиль	261	27	13,3	54,7	6	9,53	-	4	-	-	2	18.000	38-10006P	F03FR01805

• Твердосплавная фреза

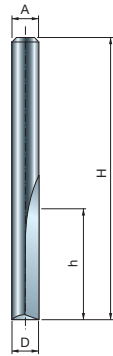


Станки:

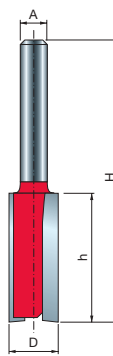
Чтобы правильно подобрать станок для каждой фрезы, см. соответствующую ссылку на страницу каждой фрезы.

Материалы:

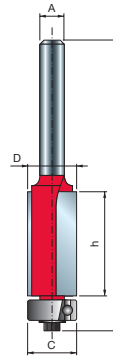
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.



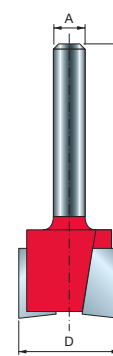
04-11406P
F03FR01440



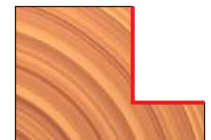
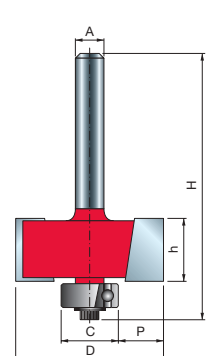
04-12406P
F03FR01450



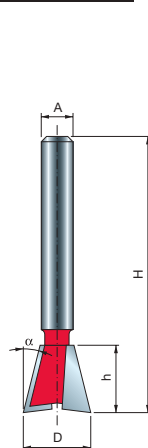
42-10406P
F03FR01938



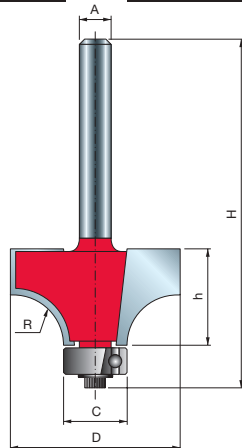
16-10006P
F03FR01565



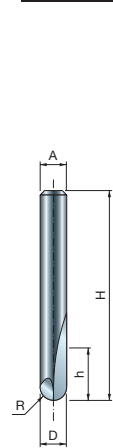
32-10006P
F03FR01745



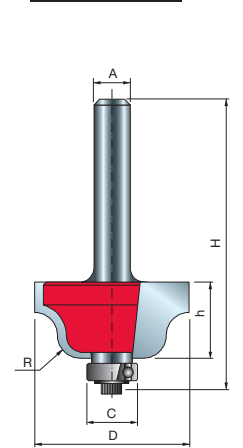
22-10406P
F03FR01643



34-11006P
F03FR01774



18-10406P
F03FR01587



38-10006P
F03FR01805



СУПЕРКОМПЛЕКТ ИЗ 13 ФРЕЗ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ

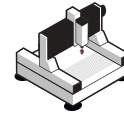
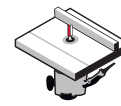
91-10008P (F03FR02275)
91-10012P (F03FR02277)



Портативные фрезерные станки



Настольные
фрезерные станки



Станки с ЧПУ*



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



Фанера



Древесные плиты



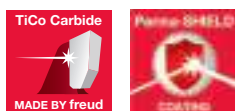
Установочный код 91-10008P (F03FR02275)

Тип головки	Ссылка на страницу	D	h	H	A	C	R	P	α	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	градус			
Прямая фреза с двумя ножами	244	6	16	50,8	8	-	-	-	-	2	24.000	04-11408P	F03FR01441
Прямая фреза с двумя ножами	245	12	31,8	63,8	8	-	-	-	-	2	24.000	04-13708P	F03FR01465
Прямая фреза с двумя ножами	245	20	19	56	8	-	-	-	-	2	24.000	04-15508P	F03FR01493
Кромочная фреза с подшипником	252	12,7	25,7	72,9	8	12,7	-	-	-	2	24.000	42-10408P	F03FR01939
Пазовая фреза	249	12,7	12,5	50,8	8	-	-	-	-	2	24.000	16-10008P	F03FR01566
Фальцевая фреза	282	31,75	12,7	55,2	6	12,7	-	9,52	-	2	18.000	32-10008P	F03FR01746
V-образная фреза	304	12,7	10	44,4	8	-	-	-	90°	2	24.000	20-10408P	F03FR01623
Зенкер	257	44	18,5	61	8	12,7	-	-	45°	2	16.000	40-10608P	F03FR01920
Фреза «Ласточкин хвост»	285	12,7	12,7	50,7	8	-	-	-	14°	2	24.000	22-10408P	F03FR01644
Фреза с радиусом	256	31,75	18	59,7	8	12,7	9,53	-	-	2	18.000	34-11408P	F03FR01781
Полукруглая фреза	307	6	12,7	50,8	8	-	3	-	-	2	24.000	18-10408P	F03FR01588
Фреза для галтелей	258	38,1	16,4	58,9	8	12,7	12,7	-	-	2	16.000	30-10608P	F03FR01707
Фреза римский профиль	261	35	18,5	60,5	8	9,53	6,35	-	2	2	16.000	38-10208P	F03FR01809

Установочный код 91-10012P (F03FR02277)

Тип головки	Ссылка на страницу	D	h	H	A	C	R	P	α	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	градус			
Прямая фреза с двумя ножами	244	6	19	64	12	-	-	-	-	2	24.000	12-09912P	F03FR01520
Прямая фреза с двумя ножами	245	13	25,4	66,7	12	-	-	-	-	2	24.000	12-11612P	F03FR01531
Прямая фреза с двумя ножами	245	19	25,4	63,4	12	-	-	-	-	2	24.000	12-15212P	F03FR01548
Кромочная фреза с подшипником	252	12,7	25,4	82,5	12	12,7	-	-	-	2	24.000	42-11012P	F03FR01942
Пазовая фреза	249	12,7	12,5	60,5	12	-	-	-	-	2	24.000	16-11012P	F03FR01573
Фальцевая фреза	282	31,75	13,2	61,7	12	12,7	-	9,53	-	2	18.000	32-10212P	F03FR01748
V-образная фреза	304	19,05	12,5	57,2	12	-	-	-	90°	2	24.000	20-10812P	F03FR01626
Зенкер	257	44	18,5	67	12	12,7	-	-	45°	2	16.000	40-11412P	F03FR01922
Фреза «Ласточкин хвост»	285	12,7	12,7	59,7	12	-	-	-	14°	2	24.000	22-11212P	F03FR01650
Фреза с радиусом	156	31,75	18	65,7	12	12,7	9,53	-	-	2	18.000	34-12412P	F03FR01788
Полукруглая фреза	307	6	9,5	57	12	-	3	-	-	2	24.000	18-11412P	F03FR01602
Фреза для галтелей	258	38,1	16,4	64,9	12	12,7	12,7	-	-	2	16.000	30-11412P	F03FR01713
Фреза римский профиль	261	35	18,5	66	12	9,53	6,35	-	-	2	16.000	38-10612P	F03FR01812

• Твердосплавная фреза



Станки:

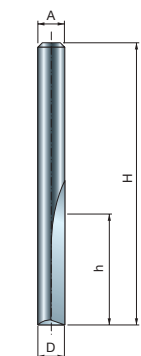
Чтобы правильно подобрать станок для каждой фрезы, см. соответствующую ссылку на страницу каждой фрезы.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

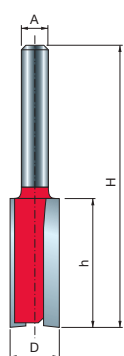
**СУПЕРКОМПЛЕКТ ИЗ
13 ФРЕЗ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ
ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ**

91-10008P (F03FR02275)
91-10012P (F03FR02277)



04-11408P
F03FR01441

12-09912P
F03FR01520

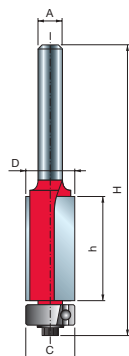


04-13708P
F03FR01465

12-11612P
F03FR01531

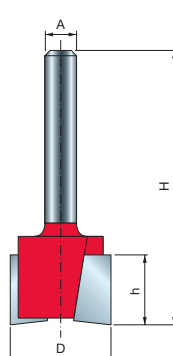
04-15508P
F03FR01493

12-15212P
F03FR01548



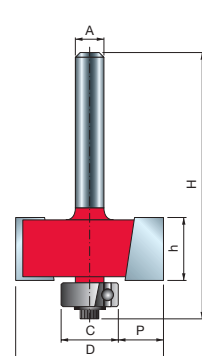
42-10408P
F03FR01939

42-11012P
F03FR01942



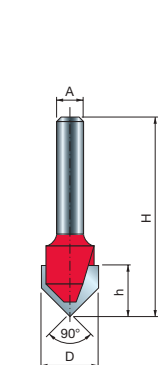
16-10008P
F03FR01566

16-11012P
F03FR01573



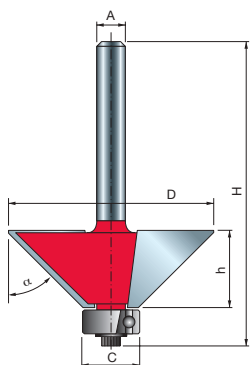
32-10008P
F03FR01746

32-10212P
F03FR01748



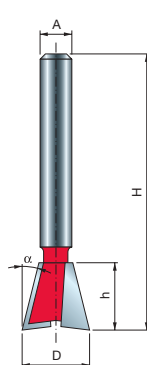
20-10812P
F03FR01626

20-10408P
F03FR01623



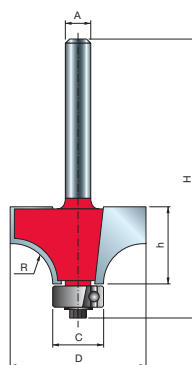
40-10608P
F03FR01920

40-11412P
F03FR01922



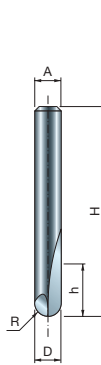
22-10408P
F03FR01644

22-11212P
F03FR01650



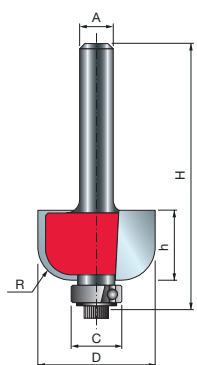
34-11408P
F03FR01781

34-12412P
F03FR01788



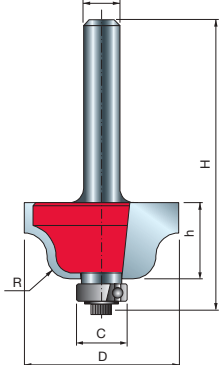
18-10408P
F03FR01588

18-11412P
F03FR01602



30-10608P
F03FR01707

30-11412P
F03FR01713



38-10208P
F03FR01809

38-10612P
F03FR01812



ПРОДВИНУТЫЙ КОМПЛЕКТ ИЗ 15 ФРЕЗ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ

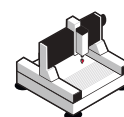
90-10006P
(F03FR02256)



Портативные фрезерные станки



Настольные фрезерные станки



Станки с ЧПУ*



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фанера



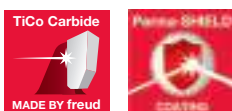
Древесные плиты



Установочный код 90-10006P (F03FR02256)

Тип головки	Ссылка на страницу	D мм	h мм	H мм	A мм	C мм	R мм	P мм	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
• Прямая фреза с двумя ножами	244	4	15,8	50,7	6	-	-	-	-	2	24.000	04-10106P	F03FR01420
• Прямая фреза с двумя ножами	244	6	16	50,8	6	-	-	-	-	2	24.000	04-11406P	F03FR01440
Прямая фреза с двумя ножами	245	12	19	55,5	6	-	-	-	-	2	24.000	04-13506P	F03FR01460
Прямая фреза с двумя ножами	245	19	19	54	6	-	-	-	-	2	24.000	04-14006P	F03FR01468
• Фреза с боковыми резцами для панелей	254	6	19	57	6	-	-	-	-	1	24.000	26-10006P	F03FR01664
Кромочная фреза с подшипником	252	9,53	12,7	60,9	6	9,53	-	-	-	2	24.000	42-10206P	F03FR01935
Пазовая фреза	249	12,7	12,5	51	6	-	-	-	-	2	24.000	16-10006P	F03FR01565
Фальцевая фреза	282	31,75	13,2	55,7	6	12,7	-	9,52	-	2	18.000	32-10006P	F03FR01745
V-образная фреза	304	12,7	10	44,4	6	-	-	-	90°	2	24.000	20-10406P	F03FR01622
Зенкер	257	44	18,5	61	6	12,7	-	-	45°	2	16.000	40-10606P	F03FR01919
Фреза «Ласточкин хвост»	285	12,7	12,7	47,5	6	-	-	-	14°	2	24.000	22-10406P	F03FR01643
Фреза с радиусом	256	31,75	18	59,7	6	12,7	9,53	-	-	2	18.000	34-11406P	F03FR01780
• Полукруглая фреза	307	6	12,7	50,8	6	-	3	-	-	2	24.000	18-10406P	F03FR01587
Фреза для галтелей	258	38,1	16,4	58,9	6	12,7	12,7	-	-	2	16.000	30-10606P	F03FR01706
Фреза римский профиль	261	27	13,3	54,7	6	9,53	4	-	-	2	18.000	38-10006P	F03FR01805

- Твердосплавная фреза



Станки:

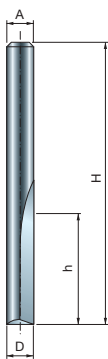
Чтобы правильно подобрать станок для каждой фрезы, см. соответствующую ссылку на страницу каждой фрезы.

Материалы:

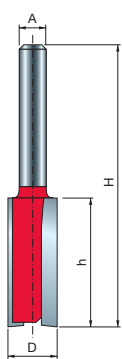
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

**ПРОДВИНУТЫЙ КОМПЛЕКТ ИЗ
15 ФРЕЗ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ
ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ**

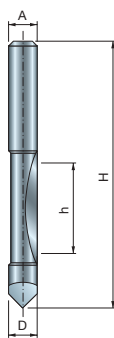
90-10006P
(F03FR02256)



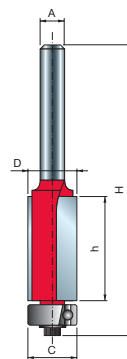
04-10106P
F03FR01420



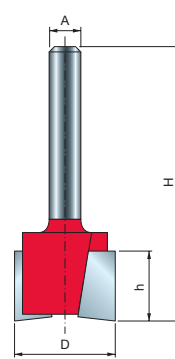
04-11406P
F03FR01440



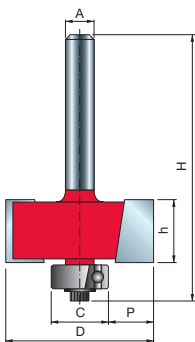
26-10006P
F03FR01664



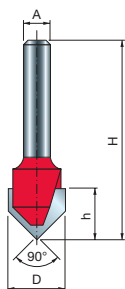
42-10206P
F03FR01935



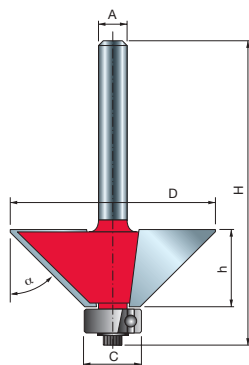
16-10006P
F03FR01565



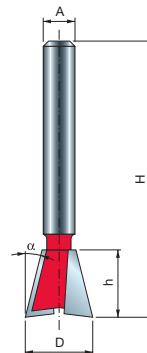
32-10006P
F03FR01745



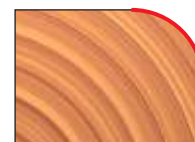
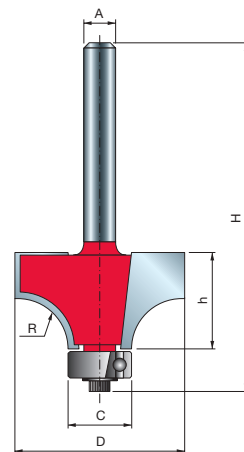
20-10406P
F03FR01622



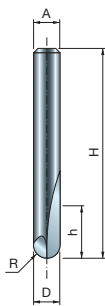
40-10606P
F03FR01919



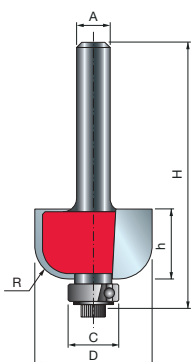
22-10406P
F03FR01643



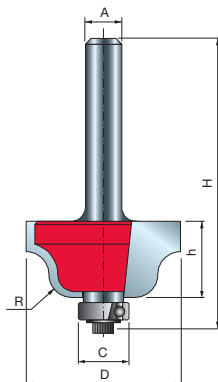
34-11406P
F03FR01780



18-10406P
F03FR01587



30-10606P
F03FR01706



38-10006P
F03FR01805

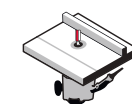


ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ - 26 ФРЕЗ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ

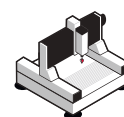
92-10006P
(F03FR02308)



Портативные фрезерные станки



Настольные
фрезерные станки



Станки с ЧПУ*



Мягкая
древесина



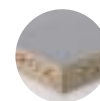
Твердая
древесина



Фанера



Древесные плиты



Установочный код 92-10006P (F03FR02308)

Тип головки	Ссылка на страницу	D мм	h мм	H мм	A мм	C мм	R мм	P мм	α	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
Прямая фреза с двумя ножами	244	3	9,5	44,5	6	-	-	-	-	2	24.000	04-09906P	F03FR01415
Прямая фреза с двумя ножами	244	4	15,8	50,7	6	-	-	-	-	2	24.000	04-10106P	F03FR01420
Прямая фреза с двумя ножами	244	6	16	50,8	6	-	-	-	-	2	24.000	04-11406P	F03FR01440
Прямая фреза с двумя ножами	244	10	25,4	62,4	6	-	-	-	-	2	24.000	MM-01006P	F03FR00330
Прямая фреза с двумя ножами	245	12	19	55,5	6	-	-	-	-	2	24.000	04-13506P	F03FR01460
Прямая фреза с двумя ножами	245	19	19	54	6	-	-	-	-	2	24.000	04-14006P	F03FR01468
Фреза с боковыми резцами для панелей	254	6	19	57	6	-	-	-	-	1	24.000	26-10006P	F03FR01664
Кромочная фреза с подшипником	252	9,53	25,8	72,4	6	9,53	-	-	-	2	24.000	42-10006P	F03FR01932
Кромочная фреза с подшипником	252	9,53	12,7	60,9	6	9,53	-	-	-	2	24.000	42-10206P	F03FR01935
Кромочная фреза с подшипником	252	12,7	25,7	72,9	6	12,7	-	-	-	2	24.000	42-10406P	F03FR01938
Пазовая фреза	249	12,7	12,5	51	6	-	-	-	-	2	24.000	16-10006P	F03FR01565
Фальцевая фреза	282	31,75	13,2	55,7	6	12,7	-	9,5	-	2	18.000	32-10006P	F03FR01745
V-образная фреза	304	6	6	38,1	6	-	-	-	90°	1	24.000	20-10006P	F03FR01617
V-образная фреза	304	12,7	10	44,4	6	-	-	-	90°	2	24.000	20-10406P	F03FR01622
Зенкер	257	44	18,5	61	6	12,7	-	-	45°	2	16.000	40-10606P	F03FR01919
Фрезы «Ласточкин хвост»	285	12,7	12,7	47,5	6	-	-	-	14°	2	24.000	22-10406P	F03FR01643
Фреза с радиусом	256	25,4	12,7	55,2	6	12,7	6,35	-	-	2	24.000	34-11006P	F03FR01774
Фреза с радиусом	256	31,75	18	59,7	6	12,7	9,53	-	-	2	18.000	34-11406P	F03FR01780
Фреза с радиусом	256	25,4	12,7	54,7	6	9,53	6,35	-	-	2	24.000	36-11006P	F03FR01803
Фреза с радиусом	256	31,75	18	59,2	6	9,53	9,53	-	-	2	18.000	36-11406P	F03FR01804
Полукруглая фреза	307	6	12,7	50,8	6	-	3	-	-	2	24.000	18-10406P	F03FR01587
Полукруглая фреза	307	9,52	9	46	6	-	4,8	-	-	2	24.000	18-10606P	F03FR01590
Фреза для галтелей	258	22,23	13,2	54,7	6	9,53	6,35	-	-	2	24.000	30-10206P	F03FR01697
Фреза для галтелей	258	38,1	16,4	58,9	6	12,7	12,7	-	-	2	16.000	30-10606P	F03FR01706
Фреза римский профиль	261	27	13,3	54,7	6	9,53	4	-	-	2	18.000	38-10006P	F03FR01805
Фреза римский профиль	261	35	18,5	60,5	6	9,53	6,4	-	-	2	16.000	38-10206P	F03FR01808

• Твердосплавная фреза



Станки:

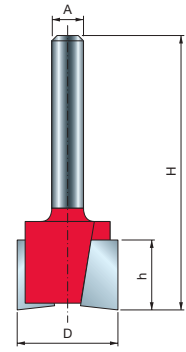
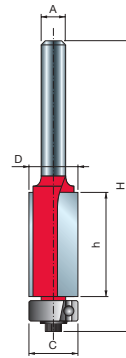
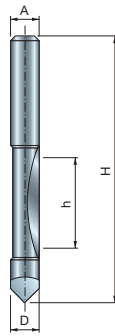
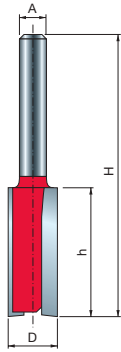
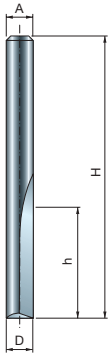
Чтобы правильно подобрать станок для каждой фрезы, см. соответствующую ссылку на страницу каждой фрезы.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.

**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ -
26 ФРЕЗ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ
ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ**

92-10006P
(F03FR02308)



04-09906P

F03FR01415

04-10106P

F03FR01420

04-11406P

F03FR01420

04-09906P

F03FR01415

MM-01006P

F03FR00330

MM-13506P

F03FR01460

MM-14006P

F03FR01468

26-10006P

F03FR01664

42-10006P

F03FR01932

42-10206P

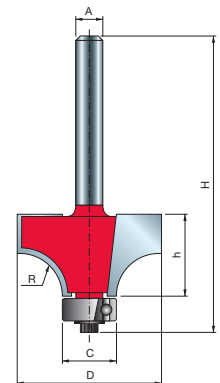
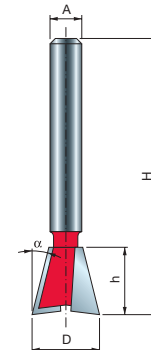
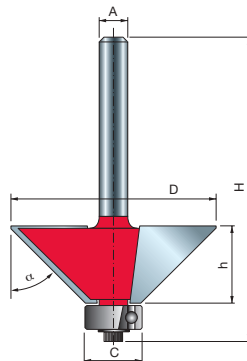
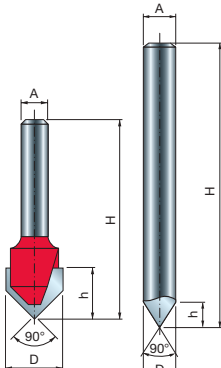
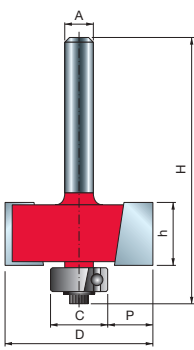
F03FR01935

42-10406P

F03FR01938

16-10006P

F03FR01565



32-10006P

F03FR01745

20-10006P

F03FR01617

20-10406P

F03FR01622

40-10606P

F03FR01919

22-10406P

F03FR01643

34-11006P

F03FR01774

34-11406P

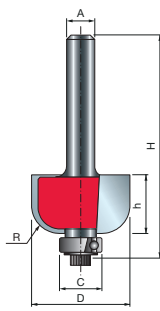
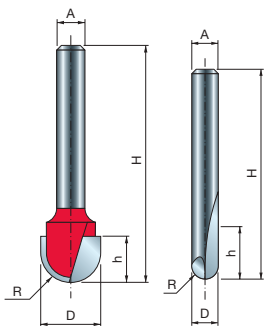
F03FR01780

36-11006P

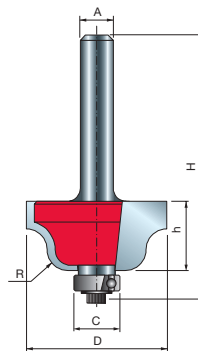
F03FR01803

36-11406P

F03FR01804



*



18-10406P

F03FR01587

18-10606P*

F03FR01590

30-10206P

F03FR01697

30-10606P

F03FR01706

38-10006P

F03FR01805

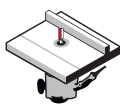
38-10206P

F03FR01808



КОМПЛЕКТ ДЛЯ МЕБЕЛЬНЫХ ФАСАДОВ - 3 КОНЦЕВЫХ ФРЕЗЫ

97-10212P
(F03FR02382)



Настольные
фрезерные станки



Мягкая
древесина



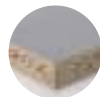
Твердая
древесина



Фанера



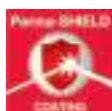
Древесные плиты



Установочный код Freud 97-10212P (F03FR02382)

Тип головки	Ссылка на страницу	D мм	h мм	H мм	A мм	C мм	R1 мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
Фреза для филенки	300	89	16	64,7	12	12,7	38,1	2	10.000	99-22512P	F03FR02462
Фрезы профиль-контрпрофиль	294	42,9	-	77	12	22	5,5	2	24.000	99-26012P	F03FR02468

В комплект входит одна фреза для филенки и две фрезы профиль-контрпрофиль.

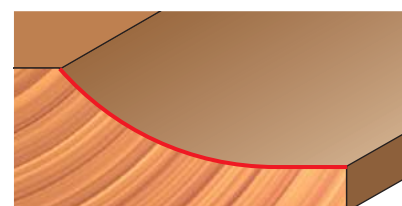
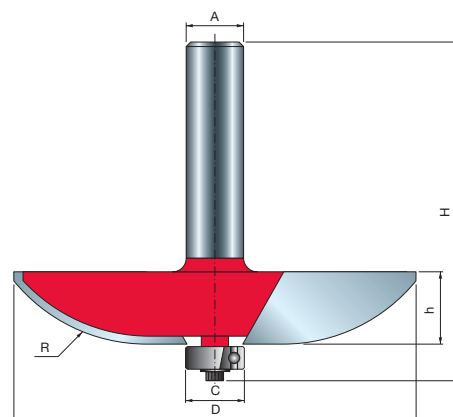
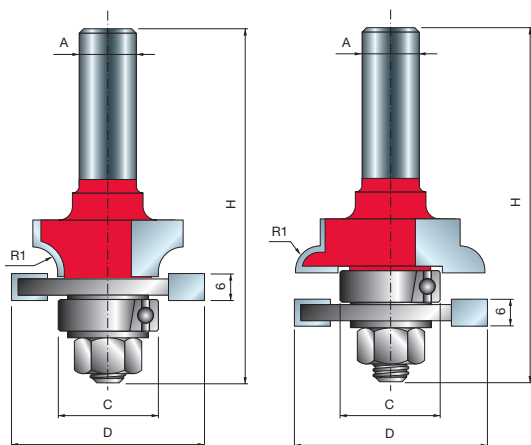


Станки:

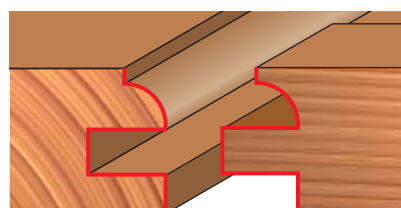
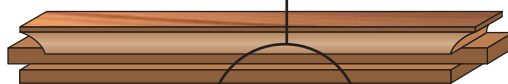
Настольные фрезерные станки.

Материалы:

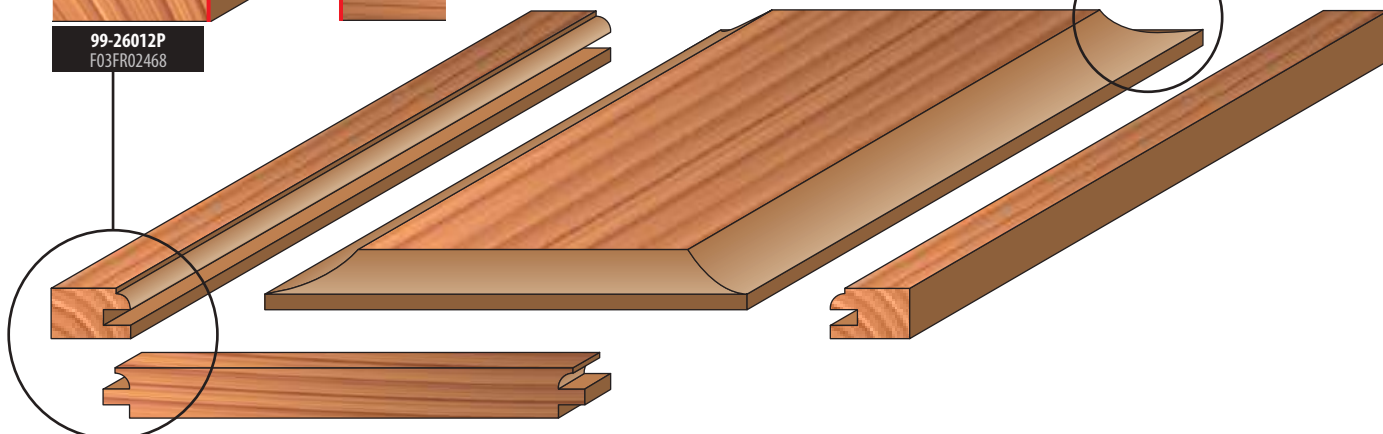
Мягкая древесина, твердая древесина,
фанера и древесные плиты.



99-22512P
F03FR02462



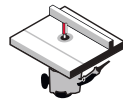
99-26012P
F03FR02468





КОМПЛЕКТ ДЛЯ МЕБЕЛЬНЫХ ФАСАДОВ - 3 КОНЦЕВЫХ ФРЕЗЫ

97-10412P
(F03FR02396)



Настольные
фрезерные станки



Мягкая
древесина



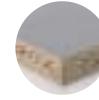
Твердая
древесина



Фанера



Древесные плиты



Установочный код 97-10412P (F03FR02396)

Тип головки	Ссылка на страницу	D мм	h мм	H мм	A мм	C мм	R1 мм	R2 мм	Z мм	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
Фреза для филенки	299	76,2	16	64,7	12	12,7	2	16	2	12.000	99-22112P	F03FR02458
Фрезы профиль-контрпрофиль	294	42,9	-	77	12	22	4,5	5,5	2	24.000	99-26112P	F03FR02478

В комплект входит одна фреза для филенки и две фрезы профиль-контрпрофиль.

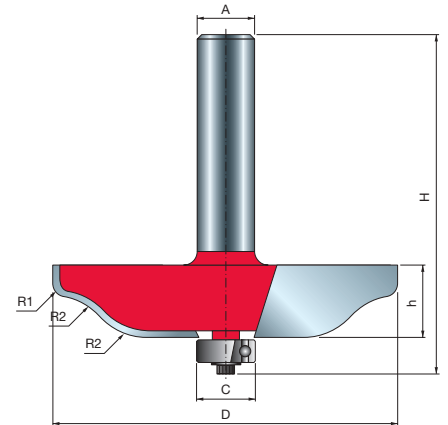
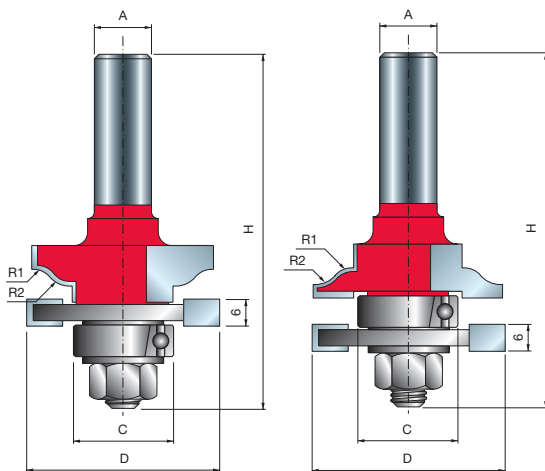


Станки:

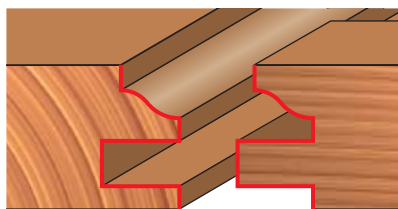
Настольные фрезерные станки.

Материалы:

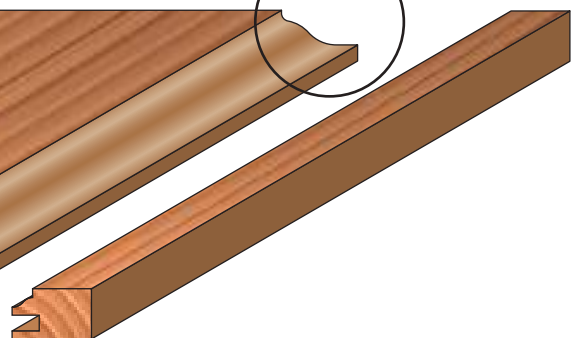
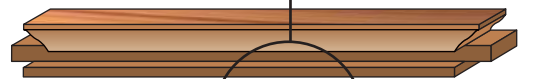
Мягкая древесина, твердая древесина,
фанера и древесные плиты.



99-22112P
F03FR02458



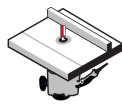
99-26112P
F03FR02478





КОМПЛЕКТ ФРЕЗ ДЛЯ МЕБЕЛЬНЫХ ФАСАДОВ - 4 КОНЦЕВЫХ ФРЕЗЫ

95-20012P
(F03FR02368)



Настольные
фрезерные станки



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



Фанера



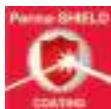
Древесные плиты



Установочный код 95-20012P (F03FR02368)

Тип головки	Ссылка на страницу	D мм	h мм	H мм	A мм	C мм	R1 мм	R2 мм	α	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
Фрезы для сращивания	288	38	32	70	12	-	-	-	15°	2	16.000	99-03112P	F03FR02422
Фреза для филенки	299	76,2	16	64,7	12	12,7	2	16	-	2	12.000	99-22112P	F03FR02458
Фрезы профиль-контрпрофиль	294	42,9	-	77	12	22	5,5	-	-	2	24.000	99-26012P	F03FR02468

В комплект входит одна фреза для сращивания, одна фреза для филенки и две фрезы профиль-контрпрофиль.

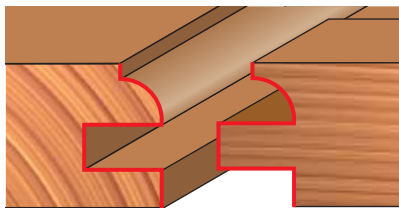


Станки:

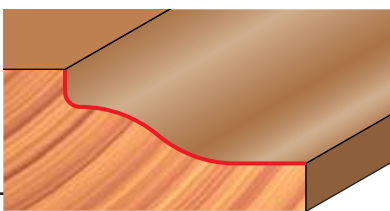
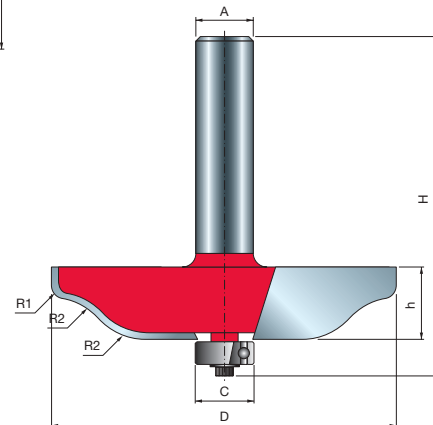
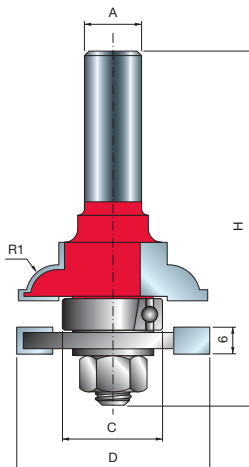
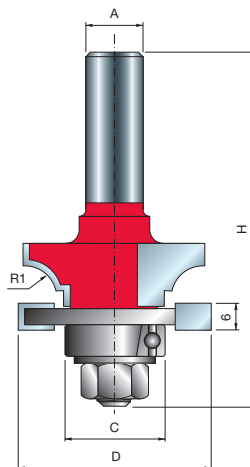
Портативные фрезерные станки и настольные фрезерные станки.

Материалы:

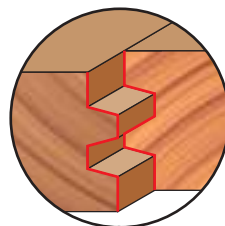
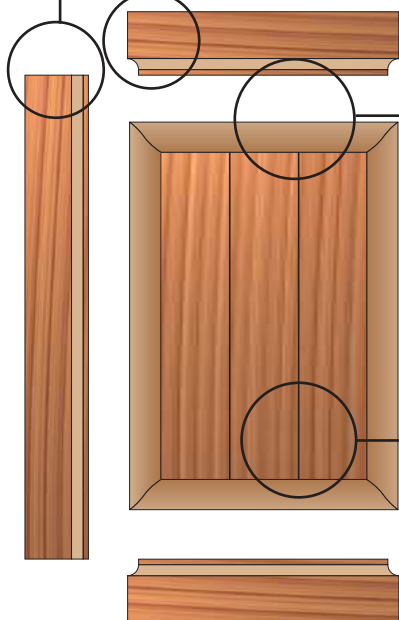
Мягкая древесина, твердая древесина, фанера и древесные плиты.



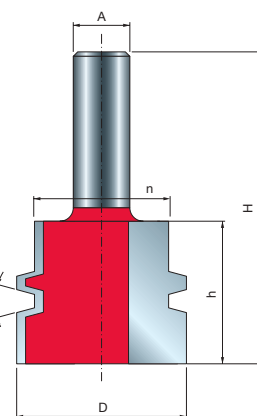
99-26012P
F03FR02468

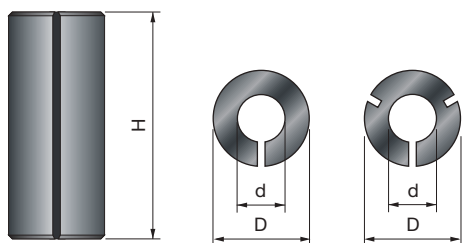


99-22112P
F03FR02458

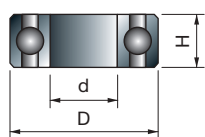


99-03112P
F03FR02422

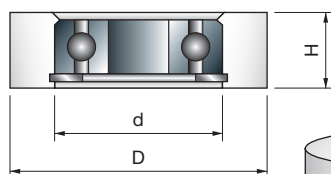
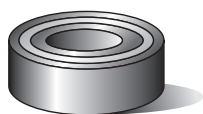




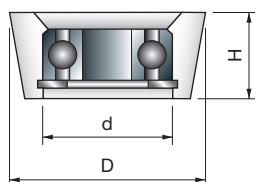
Редукционные втулки для фрез.



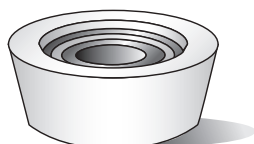
Шарикоподшипники для фрез.



Цилиндрические оправки для шарикоподшипников.



Конические оправки для шарикоподшипников.



3105M

Переходники для концевых фрез

D мм	H мм	d мм	Код Freud	Артикул №
8	25	6	3105MVY250	F03FA10588
8	25	6,35	3105MVX250	F03FA10587
9,5	25	6	3105MUY250	F03FA10586
9,5	25	6,35	3105MUX250	F03FA10585
9,5	25	8	3105MUV250	F03FA10584
10	25	8	3105MTV250	F03FA10582
12	25	6	3105MSY250	F03FA10581
12	25	8	3105MSV250	F03FA10580
12	25	10	3105MST250	F03FA10579
12,7	25	6	3105MRV250	F03FA10578
12,7	25	6,35	3105MRX250	F03FA10577
12,7	25	8	3105MRV250	F03FA10576
12,7	25	9,53	3105MRU250	F03FA10575
16	25	13	3105MOQ250	F03FA10574

3102M

Подшипники

D мм	H мм	d мм	Код Freud	Артикул №
9,53	3,2	4,76	3102M AA9	F03F010006
12,7	4,98	4,76	3102M AB9	F03F010007
13	5	4	3102M CD9	F03FA14096
13	5	6	3102M AP9	F03FA10558
15	5	6	3102M AQ9	F03FA10559
15,88	4,98	4,76	3102M AJ9	F03F010014
16	5	5	3102M CC9	F03FA14095
16	5	8	3102M AS9	F03FA10561
19	6	6	3102M CA9	F03FA14097
19	7	10	3102M AG9	F03F010012
19,05	3,97	12,7	3102M CB9	F03FA14098
19,05	6,35	12,7	3102M AV9	F03F012286
22	7	8	3102M AC9	F03F010008
28	8	12	3102M AH9	F03F010013
32	9	15	3102M AN9	F03F010016
35	11	15	3102M AI9	F03F012285

RB62M

Подшипники с вкладышами

D мм	H мм	d мм	Код Freud	Артикул №
19,05	8	4,8	RB62M 1509	F03F011422
22,22	8	4,8	RB62M 1529	F03F011423
26	10	8	RB62M 1249	F03F011417
28,58	8	4,8	RB62M 1549	F03F011424
30	10	8	RB62M 1289	F03F011418
34	10	8	RB62ME DA9	F03FR01146
34,92	8	4,8	RB62M 1569	F03F011425
39,6	11,2	12	RB62ME FB9	F03FR01147

3103MC

Подшипники с угловыми вкладышами

D мм	H мм	d мм	α	Код Freud	Артикул №
19,05	6,35	4,8	10°	3103MC HB9	F03F010019
22,2	9	12,7	15°	3103MC HC9	F03FR01724

ИНСТРУМЕНТЫ

Инструменты должны использоваться исключительно обученными и опытными работниками, обладающими знаниями о порядке использования и обслуживания инструмента.

Запрещается превышать максимальную частоту вращения, указанную на инструменте.

Запрещается использовать цельные инструменты с видимыми следами излома.

Зажимные поверхности должны быть очищены от пыли, смазки, масла и воды.

Удаление смол с легких сплавов должно выполняться только теми растворителями, которые не влияют на механические характеристики этих материалов.

Инструменты и корпуса инструментов следует зажимать таким образом, который позволит исключить их высвобождение во время работы.

Инструменты с цилиндрическими хвостовиками следует зажимать таким образом, чтобы отметка максимально допустимой свободной длины хвостовика была, по меньшей мере, частично закрыта зажимным устройством или зажимным патроном.

Соблюдайте осторожность при креплении инструмента, убедитесь, что зажим захватил хвостовик или зажимную поверхность инструмента, и не допускайте контакта режущих кромок друг с другом и с зажимными элементами.

Крепежные винты и гайки следует затягивать подходящими ключами и т. п., соблюдая момент затяжки, предписанный производителем.

Запрещается использовать удлинители ключей или затягивать винты молотком.

Зажимные винты следует затягивать в соответствии с инструкциями производителя. Если инструкции отсутствуют, зажимные винты должны быть затянуты последовательно в направлении от центра наружу.

Используйте стопорные кольца, например, запрессованные или удерживаемые адгезионным средством, во фланцевых втулках, если это предусмотрено производителем.

Ремонт и переточка инструмента должны выполняться только в соответствии с инструкциями производителя.

После ремонта и переточки инструмента необходимо убедиться, что инструмент остался сбалансированным.

В процессе ремонта запрещается изменять конструкцию композиционных инструментов (сменные ножи с напайками).

Композиционные инструменты должны ремонтироваться компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей, предоставляемых производителем.

Необходимо соблюдать допуски, гарантирующие правильное зажимание.

В отношении цельных инструментов следует помнить, что переточка режущей кромки не вызывает ослабления корпуса и соединения режущей кромки с корпусом.

Чтобы избежать травм, необходимо работать с инструментами в соответствии с правилами, установленными производителем. Обычно правила безопасного пользования подразумевают использование таких устройств, как крюки для переноски, соответствующие рукоятки, рамы (например, для дисков циркулярных пил), ящики, тележки и т.п. Ношение защитных перчаток улучшает захват инструмента и дополнительно снижает риск травмирования.

Техническое обслуживание и модернизация фрез и их компонентов, а также циркулярных пил должны выполняться в строгом соответствии с требованиями конструкции/инструкциями производителя.

Техническое обслуживание, модернизация фрез и циркулярных пил должны выполняться только компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При переточке фрез и циркулярных пил необходимо соблюдать минимальные требования к толщине режущего полотна и проекции режущего полотна.

К ремонту композиционных инструментов должны допускаться только лица, имеющие соответствующий опыт и знания о конструкции и использовании фрез для обработки древесины и подобных ей материалов, например, сотрудники с соответствующим образованием и знаниями процесса пайки, включая, в частности, влияние процесса пайки на напряжения в корпусе материала и в режущем материале. После снятия изношенных ножей и напайки новых ножей необходимо убедиться, что нож правильно установлен на корпус, и что в процессе установки не возникли критические напряжения в корпусе инструмента. После любого технического обслуживания фрезы с маркировкой MAN должны по-прежнему отвечать требованиям стандартов, относящихся к инструментам для ручной подачи.

При модификации фрез, например, изменении диаметра отверстия или хвостовика, установки ножей на композиционный инструмент и т.п., необходимо убедиться, что требования стандартов, относящихся к балансировке, по-прежнему соблюдаются.

После модификации и/или замены ножей необходимо маркировать фрезы и циркулярные пилы в соответствии с правилами, действующими для новых инструментов. Тем не менее, необходимо добавить название / фирменный знак компании, выполнившей модификацию / замену ножей. Чтобы избежать травм, необходимо работать с инструментами в соответствии с правилами, установленными производителем.

Инструменты массой более 15 кг могут потребовать использования специальных крепежных устройств или приспособлений, в зависимости от функций, заложенных производителем в инструмент в целях упрощения обслуживания. Производитель может предоставить информацию о доступности необходимых устройств.

ЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

Частоты вращения, указанные на зажимном устройстве и зажимаемом инструменте, должны быть сопоставимы. Для регулировки частоты вращения можно выбрать пониженный диапазон на станке.

Винты и гайки должны быть затянуты подходящими ключами; зажимные поверхности должны быть очищены от пыли, смазки, масла и воды.

Зажимные устройства и инструменты должны быть установлены или зажаты в соответствии с заданными значениями момента затяжки, давления и используемых ключей; запрещается использовать удлинители ключей, а также использовать молоток при затяжке или ослаблении.

Запрещается превышать максимальный диаметр и длину инструмента; диаметр хвостовика должен соответствовать диапазону зажимного устройства.

Необходимо соблюдать минимально допустимую длину зажима.

Следует убедиться в том, что данные, имеющие отношение к безопасности зажатого инструмента, в любое время доступны на носителе данных.

Ремонт должен выполняться только компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим соответствующим образованием и опытом, а также знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей.

1

СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Для уменьшения вызываемой фрезой вибрации, которая может ухудшить качество финишной обработки и привести к повреждению инструмента и заготовки, необходимо выполнить следующие условия:

- Для снятия большого объема материала выполняйте несколько проходов или выбирайте скорость подачи и частоту вращения пропорционально глубине резания (рис. 1).
- Фреза с малой высотой резания вибрирует меньше фрезы того же диаметра, но имеющей большую высоту резания (рис. 2).
- Регулярно обслуживайте станок (особенно направляющие и шарикоподшипники), убедитесь в отсутствии проблем с эксцентриситетом, чтобы избежать опасной вибрации вала.
- Тщательно зафиксируйте заготовку на поверхности рабочего стола (рис. 3).
- Учитывайте минимальную длину фиксации хвостовика и выбирайте короткие патроны, имея целью снижение ошибок эксцентриситета (рис. 4а).
- По этой же причине желательно не использовать удлинители (рис. 4б).
- Фрезы со ступенчатыми резцами оставляют следы, обусловленные небольшим эксцентриситетом (рис. 5).
- Для выявления проблем с эксцентриситетом в фрезе или патроне: произвести фрезерование заготовки, повернуть инструмент в патроне на 90° и повторить операцию.
- Не превышайте максимальную частоту вращения инструмента. Повышенная частота вращения, экстремальная скорость подачи, а также чрезмерная глубина врезания могут привести к поломке инструмента.
- Чтобы предотвратить повреждение фрез, рекомендуется проверять чистоту и исправность крепежной поверхности патрона и фрезы (рис. 6).
- Всегда выбирайте фрезы соответствующего размера, подходящие для выполнения данной задачи.
- Убедитесь, что заготовка зафиксирована надлежащим образом. Это позволит выдержать размеры.
Расположите стопорные устройства (в виде присосок) на достаточном расстоянии от траектории движения инструмента (рис. 7).
- Для предотвращения опасной отдачи рекомендуется зафиксировать заготовку и удалять частицы материала, накопившиеся в ходе работы, в несколько проходов (рис. 8).

4a

4b

5

6

7

8



ПОДАЧА И ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ФРЕЗЫ ДЛЯ СТАНКА С ЧПУ

ПОЛУЧАЙТЕ МАКСИМАЛЬНУЮ ОТДАЧУ ОТ СВОИХ ФРЕЗ FREUD, РАБОТАЯ С ОПТИМАЛЬНОЙ СКОРОСТЬЮ ПОДАЧИ И ЧАСТОТОЙ ВРАЩЕНИЯ

Прочтите все предупреждения по технике безопасности и все инструкции, прилагаемые к фрезе и содержащиеся в руководстве по эксплуатации станка. Несоблюдение предупреждений и инструкций может привести к поражению электрическим током, возгоранию и/или тяжелым травмам.

Для снижения риска получения травмы номинальная частота вращения фрезы должна быть больше или равна максимальной частоте вращения, указанной на станке с ЧПУ. Фрезы, вращающиеся быстрее своей номинальной частоты вращения, могут сломаться с разлетом осколков в стороны.

Чтобы добиться максимального срока службы и наилучшего качества резания, необходимо подобрать скорость подачи станка с ЧПУ и частоту вращения шпинделя фрезерного станка в соответствии с обрабатываемым материалом и используемой фрезой. Фрезерование при оптимальном сочетании скорости подачи и частоты вращения имеет решающее значение для качества вашей работы и долговечности используемых фрез Freud.

1) Не существует однозначного правила, определяющего наилучшую скорость подачи и частоту вращения для вашего проекта и вашего станка с ЧПУ. Формулы и значения подачи на оборот, приведенные в таблице ниже, позволяют подобрать оптимальный начальный диапазон подач и скоростей, тем не менее, всегда следует выполнить несколько пробных проходов фрезами на обрезках материала, чтобы убедиться в получении наилучших возможных результатов. При выполнении пробных проходов соблюдайте следующие правила:

- Обязательно учитывайте характеристики фрез и рекомендуемые скорости подачи, указанные в руководстве по эксплуатации вашего станка.
- Всегда начинайте с неглубоких пробных проходов, чтобы уменьшить нагрузку на фрезу и станок с ЧПУ.
- Проверку следует начинать с более низких скоростей подачи (см. наши формулы), чтобы снизить вероятность поломки фрезы. (Таблица Freud содержит рекомендуемые исходные значения и не дает гарантии целостности инструмента).
- Фрезы с твердосплавными наконечниками не следует использовать для сверления непосредственно в заготовке.

2) Во-вторых, необходимо учитывать конструкцию используемой фрезы:

- **Количество канавок или режущих кромок:** большее количество режущих кромок на фрезе может повысить точность обработки заготовки по сравнению с фрезой с меньшим количеством режущих кромок, но только при условии правильной настройке подачи и скорости. Наши формулы включают переменную (количество кромок вашей фрезы), что позволяет учесть этот фактор.
- **Глубина резания:** это глубина, которая будет пройдена за один проход. Наши рекомендации по подаче и скорости основаны на глубине резания, не превышающей диаметр фрезы, например, фреза диаметром 12 мм фрезерует проход глубиной 12 мм. Если за один проход вы планируете выполнить фрезерование на большую глубину, необходимо уменьшить скорость подачи.
- Если глубина резания составляет 2 диаметра фрезы, уменьшите подачу на зуб не менее чем на 25 %.
- Если глубина резания составляет 3 диаметра фрезы, уменьшите подачу на зуб не менее чем на 50 %.

Подробнее см. пример 3 на следующей странице.

Запрещается превышать рекомендуемую глубину резания, указанную на упаковке фрезы или в указаниях по безопасности!

3) Далее используйте приведенные ниже формулы для расчета начальных точек ваших пробных проходов. В наших формулах используются значения, называемые «**подачей на зуб**», для определения скорости подачи и частоты вращения. Под подачей на оборот понимают размер (толщину) стружки, образующейся при резании вашей фрезой. Почему это важно? Если получаемая стружка очень мелкая или даже имеет форму опилок, она не будет отводить достаточно тепла от кромки фрезы. Чрезмерный нагрев приведет к преждевременному затуплению кромки твердосплавной фрезы или твердосплавного наконечника фрезы. Если стружка слишком большая, на заготовке будут оставаться неровности поверхности или кромки.

ПОДАЧА И ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ФРЕЗЫ ДЛЯ СТАНКА С ЧПУ

* РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПОДАЧИ НА ОБОРОТ ДЛЯ ПРЯМЫХ И ПРОФИЛЬНЫХ ФРЕЗ FREUD С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАКОНЕЧНИКАМИ

Диаметр инструмента	МДФ/ДСП	Ламинированная ДСП	Твердая древесина	Мягкая древесина	Акрил/ пластик	Массив/твердый пластик	Фанера	Алюминий
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
3	0,05 - 0,10	0,08 - 0,15	0,05 - 0,10	0,08 - 0,13	0,08 - 0,15	0,05 - 0,10	0,08 - 0,13	Неприменимо
3,18	0,05 - 0,10	0,08 - 0,15	0,05 - 0,10	0,08 - 0,13	0,08 - 0,15	0,05 - 0,10	0,08 - 0,13	Неприменимо
6	0,10 - 0,15	0,15 - 0,20	0,13 - 0,18	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,10 - 0,15	0,13 - 0,15	Неприменимо
6,35	0,10 - 0,15	0,15 - 0,20	0,13 - 0,18	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,10 - 0,15	0,13 - 0,15	Неприменимо
8	0,12 - 0,17	0,17 - 0,22	0,14 - 0,19	0,18 - 0,22	0,17 - 0,22	0,12 - 0,17	0,14 - 0,18	Неприменимо
9,53	0,13 - 0,18	0,18 - 0,23	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,18 - 0,23	0,13 - 0,18	0,15 - 0,20	Неприменимо
10	0,13 - 0,18	0,18 - 0,23	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,18 - 0,23	0,13 - 0,18	0,15 - 0,20	Неприменимо
12	0,14 - 0,18	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,20 - 0,30	0,20 - 0,25	0,15 - 0,18	0,18 - 0,23	Неприменимо
12,7	0,15 - 0,18	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,20 - 0,30	0,20 - 0,25	0,15 - 0,18	0,18 - 0,23	Неприменимо
14	0,15 - 0,18	0,22 - 0,27	0,20 - 0,28	0,20 - 0,30	0,22 - 0,27	0,15 - 0,18	0,18 - 0,23	Неприменимо
15,88	0,15 - 0,18	0,23 - 0,28	0,20 - 0,30	0,23 - 0,33	0,23 - 0,28	0,15 - 0,18	0,20 - 0,25	Неприменимо
16	0,15 - 0,18	0,23 - 0,28	0,20 - 0,30	0,23 - 0,33	0,23 - 0,28	0,15 - 0,18	0,20 - 0,25	Неприменимо
18	0,17 - 0,22	0,25 - 0,30	0,22 - 0,32	0,23 - 0,35	0,24 - 0,30	0,16 - 0,20	0,22 - 0,28	Неприменимо
19,05	0,18 - 0,23	0,25 - 0,30	0,23 - 0,33	0,25 - 0,30	0,25 - 0,30	0,18 - 0,23	0,23 - 0,28	Неприменимо
20	0,20 - 0,25	0,27 - 0,33	0,22 - 0,35	0,23 - 0,40	0,25 - 0,35	0,16 - 0,20	0,25 - 0,30	Неприменимо

*Данная таблица содержит рекомендованные исходные значения и не дает гарантии целостности инструмента. Характеристики фрез и рекомендуемые скорости подачи см. в руководстве по эксплуатации вашего станка. Обязательно выполняйте пробные пропилы малой глубины на обрезках материала, чтобы проверить скорость подачи и глубину резания. Начинайте проверку с более низких скоростей подачи, см. наши формулы.

Ниже приведены формулы для расчета подачи и скорости с использованием этих значений:

Подача на оборот = скорость подачи ÷ (частота вращения x количество ножей)

Скорость подачи = частота вращения x количество ножей x подача на оборот

Частота вращения = скорость подачи ÷ (количество ножей x подача на оборот)

Примечание:

Скорость подачи выражается в метрах в минуту.

Ниже приведено несколько примеров:

1. Для своего пропила вы приняли подачу на оборот 0,20 мм. Ваш станок с ЧПУ вращает фрезу с частотой 18000 об/мин, и фреза содержит 2 ножа (режущие кромки).

Для определения скорости подачи:

Скорость подачи = 18000 x 2 x 0,20 мм. Таким образом, скорость подачи будет составлять 7,2 метра в минуту.

2. Вам известно, что нужна скорость подачи 7,2 метра в минуту и частота вращения 18000 об/мин. Ваша фреза имеет два ножа. Чтобы убедиться, что подача на оборот останется в пределах рекомендуемого диапазона:

подача на оборот = 7,2 м/мин ÷ (18000 об/мин x 2 канавки). Таким образом, подача на оборот составляет 0,20 мм.

3. Регулировка подачи и скорости в зависимости от диаметра фрезы: значения подачи на оборот, приведенные в таблице выше, даны для глубины резания, равной или меньшей диаметру фрезы. Для более глубоких пропилов необходимо отрегулировать подачу на оборот следующим образом:

Если глубина резания составляет 2 диаметра фрезы, уменьшите подачу на зуб не менее чем на 25 %.

Если глубина резания составляет 3 диаметра фрезы, уменьшите подачу на зуб не менее чем на 50 %.

Например, допустим, что в нашей таблице указана подача на оборот 0,20 мм для вашей задачи, но вы решили использовать фрезу диаметром 12 мм, фрезеруя на глубину 24 мм.

Поскольку глубина резания теперь равна 2 диаметрам фрезы, вам нужно уменьшить подачу на оборот следующим образом: **0,2 мм x 0,75 = 0,15 мм подачи на оборот.**

Фрезерные головки и фрезы с напайными и сменными ножами

Фрезерные головки и фрезы с напайными и сменными ножами Freud изготавливаются с применением высококачественных материалов и прогрессивных технологий. Эти инструменты, предназначенные для обработки профилей и изготовления оснастки для окон, обеспечивают оптимальную чистовую обработку и непревзойденную точность выполнения сложных задач. Ассортимент включает в себя самый широкий спектр решений и самое большое разнообразие производимых профилей, всегда с безупречным результатом.

Во всех фрезерных головках и фрезах с напайными и сменными ножами применены уникальные и единственные технологии Freud.

Ведущая технология для фрезерных головок Стр. 334

СТРОГАНИЕ

TM06M	Спиральные фрезерные головки для строгальных станков со сменными ножами	Стр. 337
TM07M	Фрезерные головки для строгальных станков со сменными ножами	Стр. 338
TM20M	Многоножевые фрезерные головки для строгальных станков с подшипниками	Стр. 339
TM21M	Многоножевые фрезерные головки для строгальных станков	Стр. 340
TP05M	Фрезерные головки для строгальных станков с ножами из высокопрочной стали	Стр. 341
TRCZM	Фрезерные головки с зубчатыми профилированными ножами	Стр. 342
TM28M	Фрезерные головки для строгальных станков с системой ISOprofil и разнонаправленными углами режущих кромок ...	Стр. 343
T102M	Модульные фрезерные головки для строгальных станков со сменными ножами	Стр. 344

ФАЛЬЦОВКА

T182M	Шевинговальные фрезерные головки со сменными ножами	Стр. 346
T111M - T112M	Фрезерные головки со сменными ножами для выборки четверти	Стр. 347
T191M - T192M	Фрезерные головки со сменными ножами для выборки четверти	Стр. 348
T194M - T195M	Фрезерные головки со сменными ножами для выборки четверти	Стр. 349
T193M	Фрезерные головки со сменными ножами для выборки четверти	Стр. 350
T198M	Комплекты регулируемых фрезерных головок для выборки четверти и пазов со сменными ножами ...	Стр. 351
T199M	Комплекты регулируемых фрезерных головок для выборки четверти и пазов со сменными ножами ...	Стр. 353
TP48M	Фрезерные головки с системой ISOprofil для дверных коробок	Стр. 354

СРАЩИВАНИЕ

TW23M - TW20M	Шипорезные фрезерные головки	Стр. 356
TW22M	Шипорезные фрезерные головки	Стр. 357
TW01M	Шипорезные фрезерные головки	Стр. 359
TW24M	Комплект регулируемых шипорезных фрезерных головок	Стр. 361

ВЫБОРКА ПАЗОВ

FI22M	Фрезы с напайными ножами для выборки пазов	Стр. 364
FI02M BX3	Фрезы с напайными ножами для ламельных фрезерных машин	Стр. 365
FI02M BZ3	Фрезы с напайными ножами для выборки пазов на ламельных фрезерных машинах	Стр. 366
FI02M	Фрезы для выборки пазов с напайными ножами	Стр. 367
FI05M	Фрезы для выборки пазов с напайными ножами	Стр. 368
FI14M	Фрезы для выборки пазов с напайными ножами	Стр. 369
FI07M	Регулируемые фрезы для выборки пазов	Стр. 370
GL207M	Dado Комплект для пазов	Стр. 371
TG13M	Фрезерные головки для выборки пазов на ламельных фрезерных машинах	Стр. 372
TG11M	Комплекты регулируемых фрезерных головок для выборки пазов	Стр. 373
TG18MG	Комплекты регулируемых фрезерных головок для выборки пазов	Стр. 374

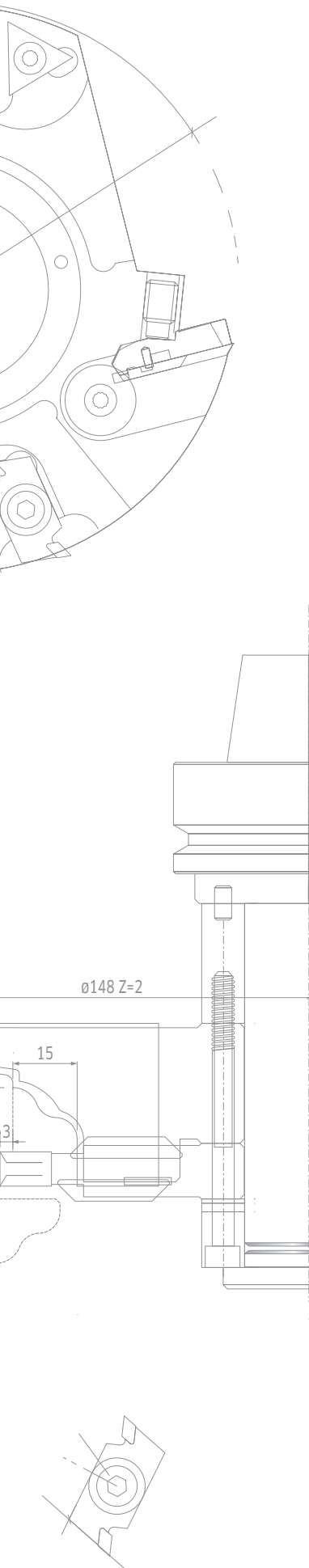
ПРОФИЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

T135M - TG35M	Комплекты фрезерных головок для последующего формования со сменными ножами	Стр. 377
TP22M	Многорядные фрезерные головки	Стр. 379
TP22M	Многорядные фрезерные головки	Стр. 380
TP23M	Многорядные фрезерные головки	Стр. 381
TP31M	Многорядные фрезерные головки	Стр. 382
TP31M	Многорядные фрезерные головки	Стр. 383
TP31M	Многорядные фрезерные головки	Стр. 384
TP31M	Многорядные фрезерные головки	Стр. 385
TP31M	Многорядные фрезерные головки	Стр. 386
TP31M - TP31MS	Многорядные фрезерные головки	Стр. 387
TP40M	Многопрофильные фрезерные головки	Стр. 388
TP44M	Многопрофильные фрезерные головки для полов и мебельных фасадов	Стр. 389
TP32M	Комплекты фрезерных головок для мебельных фасадов	Стр. 392
CP32M	Ножи для TP32M AA3 - TP32M AB3	Стр. 393
TPSEM	Комплекты фрезерных головок для мебельных фасадов	Стр. 397
CPSEM	Ножи для TPSEM AA3 - AB3 - AC3	Стр. 399
TP42M	Многопрофильные фрезерные головки для дверей	Стр. 405
TP46MAN	Комплекты многопрофильных фрезерных головок для дверей (30 - 40 мм)	Стр. 407
CP46M	Ножи для фрезерных головок CP46M AB3, AC3, AF3, AG3	Стр. 408
TP46MЕС	Комплекты многопрофильных фрезерных головок для дверей (38 - 40 мм)	Стр. 409
TD60M	Профильные фрезерные головки для дверных коробок	Стр. 410
TD61M	Комплект фрезерных головок для профилей дверных коробок	Стр. 411
CT61M	Ножи для фрезерных головок CT61M AA3	Стр. 412
TD21M	Филеочные фрезерные головки для дверей	Стр. 413
TD51M	Филеочные фрезерные головки для мягкой и твердой древесины	Стр. 415
TD52M - TD52MD	Филеочные фрезерные головки для мягкой и твердой древесины	Стр. 417
TD55MD - TD55MS	Филеочные фрезерные головки для дверей	Стр. 419
TD55MD - TD55MS	Филеочные фрезерные головки для дверей	Стр. 421
TG79MG	Комплекты фрезерных головок для доски пола и паркета	Стр. 423
TG99MG	Комплекты фрезерных головок для доски пола и паркета	Стр. 433

Безопасные приемы и методы работы

Технические характеристики

Техническое обслуживание инструментов



ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ТЕХНОЛОГИЯ TiCo CARBIDE

Поскольку компания Freud самостоятельно производит и полностью контролирует производство твердого сплава, она может гарантировать использование правильной формулы для каждой области применения и максимальную производительность ножей. Для своих универсальных ножей компания Freud разработала 20 различных составов твердого сплава для достижения максимальной производительности в соответствующих условиях применения.



TiCo Carbide

Карбид титана-кобальта представляет собой специальный микроструктурированный материал, разработанный и производимый компанией Freud.

Он позволяет получить более острую кромку и производить безупречную обработку, а также значительно увеличивает срок службы режущего инструмента.

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Компания Freud всегда выбирает самые лучшие материалы для своих фрезерных головок.



Стальной корпус

Корпус фрезы из высококачественной стали обеспечивает максимальную эффективность и производительность в сложных условиях эксплуатации, а также превосходные результаты работы и долговечность.



Алюминиевый корпус

Корпус фрезы из высококачественного легкого сплава Ergal обладает повышенной прочностью и требует меньшей мощности двигателя станка, обеспечивая максимальную производительность и эффективность.

ИННОВАЦИОННЫЙ ДИЗАЙН

Специальная форма и геометрия зубьев Freud разработана для оптимизации резания и обеспечения исключительной долговечности.



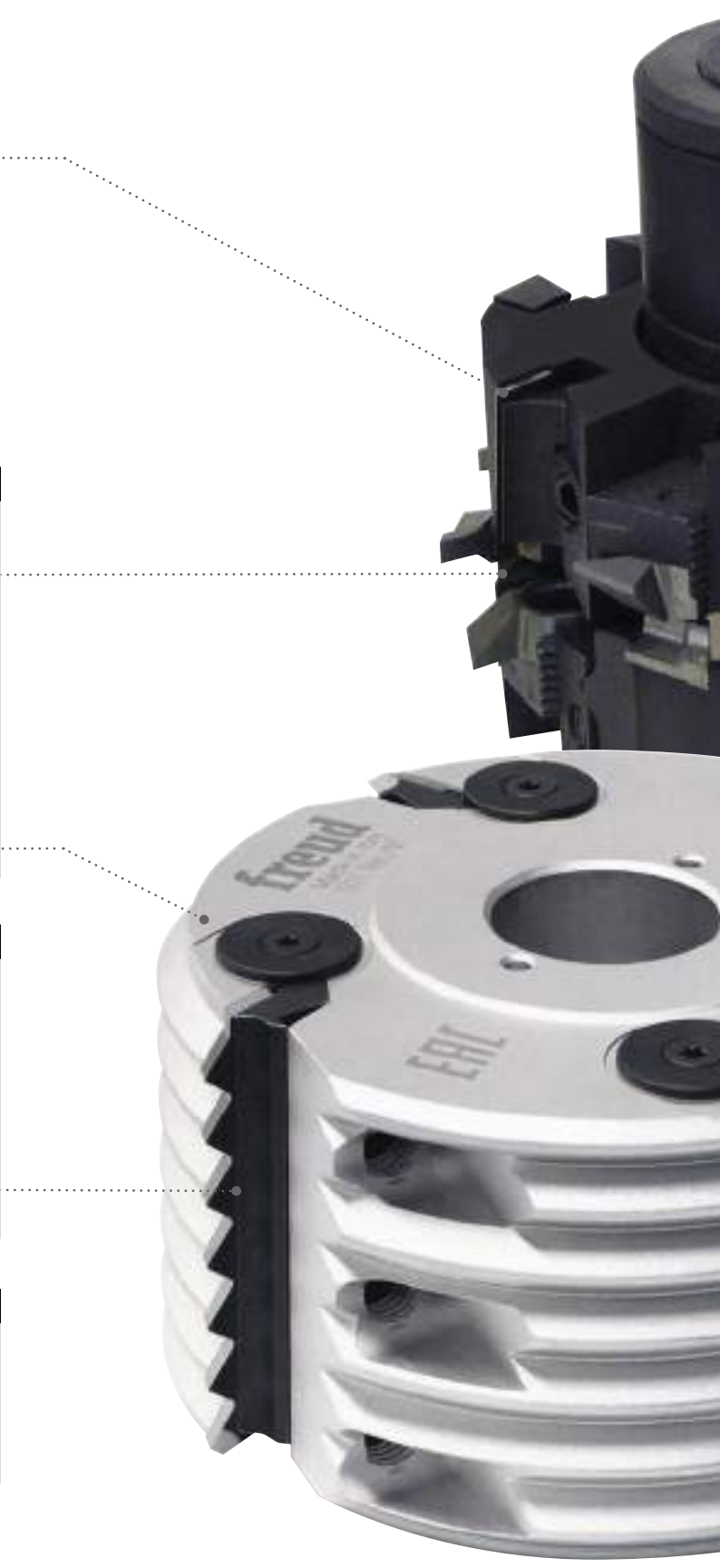
Технология Performance System

Ножи, созданные с применением технологии Performance System компании Freud, имеют увеличенную толщину (3 мм) и рассчитаны до 6 циклов перетачивания и длительный срок службы.

Эти ножи выпускаются в широком диапазоне размеров.

ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ

Freud предлагает широкий ассортимент стандартных и специализированных фрезерных головок и фрез с напайными и сменными ножами, предназначенных для станков с автоматической и ручной подачей и рассчитанных на обработку материалов с разнообразными профилями и толщиной.





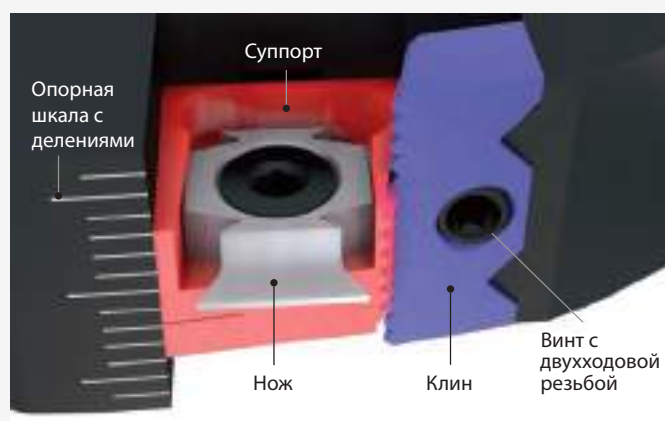
НОВАТОРСКИЕ РЕШЕНИЯ

Freud использует свой многолетний опыт, инженерные решения и промышленную компетенцию в разработке более безопасных, производительных и эффективных решений для удовлетворения самых сложных потребностей рынка.

NSR - система регулировки

Инновационная система Freud позволяет заменять режущие пластины непосредственно на станке.

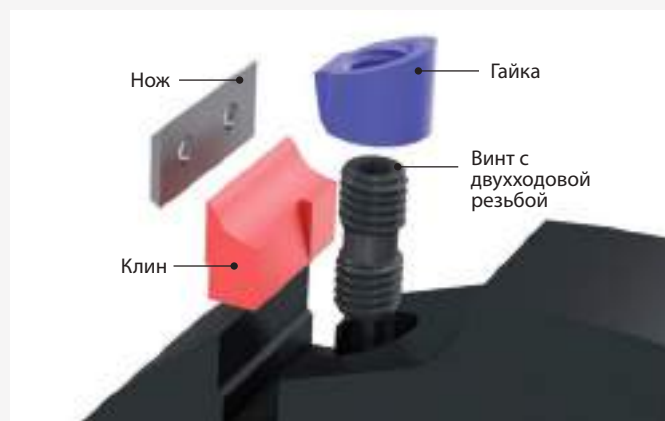
NSR обеспечивает чрезвычайную точность: специальное гнездо Freud с насечками позволяет позиционировать режущую пластину с шагом 1 мм и точностью до 1/100 мм без помощи измерительного инструмента.



HRL - высокопрочная система фиксации

Инновационная система Freud максимально повышает производительность благодаря быстрому снятию ножей с помощью переднего винта, что сокращает длительность простоя машины.

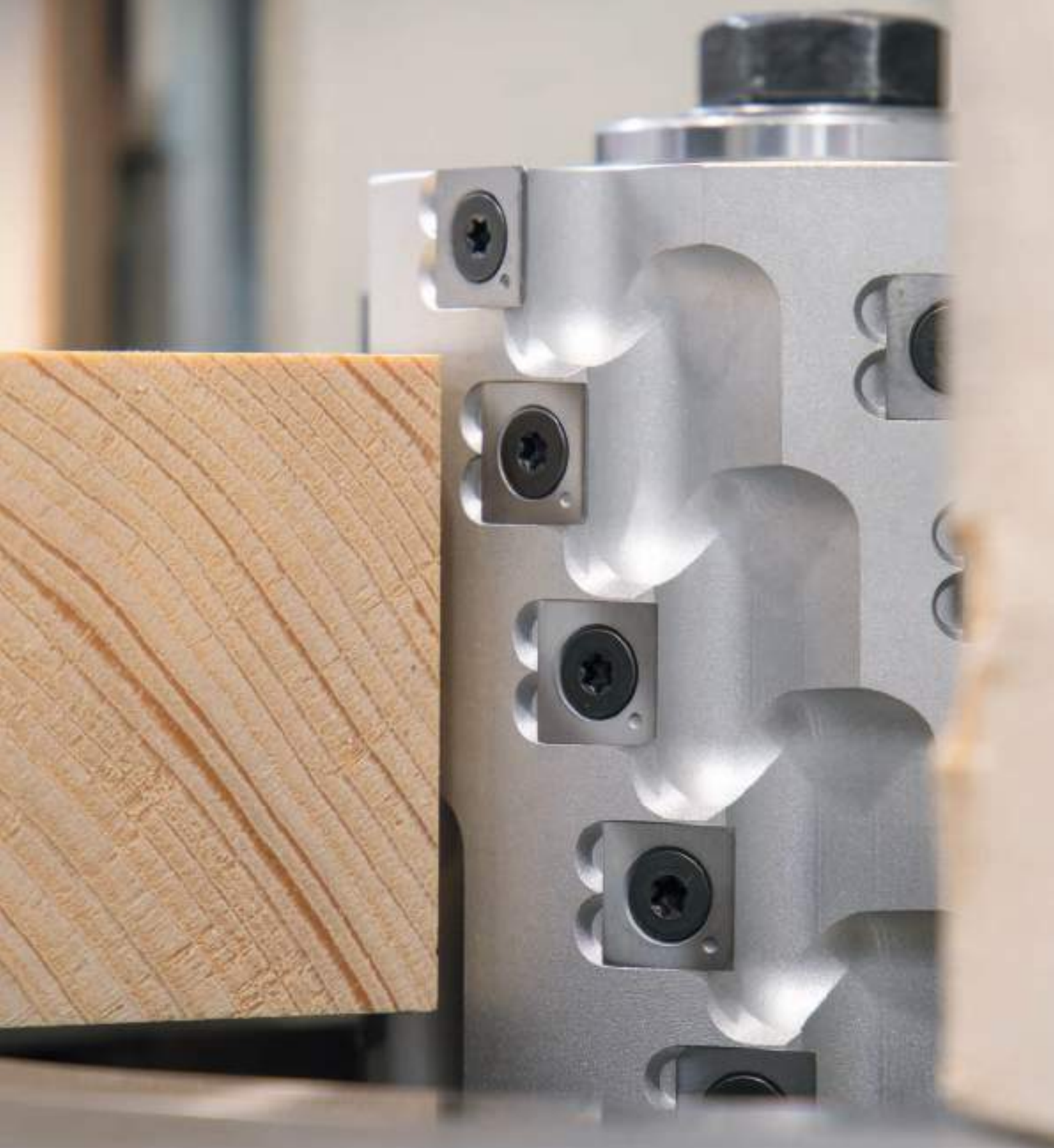
Эта система обеспечивает дополнительную безопасность благодаря двойной резьбе, предотвращающей случайную поломку.



Оптимизированная концепция отведения стружки

Фрезерные головки Freud спроектированы таким образом, чтобы получаемая стружка имела большой размер и малую массу, что позволяет оптимизировать отведение стружки. Быстрое отведение снятого материала из впадин между зубьями существенно увеличивает срок службы инструментов.

Строгание

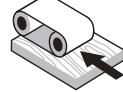




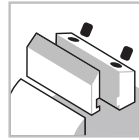
TM06M

Спиральные фрезерные головки для
строгальных станков со сменными ножами

MEC



Автоматическая
подача



Зажимная система



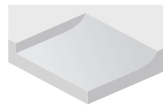
Алюминиевый
корпус



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



Строгание

Станки:

Строгальные станки, автоматические
и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:






Строгание, формовка и черновая обработка.

Техническая информация:

Фрезерные головки для строгальных станков,
дающие высококачественный результат при
максимальной глубине съема 20 мм.

- Размер «В» обозначает эффективную длину
резания. Максимальная длина инструмента
составляет В + 3,5 мм.
- Использование в комбинации с **T182M** для
выборки направляющих пазов.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.
- Сменные ножи с фасками (CG18M).

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
100	113	35	12	10.300	TM06M PC3	F03FC20384
100	183	35	20	10.300	TM06M PH3	F03FC20385
125	78,5	40	12	10.300	TM06M AB3	F03FC20371
125	130	40	21	10.300	TM06M AD3	F03FC20372
125	148,5	40	24	10.300	TM06M AF3	F03FC20373
125	183,5	40	30	10.300	TM06M AH3	F03FC20374
125	201	40	33	10.300	TM06M AI3	F03FC20375
125	236	40	39	10.300	TM06M AM3	F03FC20377

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	24 x 12 x 1,5	CG18MBC310	F03FH02919
	Клин	15 x 19,3 x 8	CN09M AM9	F03FC01288
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

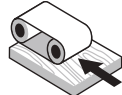
Артикул	В комбинации с артикулом	Артикул №
TM06M Ø125	T182M AB3	F03FC20584
TM06M Ø125	T182M AA3	F03FC20583
TM06M PC3 TM06M PH3	T182M CB3	F03FC20586
TM06M	T182M DB3	F03FC20587



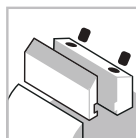
TM07M

Фрезерные головки для строгальных станков со сменными ножами

MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Строгание, формовка и чистовая обработка.

Техническая информация:

Фрезерные головки для строгальных станков, дающие высококачественный результат при максимальной глубине съема 5-6 мм.

- Использование в комбинации с **T182M** для выборки направляющих пазов.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.
- Сменные ножи с фасками (CG18M).

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
100	120	35	9	10.300	TM07M AE3	F03FC20416
100	180	35	12	10.300	TM07M AF3	F03FC20417
125	130	40	9	10.300	TM07M GD3	F03FC20418
125	138	40	9	10.300	TM07M GE3	F03FC20419
125	180	40	12	10.300	TM07M GF3	F03FC20420
125	226	40	15	10.300	TM07M GG3	F03FC20421

Заспные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	Нож	50 x 12 x 1,5	CG18MFC310 F03FH02921
	Клин	15 x 46 x 8	CN09M AP9 F03FC01290
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9 F03FA04496
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9 F03FC20670
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9 F03FA00169

Артикул	В комбинации с артикулом	Артикул №
TM07M Ø125	T182M AB3	F03FC20584
TM07M	T182M AA3	F03FC20583
TM07M	T182M DB3	F03FC20587

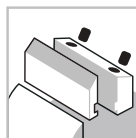


TM20M

Многоножевые фрезерные головки для строгальных станков с подшипниками



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание

Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:




Строгание и черновая обработка.

Техническая информация:

Строгальная головка спиральной конструкции оптимальна для черновой обработки.

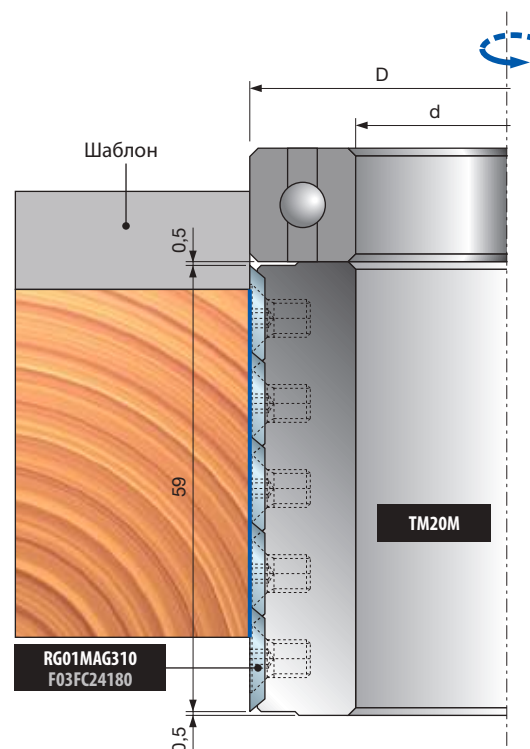
- Для лесоматериалов круглого сечения используется в сочетании с шарикоподшипником.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.
- Оснащение 4-х сторонними сменными ножами.

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм			об/мин		
55	59	30		10	16.000	TM20M ACC	F03FC22098
62	59	35		10	16.000	TM20M BCD	F03FC22099
68	59	40		10	16.000	TM20M CCE	F03FC22100
80	59	50		10	16.000	TM20M DCF	F03FC21977

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
 Нож	14 x 14 x 2	RG01MAG310	F03FC24180
 Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
 Ключ Tогx	T20	CB03M CC9	F03FA00167

Подшипники для фрезерных головок TM20M (не входят в комплект поставки)

Для фрезерной головки	Артикул №	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
TM20M ACC	F03FC22098	55 x 13 x 30	3101M AC9	F03FA10543
TM20M BCD	F03FC22099	62 x 14 x 35	3101M AD9	F03FA10544
TM20M CCE	F03FC22100	68 x 15 x 40	3101M AE9	F03FA10545
TM20M DCF	F03FC21977	80 x 16 x 50	3101M AG9	F03FA10547

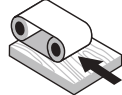




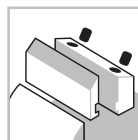
TM21M

Многоножевые фрезерные головки для строгальных станков

MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:




Строгание, формовка и черновая обработка.

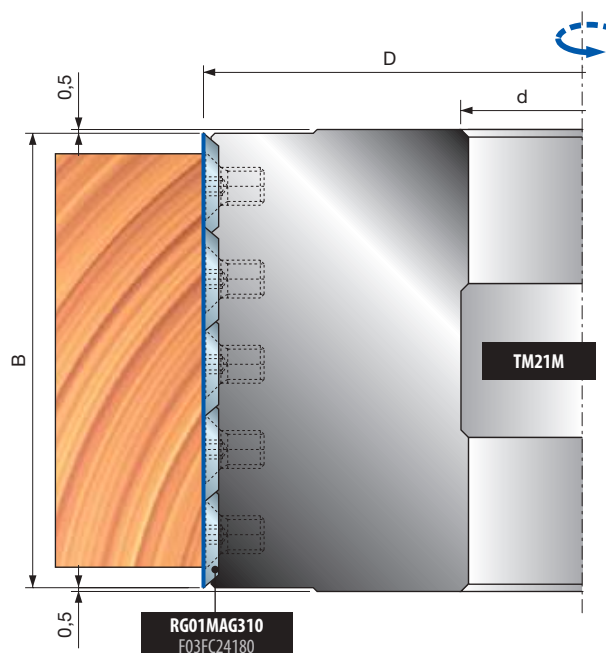
Техническая информация:

Строгальная головка спиральной конструкции для станков с автоматической подачей оптимальна для черновой обработки.

- Ее можно использовать в сочетании с шарикоподшипником для обработки лесоматериалов круглого сечения.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.
- Оснащение 4-х сторонними сменными ножами.

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
100	60	30	15	15	10.300	TM21M ECC	F03FC20458
100	100	30	27	27	10.300	TM21M EEC	F03FC20459
125	130	40	33	33	10.300	TM21M HGE	F03FC20460
125	150	40	39	39	10.300	TM21M HHE	F03FC20461
125	180	40	45	45	10.300	TM21M HIE	F03FC20462

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	14 x 14 x 2	RG01MAG310	F03FC24180
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167

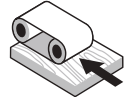




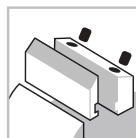
TP05M

Фрезерные головки для строгальных станков с ножами из высокопрочной стали

МЕС



Автоматическая подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Строгание, формовка и чистовая обработка.

Техническая информация:

Строгальная головка рассчитана на обработку мягкой древесины, максимальная глубина съема 15 мм.

Тип А: Фрезерные головки с традиционным отверстием.

Тип В: Отверстие выполнено на двусторонних стальных фланцах, установленных на алюминиевом корпусе:

- Улучшенный допуск отверстия.
- Упрощенное снятие инструмента с шпинделя.
- Растачивание не допускается.
- Позиционирование ножей с точным выставлением диаметра по калибровочным шаблонам.

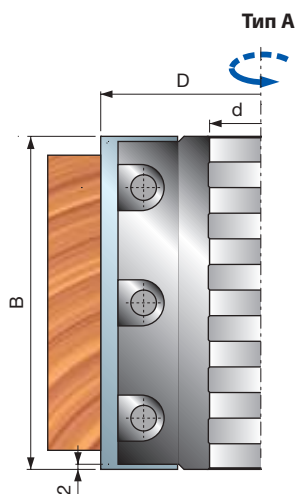


Мягкая древесина

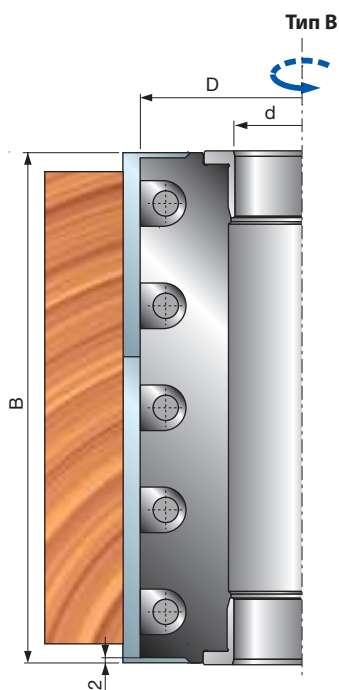
Твердая древесина



Строгание



Тип А



Тип В

	D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
	мм	мм	мм		об/мин		
Тип А	125	100	40	4	10.300	TP05M 100	F03FC23661
	125	130	40	4	10.300	TP05M 130	F03FC21889
	125	150	40	4	10.300	TP05M 150	F03FC23663
	125	180	40	4	10.300	TP05M 180	F03FC24438
	125	200	40	4	10.300	TP05M 200	F03FC24439
	125	230	40	4	10.300	TP05M 230	F03FC21891
Тип В	125	100	40	4	10.300	TP05M 100B	F03FC24440
	125	130	40	4	10.300	TP05M 130B	F03FC24442
	125	150	40	4	10.300	TP05M 150B	F03FC24444
	125	180	40	4	10.300	TP05M 180B	F03FC24446
	125	200	40	4	10.300	TP05M 200B	F03FC23134
	125	230	40	4	10.300	TP05M 230B	F03FC23135
	140	100	50	4	9.600	TP05M 100C	F03FC24441
	140	130	50	4	9.600	TP05M 130C	F03FC24443
	140	150	50	4	9.600	TP05M 150C	F03FC24445
	140	180	50	4	9.600	TP05M 180C	F03FC24447
	140	200	50	4	9.600	TP05M 200C	F03FC23665
	140	230	50	4	9.600	TP05M 230C	F03FC23666

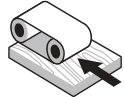
	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M10 x 25	2602M F19	F03FA07353
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
100	Нож	100 x 30 x 3	ST01MDA202	F03FA18167
	Клин	96 x 19 x 8,5	CN11M 096	F03FC23670
130	Нож	130 x 30 x 3	ST01MHA202	F03FA18169
	Клин	126 x 19 x 8,5	CN11M 126	F03FC21964
150	Нож	150 x 30 x 3	ST01MLA202	F03FA18171
	Клин	146 x 19 x 8,5	CN11M 146	F03FC23672
180	Нож	180 x 30 x 3	ST01MOA202	F03FA18173
	Клин	176 x 19 x 8,5	CN11M 176	F03FC24448
200	Нож	200 x 30 x 3	ST01MPA202	F03FA18174
	Клин	196 x 19 x 8	CN11M 196	F03FC23132
230	Нож	230 x 30 x 3	ST01MRA202	F03FA18175
	Клин	226 x 19 x 8,5	CN11M 226	F03FC21966



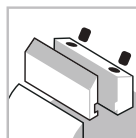
TPCZM

Фрезерные головки с зубчатыми профилированными ножами

MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание



Профильная обработка

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Строгание, формовка и профилирование.

Техническая информация:

Подходят для выполнения профилей любой мягкой и твердой древесины.

- Рифленая поверхность гарантирует точное позиционирование и фиксацию ножа.
- Этот артикул поставляется без ножей.
- Не превышайте количество циклов перезаточки ножей, соблюдая максимальное расстояние между посадочным местом и ножом, равное 6,4 мм.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

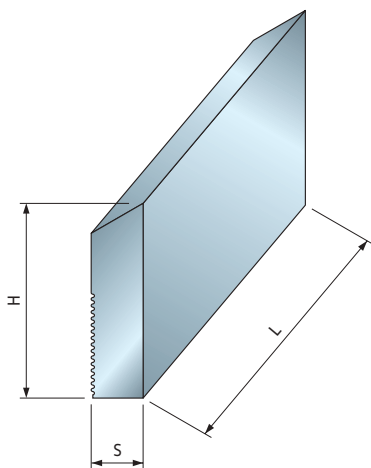
D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
122	60	40	4	9.000	TPCZM CB9	F03FC22116
122	80	40	4	9.000	TPCZM CC9	F03FC22117
122	100	40	4	9.000	TPCZM CD9	F03FC22119
122	150	40	4	9.000	TPCZM CF9	F03FC22223

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
CB9		Клин	CNB4M BA9	F03FC21984
CC9		Клин	CNB4M CA9	F03FC21986
CD9		Клин	CNB4M DA9	F03FC21987
CF9		Клин	CNB4M FA9	F03FC21989

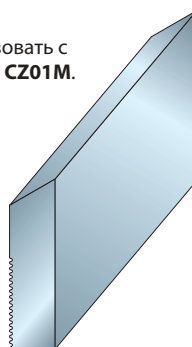
Нож для черновой обработки



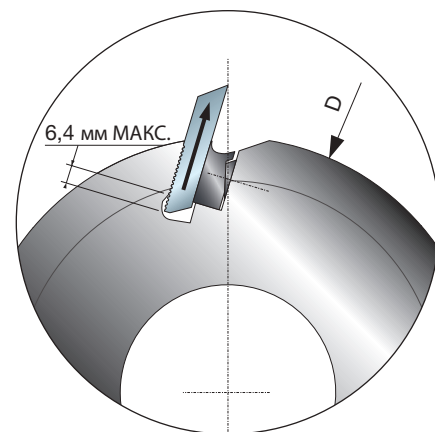
Профильный нож



Можно использовать с ножами CZ01M.



Позиционирование ножа



CZ01M Нож из высокопрочной стали с рифлением

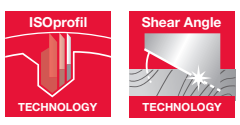
L	H	S	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		
60	50	8	CZ01MDB202	F03FA21895
80	50	8	CZ01MDC202	F03FA21896
100	50	8	CZ01MDD202	F03FA21897
150	50	8	CZ01MDF202	F03FA21898
60	60	8	CZ01MHB202	F03FA21899
80	60	8	CZ01MHC202	F03FA21900
100	60	8	CZ01MHD202	F03FA21901
150	60	8	CZ01MHF202	F03FA21902
60	70	8	CZ01MNB202	F03FA21903
80	70	8	CZ01MNC202	F03FA21904
100	70	8	CZ01MND202	F03FA21905
150	70	8	CZ01MNF202	F03FA21906

Профилируемые ножи из высокопрочной стали с рифленой поверхностью.

- Подходят для строгальных головок Freud TPCZM.
- Подходят для резания любой мягкой и твердой древесины.



TM28M Фрезерные головки для строгальных станков с системой ISOprofil и разнонаправленными углами режущих кромок



Станки:
Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:
Мягкая и твердая древесина.

Области применения:
Строгание и чистовая обработка.

- Техническая информация:**
Строгальная головка с системой фиксации ISOprofil.
- Система с разнонаправленными углами режущих кромок Z2+2, корпус инструмента из легкого алюминиевого сплава.
 - Комплектация с твердосплавными ножами или ножами из высокопрочной стали.
 - Максимальная толщина съема 3 мм, оптимальный инструмент для чистовой обработки.
 - Использование в сочетании с фрезерной головкой для выборки направляющих пазов T182M.
 - Легкосплавный алюминиевый корпус.
 - Растачивание не допускается.
 - Твердосплавные ножи и ножи из высокопрочной стали можно перетачивать до 3 мм.

Фрезы для выборки пазов

Артикул	В комбинации с артикулом	Артикул №
TM28M	T182M EA3	F03FC20588
TM28M	T182M EB3	F03FC20589

Легкосплавный алюминиевый корпус. Для очистки изделия не использовать средства с содержанием каустической соды. Можно использовать в комбинации с T182M для выборки направляющих пазов.

Фрезы с твердосплавными ножами

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
125	80	40	4	10.300	TM28M AA3	F03FC22081
125	130	40	4	10.300	TM28M AD3	F03FC22083
125	150	40	4	10.300	TM28M AF3	F03FC22085
125	180	40	4	10.300	TM28M AH3	F03FC22086
125	240	40	4	10.300	TM28M AM3	F03FC22089

Фрезы с ножами из высокопрочной стали

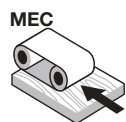
D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
125	80	40	4	10.300	TM28M AA2	F03FC22080
125	130	40	4	10.300	TM28M AD2	F03FC22082
125	150	40	4	10.300	TM28M AF2	F03FC22084
125	180	40	4	10.300	TM28M AH2	F03FC22087
125	240	40	4	10.300	TM28M AM2	F03FC22088

Переменный зуб 15° (рис. 2)

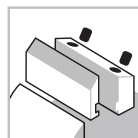
	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Установочная пластина	22 x 1,7 x 19	VT18M GB9	F03FA04489
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Винт	M10 x 16	2616M EE9	F03FA07426
AA2 - AA3	Клин	76 x 19,5 x 11,5	CN28M 080	F03FC24599
	Правый нож из высокопрочной стали	82 x 19 x 4,5	CP28MDAA201	F03FC23958
	Левый нож из высокопрочной стали	82 x 19 x 4,5	CP28MSAA201	F03FC23968
	Правый твердосплавный нож	82 x 19 x 4,5	CP28MDAA301	F03FC23959
AD2 - AD3	Клин	126 x 19,5 x 11,5	CN28M 130	F03FC24600
	Правый нож из высокопрочной стали	132 x 4,5 x 19	CP28MDAD201	F03FC23960
	Левый нож из высокопрочной стали	132 x 4,5 x 19	CP28MSAD201	F03FC23970
	Правый твердосплавный нож	132 x 4,5 x 19	CP28MDAD301	F03FC23961
AF2 - AF3	Клин	146 x 19,5 x 11,5	CN28M 150	F03FC24601
	Правый нож из высокопрочной стали	152 x 4,5 x 19	CP28MDAF201	F03FC23962
	Левый нож из высокопрочной стали	152 x 4,5 x 19	CP28MSAF201	F03FC23972
	Правый твердосплавный нож	152 x 4,5 x 19	CP28MDAF301	F03FC23963
AH2 - AH3	Клин	176 x 19,5 x 11,5	CN28M 180	F03FC24602
	Правый нож из высокопрочной стали	182 x 4,5 x 19	CP28MDAH201	F03FC23964
	Левый нож из высокопрочной стали	182 x 4,5 x 19	CP28MSAH201	F03FC23974
	Правый твердосплавный нож	182 x 4,5 x 19	CP28MDAH301	F03FC23965
AM2 - AM3	Клин	236 x 19,5 x 11,5	CN28M 240	F03FC24603
	Правый нож из высокопрочной стали	242 x 4,5 x 19	CP28MDAM201	F03FC23966
	Левый нож из высокопрочной стали	242 x 4,5 x 19	CP28MSAM201	F03FC23976
	Правый твердосплавный нож	242 x 4,5 x 19	CP28MDAM301	F03FC23967
	Левый твердосплавный нож	242 x 4,5 x 19	CP28MSAM301	F03FC23977

T102M

Модульные фрезерные головки для строгальных станков со сменными ножами



Автоматическая подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Строгание и чистовая обработка.

Техническая информация:

Модульный инструмент можно располагать поблочно для обработки большей площади. Кроме того, можно расположить поблочно и использовать либо инструмент с одинаковыми ножами (рисунок А), либо инструмент с ножами различных размеров, например, 50 мм - 30 мм (рисунок В).

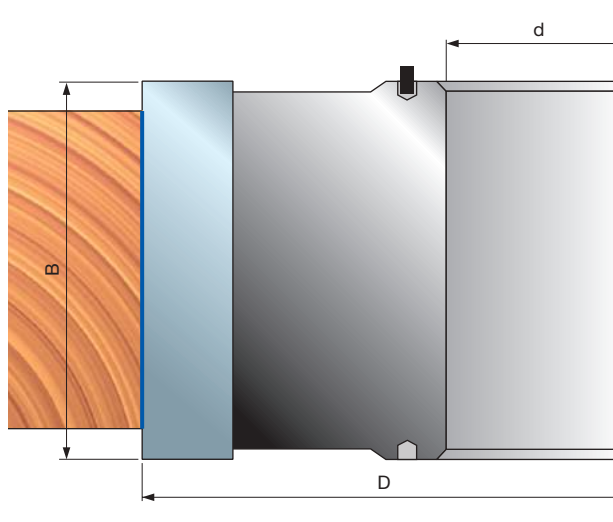
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.
- Можно использовать в комбинации с T182M для выборки направляющих пазов.

Фрезы для выборки пазов

Артикул	В комбинации с артикулом	Артикул №
T102M AC3 - AF3	T182M EA3	F03FC20588
T102M AC3 - AF3	T182M EB3	F03FC20589

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
125	30	32	4	10.300	T102M AL3	F03F668305
125	30	40	4	10.300	T102M AF3	F03FC20577
125	50	32	4	10.300	T102M AI3	F03F668304
125	50	40	4	10.300	T102M AC3	F03FC20575
125	50	50	4	10.300	T102M AD3	F03FC20576

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
		Винт	M10 x 22	VT19M MA9 F03FA04496
		Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9 F03FC20670
		Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9 F03FA00169
AC3 - AD3 AI3		Нож	50 x 12 x 1,5	CG08MFA310 F03FH02907
		Клин	15 x 46 x 8	CN09M AP9 F03FC01290
AB3 - AE3 AF3 - AI3		Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310 F03FH02906
		Клин	15 x 26 x 8	CN09M AD9 F03FC01283



Примеры применения

Рис. А

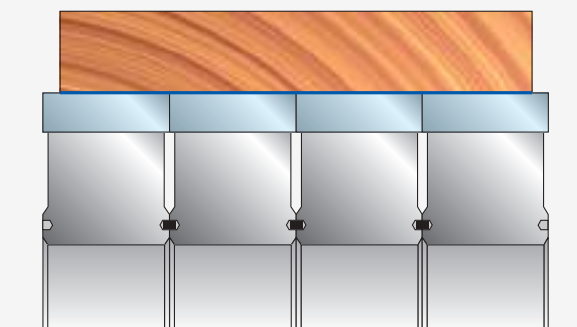
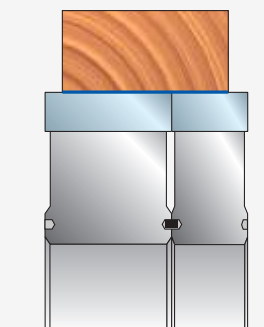


Рис. В



Фальцовка

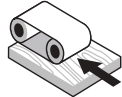


T182M

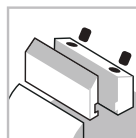
Шевинговальные фрезерные головки со сменными ножами



MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фальцовка

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Фальцовка.

Техническая информация:

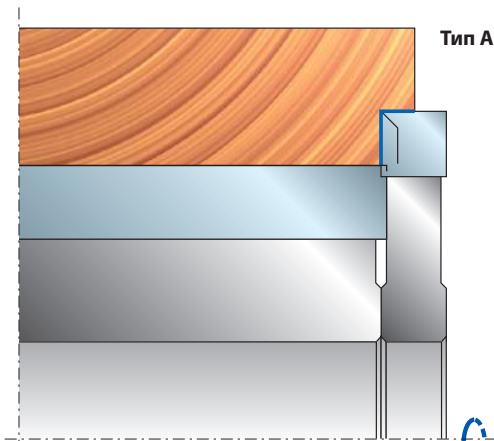
Инструмент для использования в комбинации с **TM06M-TM07M** для выборки направляющих пазов.

- Артикул **T182M AB3**: подходит для строгальных станков Casadei и S.C.M.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

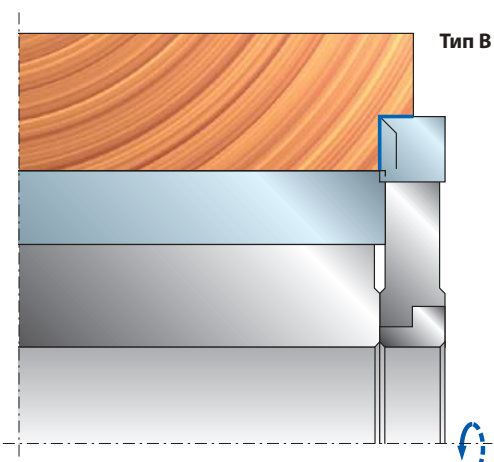
	D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
Тип А	120	12	35	3	3	11.000	T182M BB3	F03FC20585
	120	12	35	2	2	11.000	T182M CB3	F03FC20586
	145	10	40	3	3	9.000	T182M AB3*	F03FC20584
	150	10	40	4	2	9.000	T182M EB3	F03FC20589
Тип В	150	10	40	3	3	9.000	T182M DB3	F03FC20587
	145	12	40	4	2	9.000	T182M EA3	F03FC20588
	145	12	40	3	3	9.000	T182M AA3	F03FC20583

Артикул	Артикул №	В комбинации с артикулом
T182M AB3*	F03FC20584	TM06M - TM07M Ø125
T182M AA3	F03FC20583	TM06M - TM07M Ø125
T182M CB3	F03FC20586	TM06M PC3 - TM06M PH3
T182M DB3	F03FC20587	TM06M - TM07M
T182M EA3	F03FC20588	TM28M - T102M
T182M EB3	F03FC20589	TM28M - T102M

Артикул **T182M**: использование в комбинации с **TM06M-TM07M** для выборки направляющих пазов.
* Для использования на строгальных станках Casadei и S.C.M.



Тип А



Тип В

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №	
					мм
AA3	Ключ Тогх	T20	CB03M CC9	F03FA00167	
	Винт	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034	
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444	
	Нож	12 x 12 x 1,5	CG08MBA310	F03FH02903	
	Клин	15 x 10 x 8	CN01M BA9	F03FC01249	
	Фланец	68 x 10 x 40	FX01M HC9	F03FC15041	
	Винт	M6 x 16	VT03M DI9	F03FA04440	
	Ключ-шестигранник	3	CB03M AA9	F03FA00162	
	AB3	Нож	9,6 x 12 x 1,5	CG08MMA310	F03FH02910
		Клин	15 x 8 x 8	CN09M DB9	F03FC01296
Винт		M5 x 16	VT03M BB9	F03FA04437	
Ключ-шестигранник		2,5	2619M CA9	F03FA07432	
BB3	Нож	11 x 12 x 1,5	CG08MNA310	F03FH03254	
	Клин	15 x 10 x 8	CN01M BA9	F03FC01249	
	Винт	M6 x 16	VT03M DI9	F03FA04440	
CB3	Ключ-шестигранник	3	CB03M AA9	F03FA00162	
	Нож	12 x 12 x 1,5	CG06MAA310	F03FH02889	
	Клин	15 x 10 x 8	CN01M BA9	F03FC01249	
	Винт	M6 x 16	VT03M DI9	F03FA04440	
DB3	Ключ-шестигранник	3	CB03M AA9	F03FA00162	
	Нож	9,6 x 12 x 1,5	CG08MBA310	F03FH02903	
	Клин	15 x 8 x 8	CN09M DB9	F03FC01296	
	Винт	M5 x 16	VT03M BB9	F03FA04437	
EA3	Ключ-шестигранник	2,5	2619M CA9	F03FA07432	
	Нож	12 x 12 x 1,5	CG08MBA310	F03FH02903	
	Клин	15 x 10 x 8	CN09MS AA9	F03FC01323	
	Фланец	68 x 10 x 40	FX01M HC9	F03FC15041	
	Винт	M6 x 22	VT19M AB9	F03FA04491	
EB3	Гайка	10 x 11,5 x 6	VT20M AA9	F03FA04497	
	Ключ-шестигранник	3	CB03M AA9	F03FA00162	
	Нож	9,6 x 12 x 1,5	CG08MBA310	F03FH02903	
	Клин	15 x 8 x 8	CN09M AH9	F03FC01285	
	Винт	M6 x 22	VT19M AB9	F03FA04491	
EA3	Гайка	9 x 10,5 x 6	VT20M GA9	F03FC20669	
	Ключ-шестигранник	3	CB03M AA9	F03FA00162	

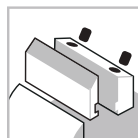


T111M - T112M

Фрезерные головки со сменными ножами для выборки четверти



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



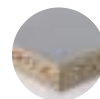
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Строгание



Фальцовка

Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

Строгание и фальцовка.

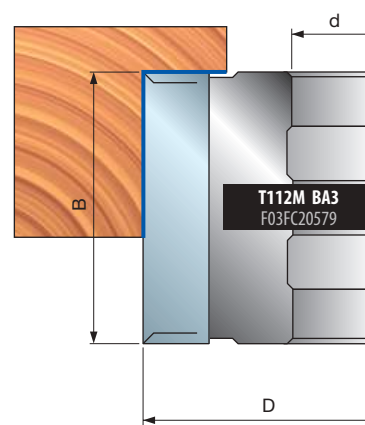
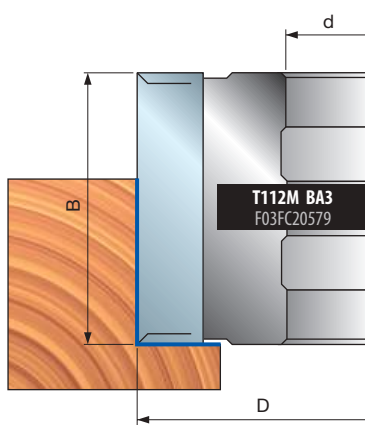
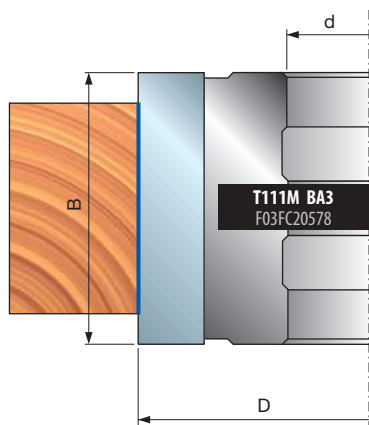
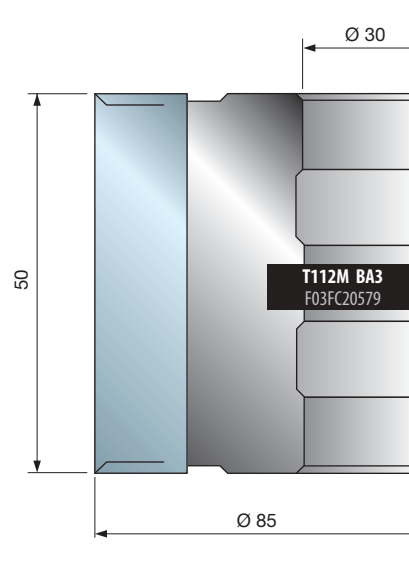
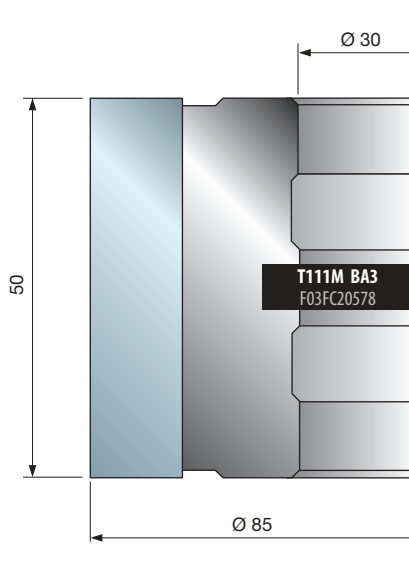
Техническая информация:

Инструмент со сменными ножами для строгания и фальцовки.

- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
85	50	30	4		12.000	T111M BA3	F03FC20578
85	50	30	4	4	12.000	T112M BA3	F03FC20579

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	50 x 12 x 1,5	CG08MFA310	F03FH02907
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Клин	46	CN01M KA9	F03FC01255
	Ключ-шестигранник	4	2619M EA9	F03FA07434
	Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167
T112M	Нож	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444



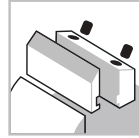


T191M - T192M

Фрезерные головки со сменными ножами для выборки четверти



Ручная подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



Строгание



Фальцовка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Строгание и фальцовка.

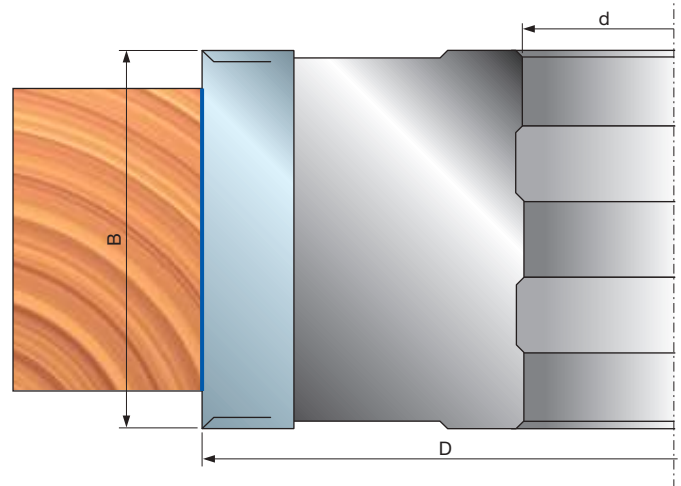
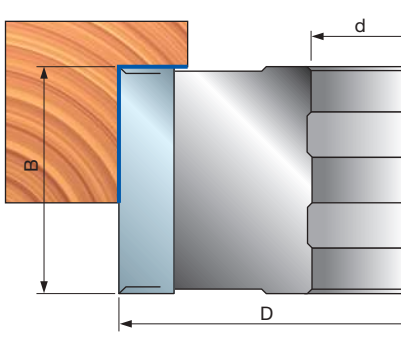
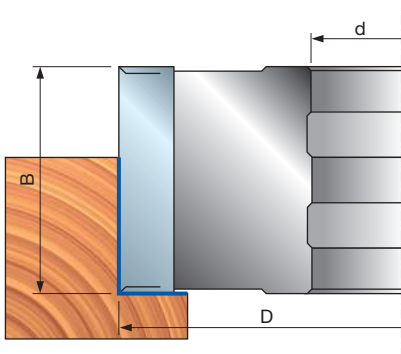
Техническая информация:

Инструмент со сменными ножами для строгания и фальцовки с разнонаправленными углами режущих кромок.

- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
125	50,4	30	4	4	10.300	T191M BA3	F03FC20600
125	50,4	35	4	4	10.300	T191M BB3	F03FC20601
125	50,4	40	4	4	10.300	T191M BC3	F03FC20602
125	50,4	50	4	4	10.300	T191M BD3	F03FC20603
125	50,4	30	2	4	10.300	T192M BA3	F03FC20604
125	50,4	35	2	4	10.300	T192M BB3	F03FC24963
125	50,4	40	2	4	10.300	T192M BC3	F03FC20605
125	50,4	50	2	4	10.600	T192M VC3	F03F703931

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	50 x 12 x 1,5	CG08MFA310	F03FH02907
	Клин	15 x 46 x 8	CN09M AP9	F03FC01290
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Нож	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167



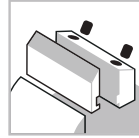


T194M - T195M

Фрезерные головки со сменными ножами для выборки четверти



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание

Фальцовка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Строгание и фальцовка.

Техническая информация:

Инструмент со сменными ножами для строгания и фальцовки с разнонаправленными углами режущих кромок.

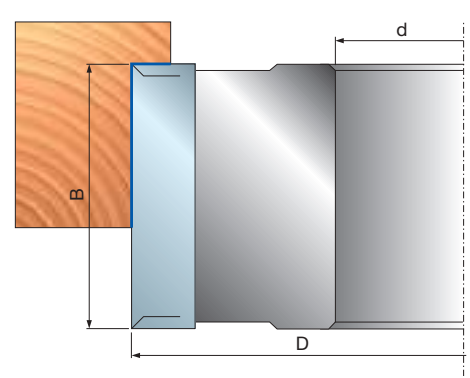
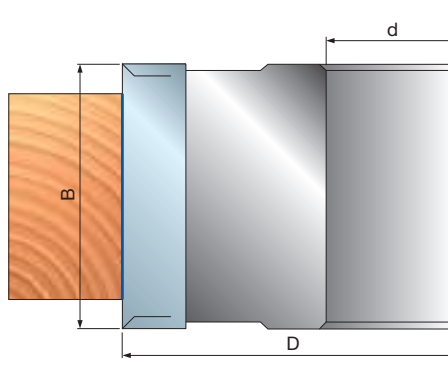
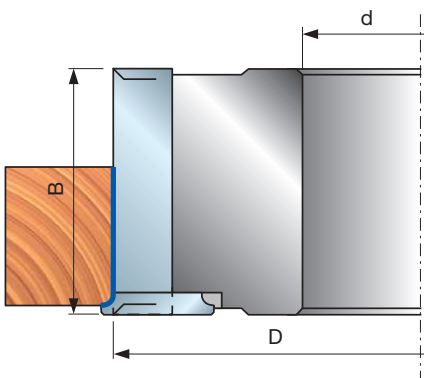
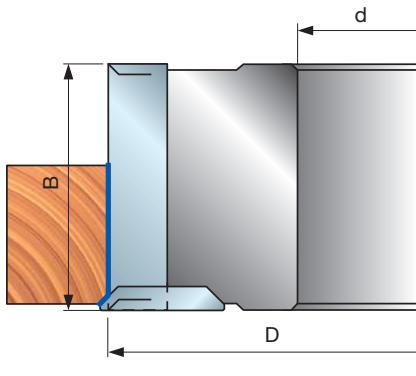
- Посадочные места для фасочных и радиусных ножей (не входят в комплект).
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
125	30,4	32	4	4	10.300	T194M AC3	F03F668307
125	30,4	35	4	4	10.300	T194M AB3	F03FC20607
125	30,4	50	4	4	10.300	T194M AD3	F03FC25546
125	50,4	32	4	4	10.300	T194M BC3	F03F668308
125	50,4	35	4	4	10.300	T194M BB3	F03FC20608
125	50,4	50	4	4	10.300	T194M BD3	F03FC23634
125	50,4	35	2	4	10.300	T195M BB3	F03FC20610
125	30,4	50	2	4	10.300	T195M BD3	F03FC23582

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Ключ Тогх	T20	CB03M CC9	F03FA00167
AB3 AC3 BB3 BC3	Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310	F03FH02907
	Клин	15 x 26 x 8	CN09M AD9	F03FC01283
	Нож	50 x 12 x 1,5	CG08MFA310	F03FH02907
	Клин	15 x 46 x 8	CN09M AP9	F03FC01290

Инструмент с посадочными местами для следующих режущих пластин (не входят в комплект):

	Режущие пластины	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	26 x 16 x 5 45°	IG61MSBA305	F03FH03027
	Нож	26 x 16 x 5 R=1,5	IG62MSAB305	F03FH03031
	Нож	26 x 16 x 5 R=2	IG62MSAC305	F03FH03032
	Нож	26 x 16 x 5 R=3	IG62MSAE305	F03FH03033
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476



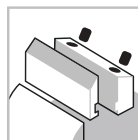


T193M

Фрезерные головки со сменными ножами для выборки четверти



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание



Фальцовка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

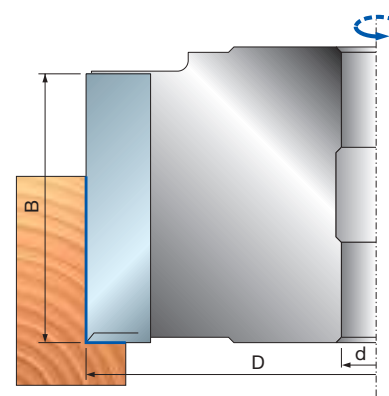
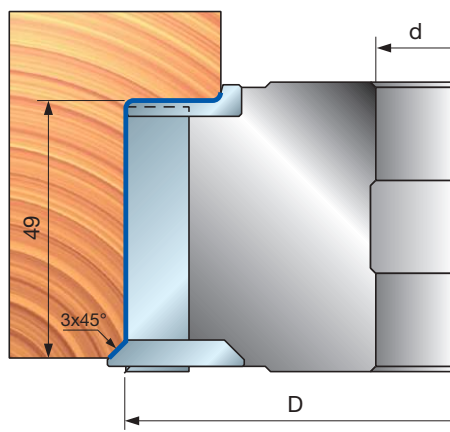
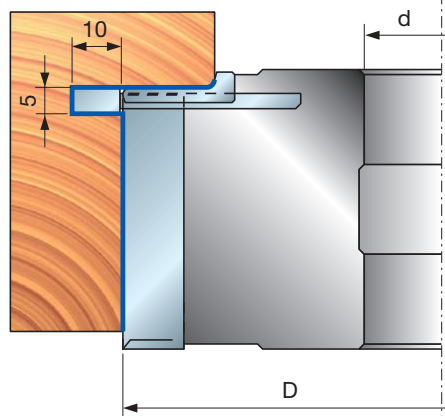
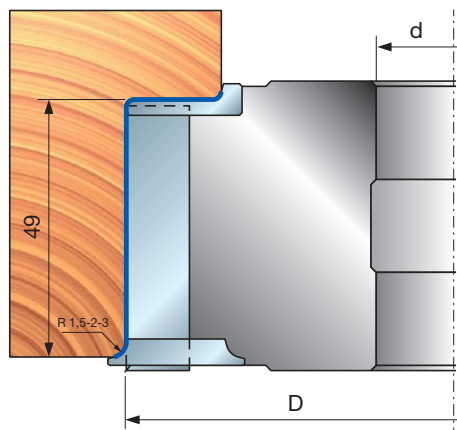
Области применения:

Строгание и фальцовка.

Техническая информация:

Инструмент со сменными ножами для строгания и фальцовки с разнонаправленными углами режущих кромок.

- Посадочные места для фасочных, радиусных пластин и ножей для выборки пазов (не входят в комплект).
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.



D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
125	50	30	4	2	10.300	T193M BA3	F03FC20606
125	50	32	4	2	10.300	T193M BC3	F03F668306
140	50	50	4	2	9.600	T193M BD3	F03FC25545

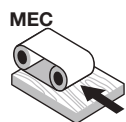
Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	50 x 12 x 1,5	CG08MFA310	F03FH02907
	Клин	15 x 46 x 8	CN09M AP9	F03FC01290
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Нож	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Регулировочное кольцо	16 x 11,9 x 2,6	VT18M AG9	F03FC20660
	Винт	M6 x 10	2622M CB9	F03FA07455
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163
	Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167

Инструмент с посадочными местами для следующих режущих пластин (не входят в комплект):

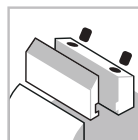
Режущие пластины		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Многоцелевой нож	15	IG25MD15302	F03FC24169
	Многоцелевой нож	16	IG25MD16302	F03FC24170
	Многоцелевой нож	18	IG25MD18302	F03FC24171
	Винт	M6 x 10	2622M CB9	F03FA07455
	Нож	26 x 16 x 5 45°	IG61MSBA305	F03FH03027
	Нож	26 x 16 x 5 R=1,5	IG62MSAB305	F03FH03031
	Нож	26 x 16 x 5 R=2	IG62MSAC305	F03FH03032
	Нож	26 x 16 x 5 R=3	IG62MSAE305	F03FH03033
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Сегмент	25 x 45 x 5 Z1	SR11MDBD301	F03FC24206
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444

T198M

Комплекты регулируемых фрезерных головок для выборки четверти и пазов со сменными ножами



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание



Фальцовка



Выборка пазов



Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Строгание, фальцовка и выборка пазов.

Техническая информация:

Инструмент со сменными ножами с разнонаправленными углами режущих кромок.

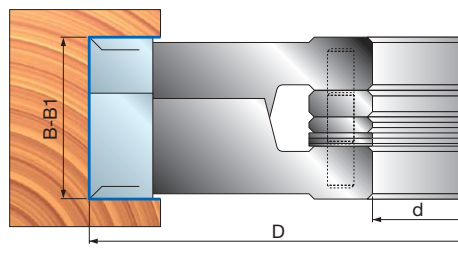
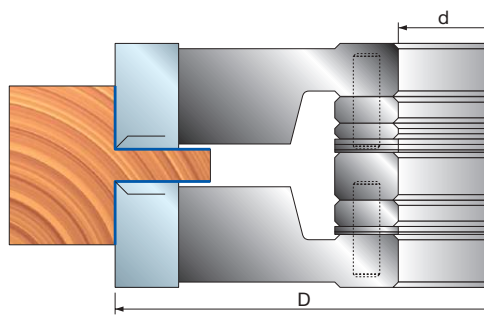
- Посадочные места для фасочных, радиусных пластин и ножей для выборки пазов (не входят в комплект).
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B-B1	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
140	20,5-39	30	2+2	2+2	9.600	T198M FA3	F03FC22428
140	20,5-39	32	2+2	2+2	9.600	T198M FD3	F03FC24270
140	20,5-39	35	2+2	2+2	9.600	T198M FB3	F03FC20612
140	20,5-39	40	2+2	2+2	9.600	T198M FC3	F03FC20613
140	30,4-59	30	2+2	2+2	9.600	T198M GA3	F03FC22590
140	30,4-59	32	2+2	2+2	9.600	T198M GD3	F03FC24271
140	30,4-59	35	2+2	2+2	9.600	T198M GB3	F03FC20614
140	30,4-59	40	2+2	2+2	9.600	T198M GC3	F03FC20615

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M NA9	F03FC20671
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167
FA3	Комплект проставок	50 x 20 x 30	AN13M BA9	F03FC22427
FB3	Комплект проставок	55 x 20 x 35	AN13M BB9	F03FC00543
FC3	Комплект проставок	60 x 20 x 40	AN13M CB9	F03FC00545
FD3	Комплект проставок	52 x 21,1 x 32	AN13M BE9	F03FC24531
FA3	Нож	20 x 12 x 1,5	CG08MDA310	F03FH02905
FB3	Клин	15 x 16 x 8	CN09MD A09	F03FC01306
FC3	Клин	15 x 16 x 8	CN09MS A09	F03FC01331
GA3	Комплект проставок	50 x 30 x 30	AN13M BD9	F03FC22591
GB3	Комплект проставок	55 x 30 x 35	AN13M BC9	F03FC00544
GC3	Комплект проставок	60 x 30 x 40	AN13M CC9	F03FC00546
GD3	Комплект проставок	52 x 31,1 x 32	AN13M BF9	F03FC24532
GA3	Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310	F03FH02906
GB3	Клин	15 x 26 x 8	CN09MD AD9	F03FC01300
GC3	Клин	15 x 26 x 8	CN09MS AD9	F03FC01326

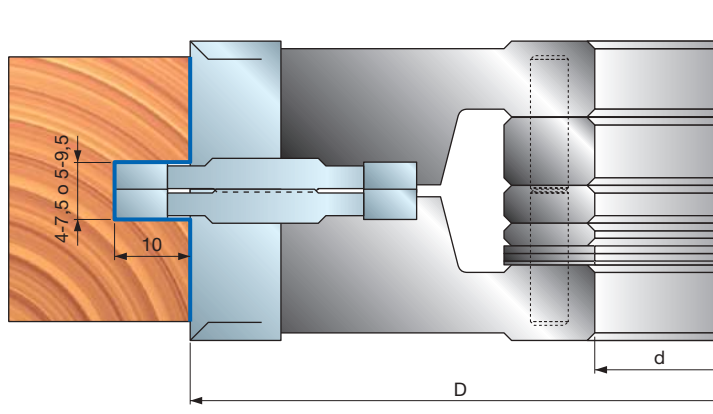
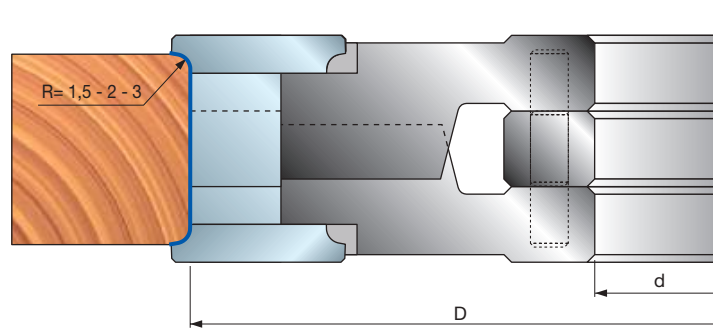
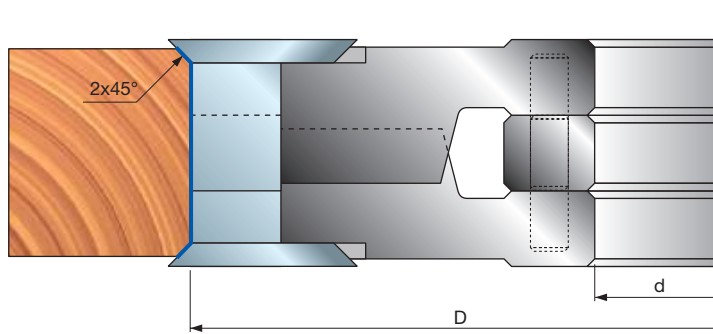
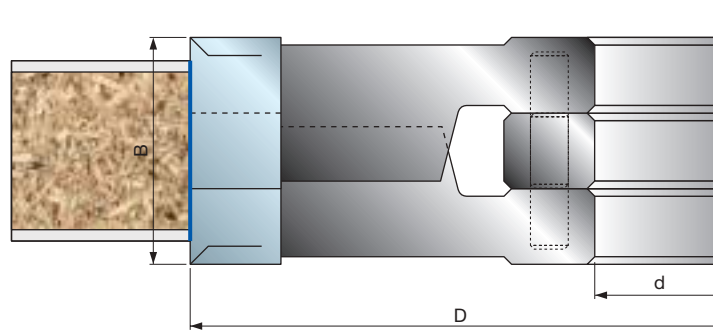
Инструмент с посадочными местами для следующих режущих пластин (не входят в комплект):

	Режущие пластины	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MDAA305	F03FH03409
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MSAA305	F03FH02994
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Нож	26 x 16 x 5 45°	IG61MDBA305	F03FH03026
	Нож	26 x 16 x 5 45°	IG61MSBA305	F03FH03027
	Нож	26 x 16 x 5 R=1,5	IG62MDAB305	F03FH03028
	Нож	26 x 16 x 5 R=2	IG62MDAC305	F03FH03029
	Нож	26 x 16 x 5 R=3	IG62MDAE305	F03FH03030
	Нож	26 x 16 x 5 R=1,5	IG62MSAB305	F03FH03031
	Нож	26 x 16 x 5 R=2	IG62MSAC305	F03FH03032
	Нож	26 x 16 x 5 R=3	IG62MSAE305	F03FH03033
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476



T198M

Комплекты регулируемых фрезерных головок для
выборки четверти и пазов со сменными ножами



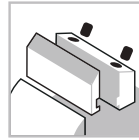


T199M

Комплекты регулируемых фрезерных головок для выборки четверти и пазов со сменными ножами



Ручная подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Строгание



Фальцовка



Выборка пазов



Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Строгание, фальцовка и выборка пазов.

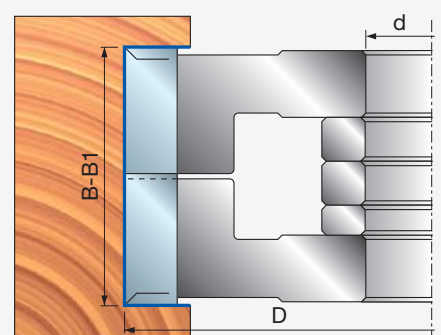
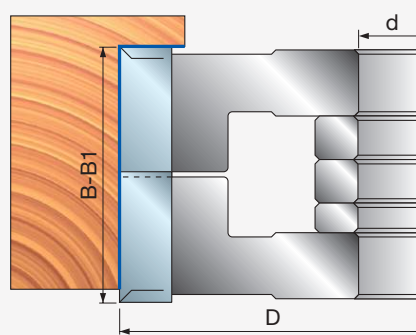
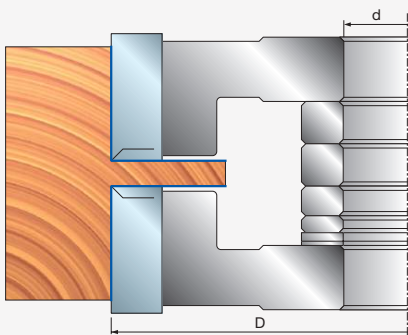
Техническая информация:

- Инструмент со сменными ножами с разнонаправленными углами режущих кромок.
- Посадочные места для фасочных, радиусных пластин и ножей для выборки пазов (не входят в комплект).
 - Стальной корпус.
 - Растачивание не допускается.

D	B-B1	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
140	30,4-59	30	2+2	2+2	9.600	T199M GA3	F03FC20624
140	30,4-59	32	2+2	2+2	9.600	T199M GD3	F03FC24474
140	30,4-59	35	2+2	2+2	9.600	T199M GB3	F03FC20625
140	30,4-59	40	2+2	2+2	9.600	T199M GC3	F03FC20626
140	30,4-59	50	2+2	2+2	9.600	T199M GE3	F03FC25267

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №	
		мм			
	Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310	F03FH02906	
	Клин	12,3 x 26 x 8	CN01MD GA9	F03FC01263	
	Клин	12,3 x 26 x 8	CN01MS GA9	F03FC01266	
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444	
	Нож	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034	
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435	
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163	
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169	
	Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167	
GA3		Комплект проставок	50 x 30 x 30	AN03M AC9	F03FC00446
GB3		Комплект проставок	55 x 30 x 35	AN03M BC9	F03FC00456
GC3		Комплект проставок	60 x 30 x 40	AN03M CC9	F03FC00467
GD3		Комплект проставок	52 x 30 x 32	AN03M DC9	F03FC00475

Комплект проставок из 10 шт.: Толщина: 0,1 - 0,2 - 0,3 - 0,5 - 1 - 2 - 3 - 6 - 8 - 10 мм

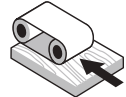




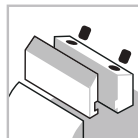
TP48M

Фрезерные головки с системой ISOprofil для дверных коробок

MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фальцовка



Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Фальцовка.

Техническая информация:

Эффективный инструмент для фальцовки дверей, передний угол режущих кромок для обеспечения идеальной поверхности уступа и корпус, позволяющий выполнить уступ глубиной 65 мм.

- Нож для скругления снятия фасок позволяет реализовывать различные решения для ступенчатых углов.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.
- Режущие пластины заказываются отдельно.

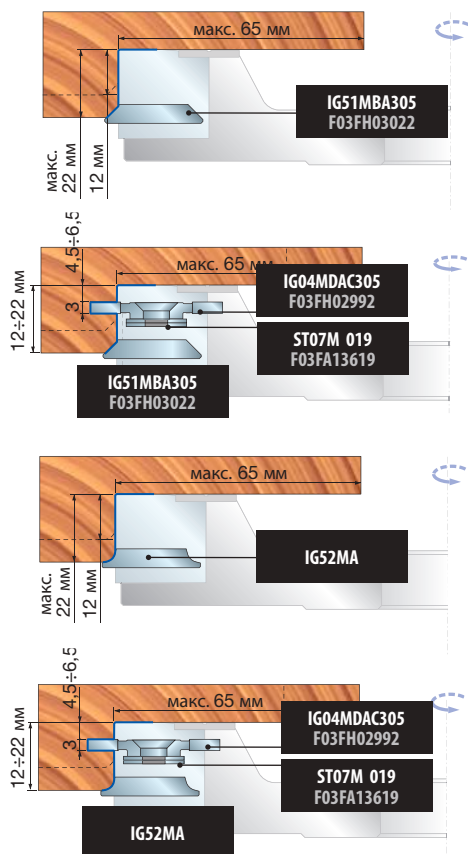
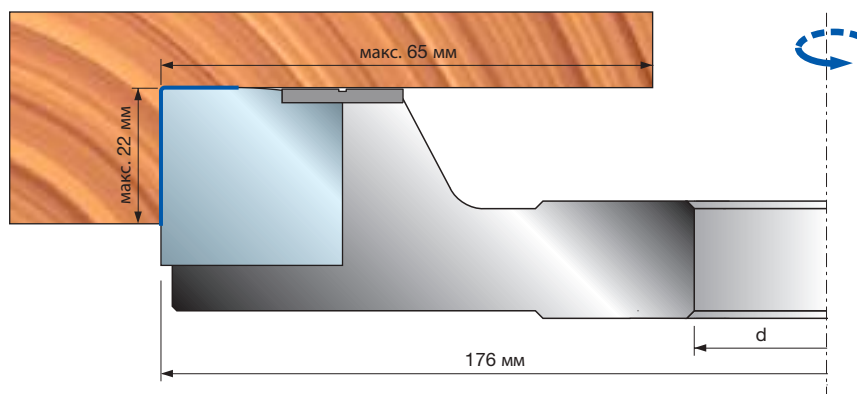
Инструмент подходит для выборки пазов в косяках из массива дерева.

D мм	B мм	d мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
176	23,5	35	2	8.000	TP48M AB3	F03F664005
176	23,5	50	2	8.000	TP48M AD3	F03FC25547

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Нож	24 x 24 x 3	CP48MAA301	F03FC24310
Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
Винт	M10 x 16	2616M EE9	F03FA07426
Клин	28 x 9,5 x 8	CN03M BB9	F03FA00585
Винт	M8 x 22	VT19M BB9	F03FA04493
Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163
Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
Ключ Torx	T9	CB03M CA9	F03FA00165

Инструмент с посадочными местами для следующих режущих пластин (не входят в комплект):

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=1,5	IG52MAB305	F03FH03023
Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=2	IG52MAC305	F03FH03024
Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IG52MAE305	F03FH03025
Нож для снятия фасок	22 x 16 x 5 45°	IG51MBA305	F03FH03022
Проставки для режущих пластин	13,6 x 0,1 x 7	ST07M 019	F03FA13619
Нож для выборки пазов	40 x 16 x 3	IG04MDAC305	F03FH02992
Винт для IG51-IG52	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
Винт для IG04MD	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476



Сращивание



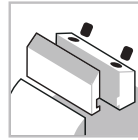


TW23M - TW20M

Шипорезные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



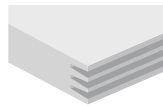
Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Сращивание



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Сращивание.

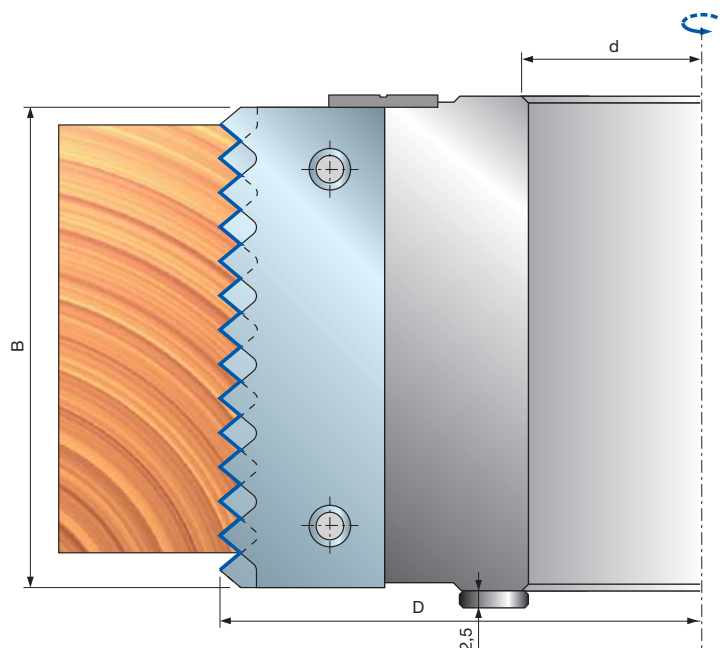
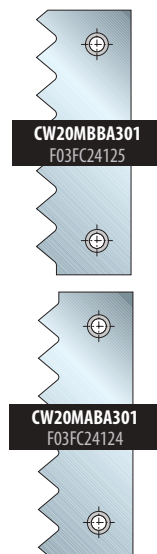
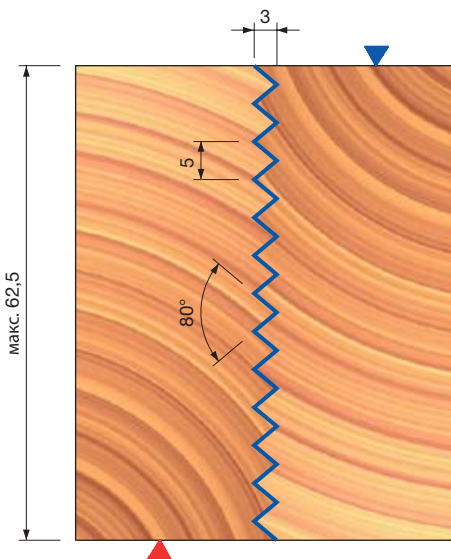
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для шипования коротких заготовок.

- Для получения идеального соединения с острой кромкой 90° на фрезерной головке установлены ножи двух различных типов.
- Максимально возможная толщина составляет 62,5 мм.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
140	70	30	4	9.600	TW20M BA3	F03FC22727
140	70	32	4	9.600	TW20M BG3	F03F676528
140	70	35	4	9.600	TW20M BF3	F03FC20564
140	70	50	4	9.600	TW20M BD3	F03FC25548
140	70	30	2	9.600	TW23M BE3	F03FC24404
140	70	32	2	9.600	TW23M BG3	F03F668303
140	70	35	2	9.600	TW23M BF3	F03FC20567
140	70	50	2	9.600	TW23M BD3	F03FC25549

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
 Нож	70 x 25 x 3	CW20MBA301	F03FC24124
 Нож	70 x 25 x 3	CW20MBBA301	F03FC24125
 Клин	68 x 19 x 8	CN11M C660A	F03FC01354
 Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
 Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
 Установочная пластина	22 x 1,7 x 19	VT18M GB9	F03FA04489
 Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
 Проставка	50 x 2,5 x 30	AN20M AI9	F03FC00552
 Проставка	55 x 2,5 x 35	AN20M BI9	F03FC00553
 Проставка	52 x 2,5 x 32	AN20M EI9	F03FC24411



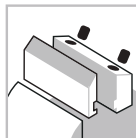


TW22M

Шипорезные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Сращивание



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Сращивание.

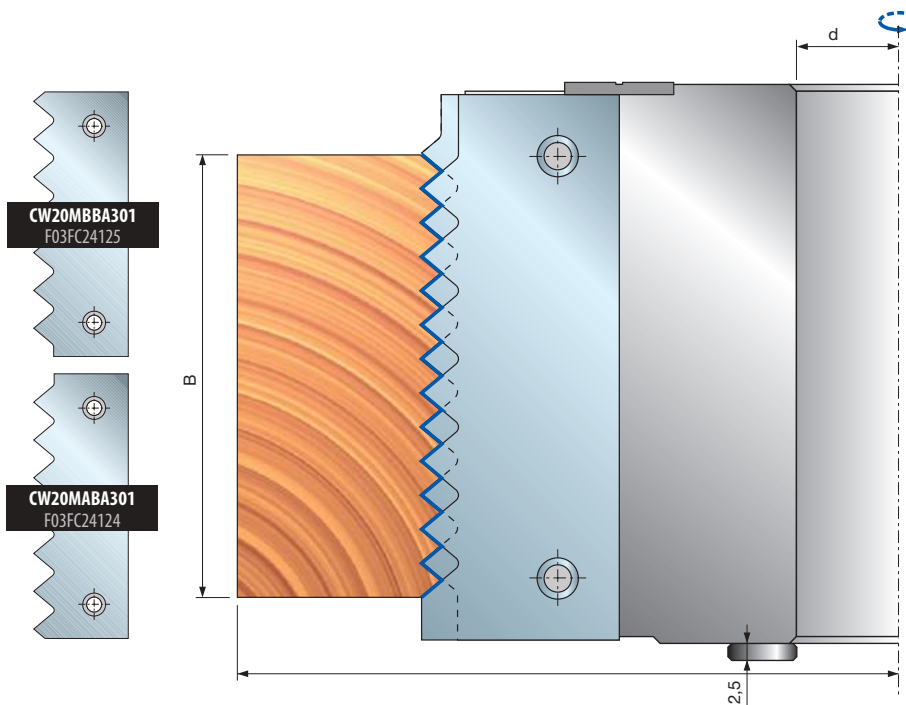
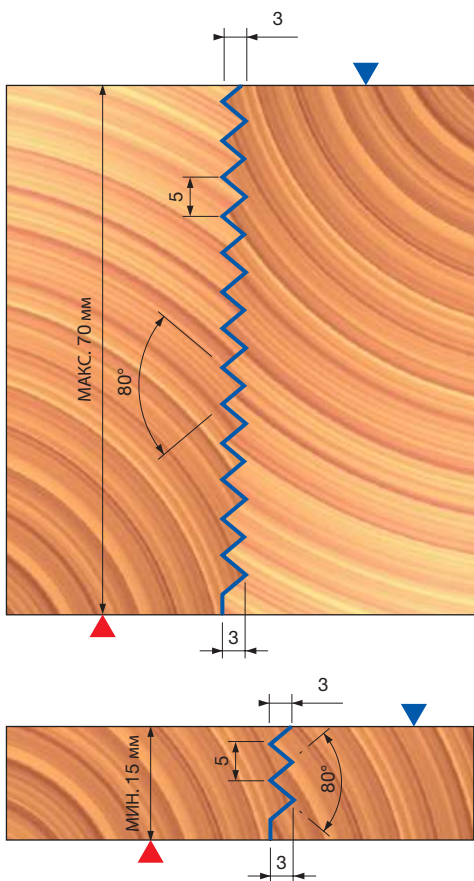
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для шипования коротких заготовок.

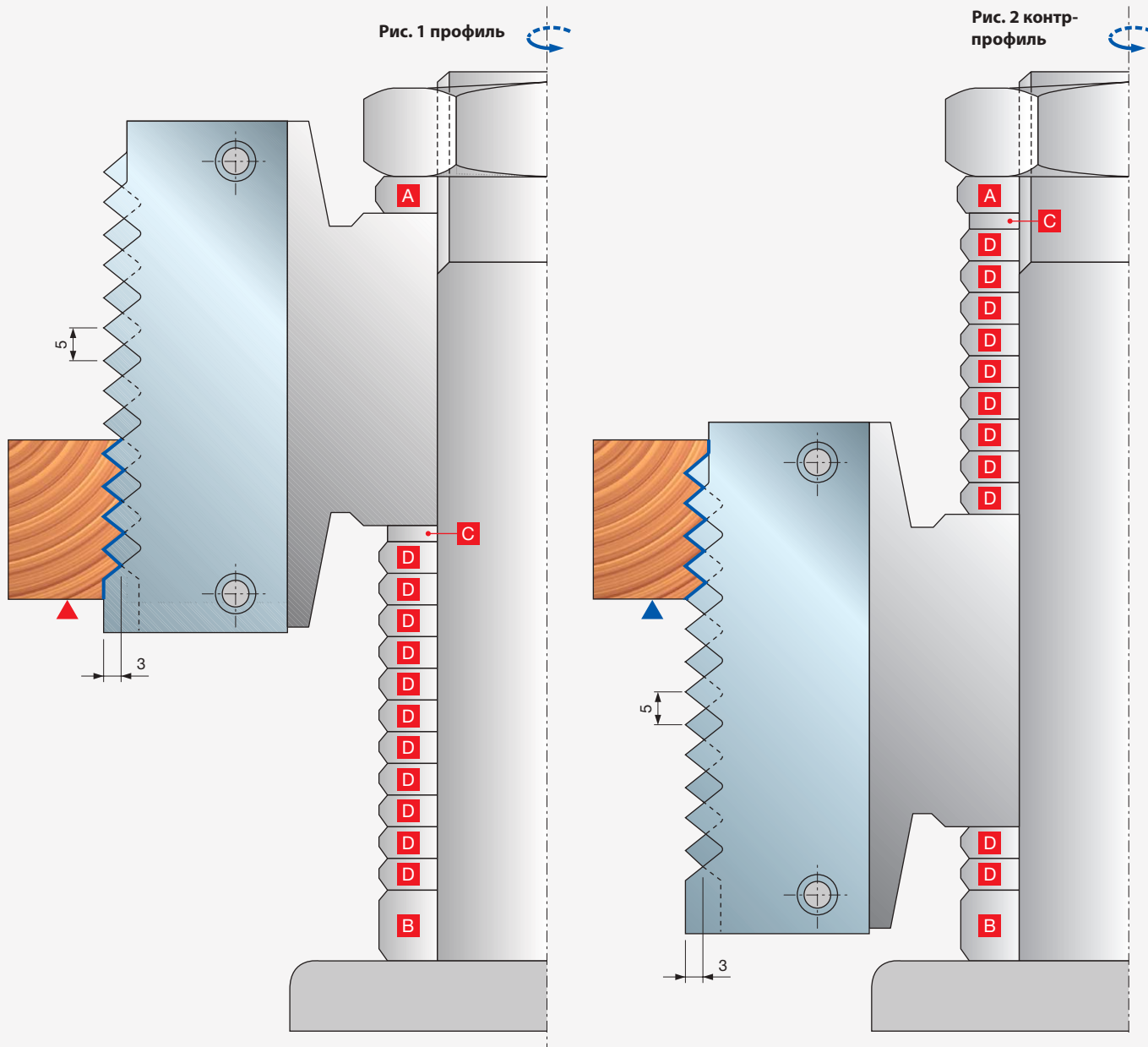
- Для получения идеального соединения с острой кромкой 90° на фрезерной головке установлены ножи двух различных типов.
- Максимально возможная толщина составляет 70 мм.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
140	80	30	4	-	9.600	TW22M BA3	F03FC23047
140	80	32	4	-	9.600	TW22M BG3	F03FC24406
140	80	35	4	-	9.600	TW22M BB3	F03FC20566
140	80	50	4	2	9.600	TW22M BD3	F03FC24941

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №	
		мм			
	Нож	80 x 29 x 3	CW22MAAA301	F03FC24126	
	Нож	80 x 29 x 3	CW22MBAA301	F03FC24127	
	Клин	76 x 24 x 8	CN13M AG9	F03FC01388	
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438	
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444	
	Установочная пластина	22 x 1,7 x 19	VT18M GB9	F03FA04489	
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169	
TW22M BA3		Проставка	50 x 2,5 x 30	AN20M AI9	F03FC00552
TW22M BG3		Проставка	52 x 2,5 x 32	AN20M EI9	F03FC24411
TW22M BB3		Проставка	55 x 2,5 x 35	AN20M BI9	F03FC00553



Примеры применения



1: Для получения профиля установите все проставки «С» и «D» под инструмент, как показано на рисунке 1.

2: Для получения углового профиля снимите проставку «С» и столько проставок «D», сколько зубцов не используется, разместив их над инструментом, как показано на рисунке 2. В приведенном выше примере не используется 9 зубцов (рис. 1), то есть, 9 проставок «D» будет снято вместе с проставкой «С» и помещено над инструментом (рис. 2).

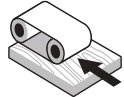
- Проставки «А-В»: поставляются в комплекте со станком.
- Проставка «С»: толщина 2,5 мм, что равно половине шага зубцов, для точного позиционирования инструмента, с целью выполнения углового профиля.
- Проставки «D»: толщина 5 мм (равна шагу зубцов), поставляется по запросу; код: **AN04M BB9**.

TW01M

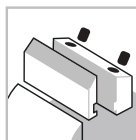
Шипорезные фрезерные головки



MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Сращивание



Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Сращивание.

Техническая информация:

Производительность ножей позволяет производить различные профили соединения на одном и том же корпусе инструмента.

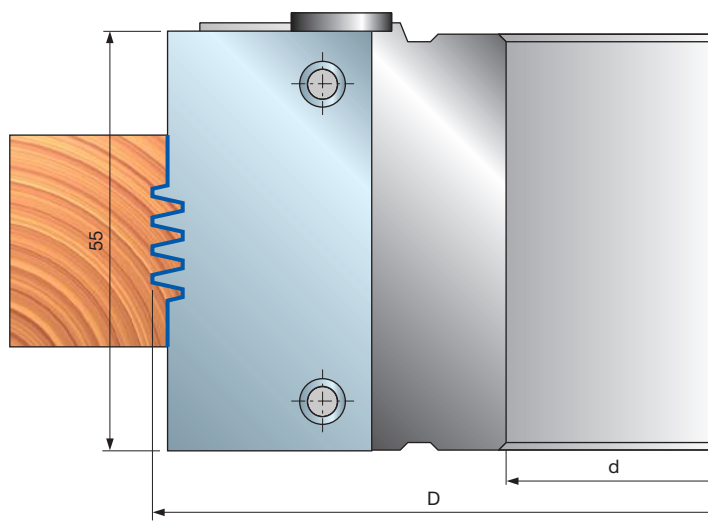
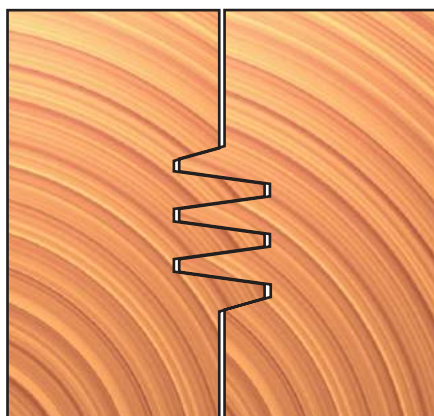
- Можно регулировать тип соединения (плотное, среднее, свободное) при помощи барашкового винта.
- Инструмент для продольного и поперечного сращивания коротких заготовок.
- В комплект изделия не входят ножи и опорные пластины.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

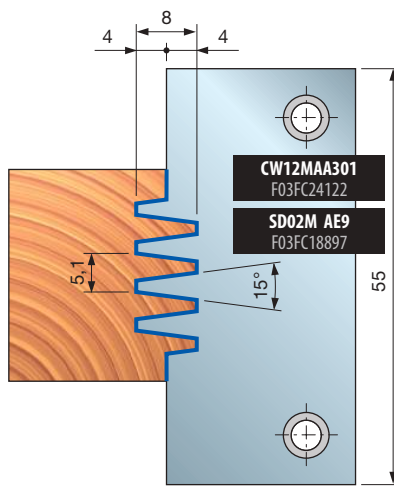
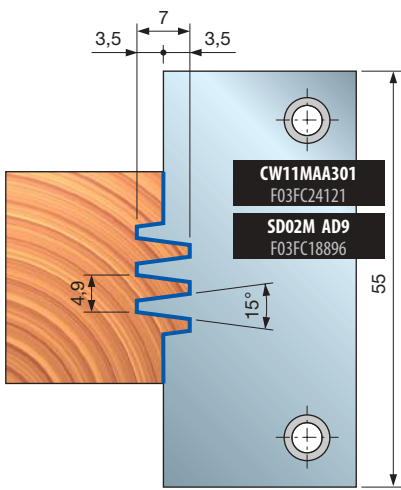
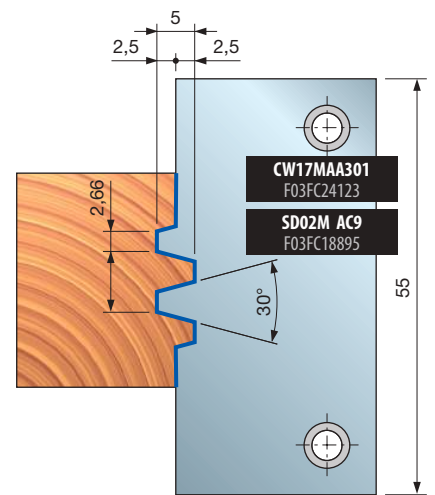
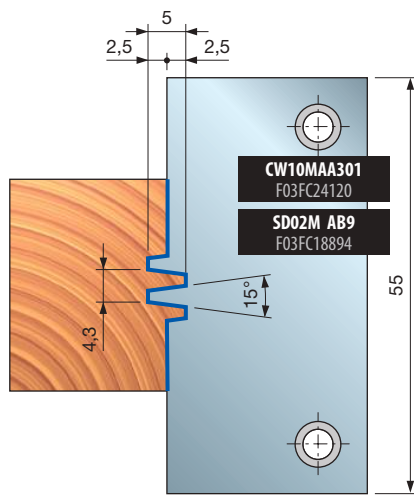
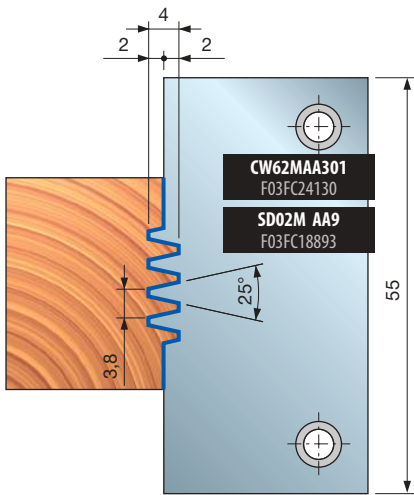
D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
150	55	35	4	9.600	TW01M AB3	F03FC20555

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	Клин	CN11M C510A	F03FC24405
	Винт	VT03M CС9	F03FA04438
	Винт	VT08M AC9	F03FC20652
	Установочная пластина	VT18M GB9	F03FA04489
	Винт	VT05M AA9	F03FA04444
	Винт	2602M CE9	F03FA07349
	Винт	2607M AB9	F03F010001
	Ключ-шестигранник	CB03M EA9	F03FA00169

Пример заказа

Артикул	Артикул №	Размеры	Количество
		мм	шт.
TW01M AB3	F03FC20555	150 x 55 x 35 Z4	1
CW10MAA301	F03FC24120	55 x 29 x 3	4
SD02M AB9	F03FC18894	55 x 27 x 5,5	4

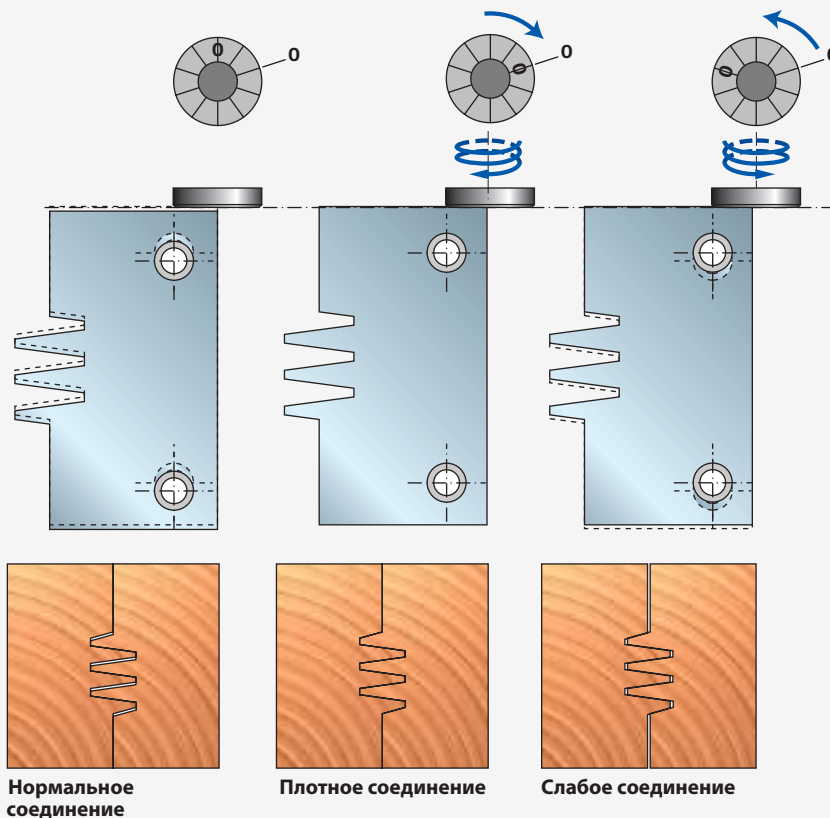




Размеры мм	Заспанные ножи	Артикул №
55 x 29 x 3	CW62MAA301	F03FC24130
55 x 29 x 3	CW10MAA301	F03FC24120
55 x 29 x 3	CW17MAA301	F03FC24123
55 x 29 x 3	CW11MAA301	F03FC24121
55 x 29 x 3	CW12MAA301	F03FC24122

Размеры мм	Заспанные опорные пластины	Артикул №
55 x 27 x 5,5	SD02M AA9	F03FC18893
55 x 27 x 5,5	SD02M AB9	F03FC18894
55 x 27 x 5,5	SD02M AC9	F03FC18895
55 x 27 x 5,5	SD02M AD9	F03FC18896
55 x 27 x 5,5	SD02M AE9	F03FC18897

Примеры регулировки:

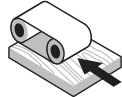


TW24M

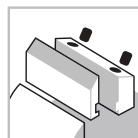
Комплект регулируемых шипорезных фрезерных головок



MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Сращивание



Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Сращивание.

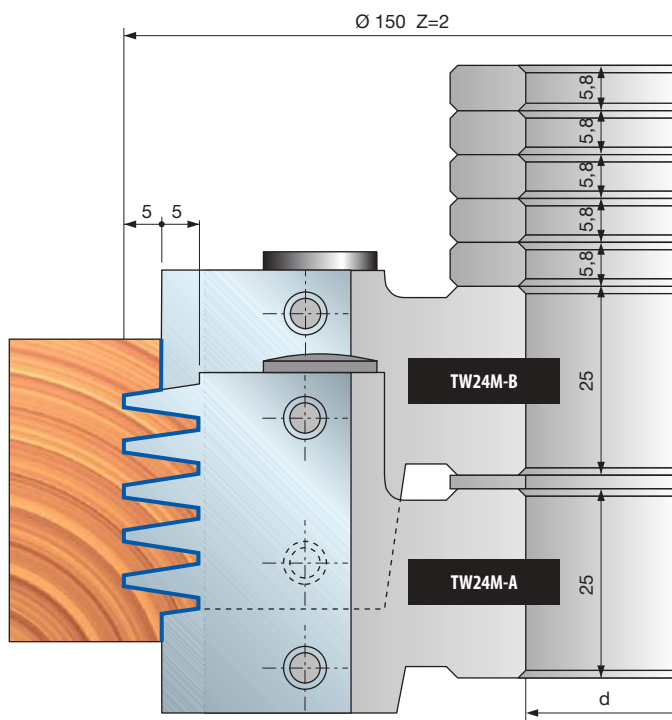
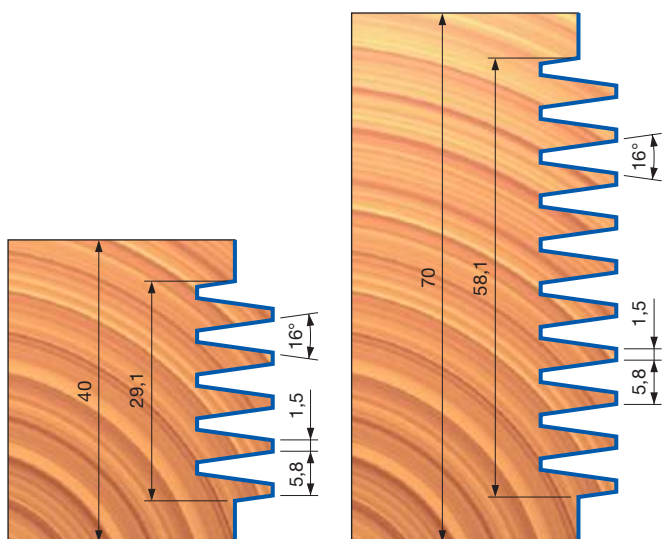
Техническая информация:

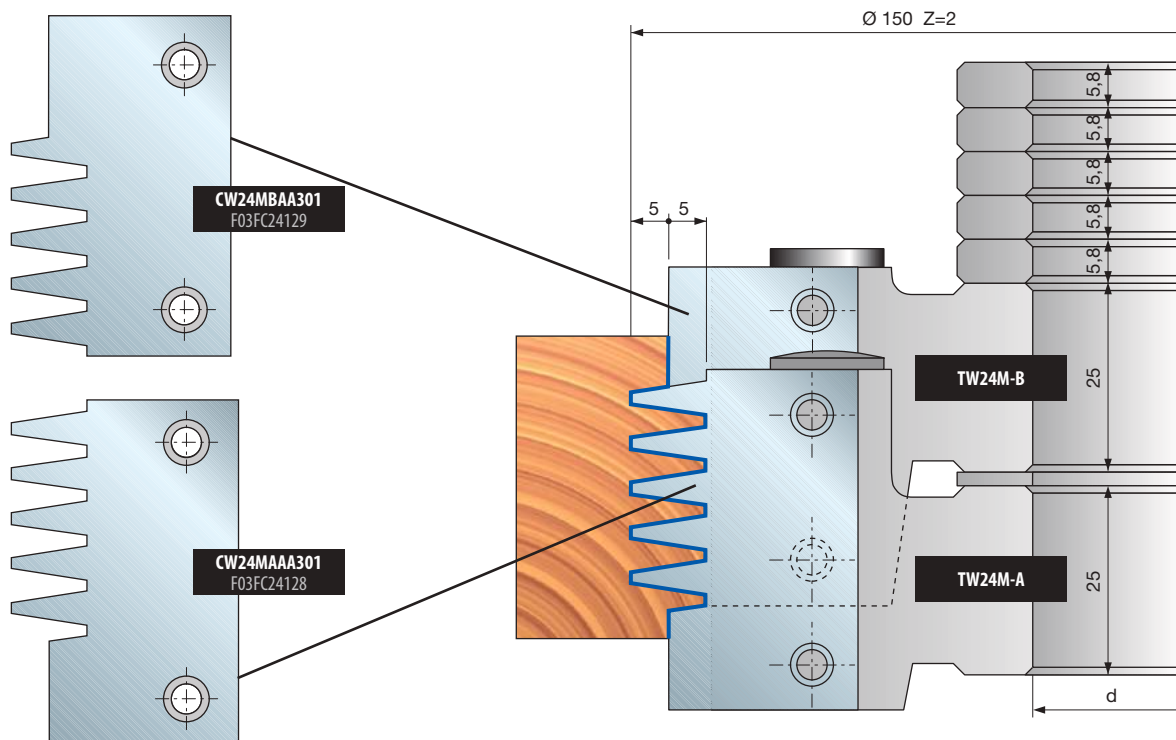
Регулируемый инструмент для продольного и поперечного сращивания коротких заготовок.

- Возможность регулировки для древесины толщиной от 40 до 70 мм.
- Фрезерная головка поставляется с переставляемыми твердосплавными ножами и проставками.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

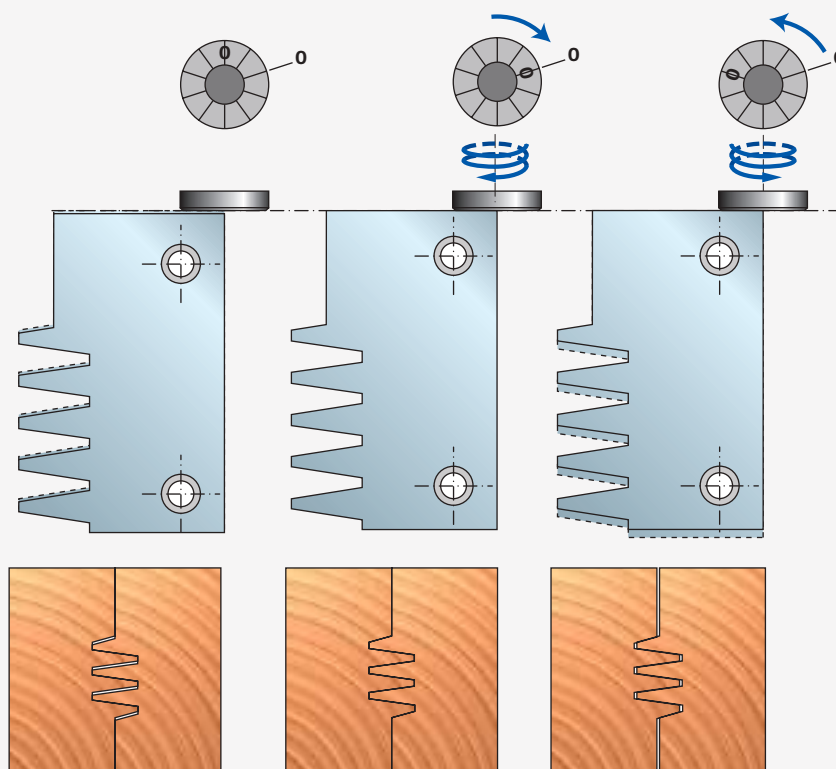
D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
150	-	30	2	9.000	TW24M AA3	F03FC24412
150	-	32	2	9.000	TW24M AE3	F03FC24413
150	-	35	2	9.000	TW24M AB3	F03FC20568
150	-	40	2	9.000	TW24M AC3	F03FC20569

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож для корпуса. «А»	45 x 30 x 3	CW24MAAA301	F03FC24128
	Нож для корпуса. «В»	45 x 30 x 3	CW24MBAA301	F03FC24129
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
	Винт	M6 x 7 x 18	VT08M AG9	F03FC20653
	Клин	41 x 17 x 8	CN11M B410A	F03FC01352
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M4 x 6	2602M CE9	F03FA07349
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Ключ-шестигранник	2	2619M BA9	F03FA07431
AA3	Комплект проставок	50 x 5,8 x 30	AN04M AC9	F03FC00500
AB3	Комплект проставок	55 x 5,8 x 35	AN04M BC9	F03FC00502
AC3	Комплект проставок	60 x 5,8 x 40	AN04M CC9	F03FC00503
AE3	Комплект проставок	82 x 5,8 x 32	AN04M EC9	F03FC24414





Примеры регулировки:



Нормальное соединение

Плотное соединение

Слабое соединение

Следуйте приведенным ниже инструкциям:

- Перед вращением регулировочного винта следует ослабить зажимной винт.
- Вращение регулировочного винта по часовой стрелке постепенно увеличивает напряжение срачивания (каждое деление на регулировочном винте соответствует перемещению на 1/10 мм).
- Положение 0:0 (в котором «0» на регулировочном винте совпадает с «0» на корпусе инструмента) соответствует идеальному выравниванию ножей. Такая регулировка дает плотное соединение.
- Вращение регулировочного винта против часовой стрелки приводит к ослаблению соединения.

Выборка пазов





FI22M

Фрезы с напайными ножами для выборки пазов



Ручная подача



Фрезы с напайными ножами



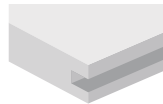
Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Выборка пазов

Станки:

Ламельная фрезерная машина.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

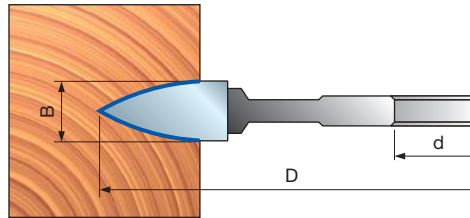
Выборка пазов.

Техническая информация:

Фреза с напайными ножами и корпусом с антипригарным покрытием.

- Устройство для заделки смоляных карманов, изломов, поврежденных кромок и других дефектов древесины.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
100	8	22	2+2	13.300	FI22M AB3	F03F500680



MINISPOT - товарный знак, принадлежащий компании LAMELLO AG





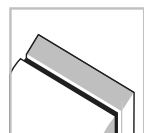
FI02M

Фрезы с напайными ножами для ламельных фрезерных машин

MAN



Ручная подача



Фрезы с напайными ножами



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Выборка пазов



Станки:

Ламельная фрезерная машина.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

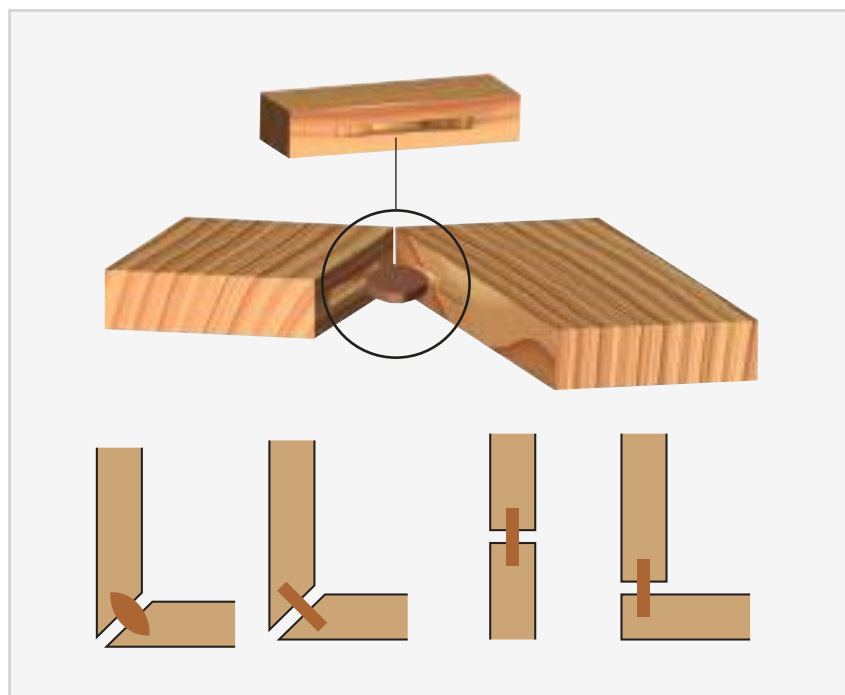
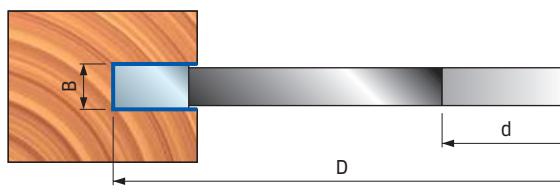
Выборка пазов.

Техническая информация:

Фреза с напайными ножами для угловых соединений с защитой от отдачи.

- Выборка высококачественных пазов в мягкой и твердой древесине, в поперечном и продольном направлении, в ДСП, прессованной клееной древесине и МДФ.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
100	3,95	22	6	23.000	FI02M BX3	F03FS00656



FI02M

Фрезы с напайными ножами для выборки пазов на ламельных фрезерных машинах



Ручная подача



Фрезы с напайными ножами



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Выборка пазов



Станки:

Ламельная фрезерная машина.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

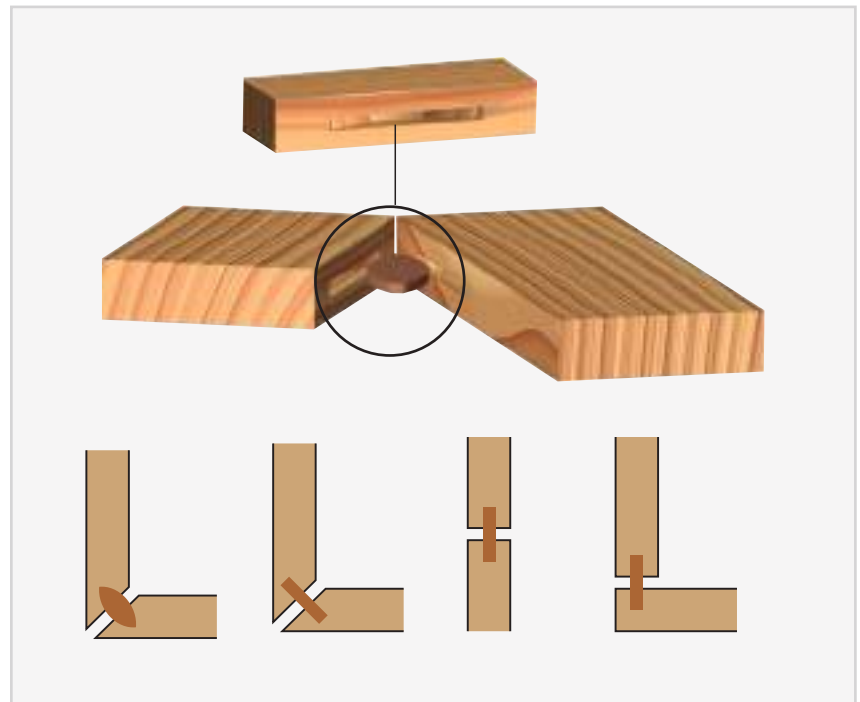
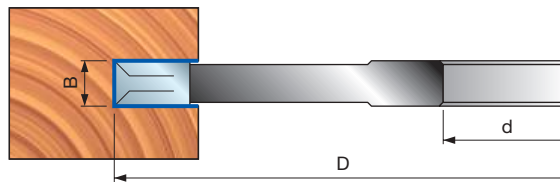
Выборка пазов.

Техническая информация:

Фреза с напайными ножами для угловых соединений.

- Выборка высококачественных пазов в мягкой и твердой древесине, в поперечном и продольном направлении, в ДСП, прессованной клееной древесине и МДФ.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
100	4	22	2	4	13.300	FI02M BZ3	F03F500658



FI02M

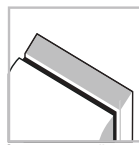
Фрезы для выборки пазов с напайными ножами



МЕС



Автоматическая подача



Фреза с напайными ножами



Стальной корпус



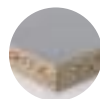
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Выборка пазов

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая древесина, твердая древесина и древесные плиты.

Области применения:

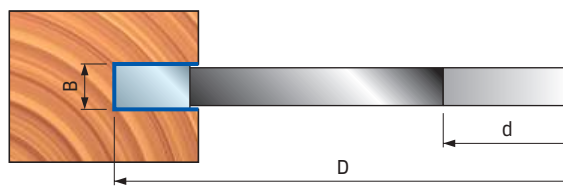
Выборка пазов.

Техническая информация:

Фрезы с напайными ножами для выборки высококачественных пазов в мягкой и твердой древесине, в поперечном и продольном направлении, в ДСП, прессованной клееной древесине и МДФ.

- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
120	4	35	6	12.000	FI02M CD3	F03FS00659
120	6	35	6	12.000	FI02M CI3	F03FS00660
140	4	35	6	10.000	FI02M FE3	F03FS00661
140	6	35	6	10.000	FI02M FN3	F03FS00662
140	8	35	6	10.000	FI02M FS3	F03FS00663
140	10	35	6	10.000	FI02M FY3	F03FS00664
140	12	35	6	10.000	FI02M GB3	F03FC07393
140	14	35	6	10.000	FI02M GF3	F03FC07400
140	16	35	6	10.000	FI02M GK3	F03FC07406
140	18	35	6	10.000	FI02M GN3	F03FC07409
140	20	35	6	10.000	FI02M GP3	F03FC07413

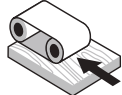


FI05M

Фрезы для выборки пазов с напайными ножами



MEC



Автоматическая подача



Фреза с напайными ножами



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Выборка пазов

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, древесные композиты.

Области применения:

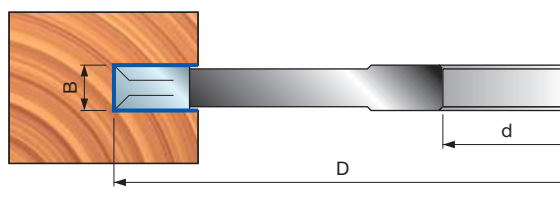
Выборка пазов.

Техническая информация:

Фрезы с напайными ножами для выборки высококачественных пазов в мягкой и твердой древесине, в поперечном и продольном направлении, в ДСП, прессованной клееной древесине и МДФ.

- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

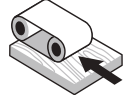
D	B	d	Z	V	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
140	4	35	3		10.000	FI05M EB3	F03FC07525
140	6	35	3		10.000	FI05M EH3	F03FC07533
140	8	35	3		10.000	FI05M EN3	F03FC07539
140	10	35	3		10.000	FI05M ER3	F03FC07545



FI14M

Фрезы для выборки пазов с напайными ножами

МЕС



Автоматическая подача



Фреза с напайными ножами



Стальной корпус



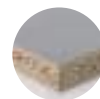
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Выборка пазов



Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, древесные композиты.

Области применения:

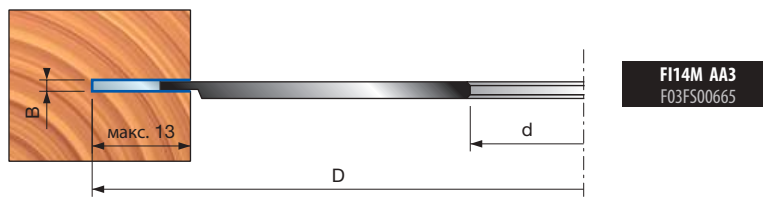
Выборка пазов.

Техническая информация:

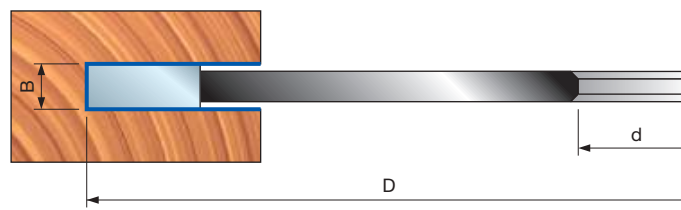
Фрезы с напайными ножами для выборки высококачественных пазов в мягкой и твердой древесине, в поперечном и продольном направлении, в ДСП, прессованной клееной древесине и МДФ.

- Стальной корпус.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
150	1,5	30 (50)	18	14.500	FI14M AA3	F03FS00665
150	2	30 (50)	18	14.500	FI14M AE3	F03FS00667
150	2,5	30 (50)	18	14.500	FI14M AH3	F03FS00668
150	3	30 (50)	18	14.500	FI14M AM3	F03FS00669
150	4	30 (50)	18	14.500	FI14M AR3	F03FS00670
150	5	30 (50)	18	14.500	FI14M AZ3	F03FS00673
180	3	30 (50)	24	11.500	FI14M DA3	F03FS00677
180	4	30 (50)	24	11.500	FI14M DC3	F03FS00678



FI14M AA3
F03FS00665





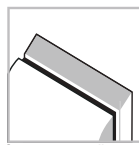
F107M

Регулируемые фрезы для выборки пазов

МЕС



Автоматическая подача



Фреза с напайными ножами



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Выборка пазов

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, древесные композиты.

Области применения:

Выборка пазов.

Техническая информация:

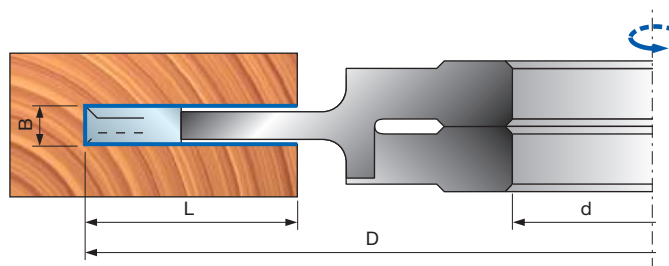
Фрезы с напайными ножами для выборки высококачественных пазов различного профиля в мягкой и твердой древесине, в поперечном и продольном направлении, в ДСП, прессованной клееной древесине и МДФ.

- Допускается регулировка с помощью проставок.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B-B1	d	Z	V	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм			об/мин		
150	3-5,5	35	2+2	2+2	9.000	F107M AB3	F03FC07629
150	4-7,5	35	2+2	2+2	9.000	F107M AE3	F03FC07634
150	7,5-14,5	35	2+2	2+2	9.000	F107M AL3	F03FC07643
160	10-19,5	35	2+2	2+2	9.000	F107M BB3	F03FC07655

Глубина резания

L	D
мм	мм
27	150
32	160





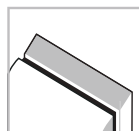
GL207M

Dado Комплект для пазов

MAN



Ручная подача



Фреза с напайными ножами



Стальной корпус



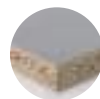
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Выборка пазов



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, древесные композиты.

Области применения:

Выборка пазов.

Техническая информация:

Комплект инструментов, содержащий 2 пилы, 5 измельчителей и набор прокладок для точной регулировки толщины паза (рис. 1).

- Стальной корпус.

С помощью 16 различных комбинаций элементов можно получить диапазон толщины пазов от 6 до 22 мм (исключая 7 мм).

Совпадающие штифты в элементах набора препятствуют их вращению друг относительно друга (рис. 2).

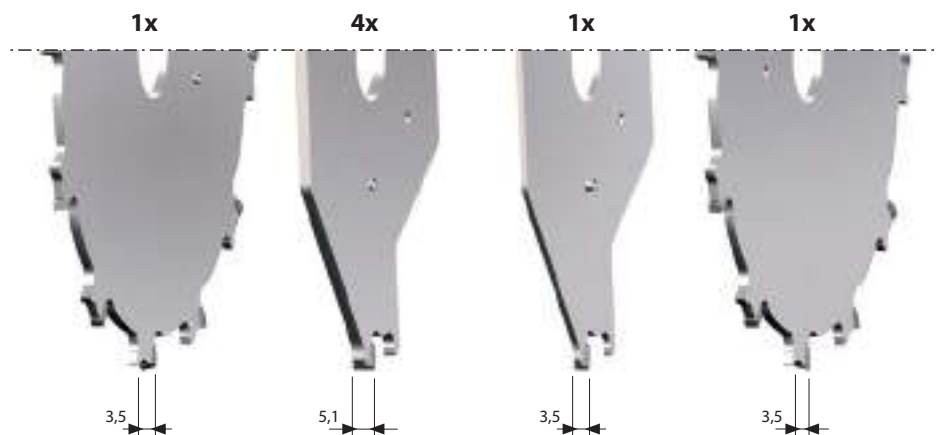
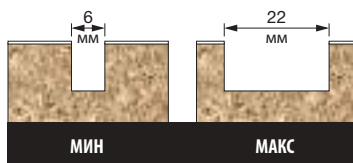


Рис. 1

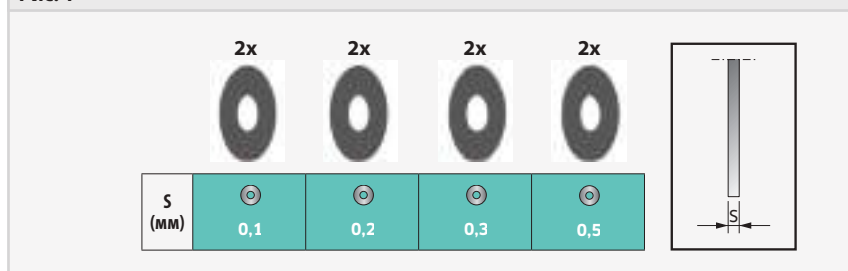
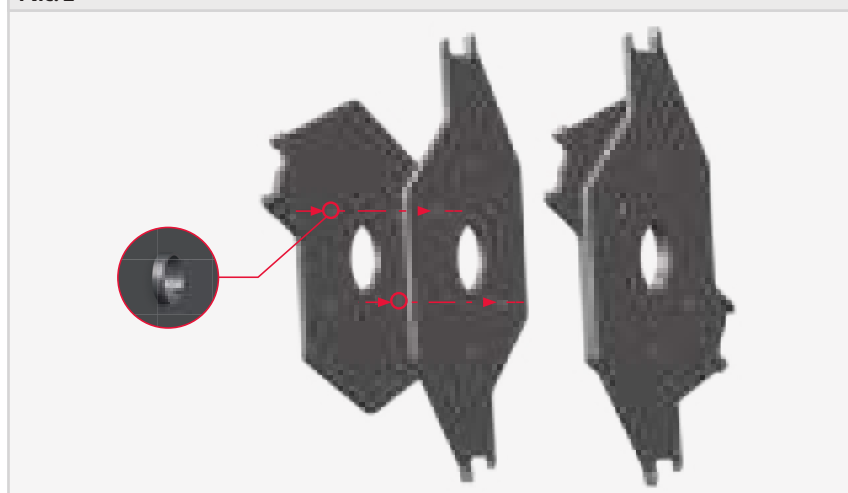


Рис. 2

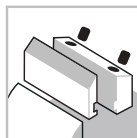




TG13M Фрезерные головки для выборки пазов на ламельных фрезерных машинах



Ручная подача



Зажимная система



Стальной корпус



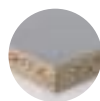
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Выборка пазов

Станки:

Ламельная фрезерная машина.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, древесные композиты.

Области применения:


Выборка пазов.

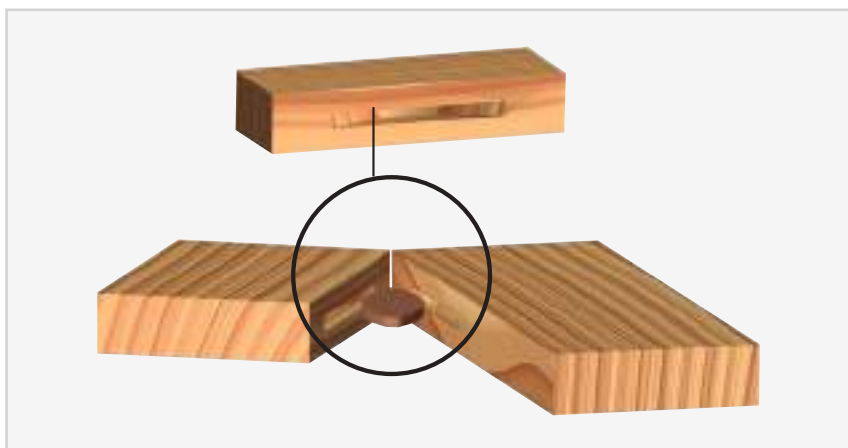
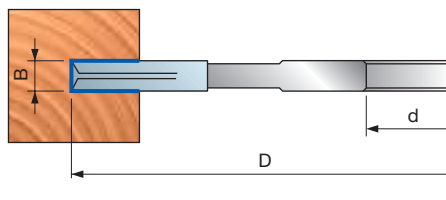
Техническая информация:

Фрезерная головка со сменными режущими пластинами для угловых соединений.

- Оптимальна для обработки мягкой и твердой древесины в поперечном и продольном направлении, ДСП, прессованной клееной древесины и МДФ.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
100	4	22	4	4	10.500	TG13M AA3	F03FC20271

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
 Нож	18 x 1,9 x 18	CG03MAA310	F03FH02876
 Резьбовое кольцо	11,6 x 1,5 x 4	VT18M BA9	F03FA04483
 Нож	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034
 Резьбовое кольцо	9,4 x 1,7 x 4	VT18M DA9	F03FA04487
 Винт	M4 x 3,2	VT05M BB9	F03FA04447
 Ключ Torx	T9	CB03M CA9	F03FA00165

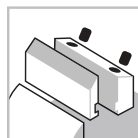


TG11M

Комплекты регулируемых фрезерных головок для выборки пазов



Ручная подача



Зажимная система



Стальной корпус



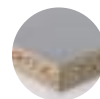
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Выборка пазов

D	B-B1	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
160	4 - 7,5	30	4+4	2+2	8.300	TG11M AA3	F03FC20228
160	4 - 7,5	32	4+4	2+2	8.300	TG11M AE3	F03FC24417
160	4 - 7,5	35	4+4	2+2	8.300	TG11M AB3	F03FC20229
160	4 - 7,5	40	4+4	2+2	8.300	TG11M AC3	F03FC20230
160	4 - 7,5	50	4+4	2+2	8.300	TG11M AD3	F03FC20231
160	8 - 15,5	30	2+2	2+2	8.300	TG11M DA3	F03FC20232
160	8 - 15,5	32	2+2	2+2	8.300	TG11M DE3	F03FC24418
160	8 - 15,5	35	2+2	2+2	8.300	TG11M DB3	F03FC20233
160	8 - 15,5	40	2+2	2+2	8.300	TG11M DC3	F03FC20234
160	8 - 15,5	50	2+2	2+2	8.300	TG11M DD3	F03FC23206
160	12,5 - 24	30	2+2	2+2	8.300	TG11M TA3	F03FC20237
160	12,5 - 24	32	2+2	2+2	8.300	TG11M TE3	F03FC24419
160	12,5 - 24	35	2+2	2+2	8.300	TG11M TB3	F03FC20238
160	12,5 - 24	40	2+2	2+2	8.300	TG11M TC3	F03FC20239
160	12,5 - 24	50	2+2	2+2	8.300	TG11M TD3	F03FC23207
200	4 - 7,5	32	4+4	2+2	6.600	TG11M FE3	F03FC24420
200	4 - 7,5	35	4+4	2+2	6.600	TG11M FB3	F03FC20235
200	8 - 15,5	35	2+2	2+2	7.000	TG11M HB3	F03FC20236
200	12,5 - 24	35	2+2	2+2	7.000	TG11M VB3	F03FC20240
200	12,5 - 24	50	2+2	2+2	7.000	TG11M VD3	F03FC25050

Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, древесные композиты.

Области применения:

Выборка пазов.

Техническая информация:

Комплект сменных ножей и режущих пластин для регулируемых пазов.

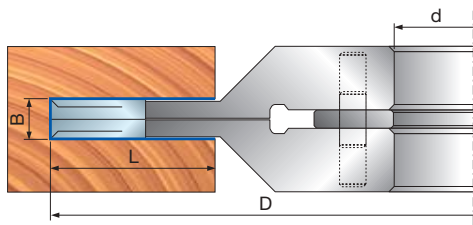
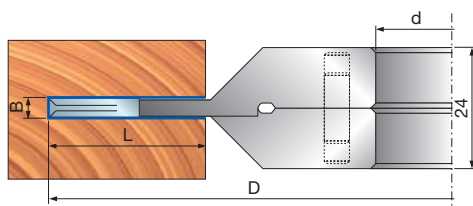
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

Глубина резания

L	D
мм	мм
30	160
40	200

Комплект запасных проставок

Размеры	Код	Артикул №
мм		
50 x 8 x 30	AN03M AH9	F03FC00451
50 x 4 x 30	AN03M AF9	F03FC00449
50 x 12 x 30	AN03M AI9	F03FC00452
52 x 8 x 32	AN03M GF9	F03FC24529
52 x 4 x 32	AN03M GE9	F03FC24528
52 x 12 x 32	AN03M GG9	F03FC24530
55 x 8 x 35	AN03M BH9	F03FC00461
55 x 4 x 35	AN03M BF9	F03FC00459
55 x 12 x 35	AN03M BI9	F03FC00462
60 x 8 x 40	AN11M CH9	F03FC00532
60 x 4 x 40	AN11M CF9	F03FC00531
60 x 12 x 40	AN11M CI9	F03FC00533



Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Нож	18 x 1,9 x 18	CG03MAA310	F03FH02876
Нож	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034
Винт	M4 x 3,2	VT05M BB9	F03FA04447
Резьбовое кольцо	11,6 x 1,5 x 4	VT18M BA9	F03FA04483
Резьбовое кольцо	9,4 x 1,7 x 4	VT18M DA9	F03FA04487
Ключ Torx	T9	CB03M CA9	F03FA00165
Нож	7,6 x 12 x 1,5	CG08MAA310	F03FH02902
Клин	15 x 7,2 x 8	CN09M DA9	F03FC01295
Нож	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034
Винт	M5 x 6	VT05M AC9	F03FA04446
Винт	M5 x 16	VT03M BB9	F03FA04437
Винт	M5 x 9,5	VT08M AH9	F03FC20654
Ключ-шестигранник	2,5	2619M CA9	F03FA07432
Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167
Нож	12 x 12 x 1,5	CG08MBA310	F03FH02903
Клин	15 x 10 x 8	CN09M AA9	F03FC01280
Нож	14 x 14 x 2	RG01MAA310	F03FH03034
Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
Винт	M6 x 22	VT19M AB9	F03FA04491
Гайка	10 x 11,5 x 6	VT20M AA9	F03FA04497
Ключ-шестигранник	3	CB03M AA9	F03FA00162
Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167

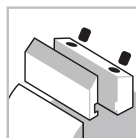


TG18MG

Комплекты регулируемых фрезерных головок для выборки пазов



Ручная подача



Зажимная система



Стальной корпус



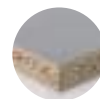
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Выборка пазов

Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, древесные композиты.

Области применения:

Выборка пазов.

Техническая информация:

Комплект сменных ножей и режущих пластин для регулируемых пазов.

- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

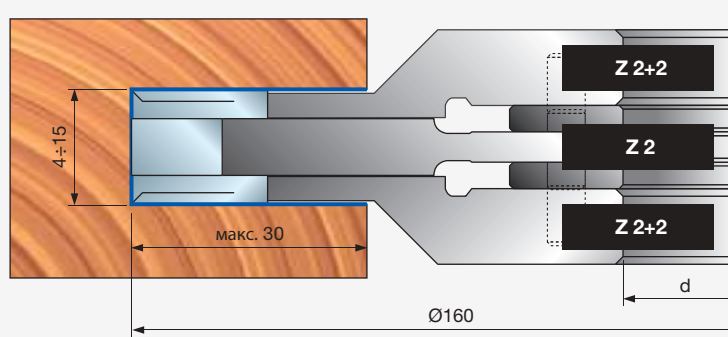
D	B-B1	d	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	об/мин		
160	4-15	30	2+2	8.500	TG18MG AA3	F03FC24546
160	4-15	32	2+2	8.500	TG18MG AE3	F03FC24549
160	4-15	35	2+2	8.500	TG18MG AB3	F03FC24547
160	4-15	40	2+2	8.500	TG18MG AC3	F03FC24548
160	4-15	50	2+2	8.500	TG18MG AD3	F03FC25051
160	8-23	30	2+2	8.500	TG18MG DA3	F03FC24550
160	8-23	32	2+2	8.500	TG18MG DE3	F03FC24553
160	8-23	35	2+2	8.500	TG18MG DB3	F03FC24551
160	8-23	40	2+2	8.500	TG18MG DC3	F03FC24552
160	8-23	50	2+2	8.500	TG18MG DD3	F03FC25052
160	12,5-31,5	30	2+2	8.500	TG18MG TA3	F03FC24554
160	12,5-31,5	32	2+2	8.500	TG18MG TE3	F03FC24557
160	12,5-31,5	35	2+2	8.500	TG18MG TB3	F03FC24555
160	12,5-31,5	40	2+2	8.500	TG18MG TC3	F03FC24556
160	12,5-31,5	50	2+2	8.500	TG18MG TD3	F03FC25053

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №	
		мм			
AA3 - AB3 AC3 - AE3		Нож	CG08MAA310	F03FH02902	
		Клин	CN09M DA9	F03FC01295	
		Винт	M5 x 16	VT03M BB9	F03FA04437
		Нож	RG01MAA310	F03FH03034	
		Винт	M5 x 9,5	VT08M AH9	F03FC20654
		Нож	CG03MAA310	F03FH02876	
		Винт	M4 x 3,2	VT05M BB9	F03FA04447
		Резьбовое кольцо	11,6 x 1,5 x 4	VT18M BA9	F03FA04483
		Резьбовое кольцо	9,4 x 1,7 x 4	VT18M DA9	F03FA04487
		Ключ Тогх	T9	CB03M CA9	F03FA00165
DA3 - DB3 DC3 - DE3		Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
		Ключ Тогх	T20	CB03M CC9	F03FA00167
TA3 - TB3 TC3 - TE3		Нож	CG08MBA310	F03FH02903	
		Клин	CN09M AA9	F03FC01280	
		Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
		Винт	M6 x 22	VT19M AB9	F03FA04491
		Гайка	10 x 11,5 x 6	VT20M AA9	F03FA04497
		Ключ-шестигранник	3	CB03M AA9	F03FA00162
		Ключ Тогх	T20	CB03M CC9	F03FA00167

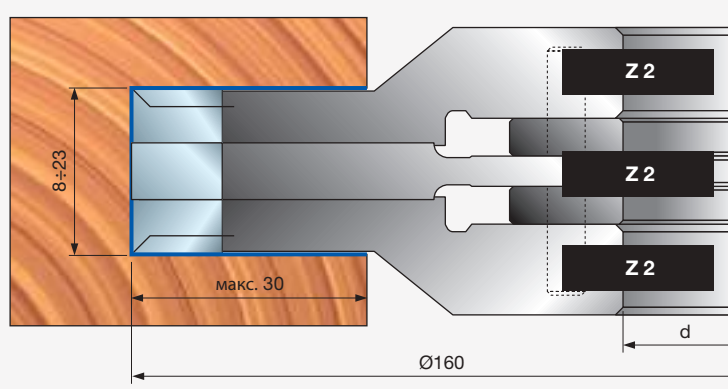
Знак	Зapasные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
⊙	Комплект проставок	50 x 7,6 x 30	AN03M AN9	F03FC24566
⊙	Комплект проставок	52 x 7,6 x 32	AN03M GH9	F03FC24569
⊙	Комплект проставок	55 x 7,6 x 35	AN03M BQ9	F03FC24567
⊙	Комплект проставок	55 x 7,6 x 40	AN11M CL9	F03FC24568
⊙	Комплект проставок	50 x 11,6 x 30	AN03M A09	F03FC24570
⊙	Комплект проставок	52 x 11,6 x 32	AN03M GI9	F03FC24573
⊙	Комплект проставок	55 x 11,6 x 35	AN03M BR9	F03FC24571
⊙	Комплект проставок	55 x 11,6 x 40	AN11M CM9	F03FC24572
⊙	Комплект проставок	50 x 15,6 x 30	AN03M AP9	F03FC24574
⊙	Комплект проставок	52 x 15,6 x 32	AN03M GL9	F03FC24577
⊙	Комплект проставок	55 x 15,6 x 35	AN03M BS9	F03FC24575
⊙	Комплект проставок	55 x 15,6 x 40	AN11M CN9	F03FC24576

Примеры профилей

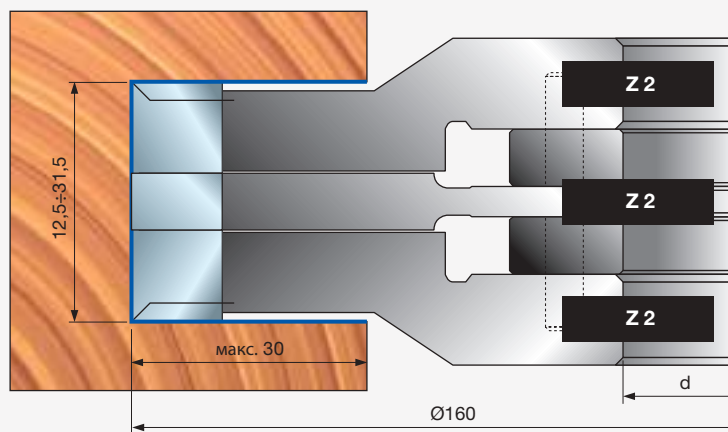
TG18MG
AA3 - AE3 - AB3 - AC3



TG18MG
DA3 - DE3 - DB3 - DC3



TG18MG
TA3 - TE3 - TB3 - TC3



Профильная обработка

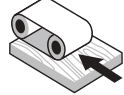




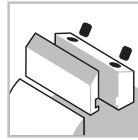
T135M - TG35M

Комплекты фрезерных головок для последующего формования со сменными ножами

MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



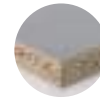
Мягкая древесина



Твердая древесина



ДСП



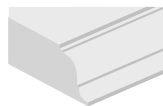
ДСП ламинированный



МДФ



Ламинированные панели МДФ



Профильная обработка

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина, древесные композиты.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплект фрезерных головок со сменными ножами для обработки твердой древесины, ДСП-панелей с покрытием из меламина, фанеры, двухслойных панелей и МДФ.

- Возможность регулировки по толщине и профилю древесины.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.
- Профильные ножи не входят в комплект поставки.
- Серии проставок (изделие AN03M CC9 – не входит в комплект поставки) следующей толщины: 0,1 - 0,2 - 0,3 - 0,5 - 1 - 2 - 3 - 6 - 8 - 10 мм.

T135M для строгания

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
125	30	40	3	10.300	T135M AC3	F03FC20580
125	50	40	3	10.300	T135M BC3	F03FC20581

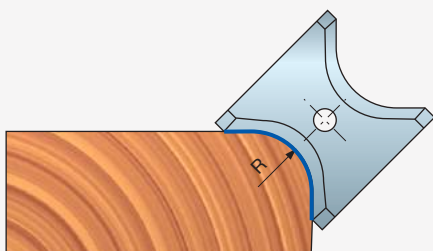
	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
AC3	Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310	F03FH02906
	Клин	15 x 26 x 8	CN09M AD9	F03FC01283
BC3	Нож	50 x 12 x 1,5	CG08MFA310	F03FH02907
	Клин	15 x 46 x 8	CN09M AP9	F03FC01290

TG35MD - TG35MS для скругления

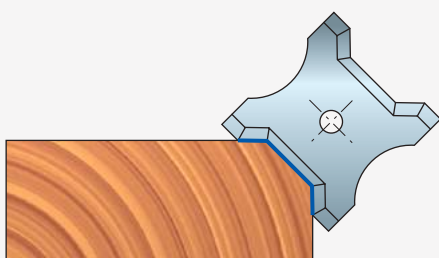
D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
140	13	40	3	10.300	TG35MD EC3	F03FC20280
148,6	20	40	3	10.300	TG35MD CC3	F03FC20278
156,2	26	40	3	10.300	TG35MD DC3	F03FC20279
140	13	40	3	10.300	TG35MS EC3	F03FC20283
148,6	20	40	3	10.300	TG35MS CC3	F03FC20281
156,2	26	40	3	10.300	TG35MS DC3	F03FC20282

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
EC3	Клин	12 x 11 x 8	CN21M AC9	F03FC01408
	Винт	M6 x 22	VT19M AB9	F03FA04491
	Гайка	10 x 11,5 x 6	VT20M AA9	F03FA04497
	Ключ-шестигранник	3	CB03M AA9	F03FA00162
CC3	Клин	18 x 18 x 8	CN21M AA9	F03FC01406
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
DC3	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
	Клин	18 x 24 x 8	CN21M AB9	F03FC01407
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457

Ножи для скругления



Ножи для снятия фасок



T135M - TG35M

Комплекты фрезерных головок для последующего формования со сменными ножами

TG35MD EC3
TG35MS EC3

S	
мм	
T135M AC3	T135M BC3
4÷30	24÷50

Запасные ножи

Размеры мм	Радиус мм	Код Freud	Артикул №
13 x 16 x 2	45°	CG50MCE305	F03FC23920
13 x 16 x 2	1	CG50MCD305	F03FC23919
13 x 16 x 2	2	CG50MCA305	F03FC23916
13 x 16 x 2	3	CG50MCB305	F03FC23917
13 x 16 x 2	4	CG50MCC305	F03FC23918

TG35MD CC3
TG35MS CC3

S	
мм	
T135M AC3	T135M BC3
10÷40	30÷60

Запасные ножи

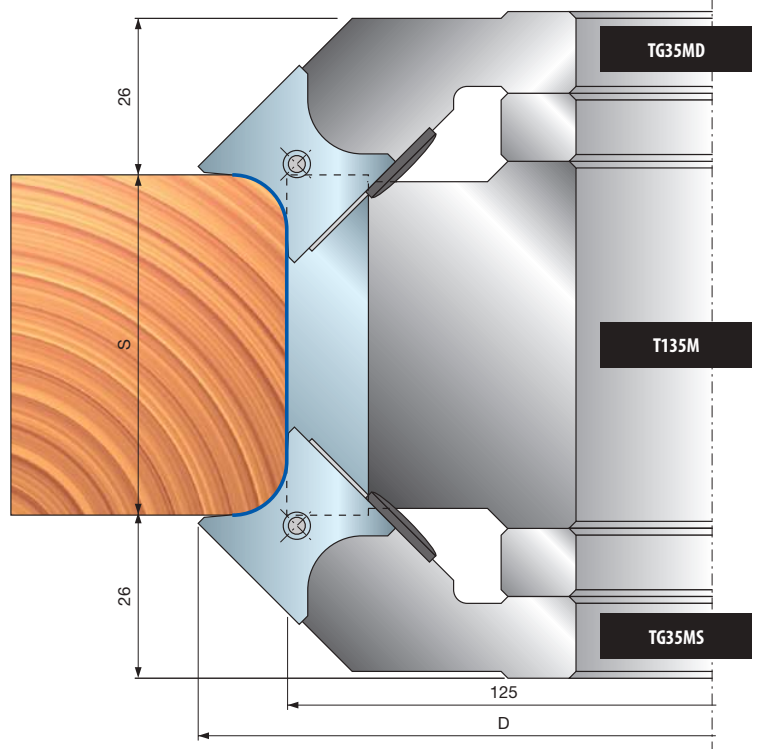
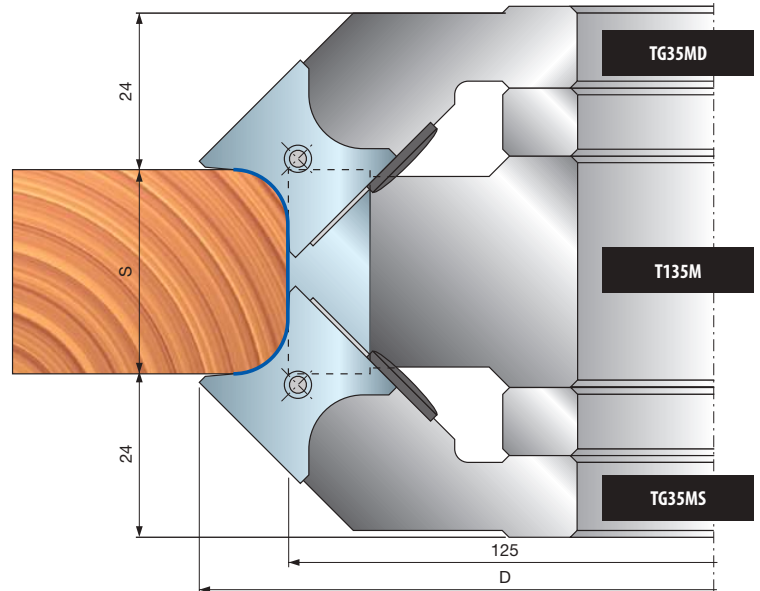
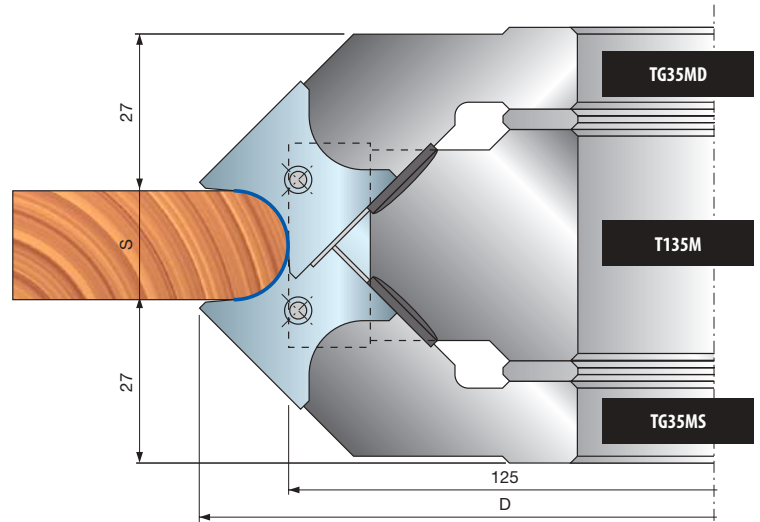
Размеры мм	Радиус мм	Код Freud	Артикул №
20 x 21 x 2	45°	CG50MAE305	F03FC23910
20 x 21 x 2	5	CG50MAA305	F03FC23906
20 x 21 x 2	6	CG50MAB305	F03FC23907
20 x 21 x 2	7	CG50MAC305	F03FC23908
20 x 21 x 2	8	CG50MAD305	F03FC23909

TG35MD DC3
TG35MS DC3

S	
мм	
T135M AC3	T135M BC3
18÷48	36÷68

Запасные ножи

Размеры мм	Радиус мм	Код Freud	Артикул №
26 x 24 x 2	45°	CG50MBE305	F03FC23915
26 x 24 x 2	9	CG50MBA305	F03FC23911
26 x 24 x 2	10	CG50MBB305	F03FC23912
26 x 24 x 2	11	CG50MBC305	F03FC23913
26 x 24 x 2	12	CG50MBD305	F03FC23914



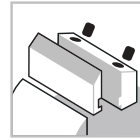


TP22M

Многорadiусные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

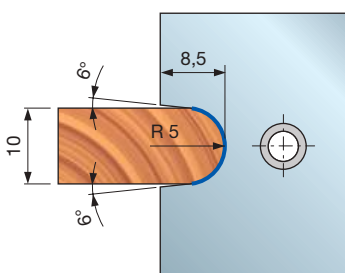
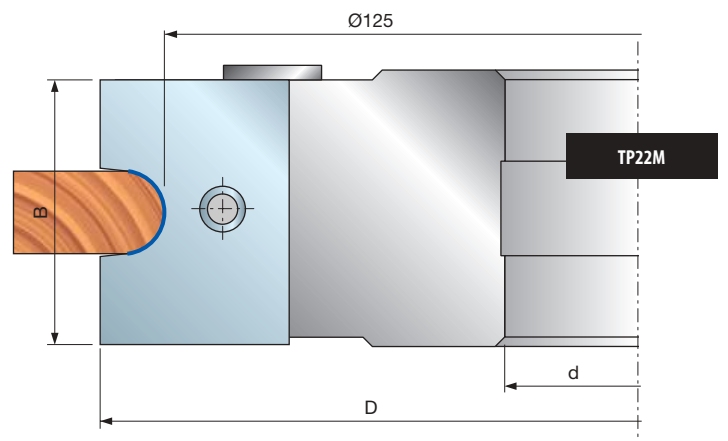
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для многорadiусных профилей.

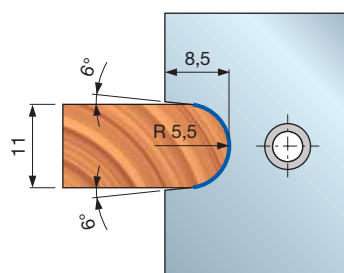
- Ножи входят в комплект поставки.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Радиус	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
142	35	30	2	5 - 5,5 - 6	9.000	TP22M MA3	F03F668939
142	35	32	2	5 - 5,5 - 6	9.000	TP22M MB3	F03F668633
142	35	40	2	5 - 5,5 - 6	9.000	TP22M MC3	F03FC20480

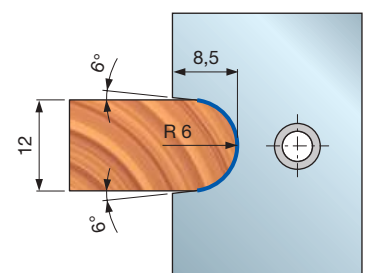
Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
Клин	33 x 23 x 8,5	CN13M C19A	F03FC23042
Нож	35 x 24 x 3 R5	CP22MM05001	F03FC23952
Нож	35 x 24 x 3 R5,5	CP22MM05501	F03FC23953
Нож	35 x 24 x 3 R6	CP22MM06001	F03FC23954



CP22MM05001
F03FC23952



CP22MM05501
F03FC23953



CP22MM06001
F03FC23954

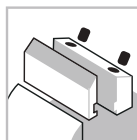


TP22M

Многорadiусные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

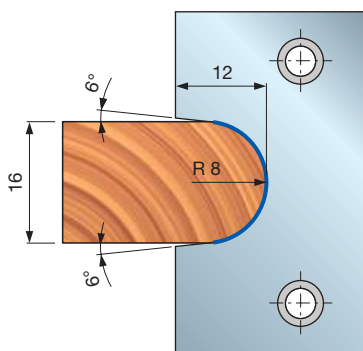
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для многорadiусных профилей.

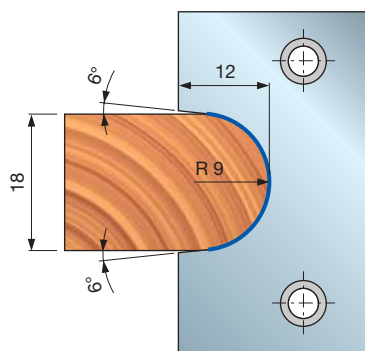
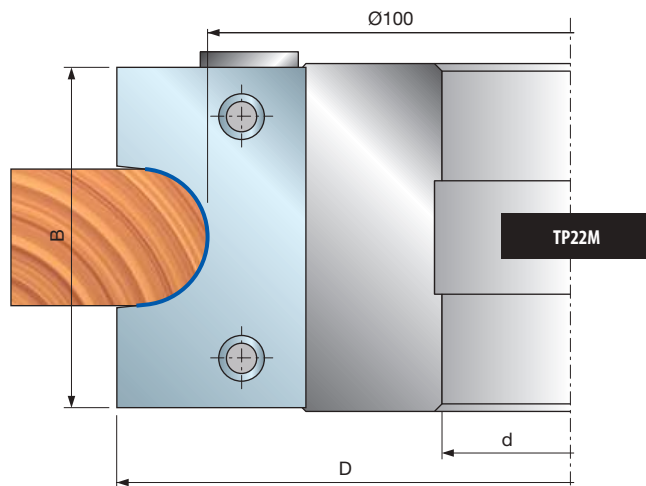
- Ножи входят в комплект поставки.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Радиус	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
124	45	30	2	8-9-10-11	10.300	TP22M LA3	F03F668938
124	45	32	2	8-9-10-11	10.300	TP22M LC3	F03F668632
124	45	35	2	8-9-10-11	10.300	TP22M LB3	F03FC20479

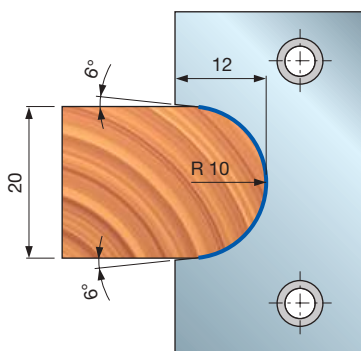
Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Установочная пластина	22 x 1,7 x 19	VT18M GB9	F03FA04489
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Клин	43 x 28 x 8,5	CN13M CH9A	F03FC24449
	Нож	45 x 29 x 3 R8	CP22ML08001	F03FC23948
	Нож	45 x 29 x 3 R9	CP22ML09001	F03FC23949
	Нож	45 x 29 x 3 R10	CP22ML10001	F03FC23950
	Нож	45 x 29 x 3 R11	CP22ML11001	F03FC23951



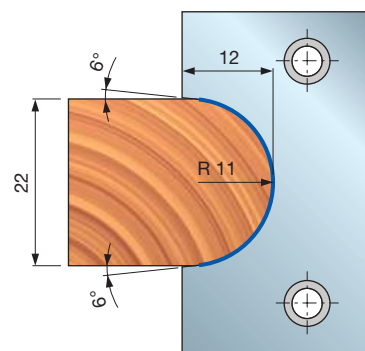
CP22ML08001
F03FC23948



CP22ML09001
F03FC23949



CP22ML10001
F03FC23950



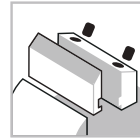
CP22ML11001
F03FC23951

TP23M

Многорadiусные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

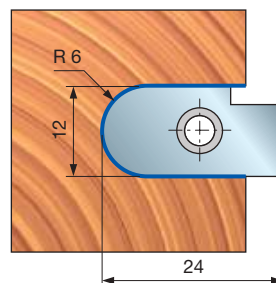
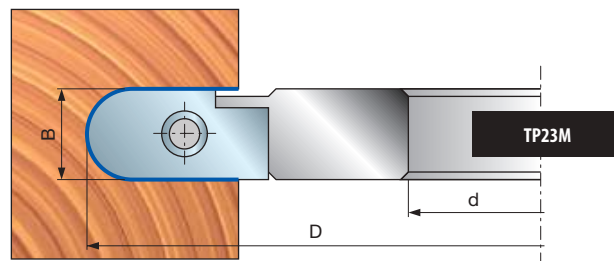
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для многорadiусных профилей.

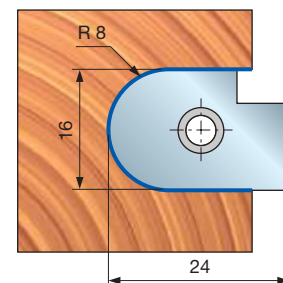
- Ножи входят в комплект поставки.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Радиус	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
120	12	30	2	6-8	9.500	TP23M AA3	F03FC24450
120	12	32	2	6-8	9.500	TP23M AC3	F03FC24451
120	12	35	2	6-8	9.500	TP23M AB3	F03FC20481

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
 Нож	12 x 24 x 3,5 R6	CP23MA06001	F03FC23955
 Нож	16 x 24 x 3,5 R8	CP23MA08001	F03FC23956
 Винт	M6 x 10	2622M CB9	F03FA07455
 Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
 Установочная пластина	20 x 11,6 x 2,2	VT18M AQ9	F03FC21917
 Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163



CP23MA06001
F03FC23955



CP23MA08001
F03FC23956

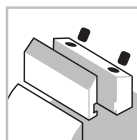


TR31M

Много радиусные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

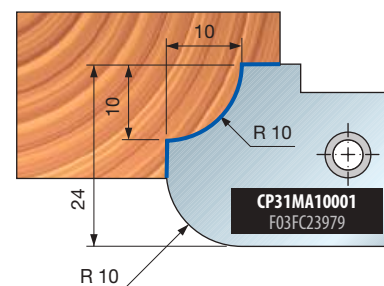
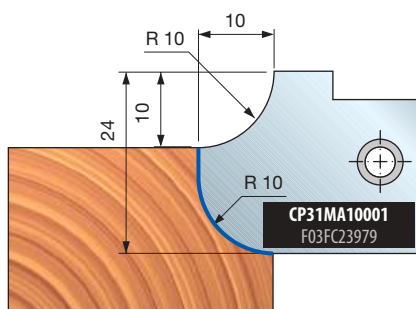
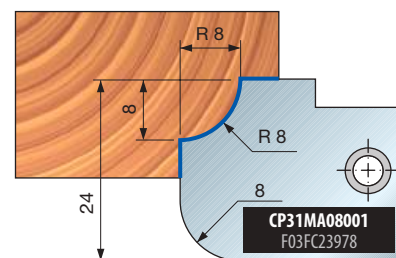
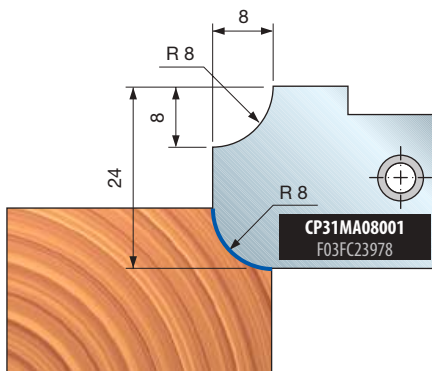
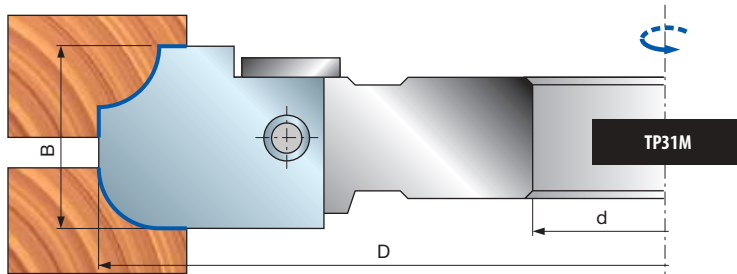
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для много радиусных профилей.

- Ножи входят в комплект поставки.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Радиус	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
150	24	30	2	8-10	9.000	TR31M AA3	F03FC22683
150	24	32	2	8-10	9.000	TR31M AC3	F03FC24558
150	24	35	2	8-10	9.000	TR31M AB3	F03FC20482

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	24 x 30 x 3 R8	CP31MA08001	F03FC23978
	Нож	24 x 30 x 3 R10	CP31MA10001	F03FC23979
	Клин	18 x 17 x 8	CN11M B180A	F03FC23171
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Установочная пластина	22 x 1,7 x 19	VT18M GB9	F03FA04489
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

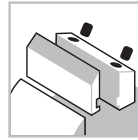


TP31M

Многорadiусные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:








Профильная обработка.

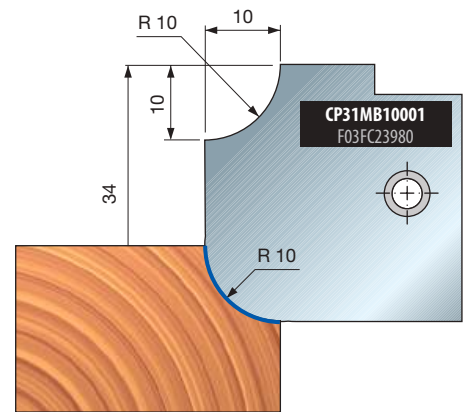
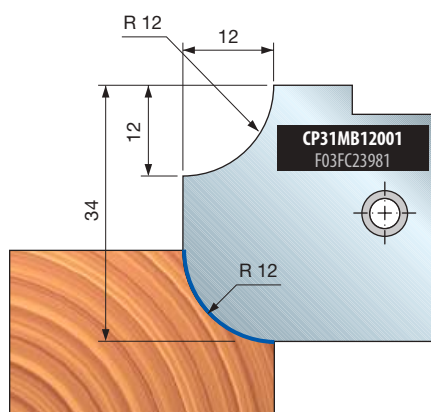
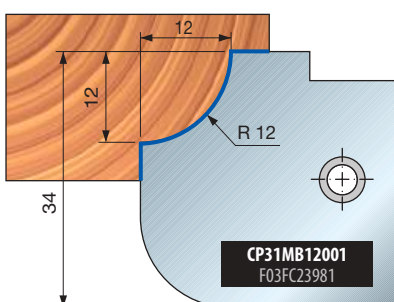
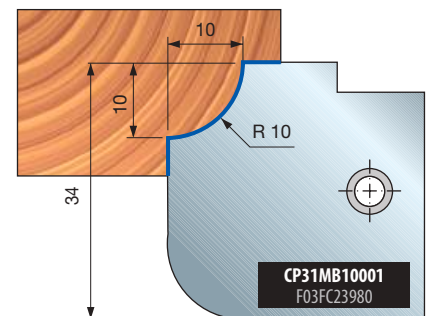
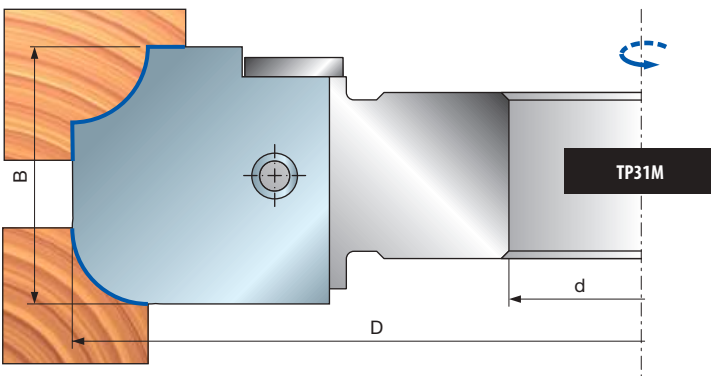
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для многорadiусных профилей.

- Ножи входят в комплект поставки.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Радиус	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
150	34	30	2	10-12	9.000	TP31M EA3	F03F668940
150	34	32	2	10-12	9.000	TP31M EC3	F03F668636
150	34	35	2	10-12	9.000	TP31M EB3	F03FC20484

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
 Нож	34 x 34 x 3 R10	CP31MB10001	F03FC23980
 Нож	34 x 34 x 3 R12	CP31MB12001	F03FC23981
 Клин	32 x 32 x 8,5	CN13M CF9A	F03FC01393
 Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
 Установочная пластина	22 x 1,7 x 19	VT18M GB9	F03FA04489
 Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
 Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

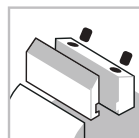


TP31M

Многорადиусные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

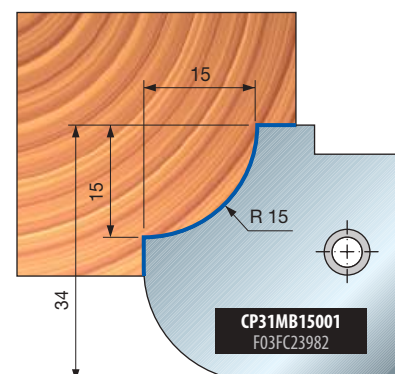
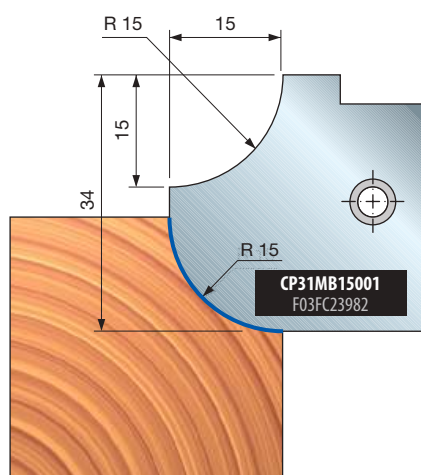
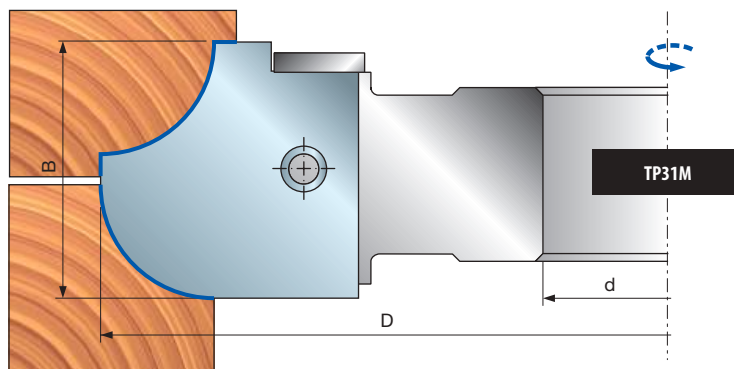
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для многорядиусных профилей.

- Ножи входят в комплект поставки.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Радиус	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
150	34	30	2	15	9.000	TP31M FA3	F03F668941
150	34	32	2	15	9.000	TP31M FC3	F03F668637
150	34	35	2	15	9.000	TP31M FB3	F03FC20485

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
 Нож	34 x 34 x 3 R15	CP31MB15001	F03FC23982
 Клин	32 x 32 x 8,5	CN13M CF9A	F03FC01393
 Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
 Установочная пластина	22 x 1,7 x 19	VT18M GB9	F03FA04489
 Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
 Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

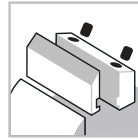


TP31M

Многорadiусные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

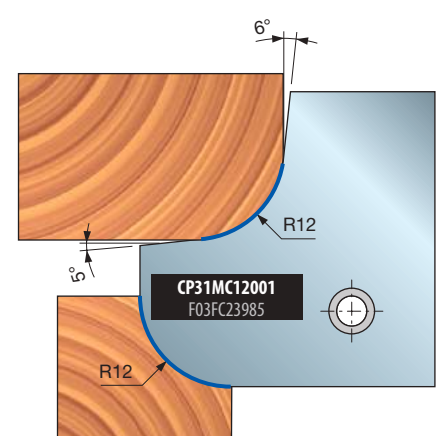
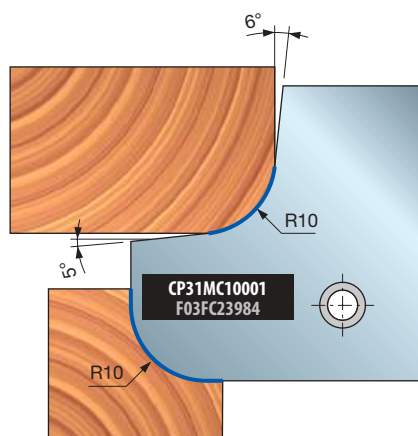
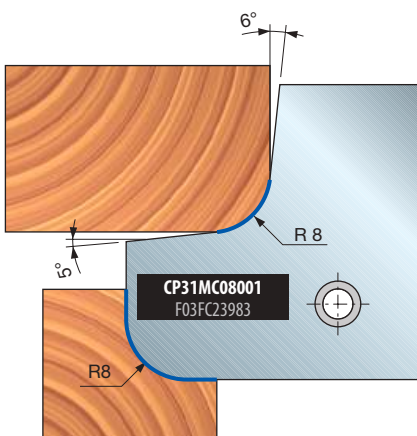
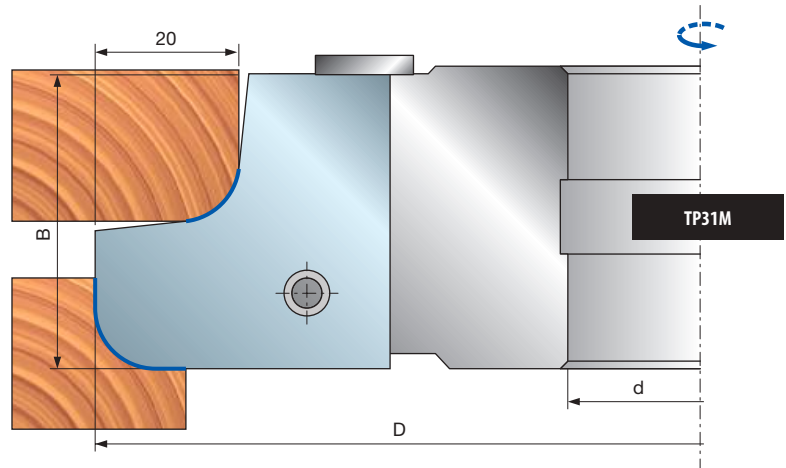
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для многорadiусных профилей.

- Ножи входят в комплект поставки.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

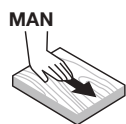
D	B	d	Z	Радиус	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
160	40	30	2	8-10-12	8.500	TP31M GA3	F03F668942
160	40	32	2	8-10-12	8.500	TP31M GC3	F03F668638
160	40	35	2	8-10-12	8.500	TP31M GB3	F03FC20486

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	40 x 40 x 3 R8	CP31MC08001	F03FC23983
	Нож	40 x 40 x 3 R10	CP31MC10001	F03FC23984
	Нож	40 x 40 x 3 R12	CP31MC12001	F03FC23985
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

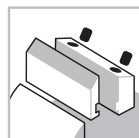


TP31M

Многорadiусные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

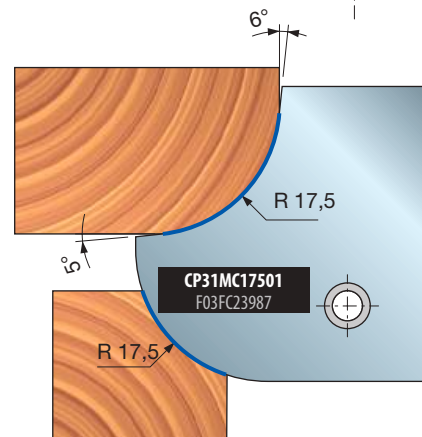
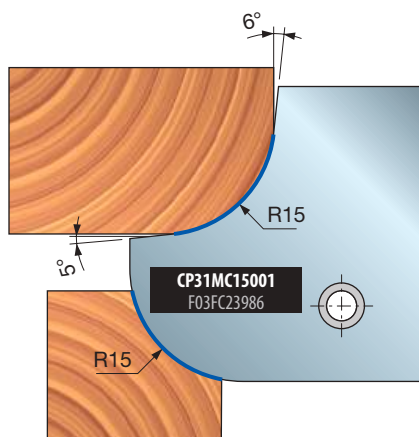
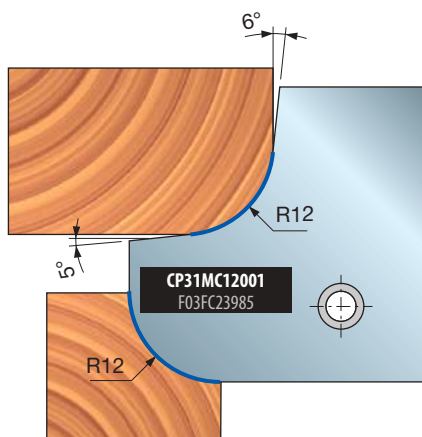
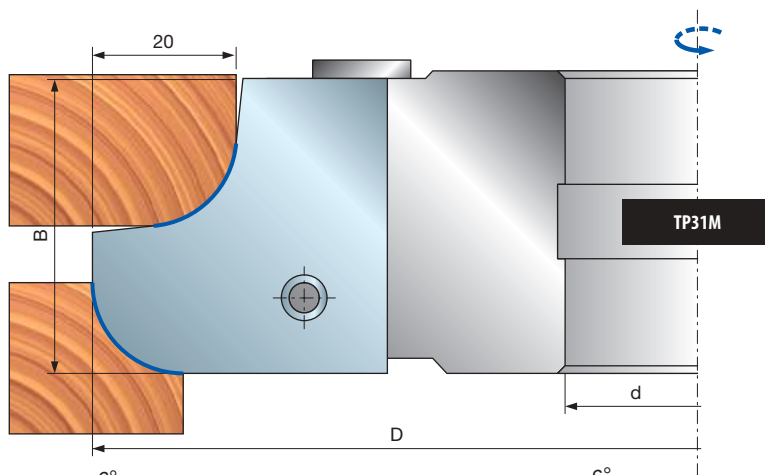
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для многорadiусных профилей.

- Ножи входят в комплект поставки.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Радиус	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
160	40	30	2	12-15-17,5	8.500	TP31M HA3	F03F668943
160	40	32	2	12-15-17,5	8.500	TP31M HC3	F03F668639
160	40	35	2	12-15-17,5	8.500	TP31M HB3	F03FC20487

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	40 x 40 x 3 R12	CP31MC12001	F03FC23985
	Нож	40 x 40 x 3 R15	CP31MC15001	F03FC23986
	Нож	40 x 40 x 3 R17,5	CP31MC17501	F03FC23987
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

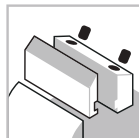


TP31M - TP31MS

Много радиусные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

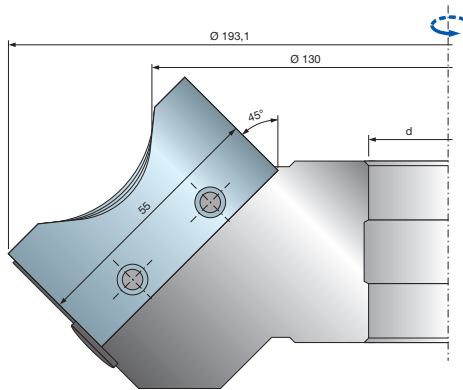
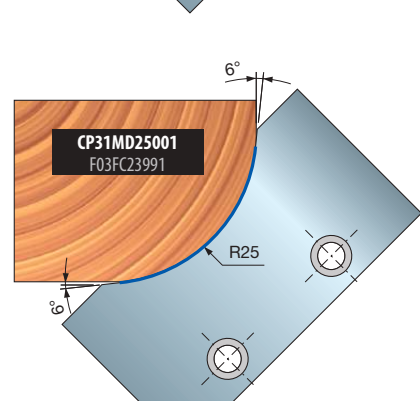
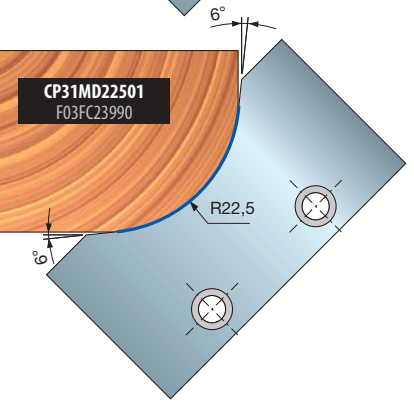
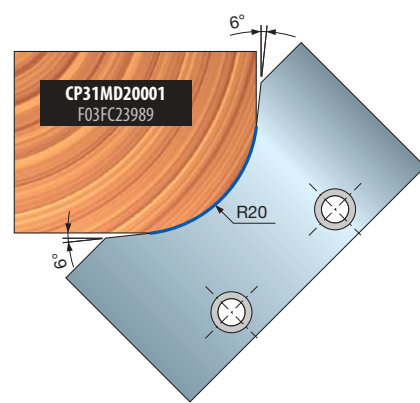
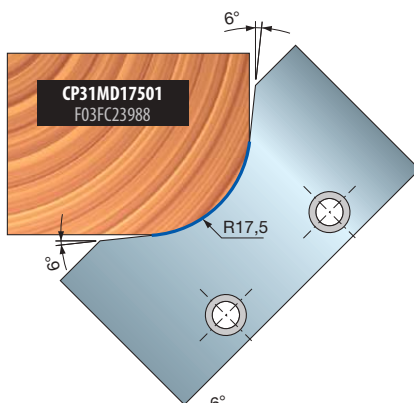
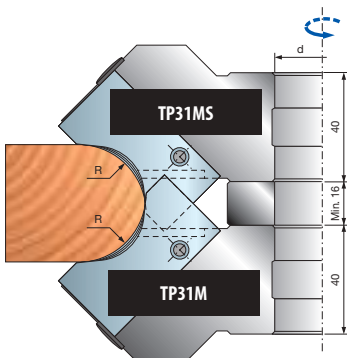
Техническая информация:

Инструмент производительных ножей для много радиусных профилей.

- Ножи входят в комплект поставки.
- Левосторонние и правосторонние инструменты могут быть объединены в один комплект.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Радиус	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
193,1	55	30	2	17,5-20-22,5-25	7.000	TP31M DA3	F03F668634
193,1	55	32	2	17,5-20-22,5-25	7.000	TP31M DC3	F03F668635
193,1	55	35	2	17,5-20-22,5-25	7.000	TP31M DB3	F03FC20483
193,1	55	30	2	17,5-20-22,5-25	7.000	TP31MS DA3	F03F668640
193,1	55	32	2	17,5-20-22,5-25	7.000	TP31MS DC3	F03F668641
193,1	55	35	2	17,5-20-22,5-25	7.000	TP31MS DB3	F03FC20488

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	Нож	55 x 29 x 3 R17,5	CP31MD17501 F03FC23988
	Нож	55 x 29 x 3 R20	CP31MD20001 F03FC23989
	Нож	55 x 29 x 3 R22,5	CP31MD22501 F03FC23990
	Нож	55 x 29 x 3 R25	CP31MD25001 F03FC23991
	Клин	51 x 19 x 8	CN11M C510 F03FC23658
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9 F03FA04457
	Винт	M10 x 25	2602M FI9 F03FA07353
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9 F03FA00169

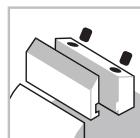


TR40M

Многопрофильные фрезерные головки



Ручная подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

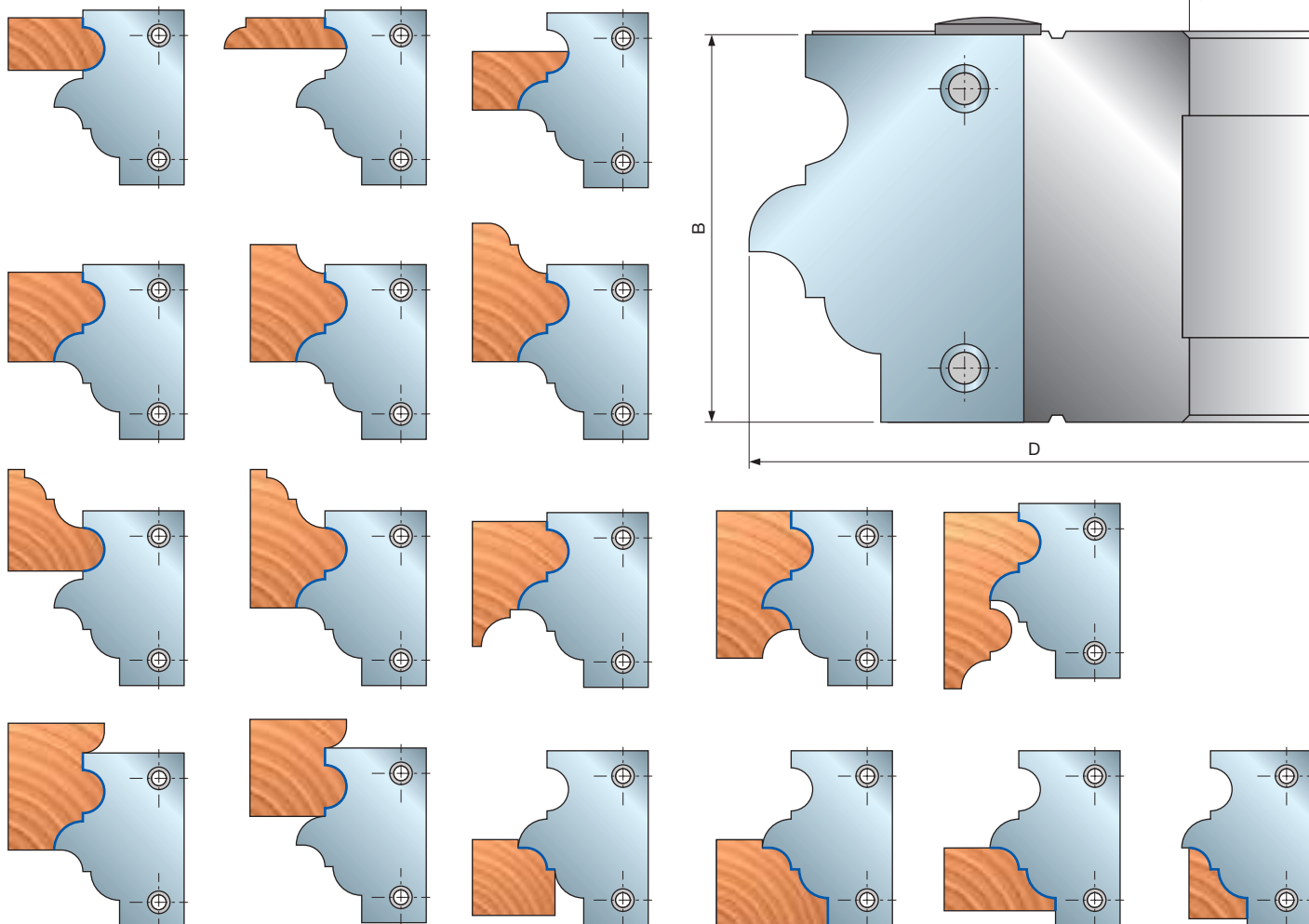
Техническая информация:

Многопрофильная режущая головка с производительными ножами.

- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
160	55	35	2	8.000	TR40M AB3	F03FC20493
160	55	50	2	8.000	TR40M AD3	F03FC24314

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	55 x 39 x 3	CP40MAA301	F03FC24002
	Клин	51 x 35 x 8	CN13M AH9	F03FC23048
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169



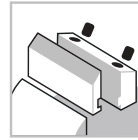


TR44M

Многопрофильные фрезерные головки для полов и мебельных фасадов



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

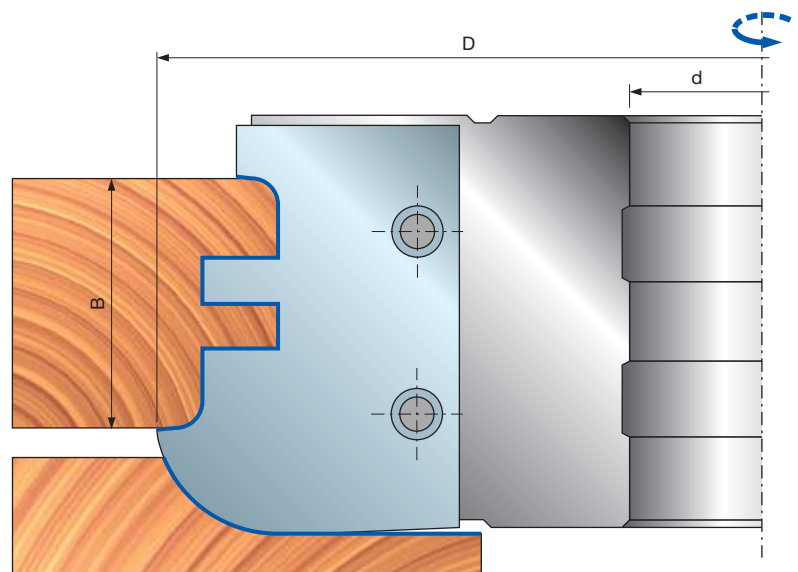
Многопрофильная режущая головка с производительными ножами для изготовления шпунтованных панелей, напольных покрытий и мебельных фасадов.

- Лучше всего подходит для профилирования мягкой, твердой и экзотической древесины, обеспечивая высочайшее качество обработки.
- Универсальность инструмента позволяет изготавливать мебельные фасады толщиной 20 - 22 мм, напольные плиты толщиной 13 - 17 мм и 20 - 22 мм, а также ставни толщиной 26 или 33 мм.
- Ножи с различными профилями полностью взаимозаменяемы и не изменяют минимальный диаметр инструмента.
- Этот артикул поставляется в комплекте с ножами.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

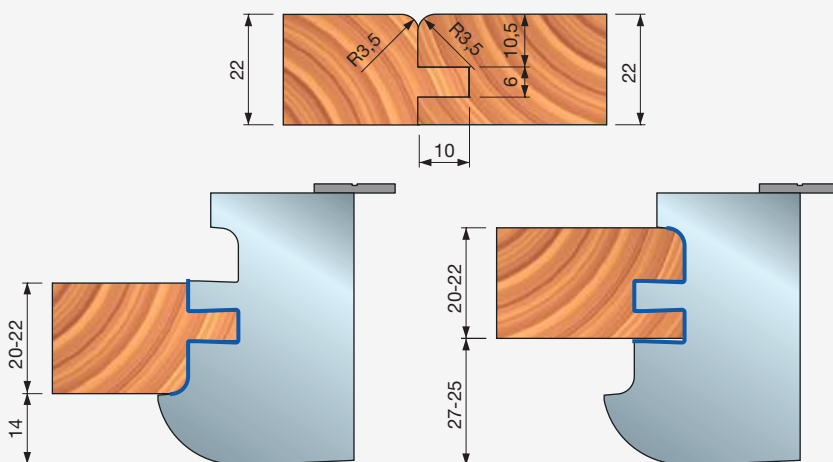
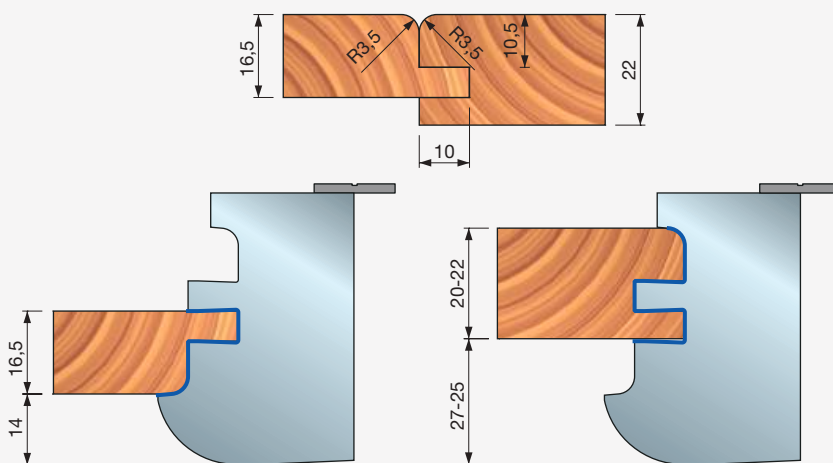
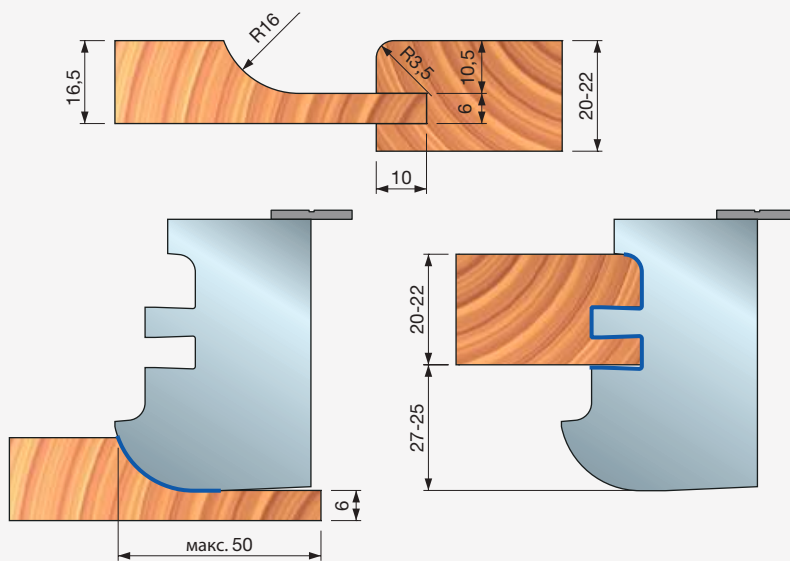
D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
160	55	30	2	8.500	TR44M AA3	F03F668643
160	55	32	2	8.500	TR44M AC3	F03F668644
160	55	35	2	8.500	TR44M AB3	F03FC20502
160	55	50	2	8.500	TR44M AD3	F03FC25268

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Клин	38 x 51 x 8	CN13M CE9A	F03FC24964
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

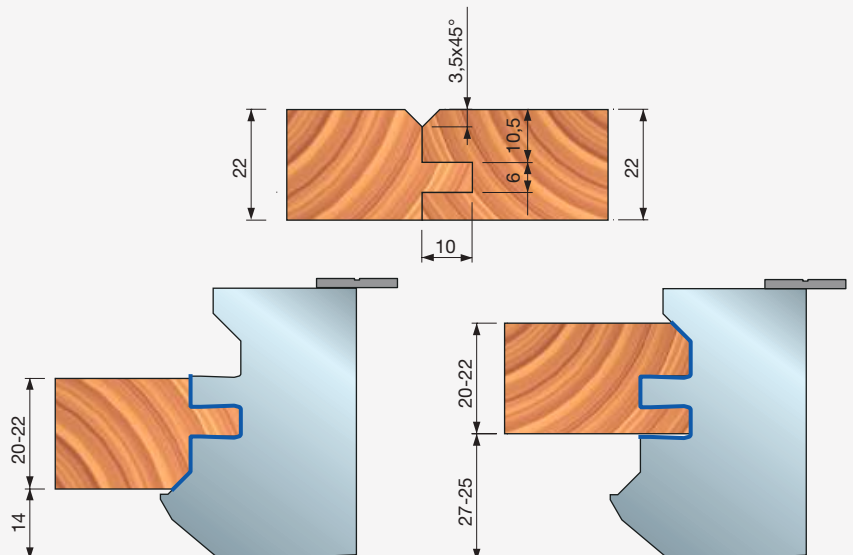
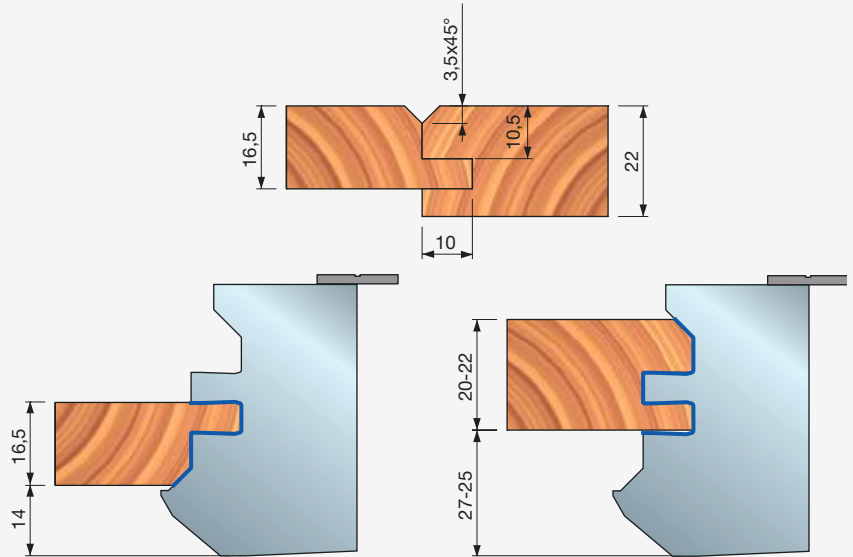
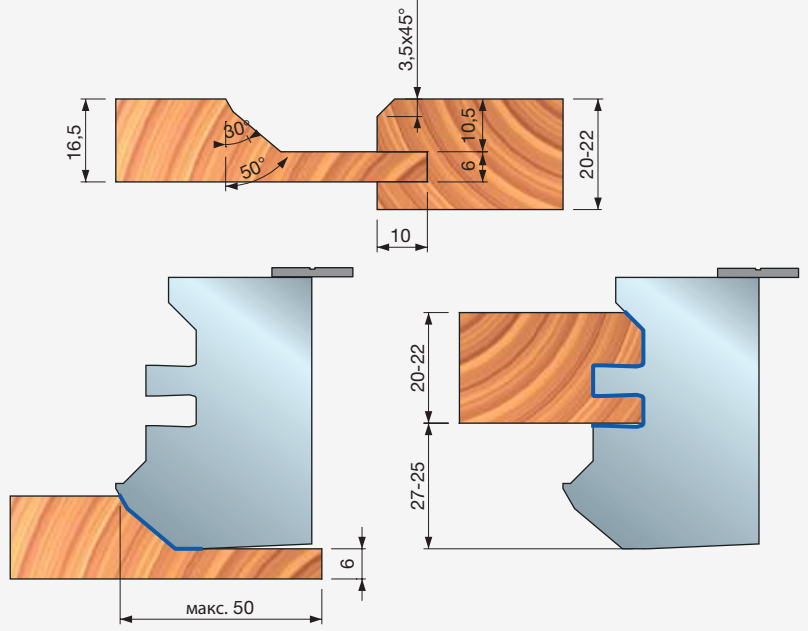
Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
1	Нож	55 x 40 x 3	CP44MAA301	F03FC24012
2	Нож	55 x 40 x 3	CP44MBA301	F03FC24013



Профиль 1



Профиль 2



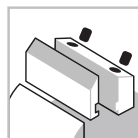


TR32M

Комплекты фрезерных головок для мебельных фасадов



Ручная подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

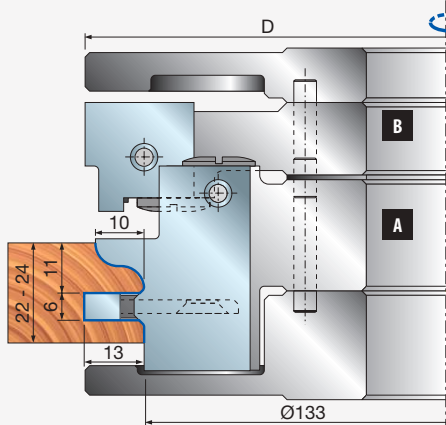
Комплект производительных ножей для мебельных фасадов с толщиной древесины 22 - 24 мм.

- Профиль и контрпрофиль доступны в одном комплекте (с разной нулевой точкой).
- В комплект фрезерных головок входят ножи для инструмента В и обязательные фланцы для работы на станках с ручной подачей.
- Профильные ножи и ножи для выборки пазов для инструмента А в комплект не входят и заказываются отдельно.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

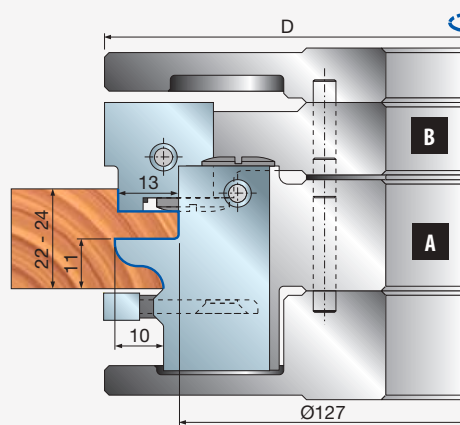
D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
159	-	30	2+2	8.500	TR32M AA3	F03FC24452
159	-	35	2+2	8.500	TR32M AB3	F03FC20489

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
AD2 - AA3	Клин	43 x 19 x 8,5	CN11M C410A	F03FC23536
	Нож для выборки пазов	34 x 6 x 16	SR06MAB302	F03FC24191
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
AD2 - AD3	Установочная пластина	22 x 1,7 x 19	VT18M GB9	F03FA04489
	Клин	16 x 17 x 8	CN11M B160A	F03FC24539
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163
	Верхний фланец	159 x 12 x 30	FX32M AA9	F03FC24578
	Нижний фланец	159 x 24 x 30	FX32M BA9	F03FC24579
	Верхний фланец	159 x 12 x 35	FX32M AB9	F03FC15078
	Нижний фланец	159 x 24 x 35	FX32M BB9	F03FC15079

Выборка пазов



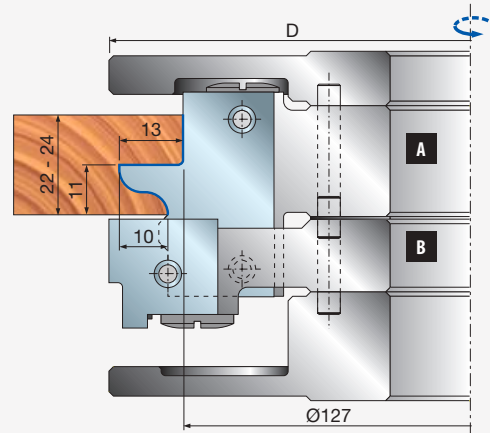
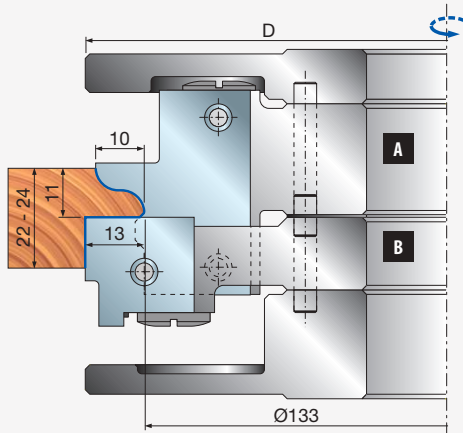
Выполнение фальцевых соединений



	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	45 x 34 x 3	CP32MAA301	F03FC23992
	Нож	45 x 34 x 3	CP32MBA301	F03FC23993
	Нож	45 x 34 x 3	CP32MCA301	F03FC23994
	Нож	45 x 34 x 3	CP32MDA301	F03FC23995
	Нож	45 x 34 x 3	CP32MEA301	F03FC23996
	Нож	45 x 34 x 3	CP32MFA301	F03FC23997
	Нож	45 x 34 x 3	CP32MGA301	F03FC23998
	Нож	45 x 34 x 3	CP32MHA301	F03FC23999
	Нож	45 x 34 x 3	CP32MIA301	F03FC24000
	Нож	24 x 24 x 3	CP32MLA301	F03FC24001

Выборка пазов

Выполнение фальцевых соединений



Пример заказа указанных профилей

Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MAA301	F03FC23992



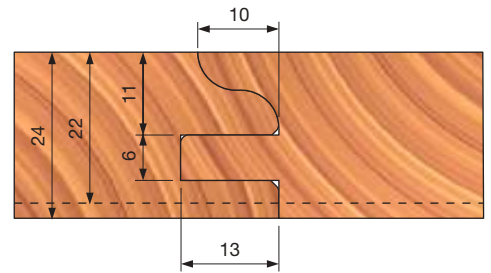
CP32MAA301
F03FC23992

Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



SR06MAB302
F03FC24191

Режущая
пластина для
TP32M - B



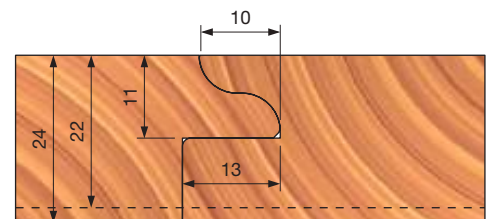
Пример заказа указанных профилей

Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MAA301	F03FC23992



CP32MAA301
F03FC23992

Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



Пример заказа указанных профилей

Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MBA301	F03FC23993



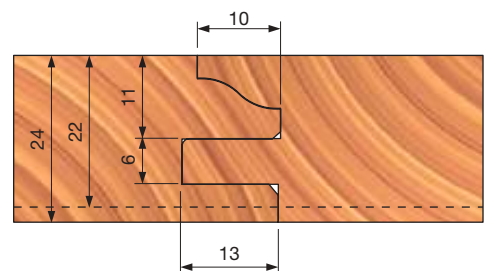
CP32MBA301
F03FC23993

Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



SR06MAB302
F03FC24191

Режущая
пластина для
TP32M - B

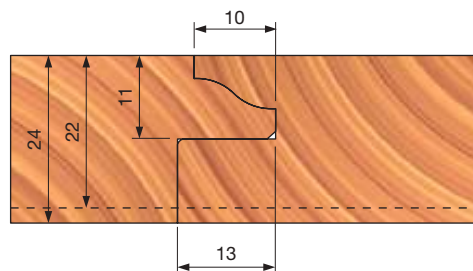


Пример заказа указанных профилей

Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MBA301	F03FC23993

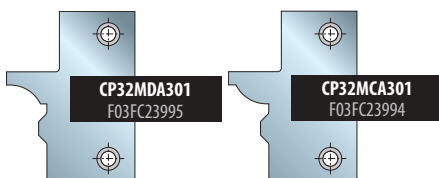


CP32MBA301
F03FC23993
Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



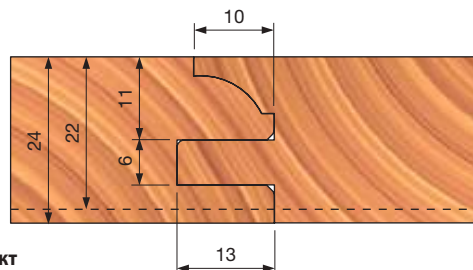
Пример заказа указанных профилей

Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MCA301	F03FC23994
2	45 x 34 x 3	CP32MDA301	F03FC23995

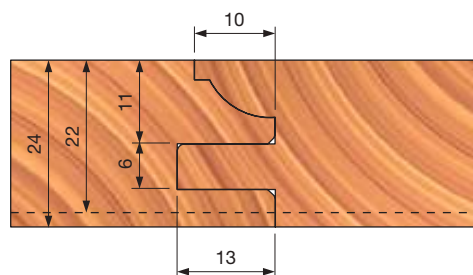


CP32MDA301
F03FC23995
Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки

CP32MCA301
F03FC23994
Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки

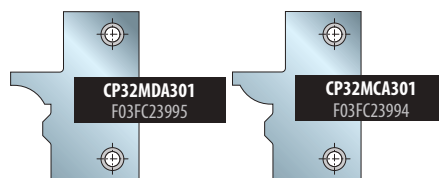


SR06MAV302
F03FC24191
Режущая
пластина для
TP32M - B



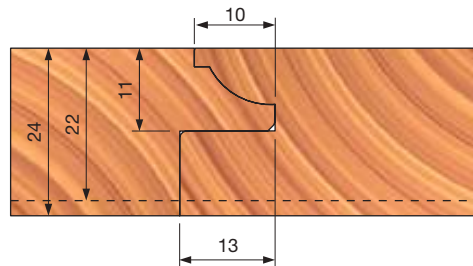
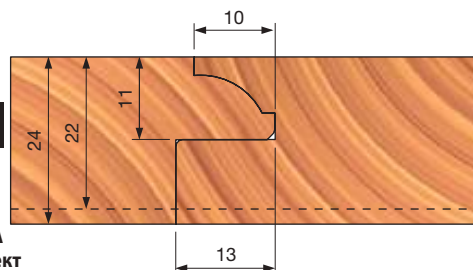
Пример заказа указанных профилей

Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MCA301	F03FC23994
2	45 x 34 x 3	CP32MDA301	F03FC23995



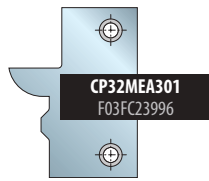
CP32MDA301
F03FC23995
Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки

CP32MCA301
F03FC23994
Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки

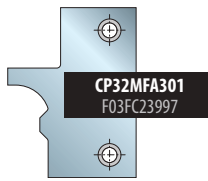


Пример заказа указанных профилей

Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MEA301	F03FC23996
2	45 x 34 x 3	CP32MFA301	F03FC23997



Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки

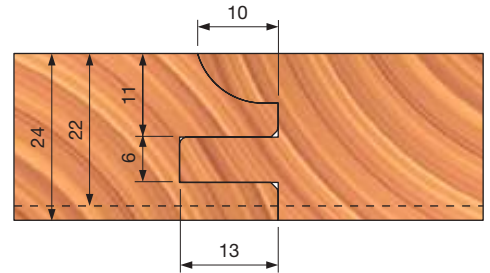
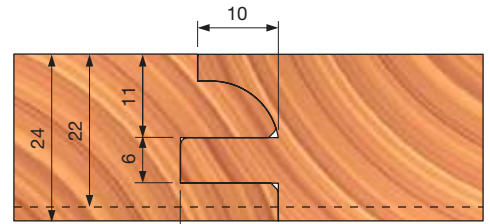


Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



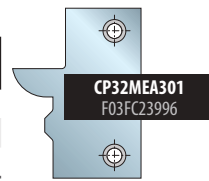
SR06MAB302
F03FC24191

Режущая
пластина для
TP32M - B

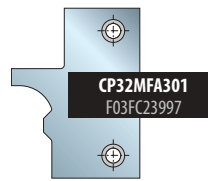


Пример заказа указанных профилей

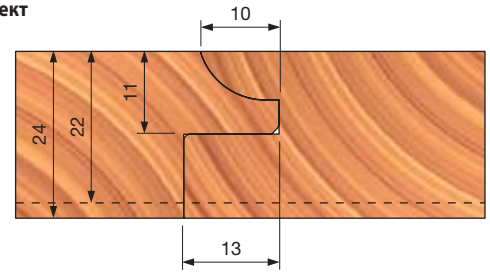
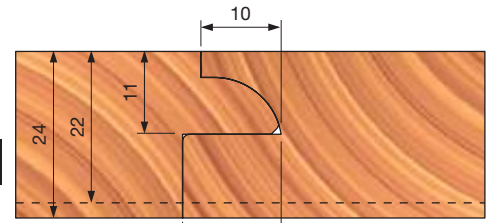
Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MEA301	F03FC23996
2	45 x 34 x 3	CP32MFA301	F03FC23997



Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



Пример заказа указанных профилей

Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MGA301	F03FC23998
2	45 x 34 x 3	CP32MHA301	F03FC23999



Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки

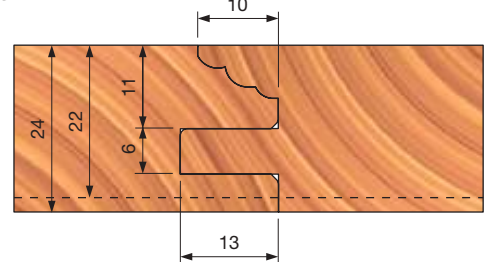
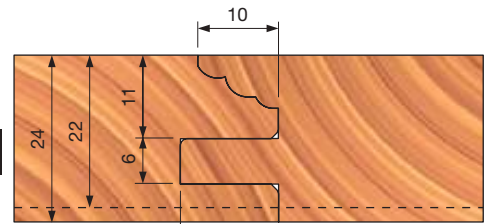


Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



SR06MAB302
F03FC24191

Режущая
пластина для
TP32M - B

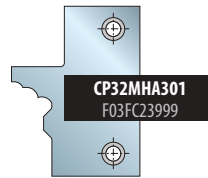


Пример заказа указанных профилей

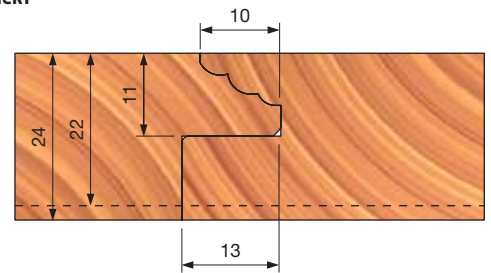
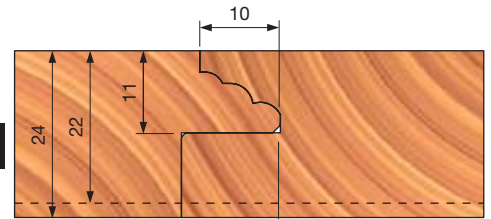
Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MGA301	F03FC23998
2	45 x 34 x 3	CP32MHA301	F03FC23999



Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



Пример заказа указанных профилей

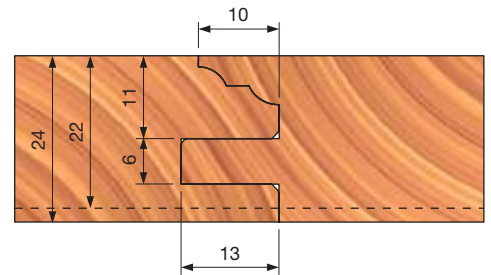
Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MIA301	F03FC24000



Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки

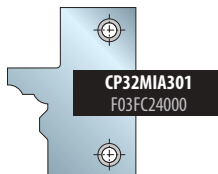


Режущая
пластина для
TP32M - B

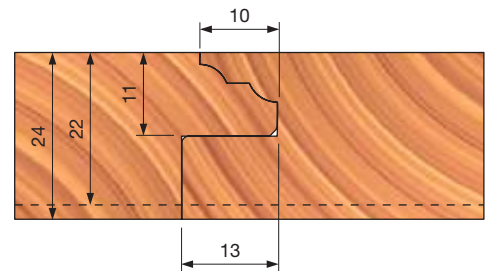


Пример заказа указанных профилей

Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	159 x 30	TP32M AA3	F03FC24452
2	45 x 34 x 3	CP32MIA301	F03FC24000



Ножи для TP32M - A
Не входят в комплект поставки



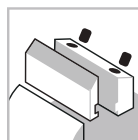


TPSEM

Комплекты фрезерных головок для мебельных фасадов



Ручная подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплект производительных ножей для мебельных фасадов с толщиной древесины 22 - 30 мм.

- Профиль и контрпрофиль доступны в одном комплекте (с разной нулевой точкой).
- В комплект фрезерных головок входят ножи для инструмента В и обязательные фланцы для работы на станках с ручной подачей.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.

* Профильные ножи и ножи для выборки пазов для инструмента А в комплект не входят и заказываются отдельно.

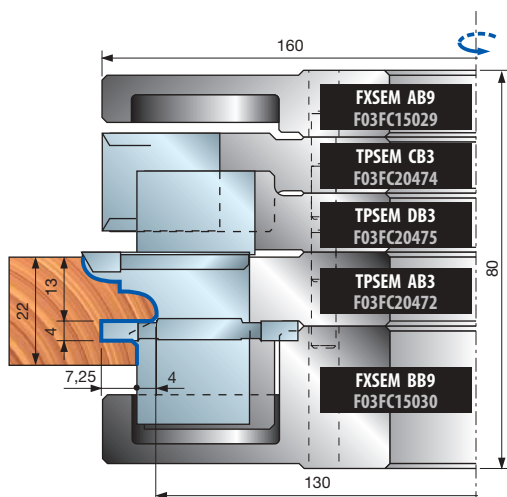
D	B	d	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	об/мин		
160	-	30	8.500	TPSEM22GA3	F03FC23021
160	-	32	8.500	TPSEM22GC3	F03FC24432
160	-	35	8.500	TPSEM22GB3	F03FC20476
160	-	30	8.500	TPSEM30GA3	F03FC23024
160	-	32	8.500	TPSEM30GC3	F03FC24433
160	-	35	8.500	TPSEM30GB3	F03FC20477

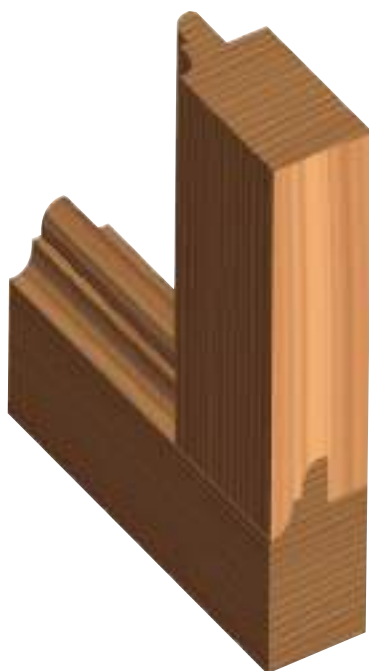
Инструменты для комплектов TPSEM

	D	B	d	Z	R	Код Freud	Артикул №
	мм	мм	мм		мм		
22GA3	135	-	30	2		TPSEM DA3	F03FC22726
	152	-	30	2	4	TPSEM CA3	F03FC22725
	160	-	30	2	4	TPSEM AA3*	F03FC22723
22GB3	138	-	35	2		TPSEM DB3	F03FC20475
	152	-	35	2	4	TPSEM CB3	F03FC20474
	160	-	35	2	4	TPSEM AB3*	F03FC20472
22GC3	138	-	32	2		TPSEM DC3	F03FC24431
	152	-	32	2	4	TPSEM CC3	F03FC24430
	160	-	32	2	4	TPSEM AC3*	F03FC24428
30GA3	135	-	30	2		TPSEM DA3	F03FC22726
	152	-	30	2	4	TPSEM CA3	F03FC22725
	160	-	30	2	4	TPSEM BA3*	F03FC22724
30GB3	138	-	35	2		TPSEM DB3	F03FC20475
	152	-	35	2	4	TPSEM CB3	F03FC20474
	160	-	35	2	4	TPSEM BB3*	F03FC20473
30GC3	138	-	32	2		TPSEM DC3	F03FC24431
	152	-	32	2	4	TPSEM CC3	F03FC24430
	160	-	32	2	4	TPSEM BC3*	F03FC24429

Ножи для комплектов TPSEM

	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMA301	F03FC23924
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMAC301	F03FC23925
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMA301	F03FC23926
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMAE301	F03FC23927
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMAF301	F03FC23928
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMAG301	F03FC23929
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMB301	F03FC23930
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMBC301	F03FC23931
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMBD301	F03FC23932
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMBE301	F03FC23933
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMBF301	F03FC23934
	Нож	35 x 34 x 3	CPSEMBG301	F03FC23935
	Нож	20 x 24 x 3	CPSEMCA301	F03FC23936
	Нож	17 x 24 x 3	CPSEMDA301	F03FC23937





Запасные части для комплектов TPSEM22 - TPSEM30

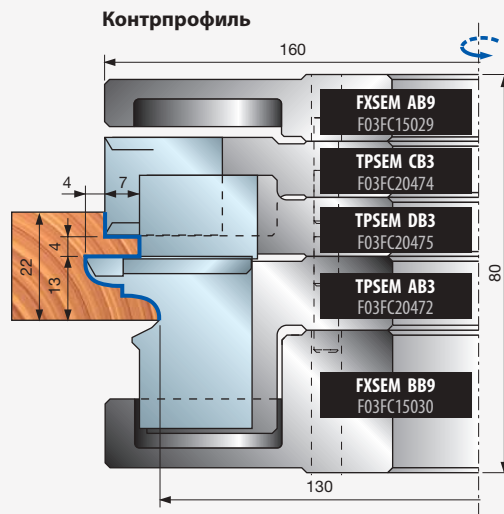
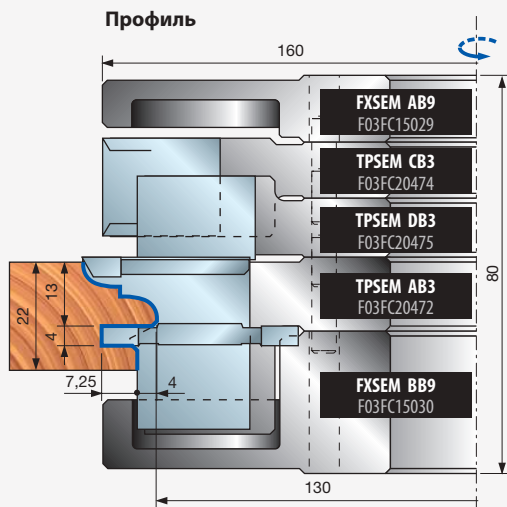
	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
AM3-AB3-AC3	Отражатель	30,8 x 7 x 24,5	ID04MSAA901	F03FC24137
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MSAA305	F03FH02994
	Зубчатый нож	34 x 4 x 16	SR06MDAL302	F03FC24196
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Винт для ID04M	M4 x 12	VT05M DA9	F03FC20647
BA3-BB3-BC3	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
	Установочная пластина	20 x 11,6 x 2,2	VT18M AS9	F03FC20665
	Отражатель	30,8 x 8 x 24,5	ID04MSAD901	F03FC24140
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 6	IG04MSAD305	F03FH02997
	Зубчатый нож	34 x 4 x 16	SR06MDAL302	F03FC24196
CA3-CB3-CC3	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Винт для ID04M	M4 x 12	VT05M DA9	F03FC20647
	Винт	M6 x 15,5	VT16M AD9	F03FC20657
	Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
	Установочная пластина	20 x 11,6 x 2,2	VT18M AS9	F03FC20665
DA3-DB3-DC3	Клин	16 x 17 x 8	CN11M B160A	F03FC24539
	Нож	20 x 24 x 3	CPSEMCA301	F03FC23936
	Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Клин	16 x 17 x 8	CN11M B130A	F03FC01348
DA3-DB3-DC3	Нож	17 x 24 x 3	CPSEMDA301	F03FC23937
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Установочная пластина	20 x 11,6 x 2,2	VT18M AR9	F03FC20664

Запасные части для комплектов TPSEM22 - TPSEM30

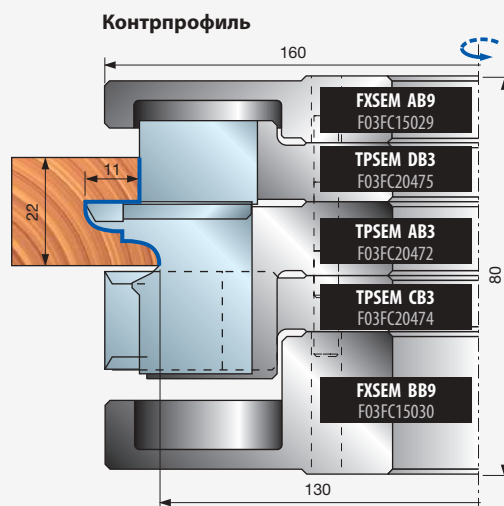
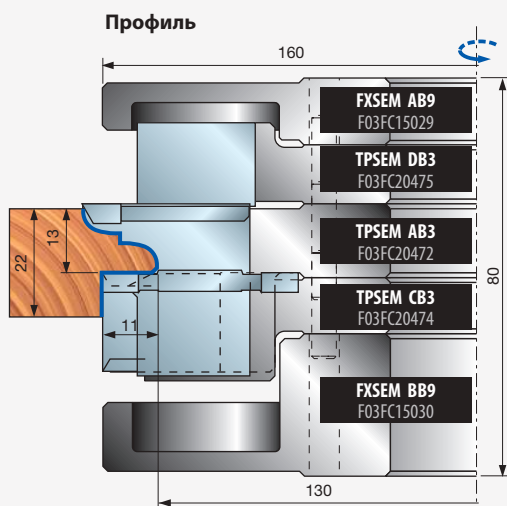
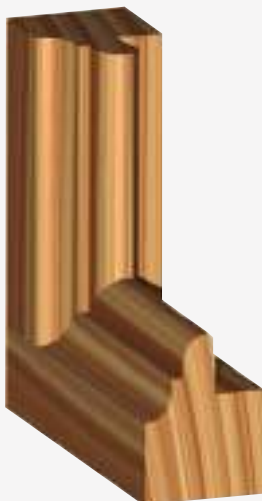
	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
22GA3	Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
22GB3	Комплект проставок	50 x 6,7 x 30	AN03M BM9	F03FC23022
	Верхний фланец	152 x 13,6 x 30	FXSEM AA9	F03FC23019
	Нижний фланец	152 x 28 x 30	FXSEM BA9	F03FC23020
22GC3	Комплект проставок	55 x 6,7 x 35	AN03M BK9	F03FC00463
	Верхний фланец	152 x 13,6 x 35	FXSEM AB9	F03FC15029
	Нижний фланец	152 x 28 x 35	FXSEM BB9	F03FC15030
30GA3	Комплект проставок	52 x 6,7 x 32	AN03M B09	F03FC24434
	Верхний фланец	152 x 13,6 x 32	FXSEM AC9	F03FC24436
	Нижний фланец	152 x 28 x 32	FXSEM BC9	F03FC24437
30GB3	Комплект проставок	50 x 7,7 x 30	AN03M BN9	F03FC23023
	Верхний фланец	152 x 13,6 x 30	FXSEM AA9	F03FC23019
	Нижний фланец	152 x 28 x 30	FXSEM BA9	F03FC23020
30GC3	Комплект проставок	55 x 7,7 x 35	AN03M BL9	F03FC00464
	Верхний фланец	152 x 13,6 x 35	FXSEM AB9	F03FC15029
	Нижний фланец	152 x 28 x 35	FXSEM BB9	F03FC15030
30GC3	Комплект проставок	52 x 7,7 x 32	AN03M BP9	F03FC24435
	Верхний фланец	152 x 13,6 x 32	FXSEM AC9	F03FC24436
	Нижний фланец	152 x 28 x 32	FXSEM BC9	F03FC24437



Выборка пазов

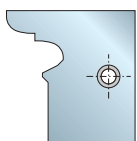


Выполнение фальцевых соединений



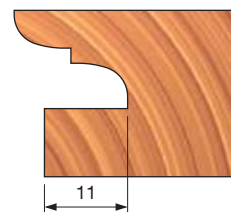
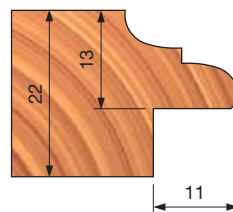
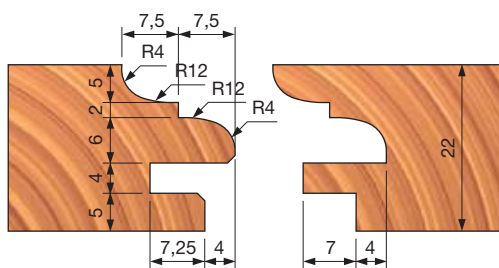
Пример заказа указанных профилей

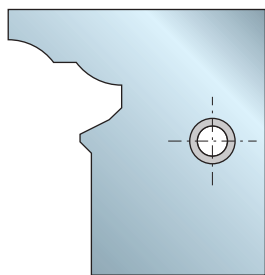
Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	160 x 35	TPSEM22GB3	F03FC20476
2	35 x 34 x 3	CPSEMAB301	F03FC23924



CPSEMAB301
F03FC23924

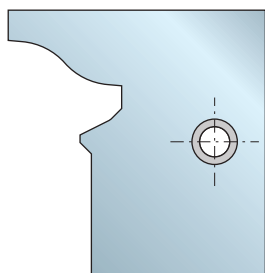
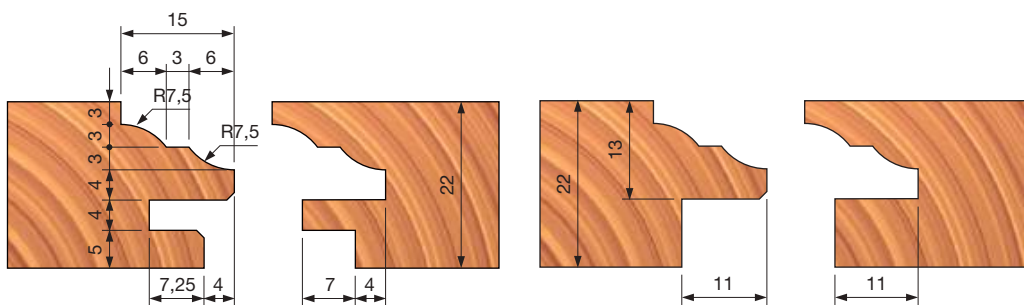
для TPSEM
AA3 - AB3 - AC3





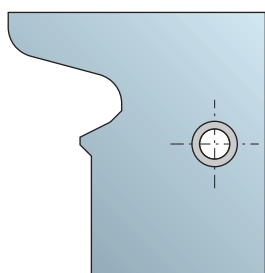
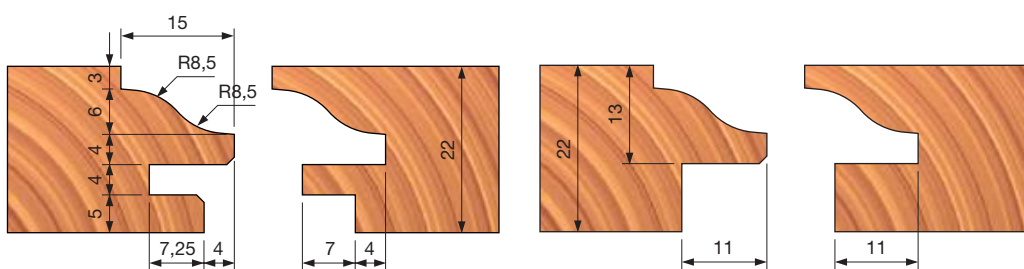
CPSEM301
F03FC23925

для TPSEM
AA3 - AB3 - AC3



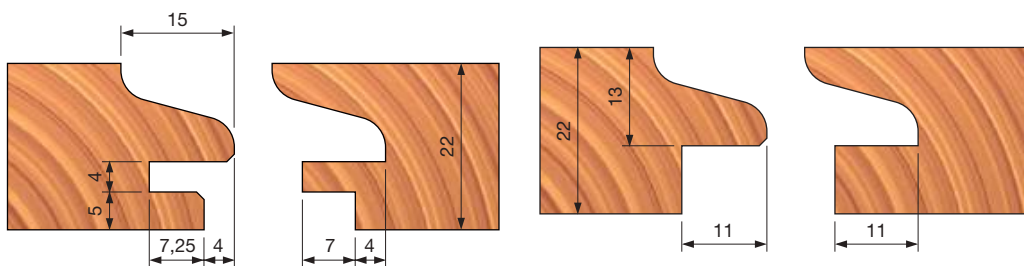
CPSEMAD301
F03FC23926

для TPSEM
AA3 - AB3 - AC3

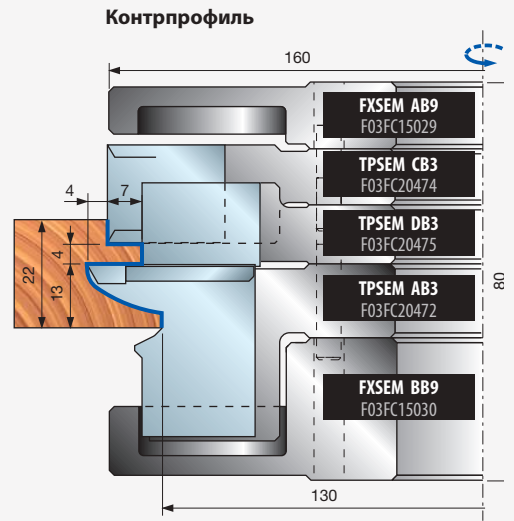
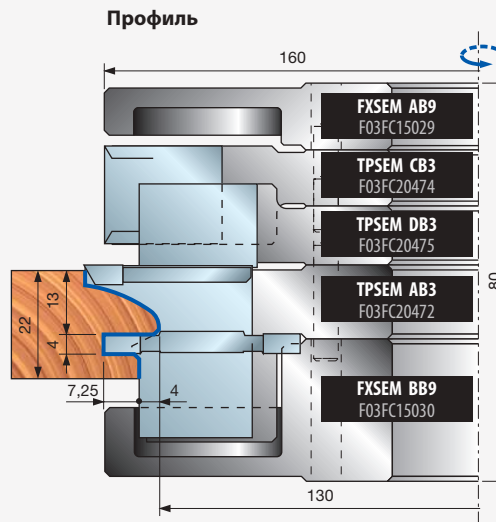


CPSEMAG301
F03FC23929

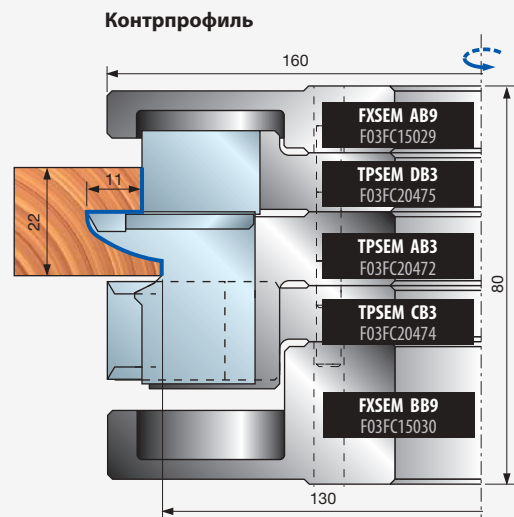
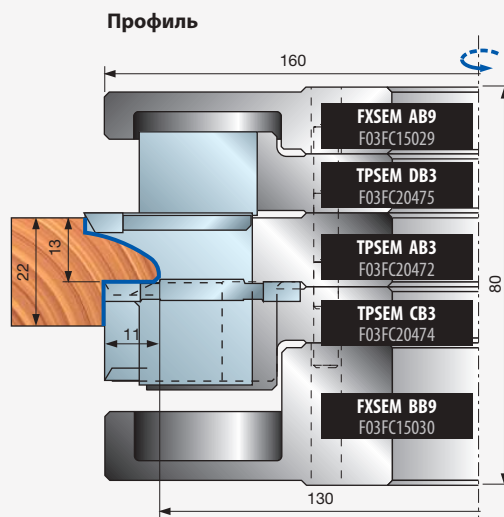
для TPSEM
AA3 - AB3 - AC3



Выборка пазов

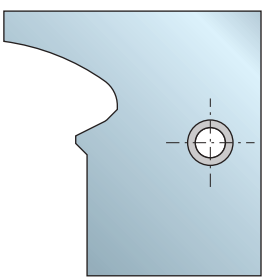


Выполнение фальцевых соединений

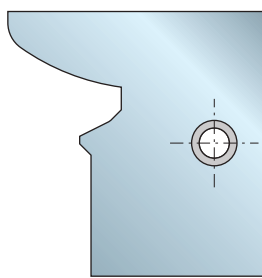


Пример заказа указанных профилей

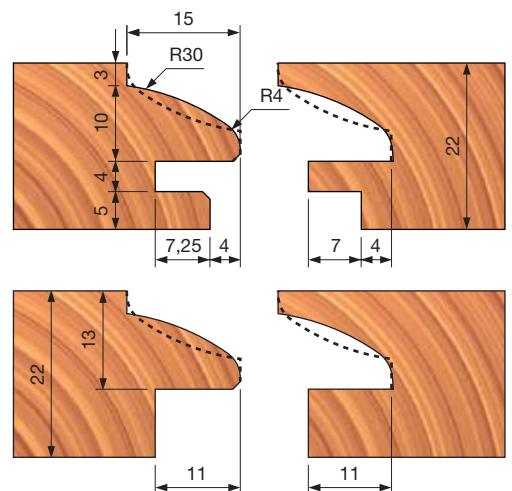
Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	160 x 35	TPSEM22GB3	F03FC20476
2	35 x 34 x 3	CPSEMAE301	F03FC23927
2	35 x 34 x 3	CPSEMAF301	F03FC23928



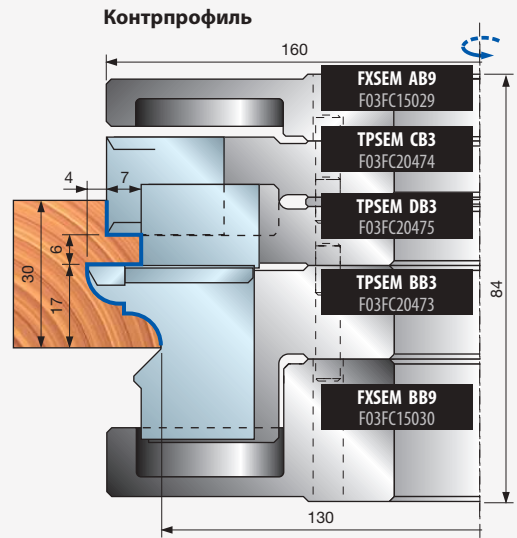
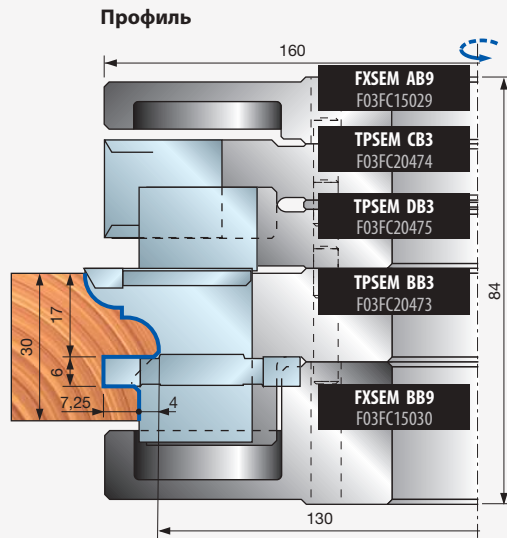
CPSEMAF301
F03FC23928
для TPSEM
AA3 - AB3 - AC3



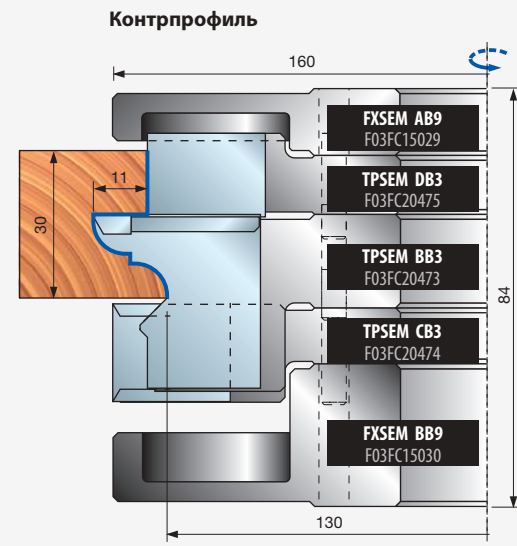
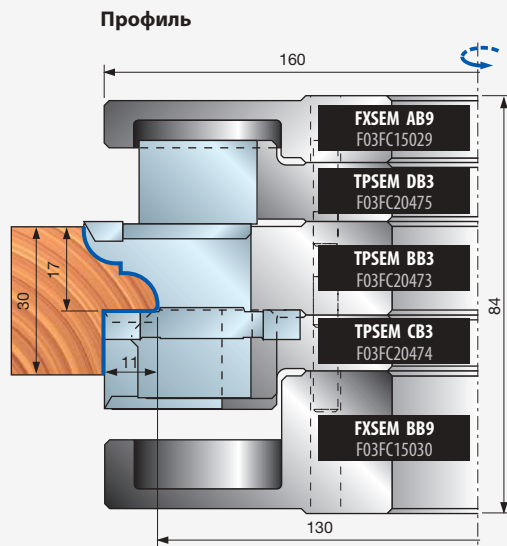
CPSEMAE301
F03FC23927
для TPSEM
AA3 - AB3 - AC3



Выборка пазов

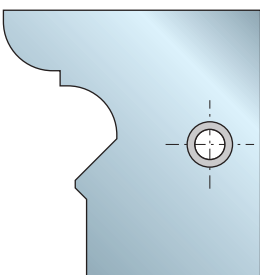


Выполнение фальцевых соединений



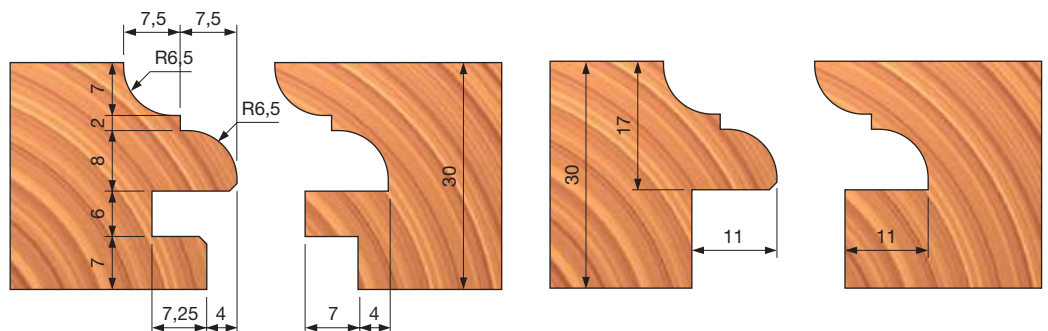
Пример заказа указанных профилей

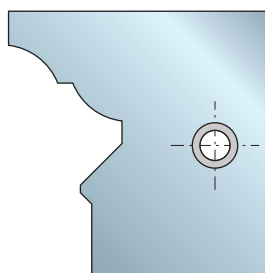
Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	160 x 35	TPSEM30GB3	F03FC20477
2	35 x 34 x 3	CPSEMBB301	F03FC23930



CPSEMBB301
F03FC23930

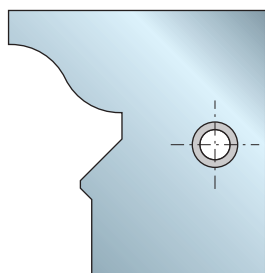
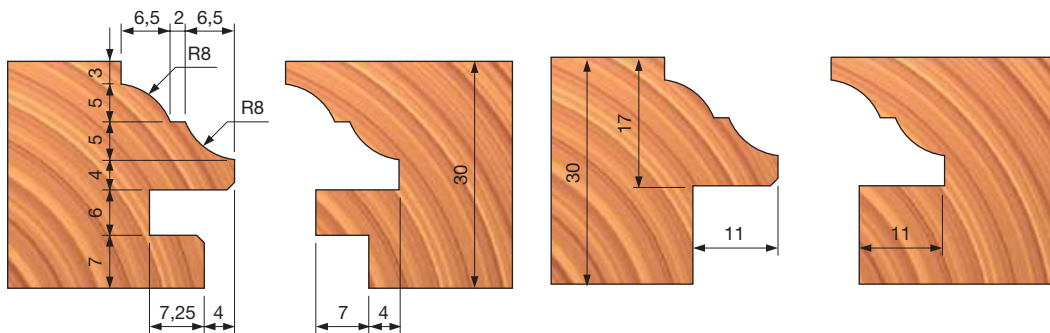
для TPSEM
BA3 - BB3 - BC3





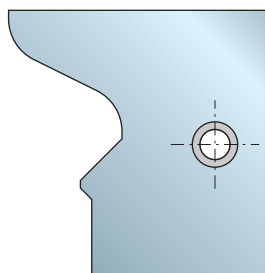
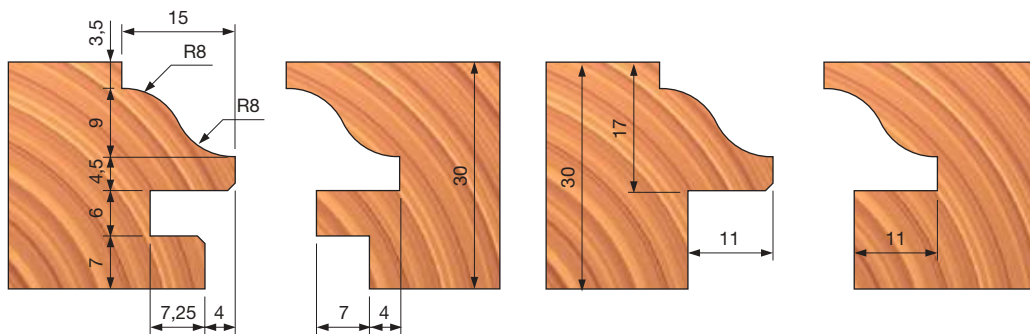
CPSEMBC301
F03FC23931

для TPSEM
BA3 - BB3 - BC3



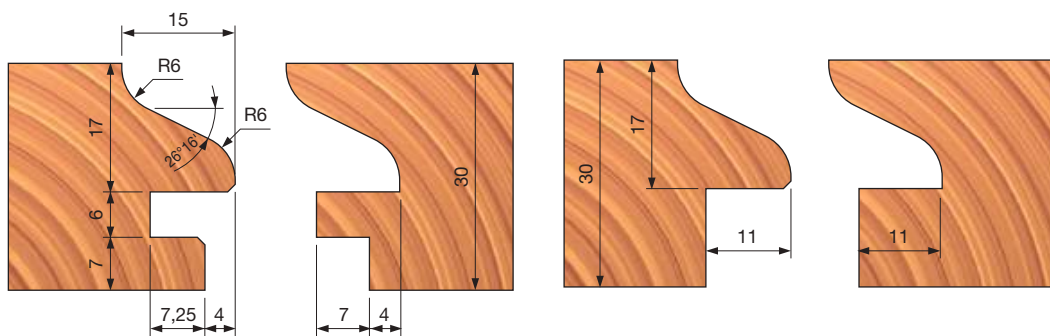
CPSEMBD301
F03FC23932

для TPSEM
BA3 - BB3 - BC3

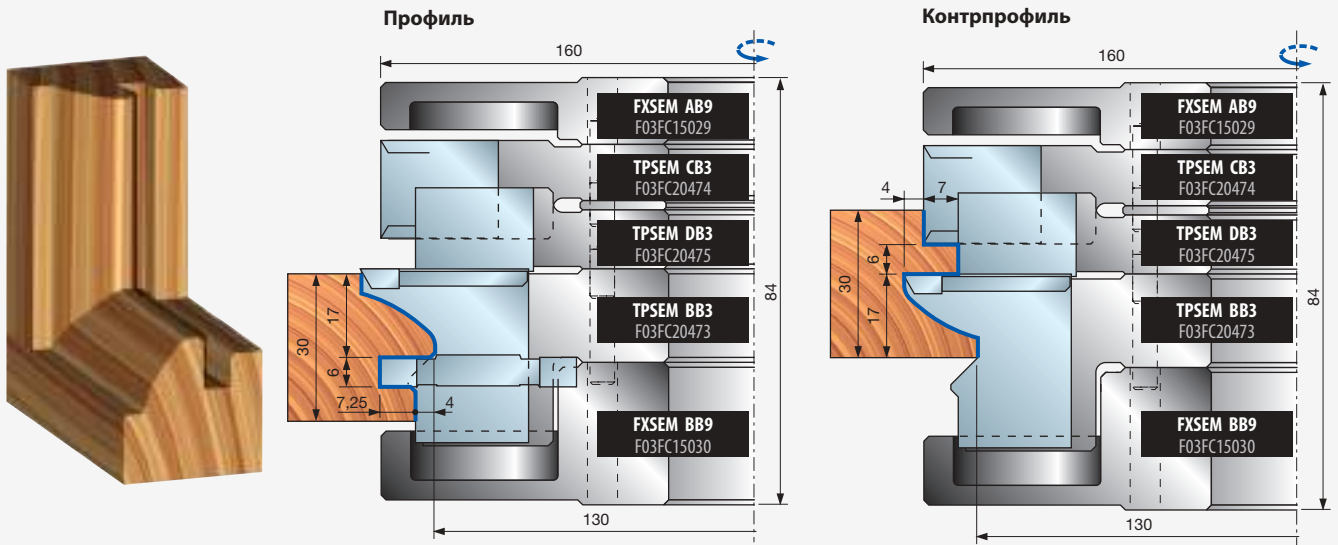


CPSEMBG301
F03FC23935

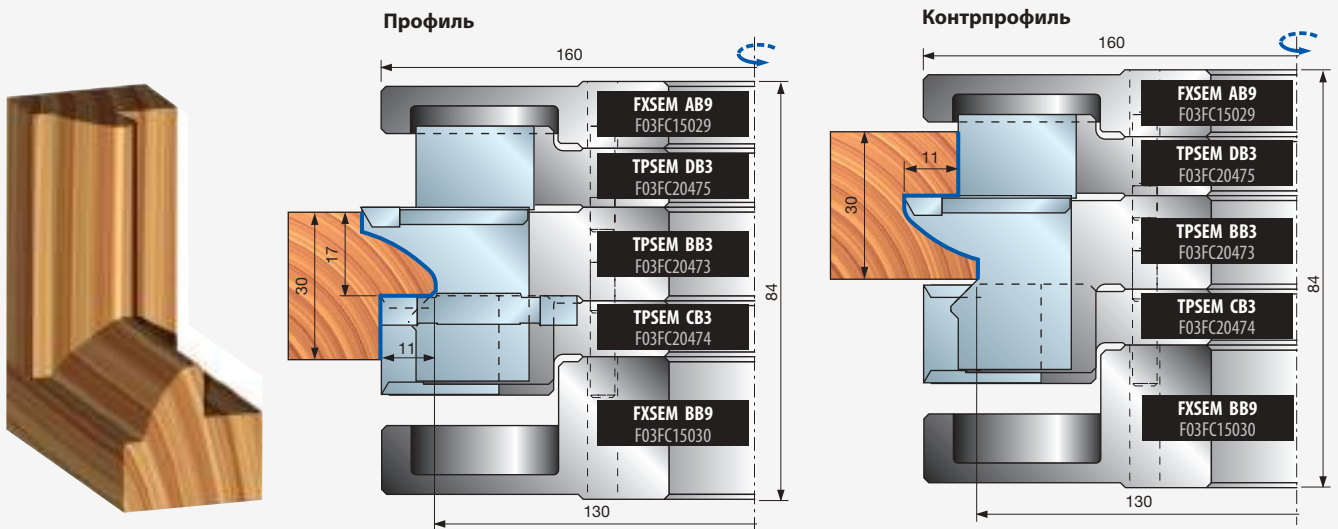
для TPSEM
BA3 - BB3 - BC3



Выборка пазов

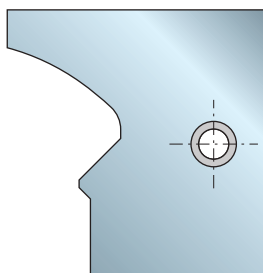


Выполнение фальцевых соединений

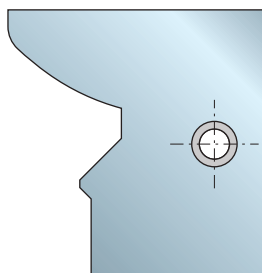


Пример заказа указанных профилей

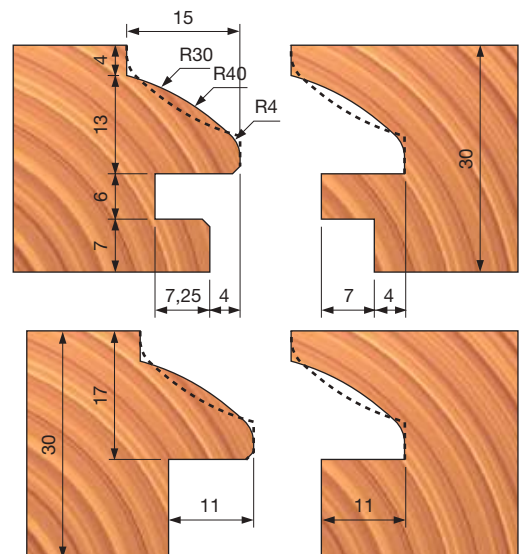
Количество	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	160 x 35	TPSEM30GB3	F03FC20477
2	35 x 34 x 3	CPSEMBE301	F03FC23933
2	35 x 34 x 3	CPSEMBF301	F03FC23934



CPSEMBF301
F03FC23934
для TPSEM
BA3 - BB3 - BC3



CPSEMBE301
F03FC23933
для TPSEM
BA3 - BB3 - BC3

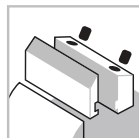


TP42M

Многопрофильные фрезерные головки для дверей



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплект производителей ножей для дверей.

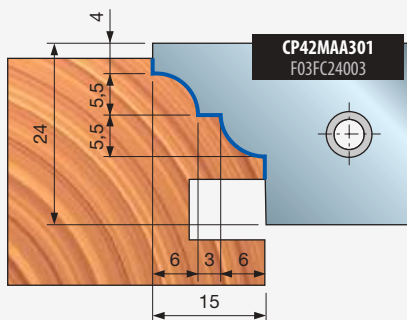
- Лучше всего подходит для профилирования мягкой, твердой и экзотической древесины, обеспечивая высочайшее качество обработки.
- Универсальность инструмента позволяет производить двери толщиной 44-52 мм в 2 этапа, при соответствующим образом отрегулированной запрограммированной высоте инструмента.
- Ножи с различными профилями полностью взаимозаменяемы и не изменяют минимальный диаметр инструмента.
- Этот артикул поставляется без ножей.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
180	27	32	2	4	8.000	TP42M AC3	F03F676527
180	27	35	2	4	8.000	TP42M AB3	F03FC20494

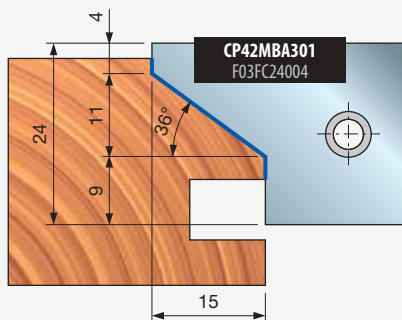
Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
Клин	21 x 19 x 8	CN13M AS9A	F03FC24221
Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
Зубчатый нож	40 x 4 x 7	IG05MDAA305	F03FH02998
Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
Нож для выборки пазов	34 x 8 x 16	SR06MAM301	F03FC24192
Винт	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163
Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
1	Нож	24 x 34 x 3	CP42MAA301	F03FC24003
2	Нож	24 x 34 x 3	CP42MBA301	F03FC24004
3	Нож	24 x 34 x 3	CP42MCA301	F03FC24005

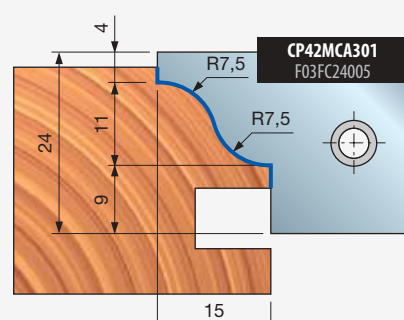
Профиль 1



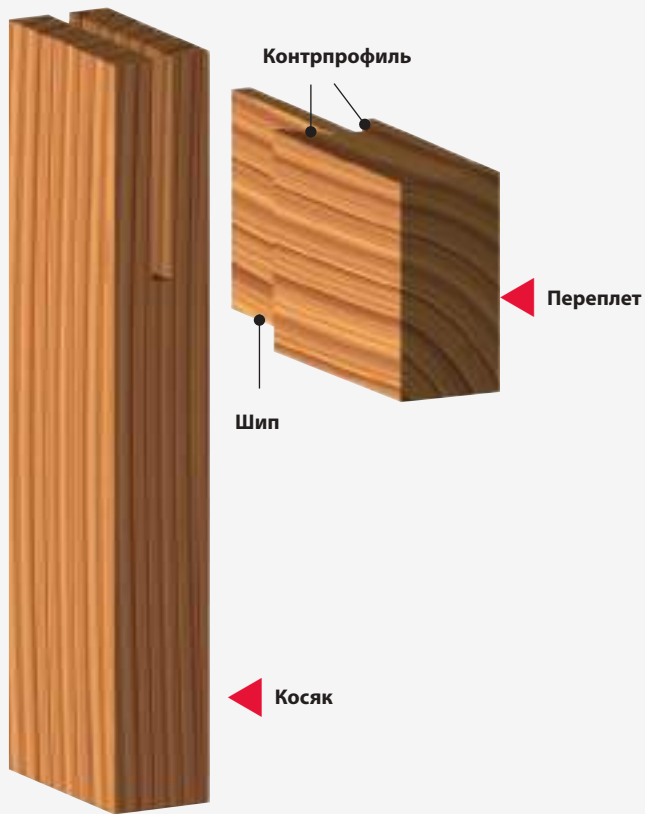
Профиль 2



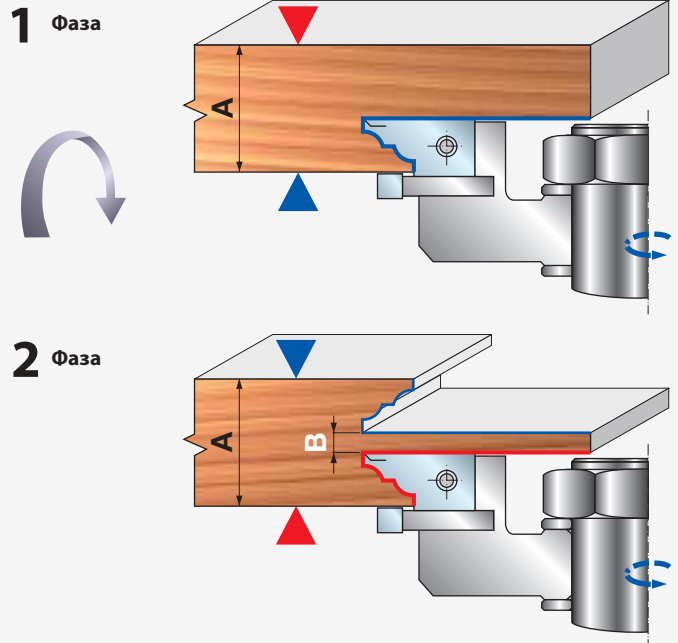
Профиль 3



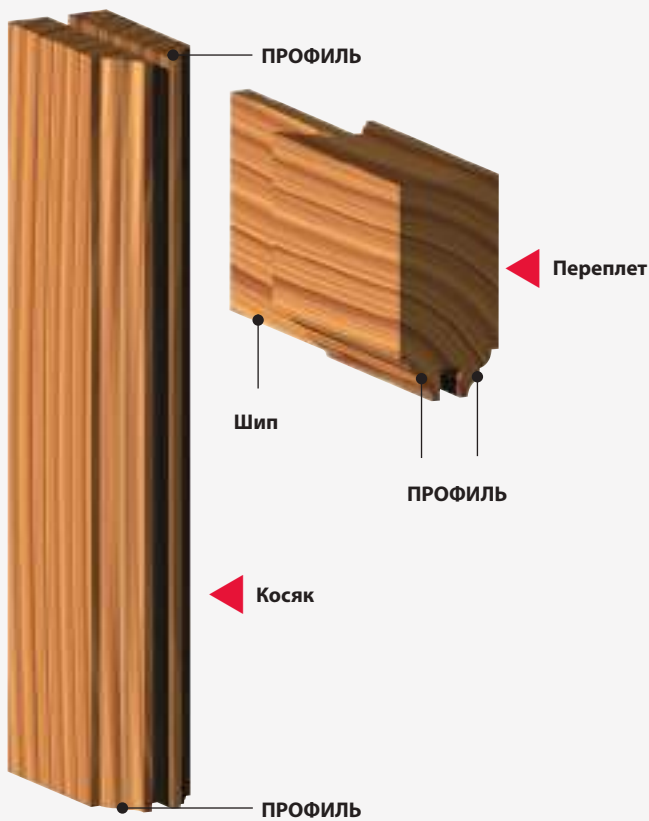
1 Зарезка шипов на дверях



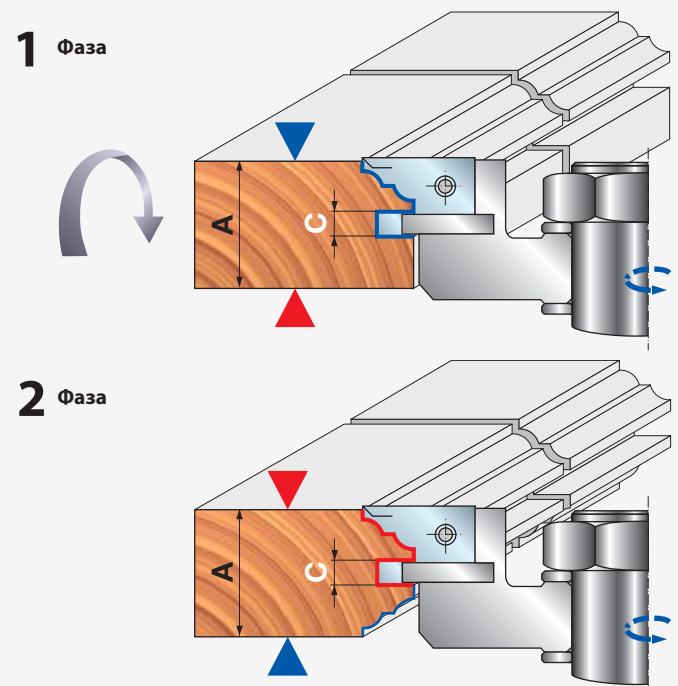
A	Толщина двери мм	B	Толщина шипа мм
	44		8
	46		10
	50		14
	52		16



2 Профилирование дверных коробок



A	Толщина двери мм	C	Толщина паза мм
	44		8
	46		10
	50		14
	52		16

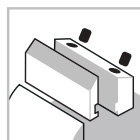




TR46MAN Комплекты многопрофильных фрезерных головок для дверей (38 - 40 мм)



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплект производителейных ножей для дверей. Регулируемая толщина древесины 38 - 40 мм.

- Профиль и контрпрофиль доступны в одном комплекте (с одинаковой нулевой точкой).
- В комплект фрезерных головок входят ножи.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

Комплекты TR46MAN для станков с ручной подачей

Профиль	D мм	B мм	d мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
1	174	78	30	2	7.500	TR46MAN001	F03FC20510
2	174	78	30	2	7.500	TR46MAN002	F03FC20511
3	174	78	30	2	7.500	TR46MAN003	F03FC20512
4	174	78	30	2	7.500	TR46MAN004	F03FC20513
5	174	78	30	2	7.500	TR46MAN005	F03FC20514
6	174	78	30	2	7.500	TR46MAN006	F03FC20515
7	174	78	30	2	7.500	TR46MAN007	F03FC20516
8	174	78	30	2	7.500	TR46MAN008	F03FC20517
1	174	78	32	2	7.500	TR46MAN321	F03FC24458
2	174	78	32	2	7.500	TR46MAN322	F03FC24459
3	174	78	32	2	7.500	TR46MAN323	F03FC24460
4	174	78	32	2	7.500	TR46MAN324	F03FC24461
5	174	78	32	2	7.500	TR46MAN325	F03FC24462
6	174	78	32	2	7.500	TR46MAN326	F03FC24463
7	174	78	32	2	7.500	TR46MAN327	F03FC24464
8	174	78	32	2	7.500	TR46MAN328	F03FC24465

Фланцы для комплектов TR46MAN

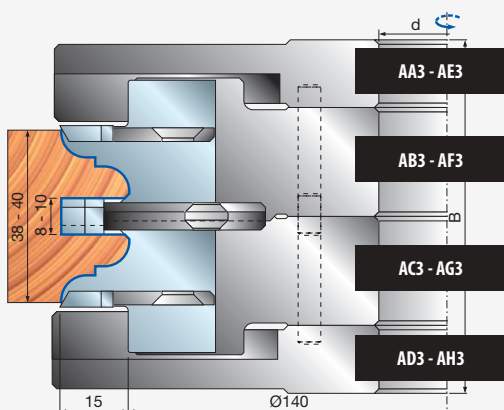
D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
174	18	30	TR46M AA3	F03FC20506
174	18	30	TR46M AD3	F03FC20509
174	18	32	TR46M AE3	F03FC24454
174	18	32	TR46M AH3	F03FC24457

Фрезерные головки для комплектов TR46M

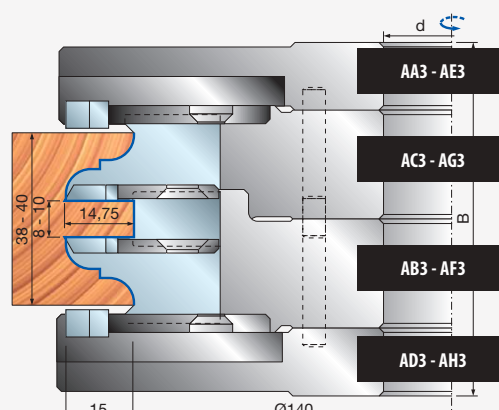
D мм	B мм	d мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
174	31,5	30	2	8.300	TR46M AB3	F03FC20507
174	31,5	30	2	8.300	TR46M AC3	F03FC20508
174	31,5	32	2	8.300	TR46M AF3	F03FC24455
174	31,5	32	2	8.300	TR46M AG3	F03FC24456

Запасные части указаны на стр. 408-409.

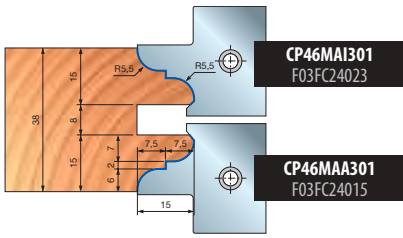
Пример профиля



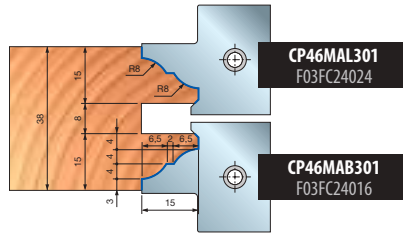
Пример контрпрофиля



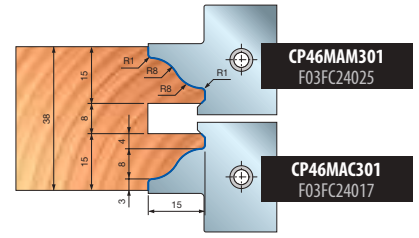
ПРОФИЛЬ 1



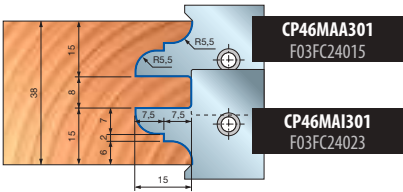
ПРОФИЛЬ 2



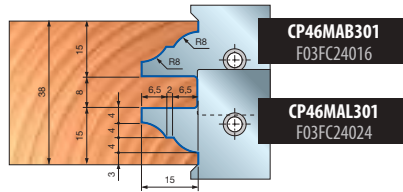
ПРОФИЛЬ 3



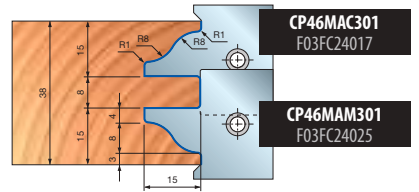
КОНТРПРОФИЛЬ 1



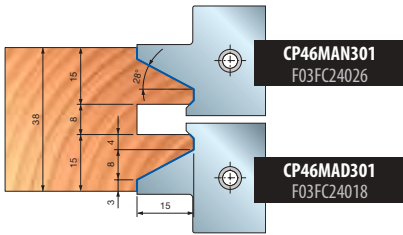
КОНТРПРОФИЛЬ 2



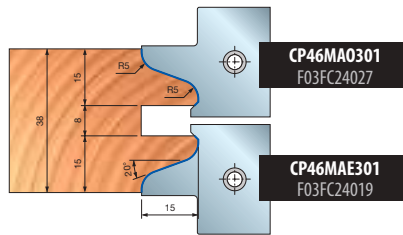
КОНТРПРОФИЛЬ 3



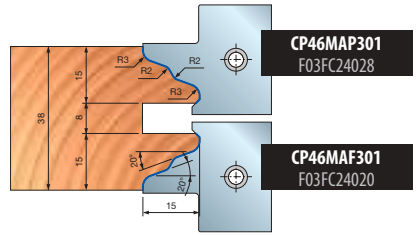
ПРОФИЛЬ 4



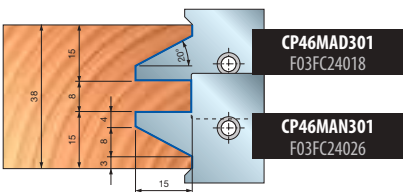
ПРОФИЛЬ 5



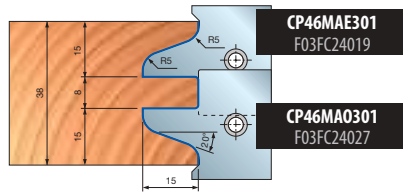
ПРОФИЛЬ 6



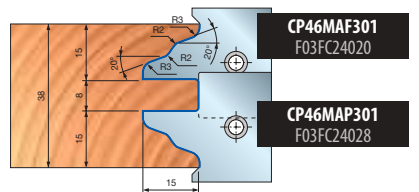
КОНТРПРОФИЛЬ 4



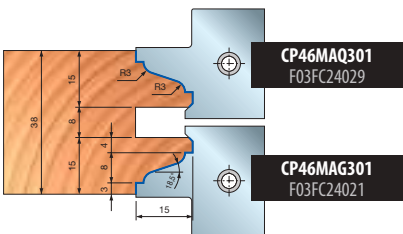
КОНТРПРОФИЛЬ 5



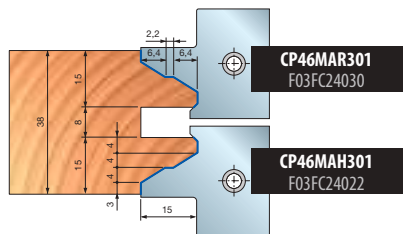
КОНТРПРОФИЛЬ 6



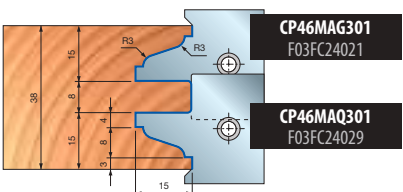
ПРОФИЛЬ 7



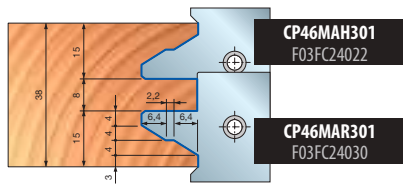
ПРОФИЛЬ 8



КОНТРПРОФИЛЬ 7



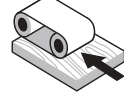
КОНТРПРОФИЛЬ 8



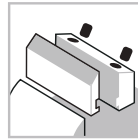


TR46MEC Комплекты многопрофильных фрезерных головок для дверей (38 - 40 мм)

MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

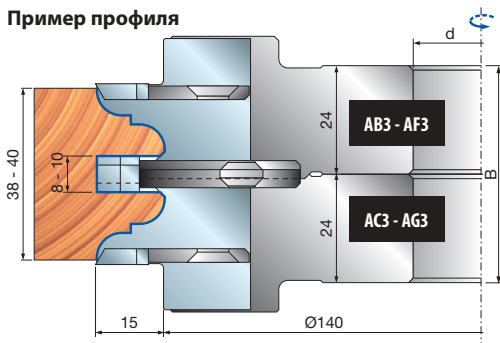
Области применения:

Профильная обработка.

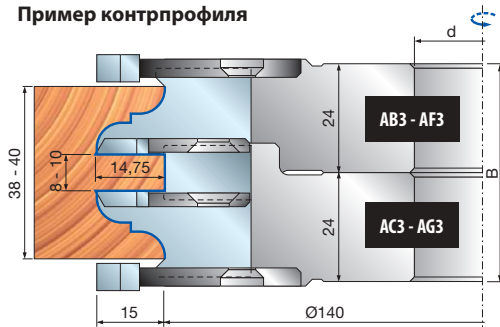
Техническая информация:

- Комплект производителей ножей для дверей.
- Регулируемая толщина древесины 38 - 40 мм.
- Профиль и контрпрофиль доступны в одном комплекте (с одинаковой нулевой точкой).
- В комплект фрезерных головок входят ножи.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

Пример профиля



Пример контрпрофиля



Профиль	D мм	B мм	d мм	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
1	170	48	30	7.500	TR46MEC001	F03FC20518
2	170	48	30	7.500	TR46MEC002	F03FC20519
3	170	48	30	7.500	TR46MEC003	F03FC20520
4	170	48	30	7.500	TR46MEC004	F03FC20521
5	170	48	30	7.500	TR46MEC005	F03FC20522
6	170	48	30	7.500	TR46MEC006	F03FC20523
7	170	48	30	7.500	TR46MEC007	F03FC20524
8	170	48	30	7.500	TR46MEC008	F03FC20525
1	170	48	32	7.500	TR46MEC321	F03FC24466
2	170	48	32	7.500	TR46MEC322	F03FC24467
3	170	48	32	7.500	TR46MEC323	F03FC24468
4	170	48	32	7.500	TR46MEC324	F03FC24469
5	170	48	32	7.500	TR46MEC325	F03FC24470
6	170	48	32	7.500	TR46MEC326	F03FC24471
7	170	48	32	7.500	TR46MEC327	F03FC24472
8	170	48	32	7.500	TR46MEC328	F03FC24473

Переменный зуб 15° (рис. 2)

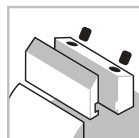
Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
Проставка	50 x 2 x 30	AN01MA0209	F03FC00035
Проставка	52 x 2 x 32	AN01MX0209	F03FC24489
Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163
Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
Клин	28 x 34,5 x 8	CN46M 001	F03FC01438
Зубчатый нож	34 x 3,5 x 16	SR06MDBA302	F03FC24197
Сегмент	25 x 45 x 6 Z1	SR11MSBE301	F03FC24212
Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
Винт	M10 x 16	2616M EE9	F03FA07426
Клин	28 x 34,5 x 8	CN46M 002	F03FC01439
Зубчатый нож	34 x 3,5 x 16	SR06MSBA302	F03FC24200
Сегмент	25 x 45 x 6 Z1	SR11MDBE301	F03FC24207
Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
Винт	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488
Винт	M10 x 16	2616M EE9	F03FA07426

TD60M

Профильные фрезерные головки для дверных коробок



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

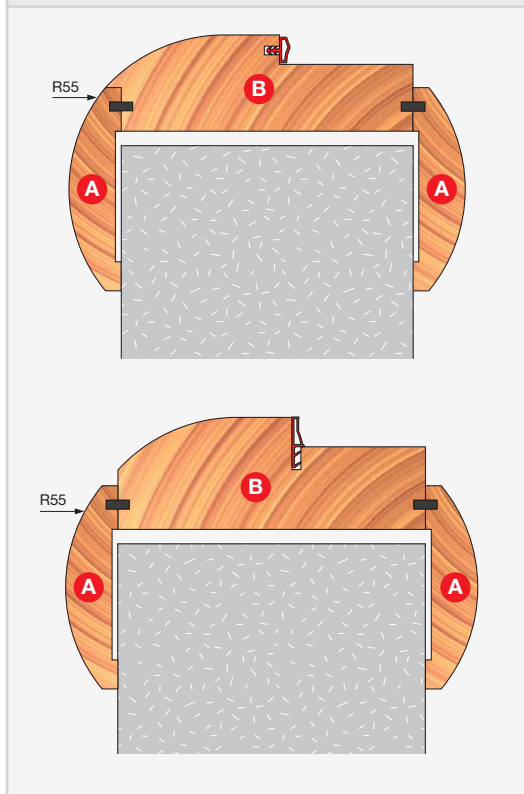
Контурная фрезерная головка с профильными ножами подходит для обработки профилей дверных коробок и дверных полотен.

- Этот инструмент подходит, в частности, для профилирования твердой и экзотической древесины, для производства дверных коробок с закругленным профилем.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

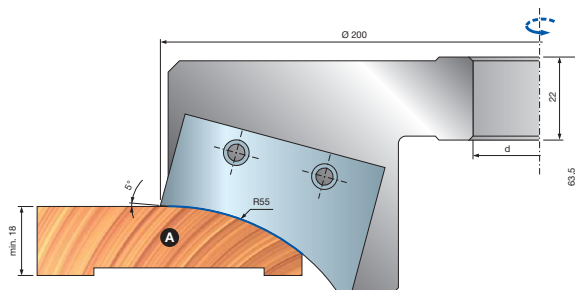
D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
200	55	32	3	7.000	TD60M AC3	F03F668631
200	55	35	3	7.000	TD60M AB3	F03FC20222

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	Нож	CT60MAA301	F03FC24114
	Клин	CN60M AA9	F03FC01446
	Винт	2602M F19	F03FA07353
	Винт	VT08M AD9	F03FA04456
	Ключ-шестигранник	CB03M EA9	F03FA00169

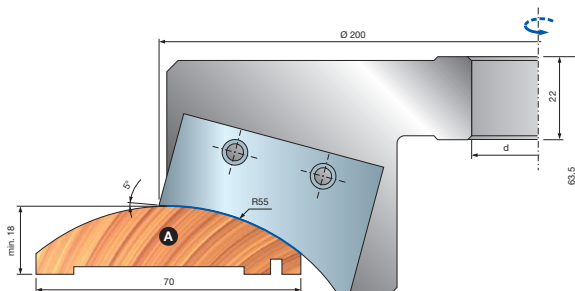
Пример дверной коробки



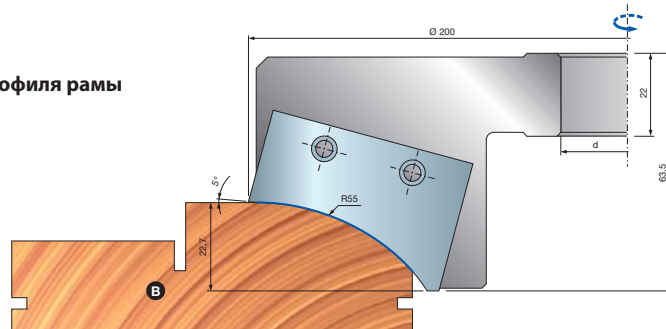
Шаг 1



Шаг 2



Пример профиля рамы



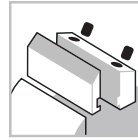


TD61M

Комплект фрезерных головок для профилей дверных коробок



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

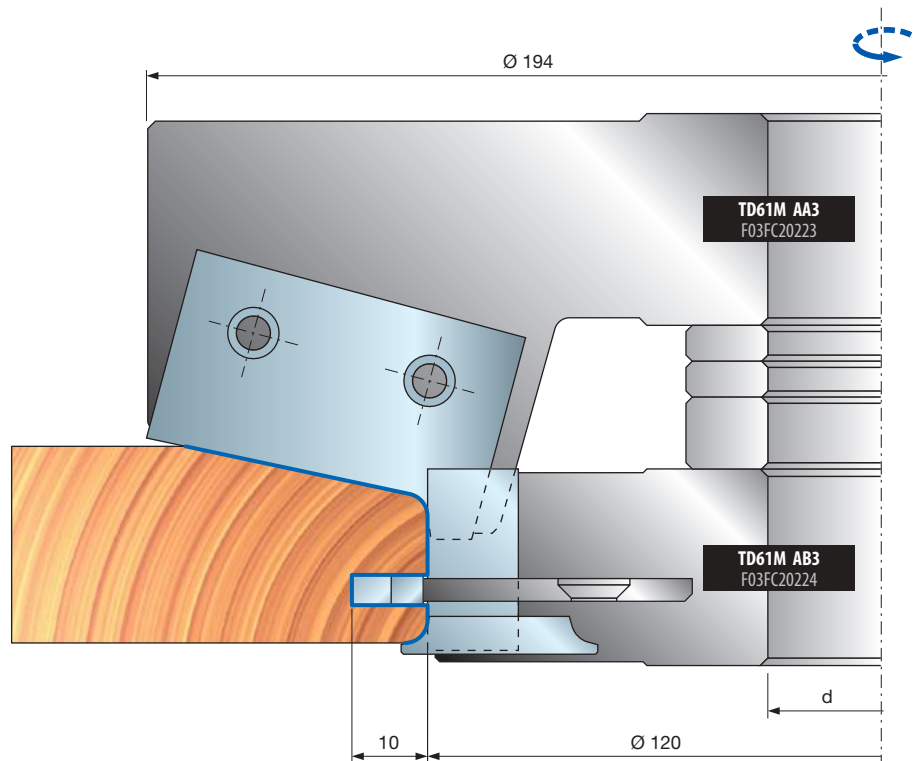
Техническая информация:

Комплект многопрофильных инструментов для дверных коробок.

- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.
- Ножи Performance заказываются отдельно.

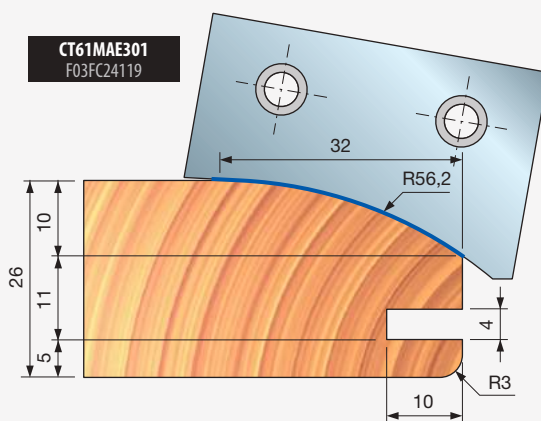
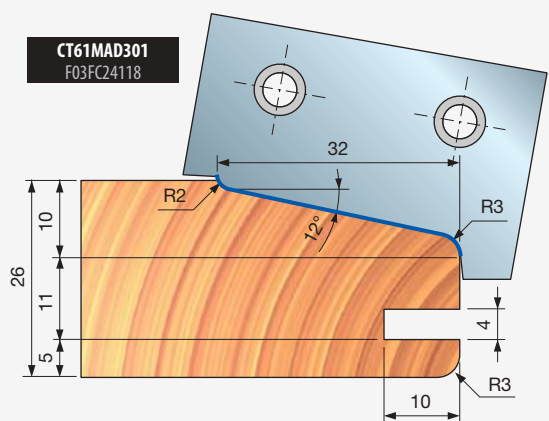
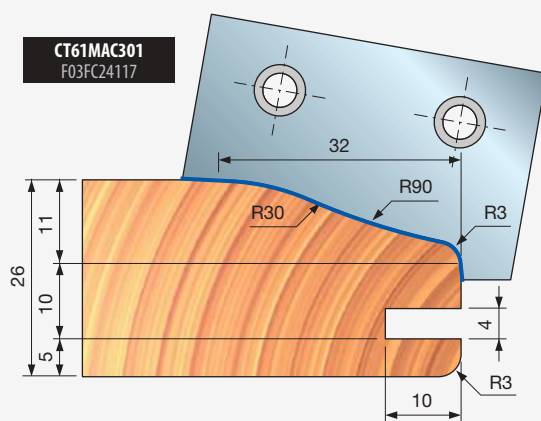
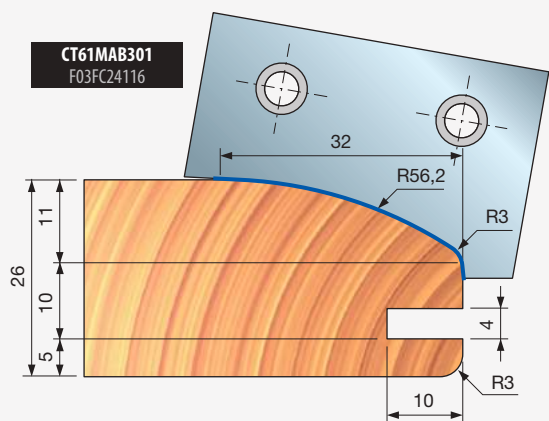
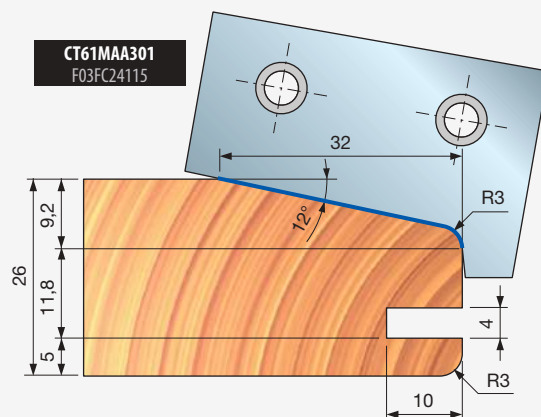
D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
194	59	30	2	7.000	TD61M AA3	F03FC20223
140	25	30	2	8.800	TD61M AB3	F03FC20224

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
AA3	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M8 x 10 x 22	VT08M AD9	F03FA04456
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
AB3	Нож	24 x 12 x 1,5	CG08MOA310	F03FH02911
	Клин	15 x 20 x 8	CN09MD AK9	F03FC01304
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Сегмент	25 x 45 x 4 Z1	SR11MDBC301	F03FC24205
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Радиусный нож	26 x 16 x 5 R3	IG62MSAE305	F03FH03033
	Винт для IG62MS	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163	
Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167	



Размеры мм	Запасные ножи	Артикул №
45 x 30 x 3	CT61MAA301	F03FC24115
45 x 30 x 3	CT61MAB301	F03FC24116
45 x 30 x 3	CT61MAC301	F03FC24117
45 x 30 x 3	CT61MAD301	F03FC24118
45 x 30 x 3	CT61MAE301	F03FC24119

Профили изготавливаются при помощи обеих фрезерных головок TD61M AA3 и TD61M AB3



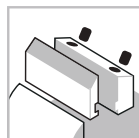


TD21M

Филеочные фрезерные головки для дверей



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Филеочная фрезерная головка с ножами Performance с 5 различными профилями.

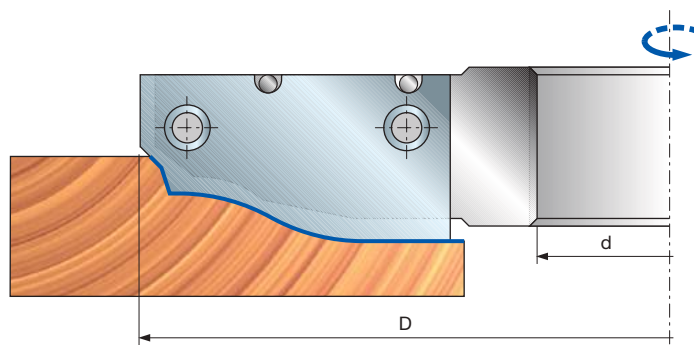
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.
- Ножи заказываются отдельно.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
140	-	30	2	9.600	TD21M HA3	F03FC24421
140	-	32	2	9.600	TD21M HC3	F03FC24422
140	-	35	2	9.600	TD21M HB3	F03FC23145

Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M6 x 10	2622M CB9	F03FA07455
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Установочная пластина	33 x 3 x 16	VT18M AI9	F03FC20661
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163

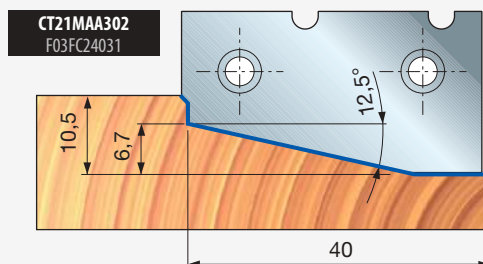
Профильные ножи

Профиль	Запасные ножи	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
1	Нож	41 x 22 x 3,5	CT21MAA302	F03FC24031
2	Нож	41 x 22 x 3,5	CT21MBA302	F03FC24032
3	Нож	41 x 22 x 3,5	CT21MCA302	F03FC24033
4	Нож	41 x 22 x 3,5	CT21MDA302	F03FC24034
5	Нож	41 x 22 x 3,5	CT21MEA302	F03FC24035

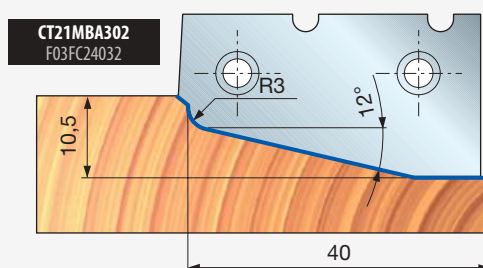


Примеры профилей

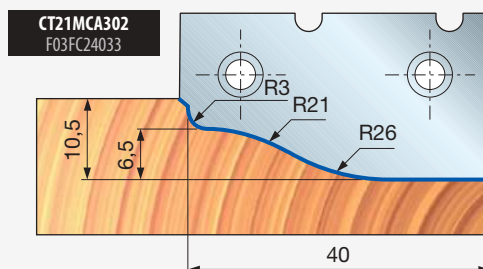
ПРОФИЛЬ 1



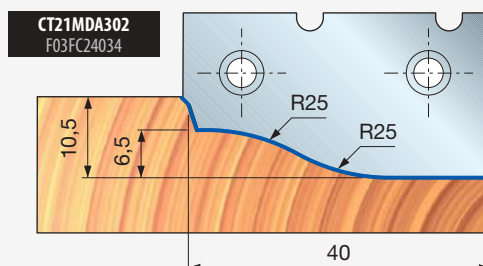
ПРОФИЛЬ 2



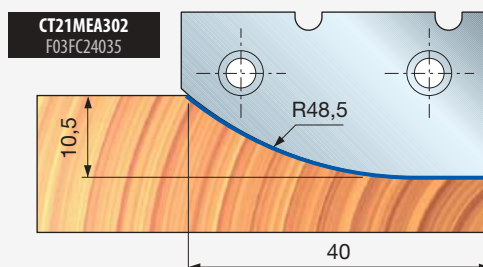
ПРОФИЛЬ 3



ПРОФИЛЬ 4



ПРОФИЛЬ 5



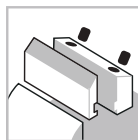


TD51M

Филеочные фрезерные головки для мягкой и твердой древесины



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

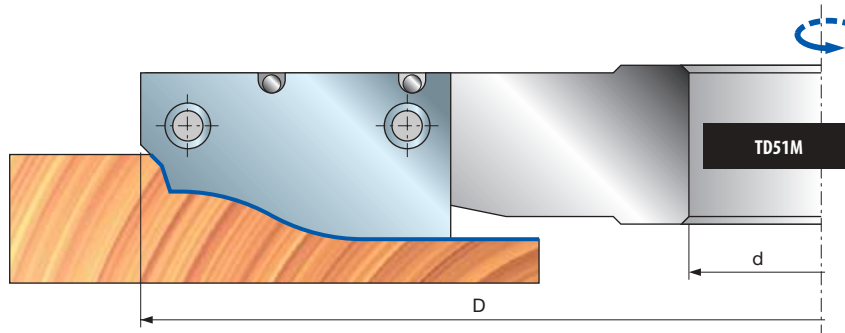
Техническая информация:

Филеочная фрезерная головка с ножами Performance с 5 различными профилями, предназначенная для установки ножей для мягкой и твердой древесины.

- Разработана для резания мягкой или твердой древесины двумя ножами, как вдоль, так и поперек волокон.
- Этот результат может быть достигнут путем выбора различных углов резания с соответствии с типом обрабатываемой древесины.
- На инструмент одновременно может быть установлено не более двух ножей, в противоположных направлениях.
- Размеры ножей для твердой и мягкой древесины различаются, однако конструкция позволяет получать одинаковый профиль.
- Этот артикул поставляется без ножей.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D мм	B мм	d мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
180	-	30	2+2	7.500	TD51M AA3	F03FC20209
180	-	32	2+2	7.500	TD51M AC3	F03FC24423
180	-	35	2+2	7.500	TD51M AB3	F03FC20210
180	-	50	2+2	7.500	TD51M AD3	F03FC20211

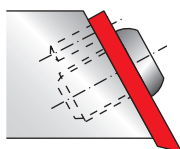
Запасные части		Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
	Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
	Ключ Torx	4	CB03M BB9	F03FA00164



1 нож



2 нож



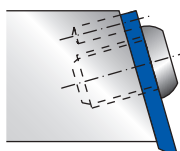
2 ножа для мягкой древесины

Профиль	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	1	CT51MAA302	F03FC24036
	2	CT51MBA302	F03FC24037
	3	CT51MCA302	F03FC24038
	4	CT51MDA302	F03FC24039
	5	CT51MEA302	F03FC24040

2 ножа



1 нож

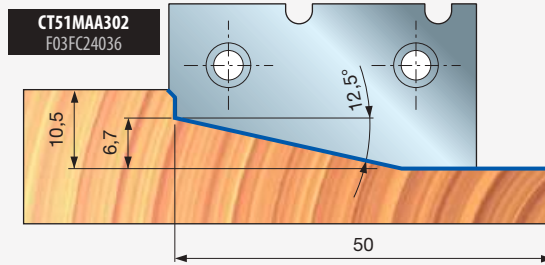


2 ножа для твердой древесины

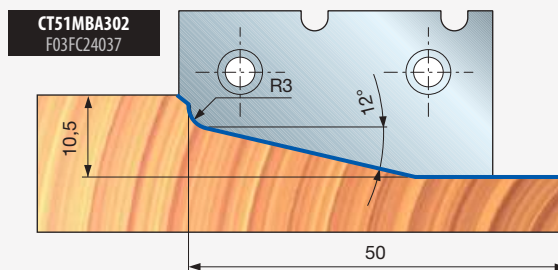
Профиль	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	1	CT21MAA302	F03FC24031
	2	CT21MBA302	F03FC24032
	3	CT21MCA302	F03FC24033
	4	CT21MDA302	F03FC24034
	5	CT21MEA302	F03FC24035

Примеры профилей

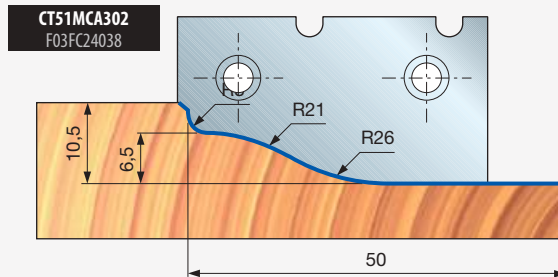
ПРОФИЛЬ 1



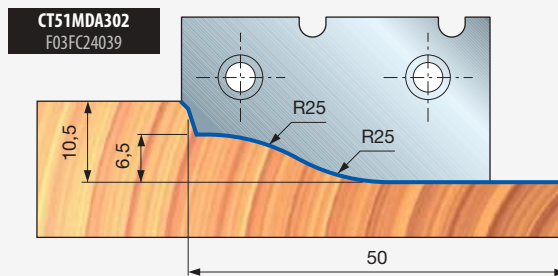
ПРОФИЛЬ 2



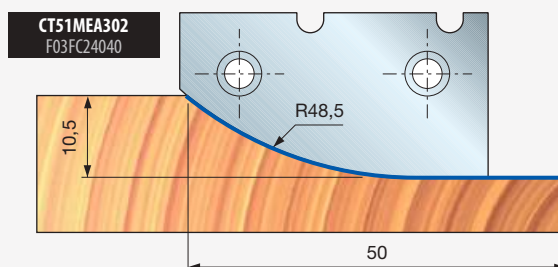
ПРОФИЛЬ 3



ПРОФИЛЬ 4



ПРОФИЛЬ 5



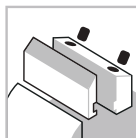


TD52M TD52MD

Филочные фрезерные головки для мягкой и твердой древесины



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Филочная фрезерная головка с ножами Performance с 5 различными профилями, предназначенная для установки ножей для мягкой и твердой древесины.

- Этот инструмент разработан для резания мягкой или твердой древесины двумя ножами, как вдоль, так и поперек волокон.
- Этот результат может быть достигнут путем выбора различных углов резания с соответствием с типом обрабатываемой древесины.
- На инструмент одновременно может быть установлено не более двух ножей, в противоположных направлениях.
- Размеры ножей для твердой и мягкой древесины различаются, однако конструкция позволяет получать одинаковый профиль.
- Этот артикул поставляется без ножей.
- Легкосплавный алюминиевый корпус. Для очистки изделия не использовать средства с содержанием каустической соды.
- Растачивание не допускается.

Артикулы поставляются с ножами

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
200	25	30	2+2	7.000	TD52M CA3	F03FC24424
200	25	30	2+2	7.000	TD52MD CA3	F03FC24426
200	25	32	2+2	7.000	TD52M CC3	F03FC24425
200	25	32	2+2	7.000	TD52MD CC3	F03FC24427
200	25	35	2+2	7.000	TD52M CB3	F03FC20212
200	25	35	2+2	7.000	TD52MD CB3	F03FC20214

Артикулы поставляются без ножей

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
200	25	30	2+2	7.000	TD52M HA3	F03F668623
200	25	30	2+2	7.000	TD52MD HA3	F03F668625
200	25	32	2+2	7.000	TD52M HC3	F03F668624
200	25	32	2+2	7.000	TD52MD HC3	F03F668626
200	25	35	2+2	7.000	TD52M HB3	F03FC20213
200	25	35	2+2	7.000	TD52MD HB3	F03FC20215

Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
Шайба	14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
Винт	M6 x 12	2607M 006	F03FA07456
Ключ Torx	4	CB03M BB9	F03FA00164

2 ножа для мягкой древесины

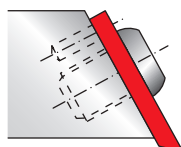
Профиль	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	2	55 x 30 x 3,5	CT52MTB301 F03FC24057
		55 x 30 x 3,5	CT52MDTB301 F03FC24052
	3	55 x 30 x 3,5	CT52MTC301 F03FC24058
		55 x 30 x 3,5	CT52MDTC301 F03FC24053
	4	55 x 30 x 3,5	CT52MTD301 F03FC24059
		55 x 30 x 3,5	CT52MDTD301 F03FC24054
	5	55 x 30 x 3,5	CT52MTE301 F03FC24060
		55 x 30 x 3,5	CT52MDTE301 F03FC24055

2 ножа для твердой древесины

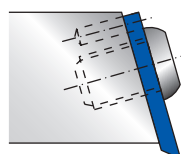
Профиль	Размеры	Код Freud	Артикул №
	мм		
	2	55 x 25 x 3,5	CT52MDB301 F03FC24042
		55 x 25 x 3,5	CT52MDBB301 F03FC24045
	3	55 x 25 x 3,5	CT52MDC301 F03FC24043
		55 x 25 x 3,5	CT52MDCC301 F03FC24046
	4	55 x 25 x 3,5	CT52MDD301 F03FC24049
		55 x 25 x 3,5	CT52MDDD301 F03FC24047
	5	55 x 25 x 3,5	CT52MDE301 F03FC24050
		55 x 25 x 3,5	CT52MDDE301 F03FC24048

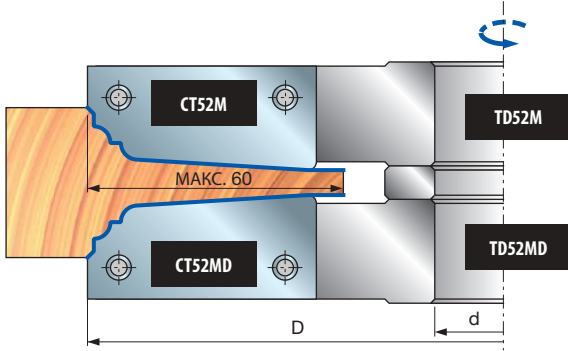


2 нож



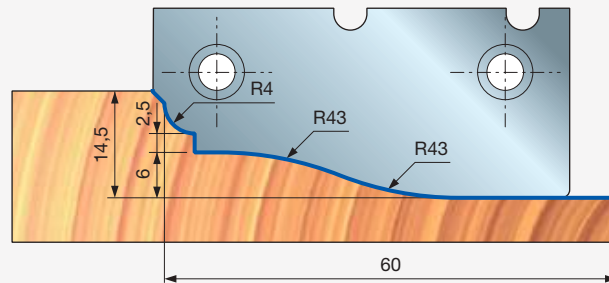
1 нож



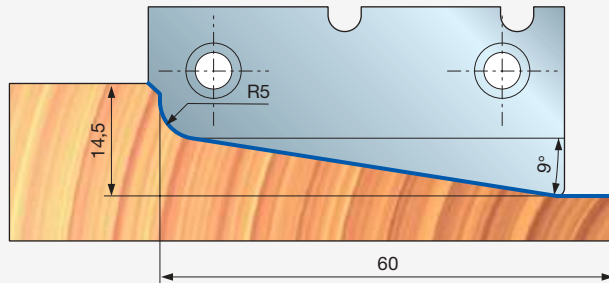


Примеры профилей

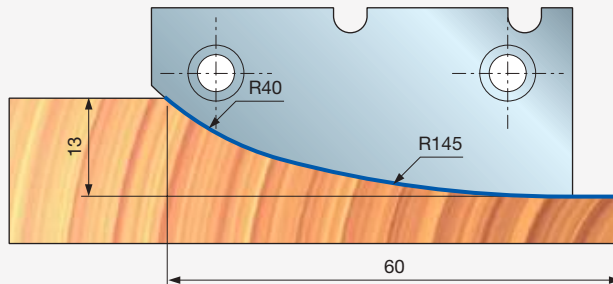
ПРОФИЛЬ 2



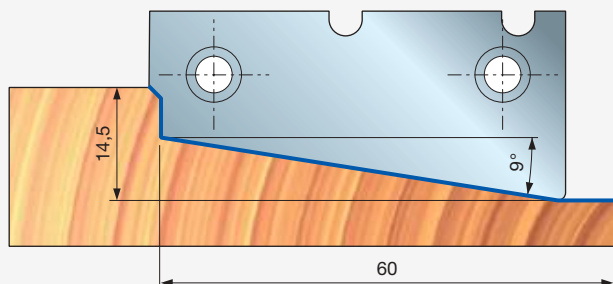
ПРОФИЛЬ 3



ПРОФИЛЬ 4



ПРОФИЛЬ 5



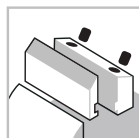


TD55MD TD55MS

Филеочные фрезерные головки для дверей



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

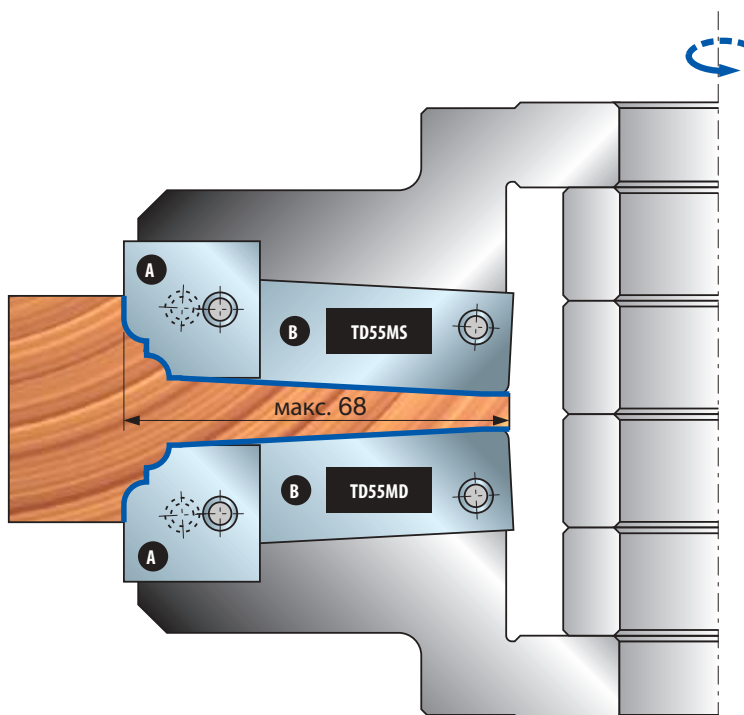
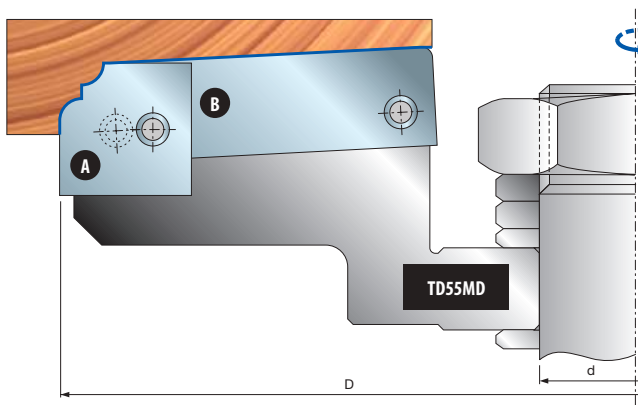
Техническая информация:

Филеочная фрезерная головка с ножами Performance с 5 различными профилями.

- Конструкция Z 2+2 позволяет инструменту оптимально обрабатывать древесину по всему профилю глубины (максимум 65 мм).
- Филеочные головки могут быть левосторонними и правосторонними, а также комбинированными для создания одноступенчатого профиля.
- Можно установить 4 типа стандартных ножей для обработки 4 различных профилей (см. чертежи).
- Благодаря специальной геометрии инструмента этот артикул подходит для выполнения глубоких профилей.
- Эти артикулы поставляются без ножей.
- Легкосплавный алюминиевый корпус. Для очистки изделия не использовать средства с содержанием каустической соды.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
210	-	30	2+2	6.500	TD55MD BA3	F03F668627
210	-	32	2+2	6.500	TD55MD BC3	F03F668628
210	-	35	2+2	6.500	TD55MD BB3	F03FC20217
210	-	30	2+2	6.500	TD55MS BA3	F03F668629
210	-	32	2+2	6.500	TD55MS BC3	F03F668630
210	-	35	2+2	6.500	TD55MS BB3	F03FC20219

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M10 x 25	2602M FI9	F03FA07353
	Винт	M8 x 10 x 22	VT08M AD9	F03FA04456
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EC9	F03FA00171
TD55MD	Клин А	21 x 23 x 8	CN55MD AA9A	F03FC24544
	Клин В	61 x 18 x 8	CN55MD BA9	F03FC01441
TD55MS	Клин А	21 x 23 x 8	CN55MS AA9A	F03FC24545
	Клин В	61 x 18 x 8	CN55MS BA9	F03FC01443



Ножи для TD55MD

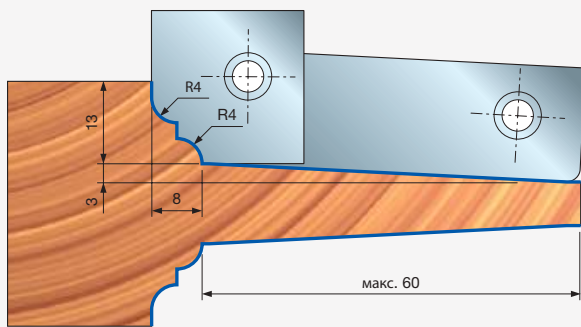
Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	Нож А	23 x 24 x 3	CT55MDAA301	F03FC24078
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MDBA301	F03FC24087
2	Нож А	23 x 24 x 3	CT55MDAB301	F03FC24079
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MDBB301	F03FC24088
3	Нож А	23 x 24 x 3	CT55MDAC301	F03FC24080
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MDBC301	F03FC24089
4	Нож А	23 x 24 x 3	CT55MDAE301	F03FC24082
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MDBE301	F03FC24091

Ножи для TD55MS

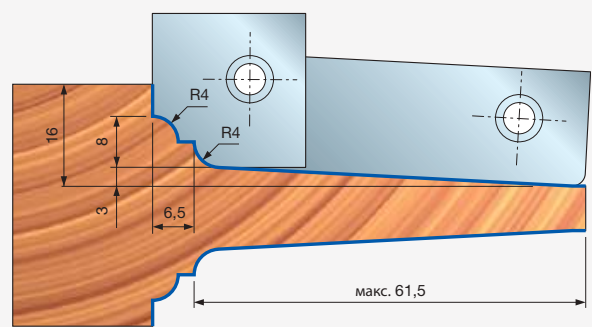
Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	Нож А	23 x 24 x 3	CT55MSAA301	F03FC24096
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MSBA301	F03FC24105
2	Нож А	23 x 24 x 3	CT55MSAB301	F03FC24097
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MSBB301	F03FC24106
3	Нож А	23 x 24 x 3	CT55MSAC301	F03FC24098
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MSBC301	F03FC24107
4	Нож А	23 x 24 x 3	CT55MSAE301	F03FC24100
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MSBE301	F03FC24109

Примеры профилей

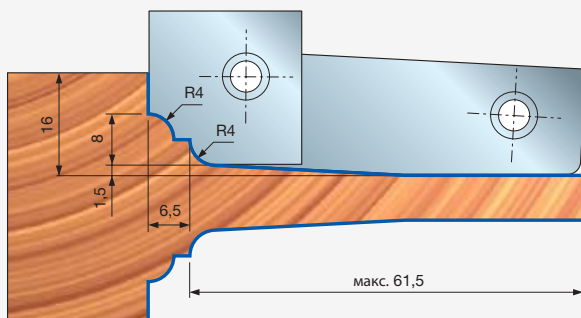
ПРОФИЛЬ 1



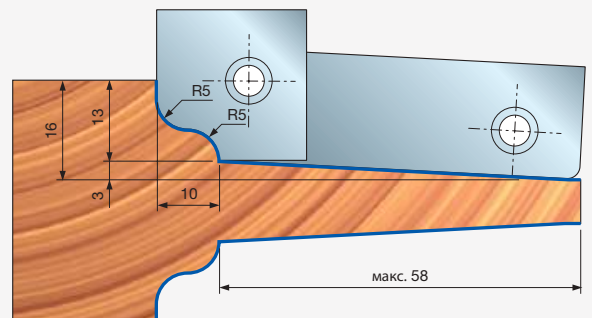
ПРОФИЛЬ 2



ПРОФИЛЬ 3



ПРОФИЛЬ 4



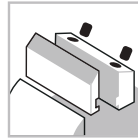


TD55MD TD55MS

Филеочные фрезерные головки для дверей



Ручная подача



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

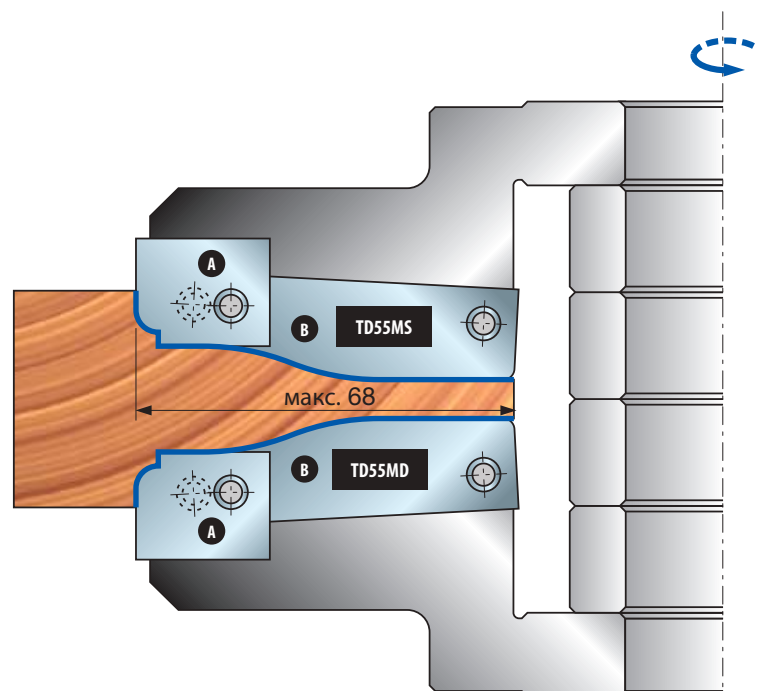
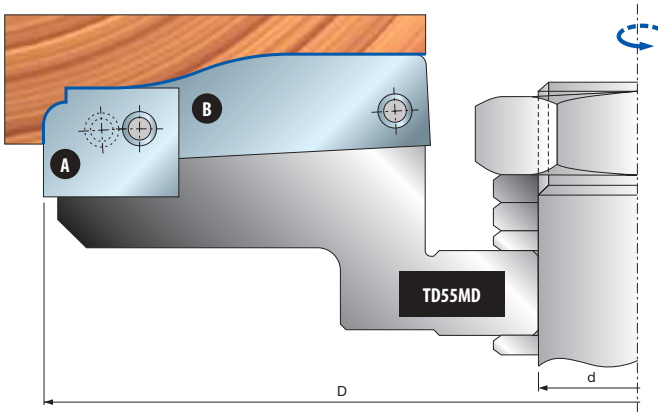
Техническая информация:

Филеочная фрезерная головка с ножами Performance с 4 различными профилями.

- Конструкция Z 2+2 позволяет инструменту оптимально обрабатывать древесину по всему профилю глубины (максимум 65 мм).
- Филеочные головки могут быть левосторонними и правосторонними, а также комбинированными для создания одноступенчатого профиля.
- Можно установить 4 типа стандартных ножей для обработки 4 различных профилей (см. чертежи).
- Благодаря специальной геометрии инструмента этот артикул подходит для выполнения глубоких профилей.
- Эти артикулы поставляются без ножей.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.
- Растачивание не допускается.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
210	-	30	2+2	6.500	TD55MD CA3	F03F668934
210	-	32	2+2	6.500	TD55MD CC3	F03F668935
210	-	35	2+2	6.500	TD55MD CB3	F03FC20218
210	-	30	2+2	6.500	TD55MS CA3	F03F668936
210	-	32	2+2	6.500	TD55MS CC3	F03F668937
210	-	35	2+2	6.500	TD55MS CB3	F03FC20220

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Винт	M10 x 25	2602M FI9	F03FA07353
	Винт	M8 x 10 x 22	VT08M AD9	F03FA04456
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EC9	F03FA00171
TD55MD	Клин А	21 x 23 x 8	CN55MD AA9A	F03FC24544
	Клин В	61 x 18 x 8	CN55MD BA9	F03FC01441
TD55MS	Клин А	21 x 23 x 8	CN55MS AA9A	F03FC24545
	Клин В	61 x 18 x 8	CN55MS BA9	F03FC01443



Ножи для TD55MD

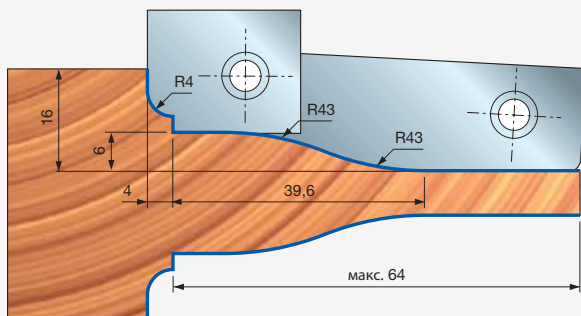
Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	Нож А	20 x 24 x 3	CT55MDAD301	F03FC24081
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MDBD301	F03FC24090
2	Нож А	20 x 24 x 3	CT55MDAG301	F03FC24084
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MDBG301	F03FC24093
3	Нож А	20 x 24 x 3	CT55MDAH301	F03FC24085
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MDBH301	F03FC24094
4	Нож А	20 x 24 x 3	CT55MDAI301	F03FC24086
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MDBI301	F03FC24095

Ножи для TD55MS

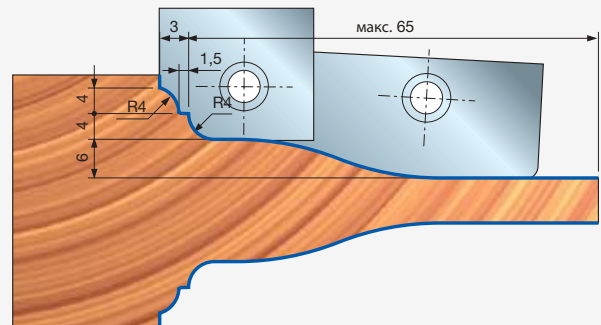
Профиль	Запасные ножи	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
1	Нож А	20 x 24 x 3	CT55MSAD301	F03FC24099
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MSBD301	F03FC24108
2	Нож А	20 x 24 x 3	CT55MSAG301	F03FC24102
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MSBG301	F03FC24111
3	Нож А	20 x 24 x 3	CT55MSAH301	F03FC24103
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MSBH301	F03FC24112
4	Нож А	20 x 24 x 3	CT55MSAI301	F03FC24104
	Нож В	65 x 20 x 3	CT55MSBI301	F03FC24113

Примеры профилей

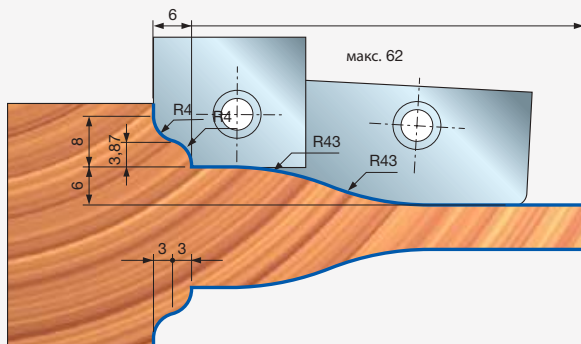
ПРОФИЛЬ 1



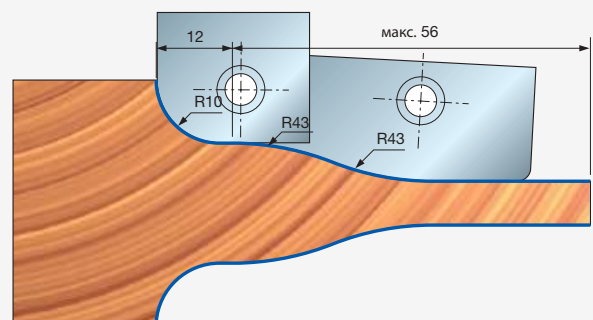
ПРОФИЛЬ 2



ПРОФИЛЬ 3



ПРОФИЛЬ 4



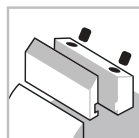


TG79MG

Комплекты фрезерных головок для доски пола и паркета



Ручная подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплекты фрезерных головок Z2 для доски пола и паркета; возможность нарезки шипов и пазов.

- Доступно 16 различных комбинаций по профилю и толщине древесины (от 12 до 38 мм). Комплекты инструментов снабжены втулками для установки на различные шпиндели станков.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.
- Дополнительные режущие пластины заказываются отдельно.

Втулки для шпинделя с открытой стороны

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø50 x 110 x 30	BF10MS AA9	F03FC00661
Ø50 x 110 x 32	BF10MS AL9	F03FC24538
Ø50 x 110 x 35	BF10MS AB9	F03FC00662
Ø50 x 110 x 40	BF10MS AC9	F03FC00663

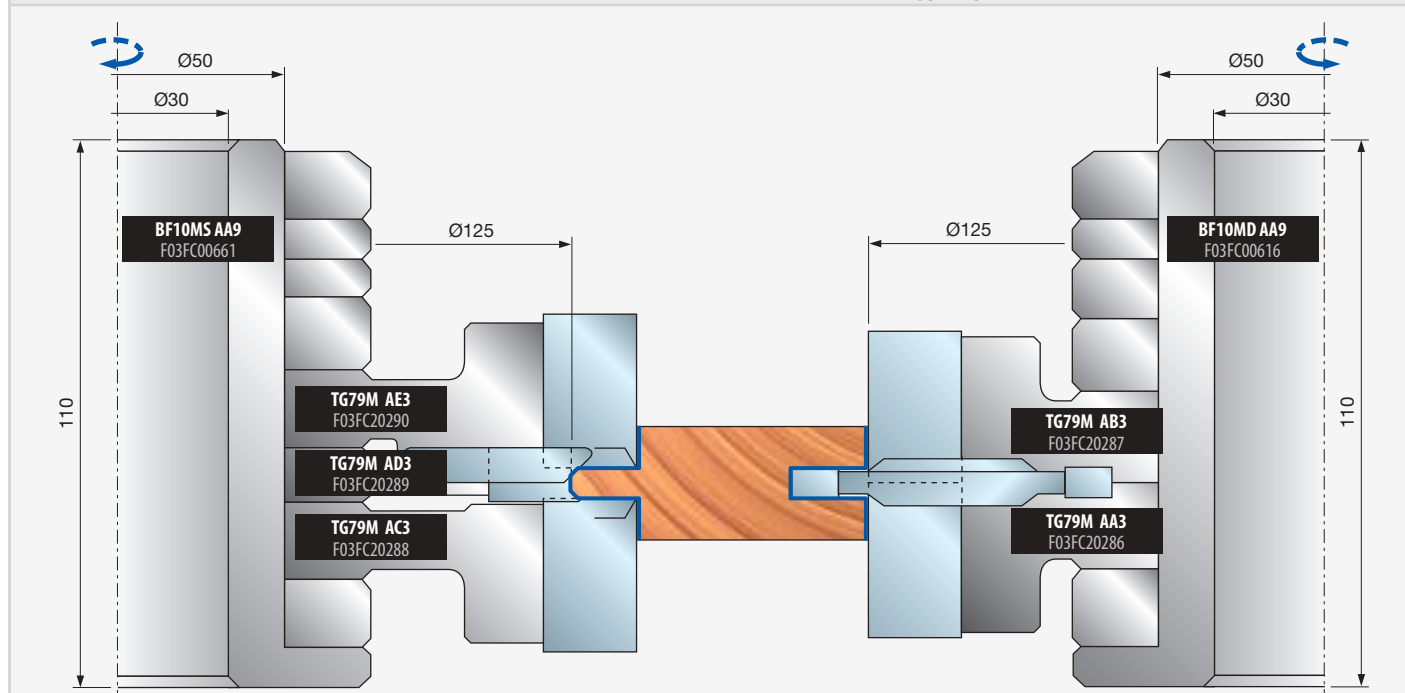
Втулки для шпинделя со стороны кожуха

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø50 x 110 x 30	BF10MD AA9	F03FC00616
Ø50 x 110 x 32	BF10MD AL9	F03FC24533
Ø50 x 110 x 35	BF10MD AB9	F03FC00617
Ø50 x 110 x 40	BF10MD AC9	F03FC00618

Профиль	Комплект шипов	Артикул №	Комплект пазов	Артикул №
1	TG79MG 002	F03FC20305	TG79MG 001	F03FC20304
2	TG79MG 003	F03FC20306	TG79MG 001	F03FC20304
3	TG79MG 006	F03FC20309	TG79MG 004	F03FC20307
4	TG79MG 025	F03FC20320	TG79MG 020	F03FC20315
5	TG79MG 007	F03FC20310	TG79MG 005	F03FC20308
6	TG79MG 026	F03FC20321	TG79MG 021	F03FC20316
7	TG79MG 027	F03FC20322	TG79MG 022	F03FC20317
8	TG79MG 028	F03FC20323	TG79MG 023	F03FC20318
9	TG79MG 029	F03FC20324	TG79MG 024	F03FC20319
10	TG79MG 010	F03FC20313	TG79MG 008	F03FC20311
11	TG79MG 035	F03FC20330	TG79MG 030	F03FC20325
12	TG79MG 011	F03FC20314	TG79MG 009	F03FC20312
13	TG79MG 036	F03FC20331	TG79MG 031	F03FC20326
14	TG79MG 037	F03FC20332	TG79MG 032	F03FC20327
15	TG79MG 038	F03FC20333	TG79MG 033	F03FC20328
16	TG79MG 039	F03FC20334	TG79MG 034	F03FC20329

Комплект фрезерных головок TG79MG 002

Комплект фрезерных головок TG79MG 001



Инструменты для комплектов TG79MG

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	об/мин		
125	20	50	2	-	9.000	TG79M AA3	F03FC20286
125	20	50	2	-	9.000	TG79M AB3	F03FC20287
143	20	50	2	2	9.000	TG79M AC3	F03FC20288
128	8	50	2	-	9.000	TG79M AD3	F03FC20289
143	20	50	2	2	9.000	TG79M AE3	F03FC20290
144	20	50	2	2	9.000	TG79M AF3	F03FC20291
125	20	50	-	-	9.000	TG79M AG3	F03FC20292
125	20	50	-	-	9.000	TG79M AI3	F03FC20294
143	20	50	-	-	9.000	TG79M AM3	F03FC20296
143	20	50	-	-	9.000	TG79M AO3	F03FC20298

Вышеперечисленные коды не включают втулку, которую следует заказывать отдельно.

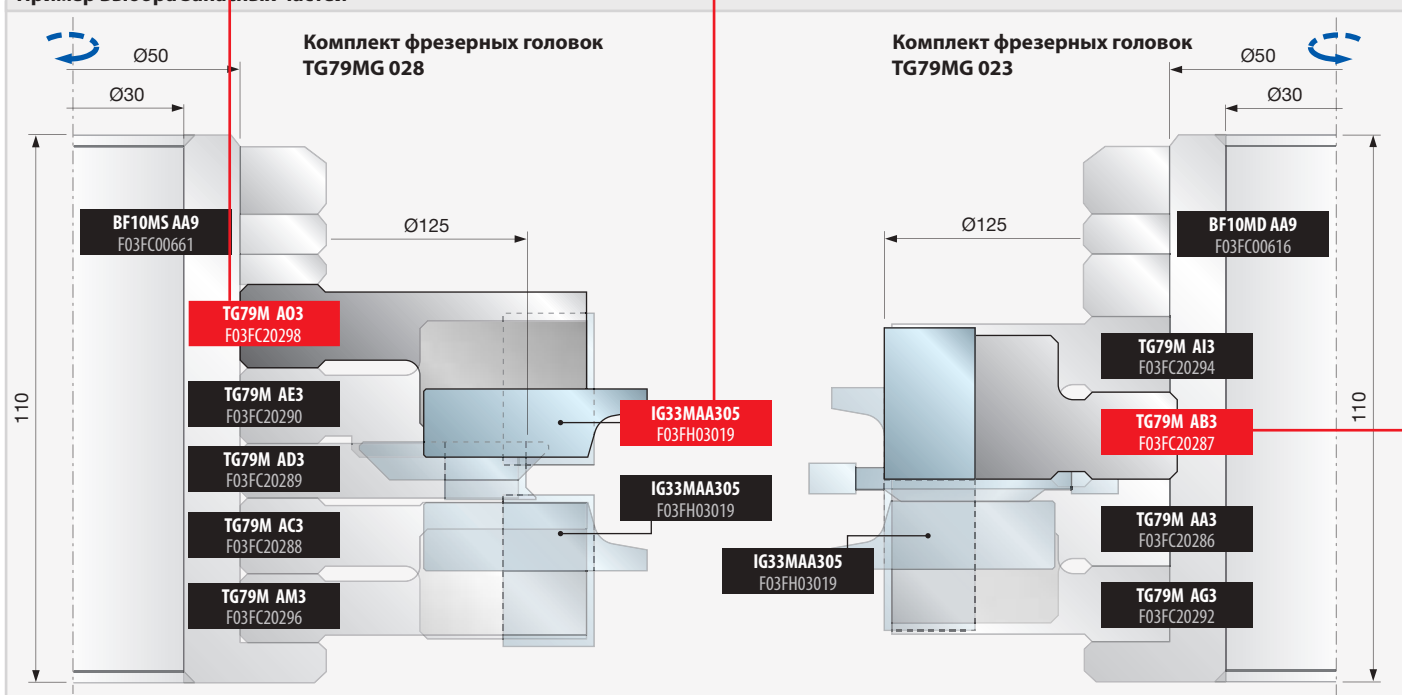
Запчасти для инструментов TG79MG

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
AA3	Нож	20 x 12 x 1,5	CG08MDA310	F03FH02905
	Клин	16	CN01M DA9	F03FC01251
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MDAA305	F03FH03409
AB3	Нож	20 x 12 x 1,5	CG08MDA310	F03FH02905
	Клин	16	CN01M DA9	F03FC01251
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MSAA305	F03FH02994
AC3	Нож	20 x 12 x 1,5	CG08MDA310	F03FH02905
	Клин	16	CN01M DA9	F03FC01251
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MSAA305	F03FH02994
AD3	Нож	20 x 12 x 1,5	CG08MDA310	F03FH02905
	Клин	16	CN01M DA9	F03FC01251
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MSAA305	F03FH02994
AE3 - AF3	Нож	20 x 12 x 1,5	CG08MDA310	F03FH02905
	Клин	16	CN01M DA9	F03FC01251
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MSAA305	F03FH02994
AG3	Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Нож	7,5 x 12 x 1,5	CG01MOB310	F03FC23814
	Клин	14 x 7,2 x 8	CN09M AT9	F03FC01294
AM3	Нож	20 x 12 x 1,5	CG08MDA310	F03FH02905
	Клин	16	CN01M DA9	F03FC01251
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MSAA305	F03FH02994
AO3	Нож	20 x 12 x 1,5	CG08MDA310	F03FH02905
	Клин	16	CN01M DA9	F03FC01251
	Винт	M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MSAA305	F03FH02994
AI3	Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Нож	22 x 16 x 5 45°	IG51MBA305	F03FH03022
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476

Дополнительные ножи для инструментов TG79MG

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
AG3 - AI3 - AM3 - AO3	Фасочный нож	22x16x5 45°	IG51MBA305	F03FH03022
	Радиусный нож	22x16x5 R=1,5	IG52MAB305	F03FH03023
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=2	IG52MAC305	F03FH03024
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IG52MAE305	F03FH03025
	Винт	M6x14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Радиусный нож	25,5 x 16 x 9 R3	IG33MAA305	F03FH03019
	Радиусный нож	25,5 x 16 x 9 R=5	IG33MAB305	F03FH03020
	Нож для снятия фасок	25,5 x 16 x 9 45°	IG33MAD305	F03FH03021
Винт	M6x15,5	VT16M AD9	F03FC20657	

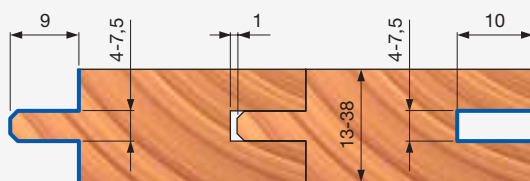
Пример выбора запасных частей



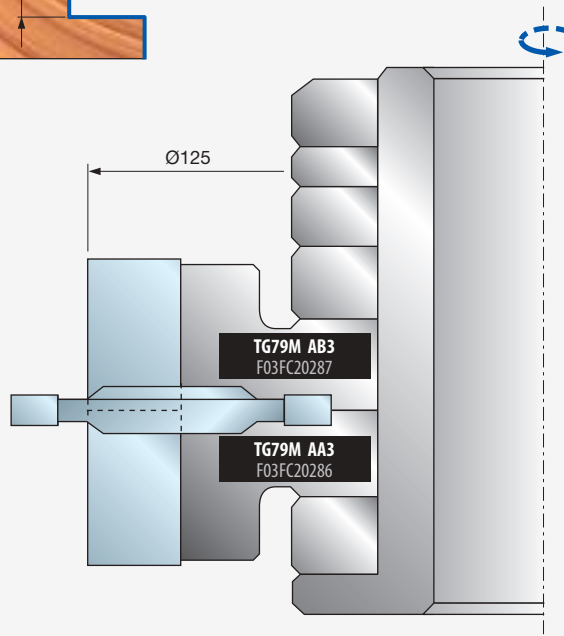
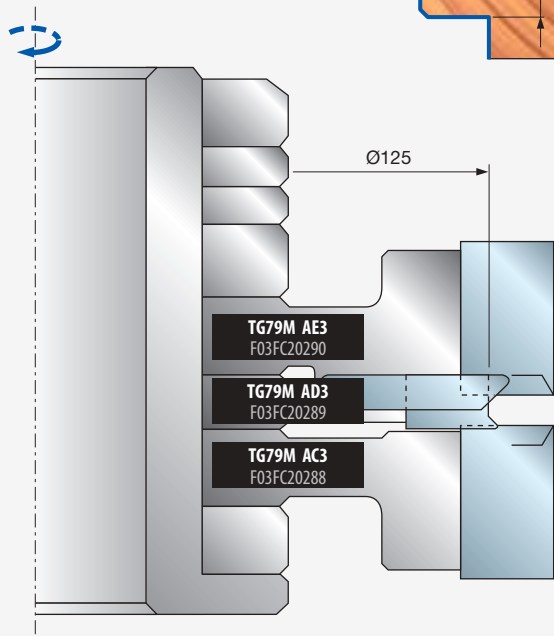
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ 1

Комплект фрезерных головок
TG79MG 002

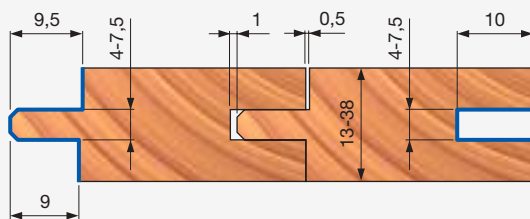


Комплект фрезерных головок
TG79MG 001

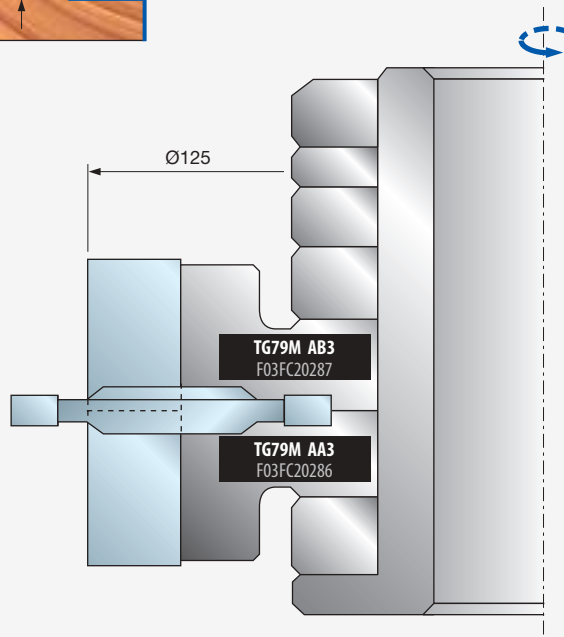
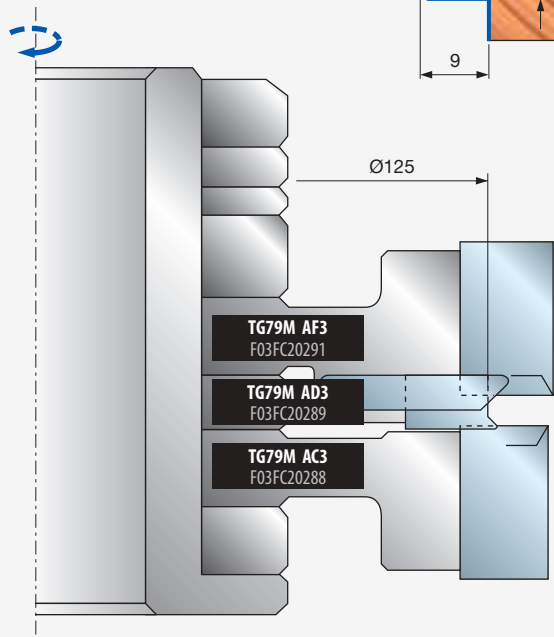


ПРОФИЛЬ 2

Комплект фрезерных головок
TG79MG 003



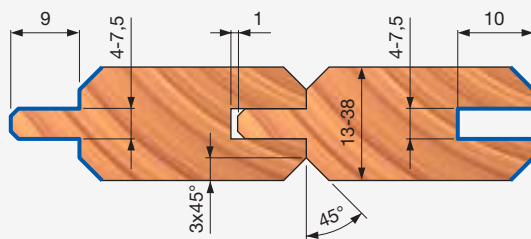
Комплект фрезерных головок
TG79MG 001



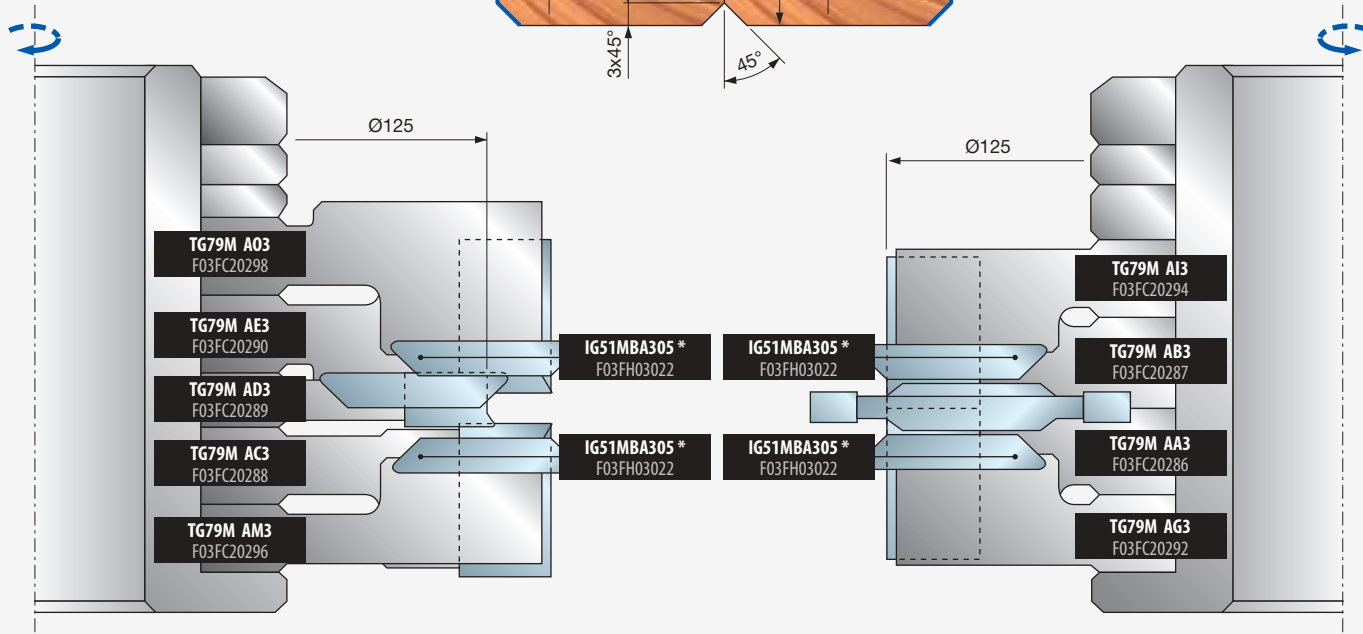
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ 3

Комплект фрезерных головок
TG79MG 006

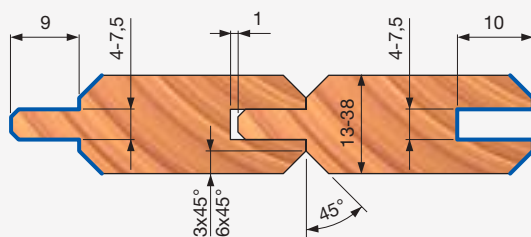


Комплект фрезерных головок
TG79MG 004

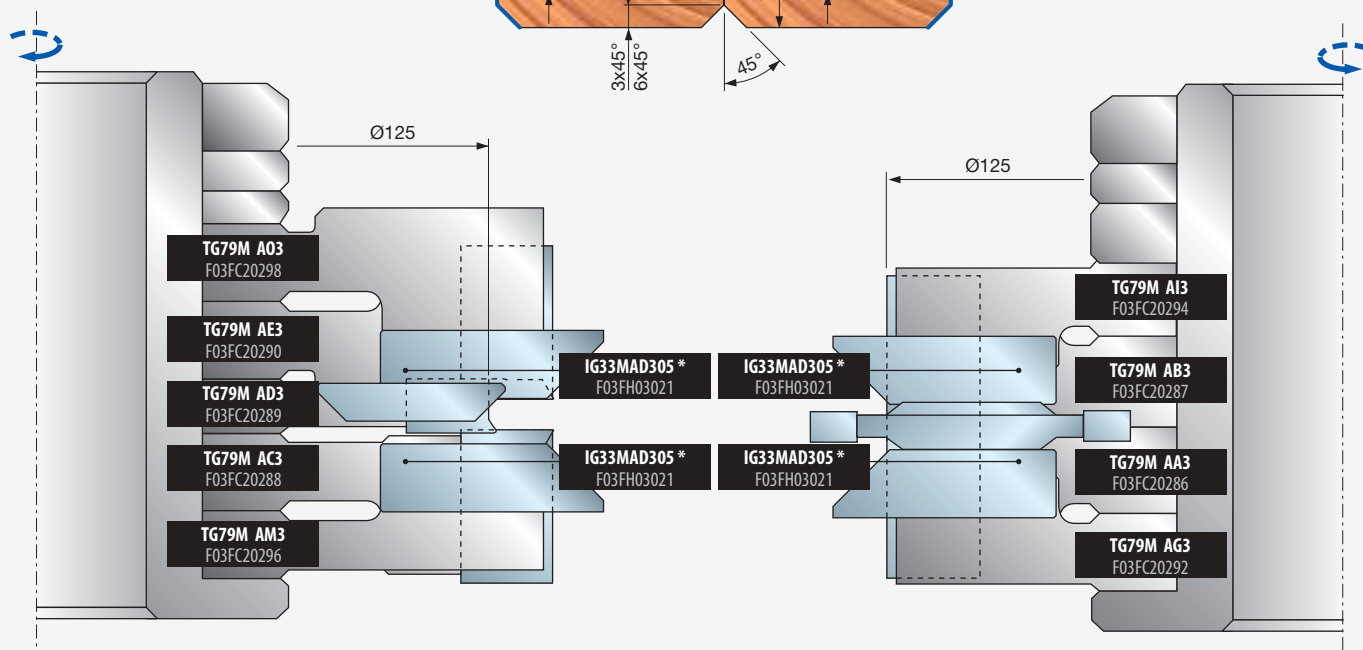


ПРОФИЛЬ 4

Комплект фрезерных головок
TG79MG 025



Комплект фрезерных головок
TG79MG 020

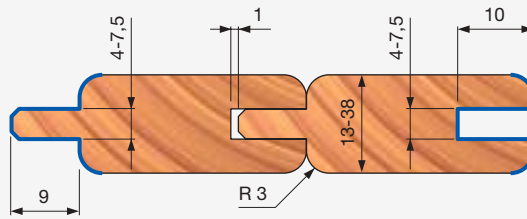


* Ножи не входят в комплект поставки

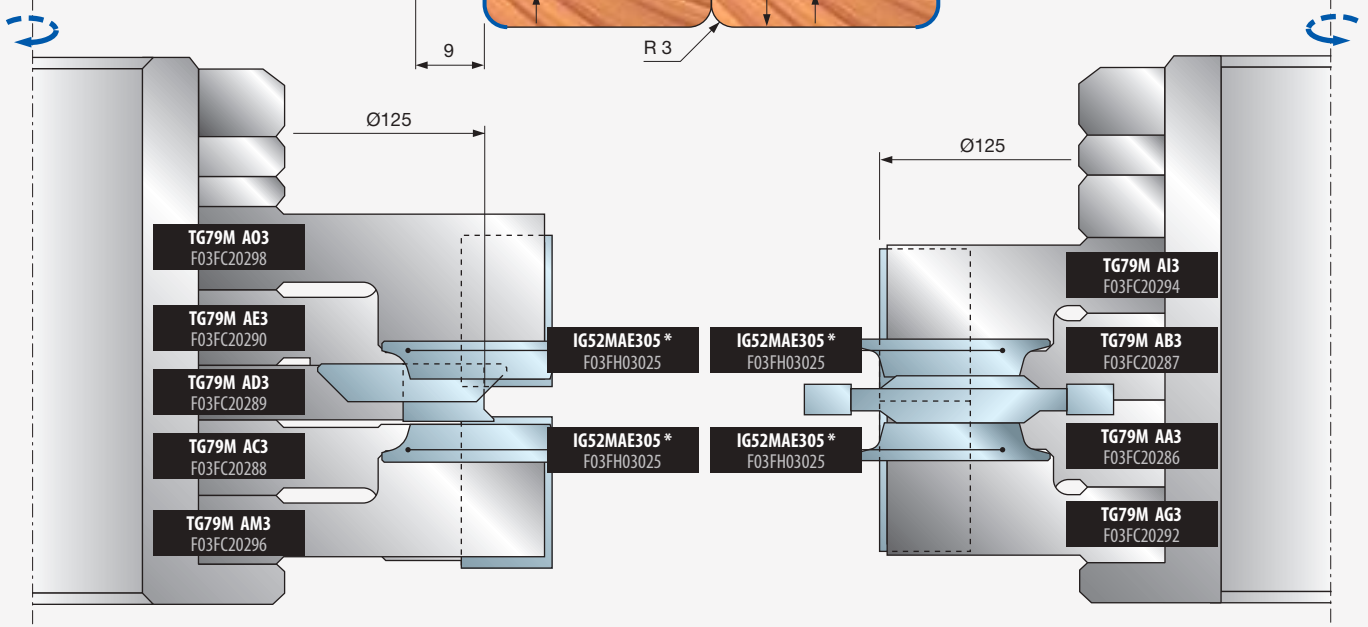
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ 5

Комплект фрезерных головок
TG79MG 007

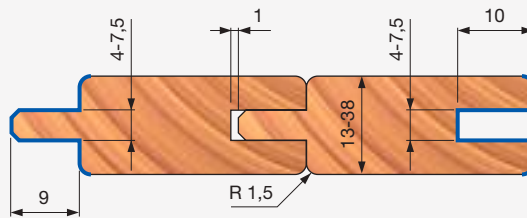


Комплект фрезерных головок
TG79MG 005

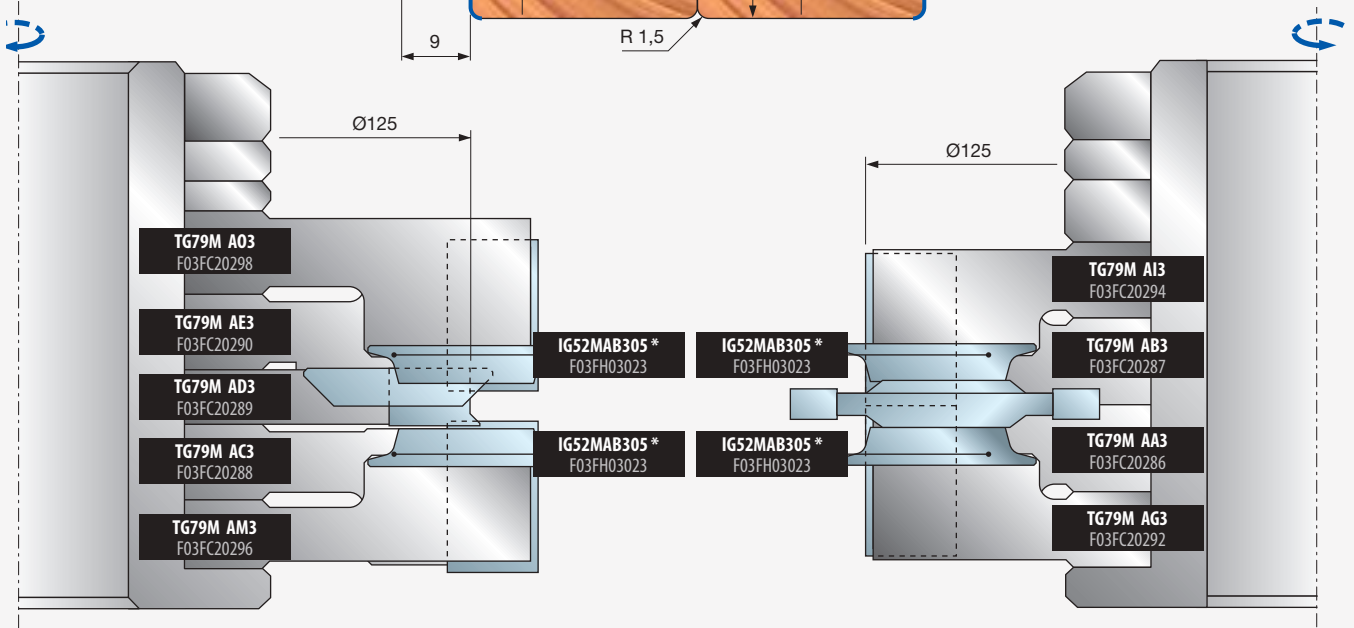


ПРОФИЛЬ 6

Комплект фрезерных головок
TG79MG 026



Комплект фрезерных головок
TG79MG 021

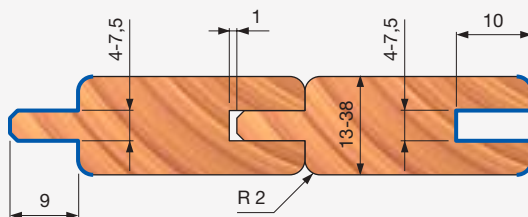


* Ножи не входят в комплект поставки

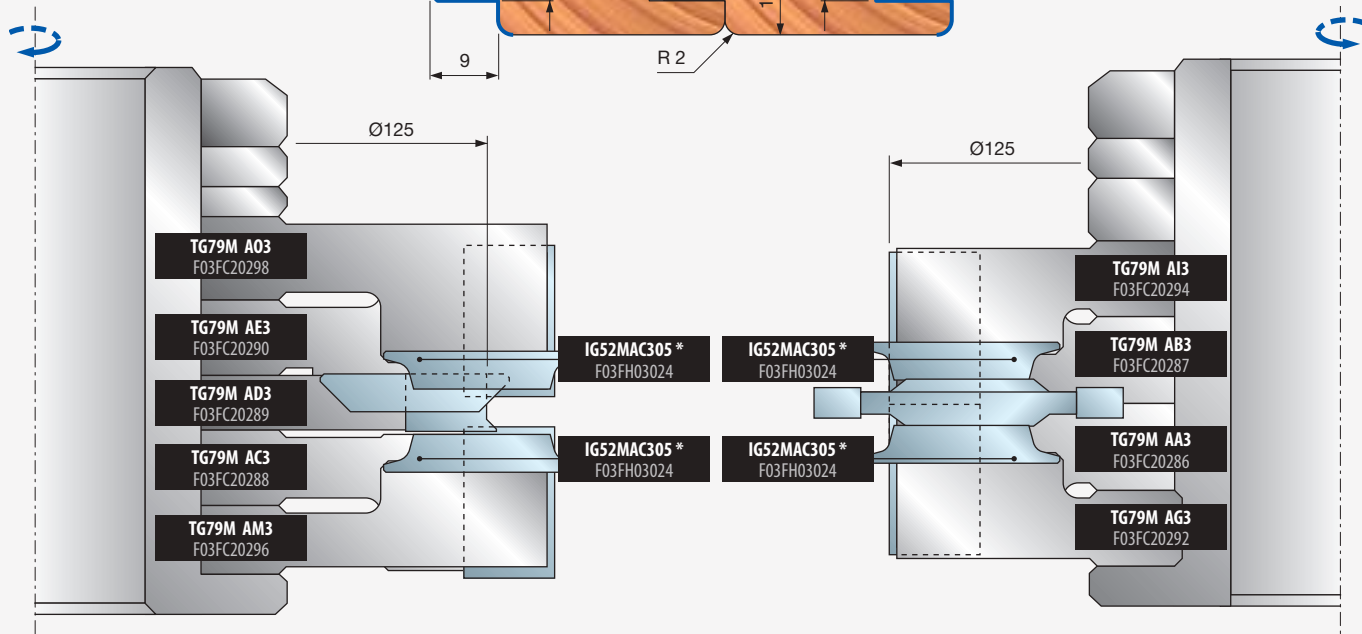
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ 7

Комплект фрезерных головок
TG79MG 027

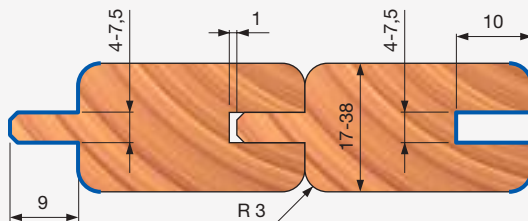


Комплект фрезерных головок
TG79MG 022

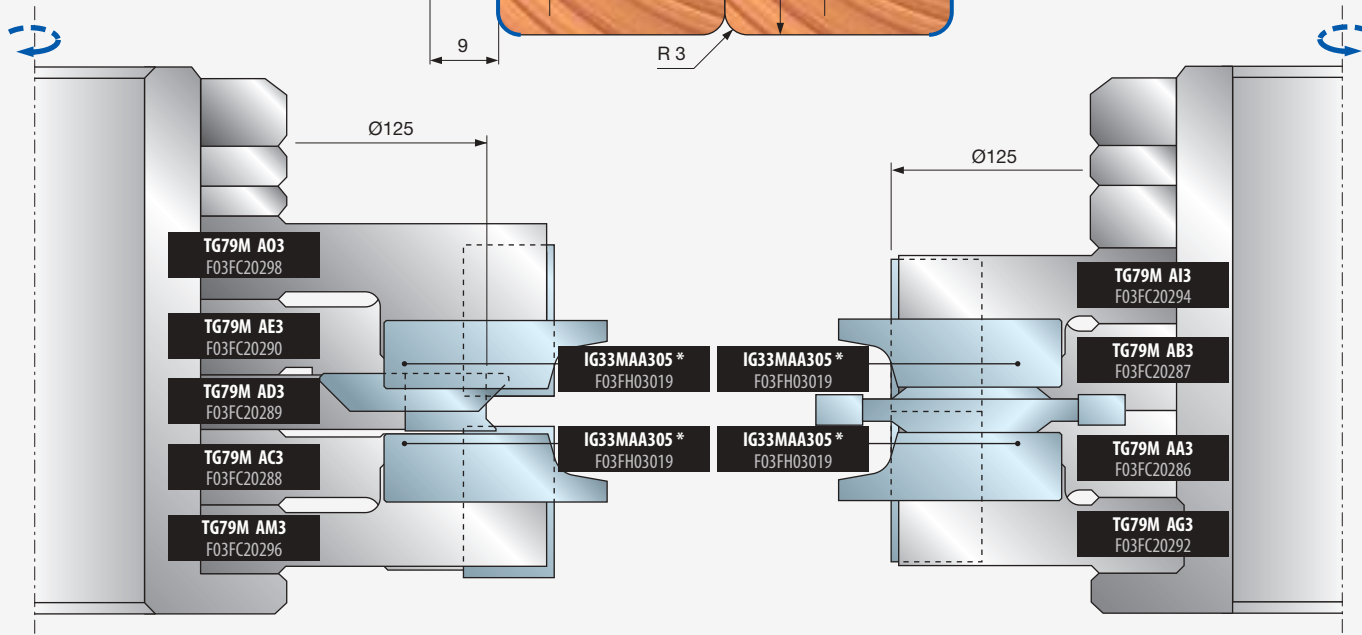


ПРОФИЛЬ 8

Комплект фрезерных головок
TG79MG 028



Комплект фрезерных головок
TG79MG 023

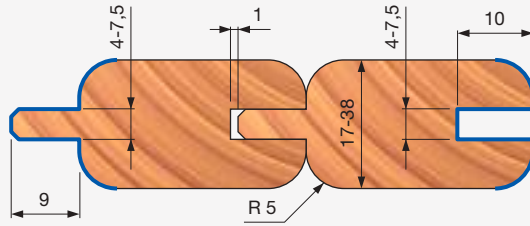


* Ножи не входят в комплект поставки

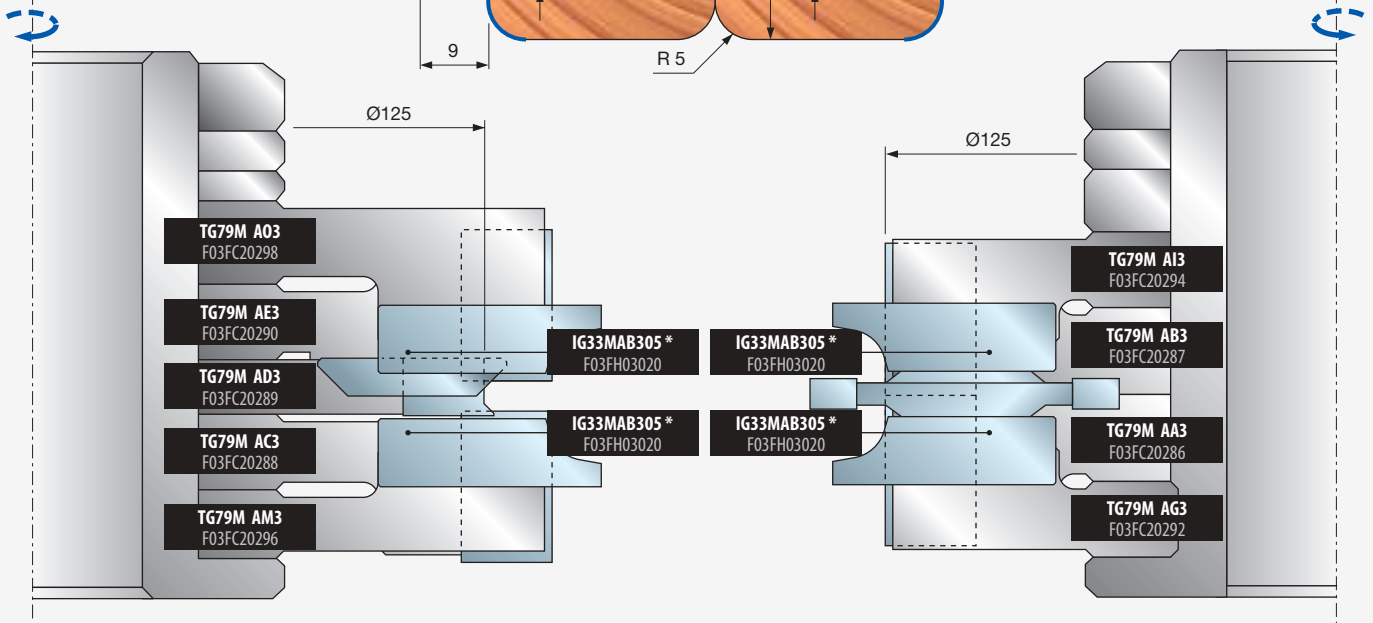
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ 9

Комплект фрезерных головок
TG79MG 029

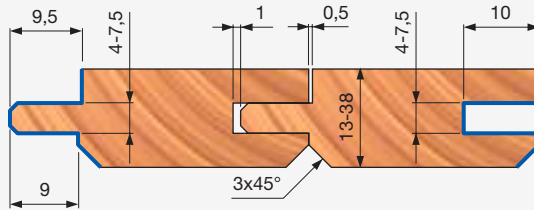


Комплект фрезерных головок
TG79MG 024

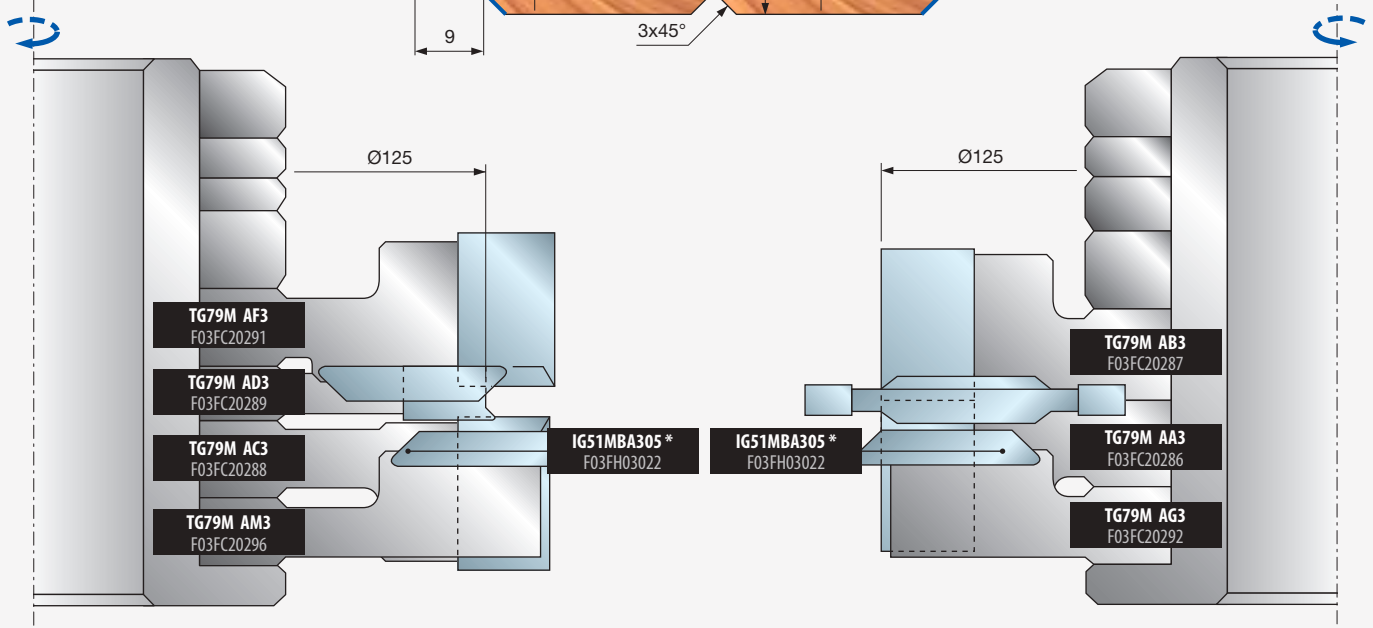


ПРОФИЛЬ 10

Комплект фрезерных головок
TG79MG 010



Комплект фрезерных головок
TG79MG 008

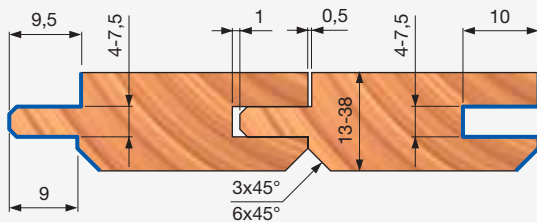


* Ножи не входят в комплект поставки

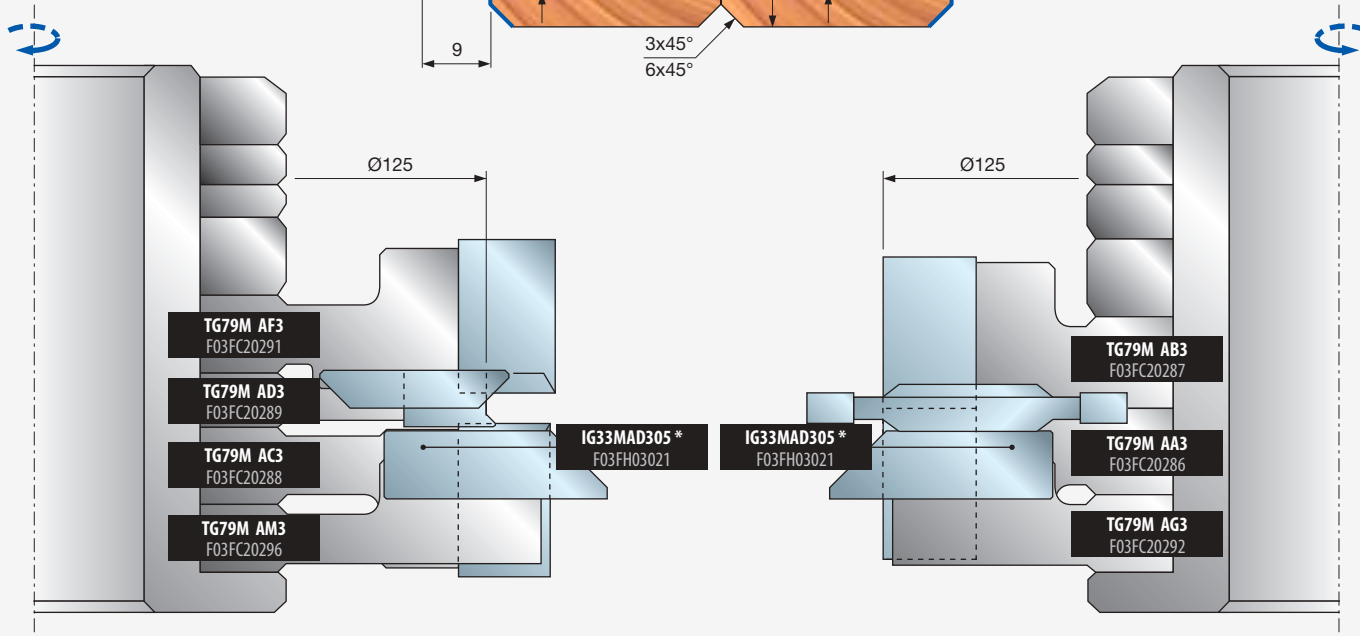
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ 11

Комплект фрезерных головок
TG79MG 035

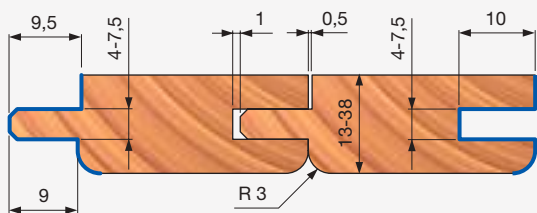


Комплект фрезерных головок
TG79MG 030

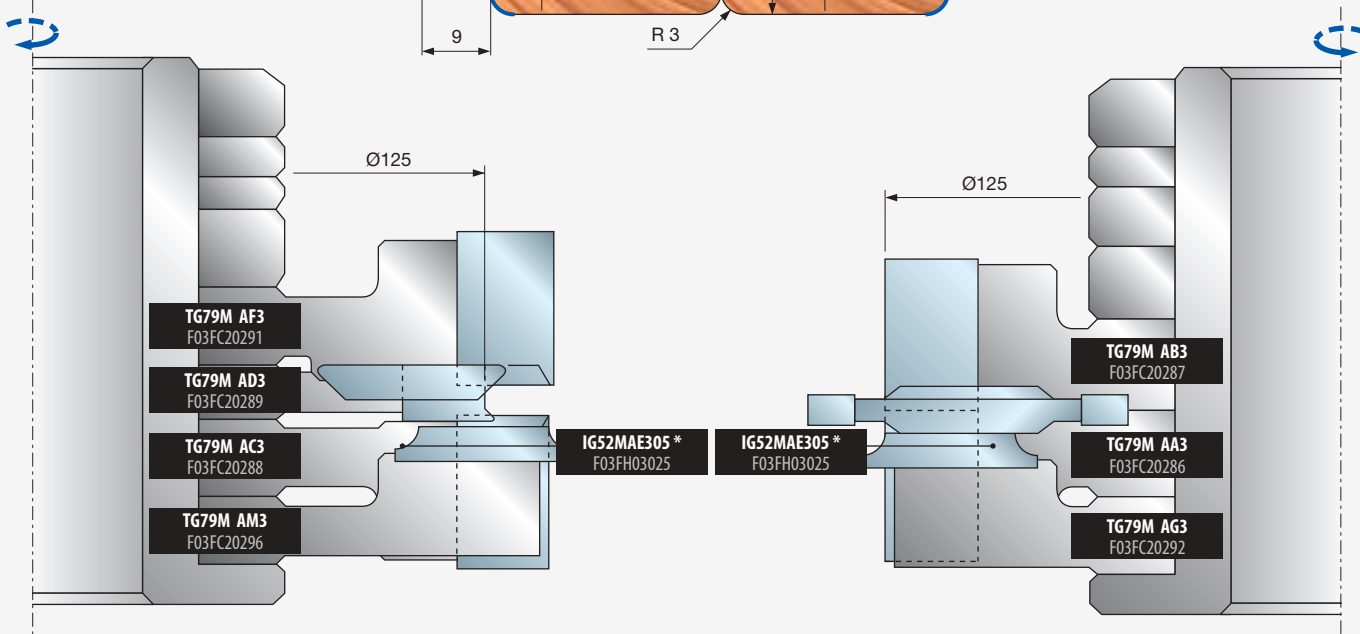


ПРОФИЛЬ 12

Комплект фрезерных головок
TG79MG 011



Комплект фрезерных головок
TG79MG 009

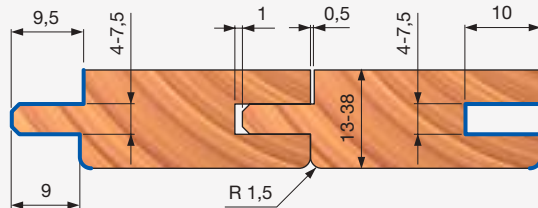


* Ножи не входят в комплект поставки

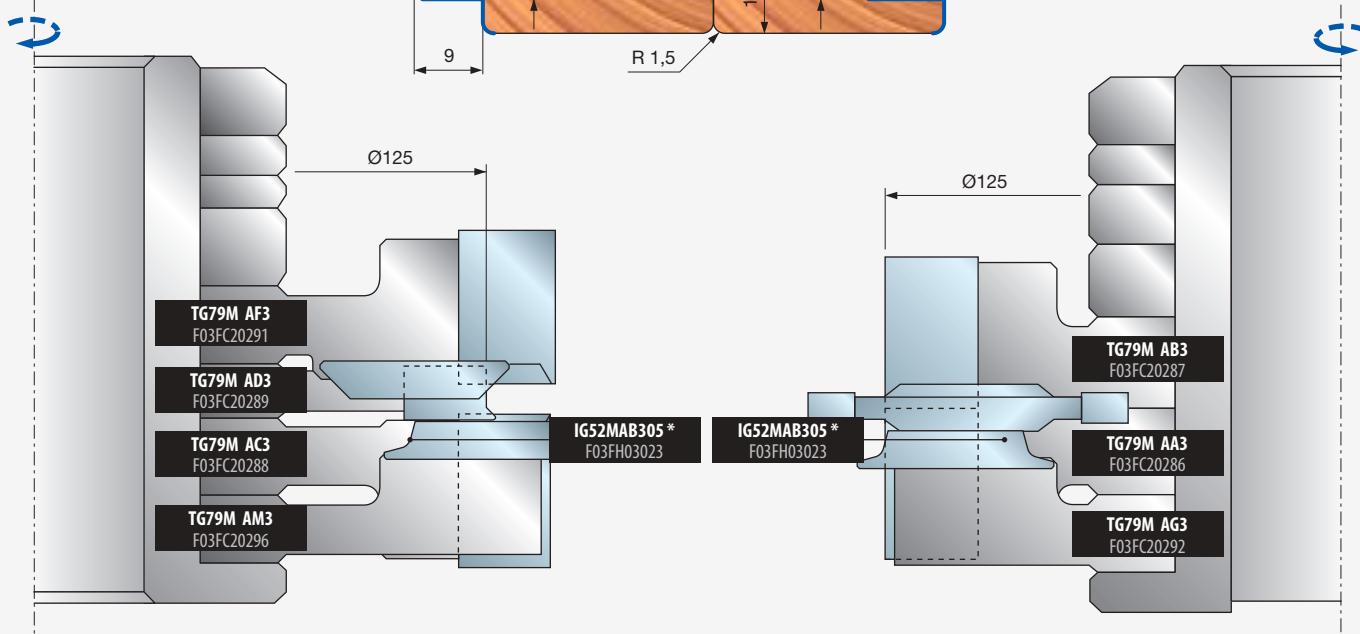
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ 13

Комплект фрезерных головок
TG79MG 036

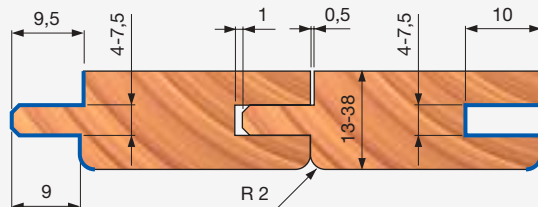


Комплект фрезерных головок
TG79MG 031

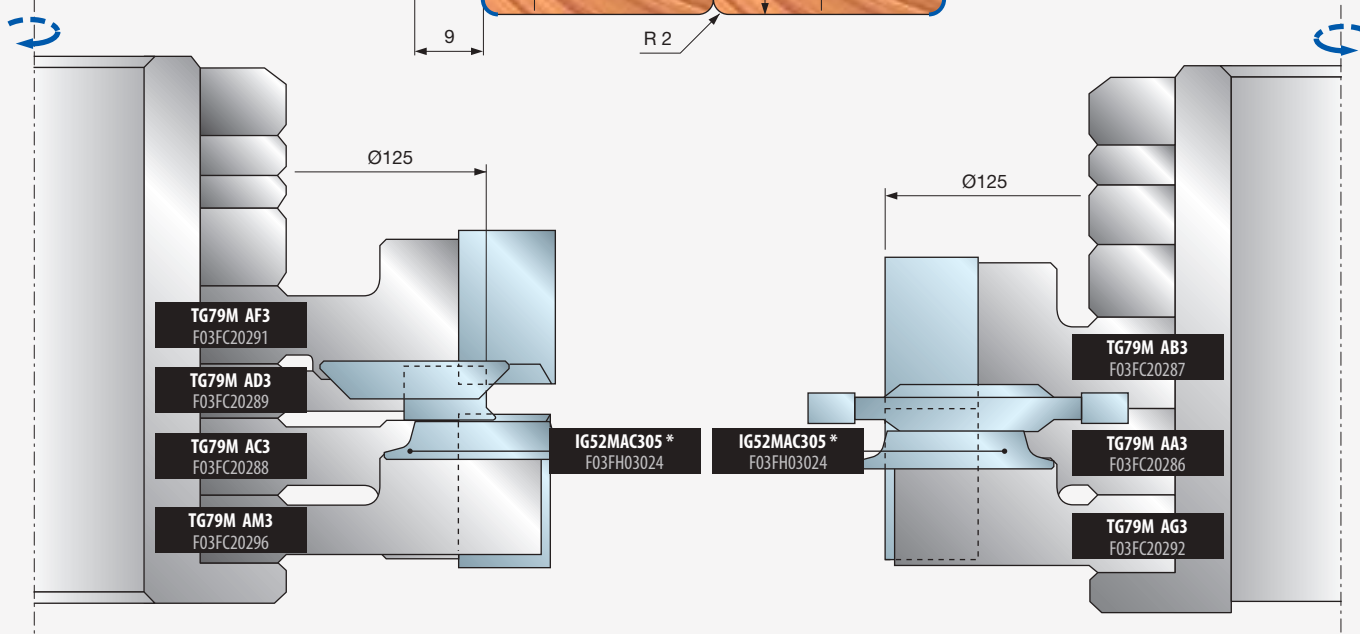


ПРОФИЛЬ 14

Комплект фрезерных головок
TG79MG 037



Комплект фрезерных головок
TG79MG 032

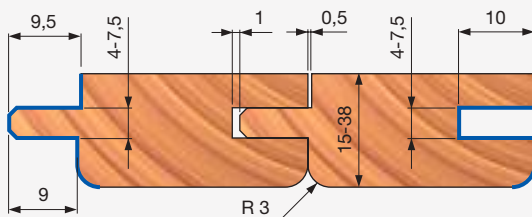


* Ножи не входят в комплект поставки

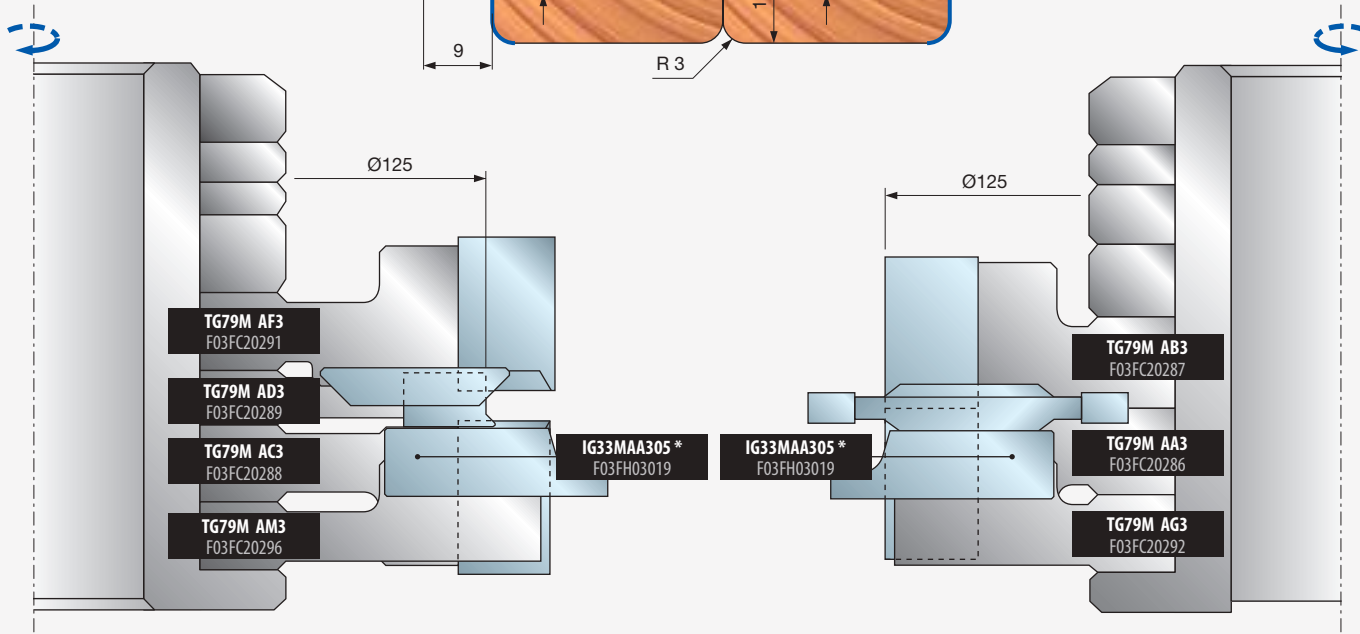
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ 15

Комплект фрезерных головок
TG79MG 038

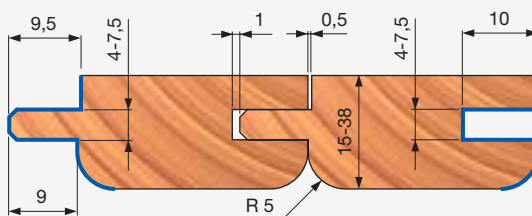


Комплект фрезерных головок
TG79MG 033

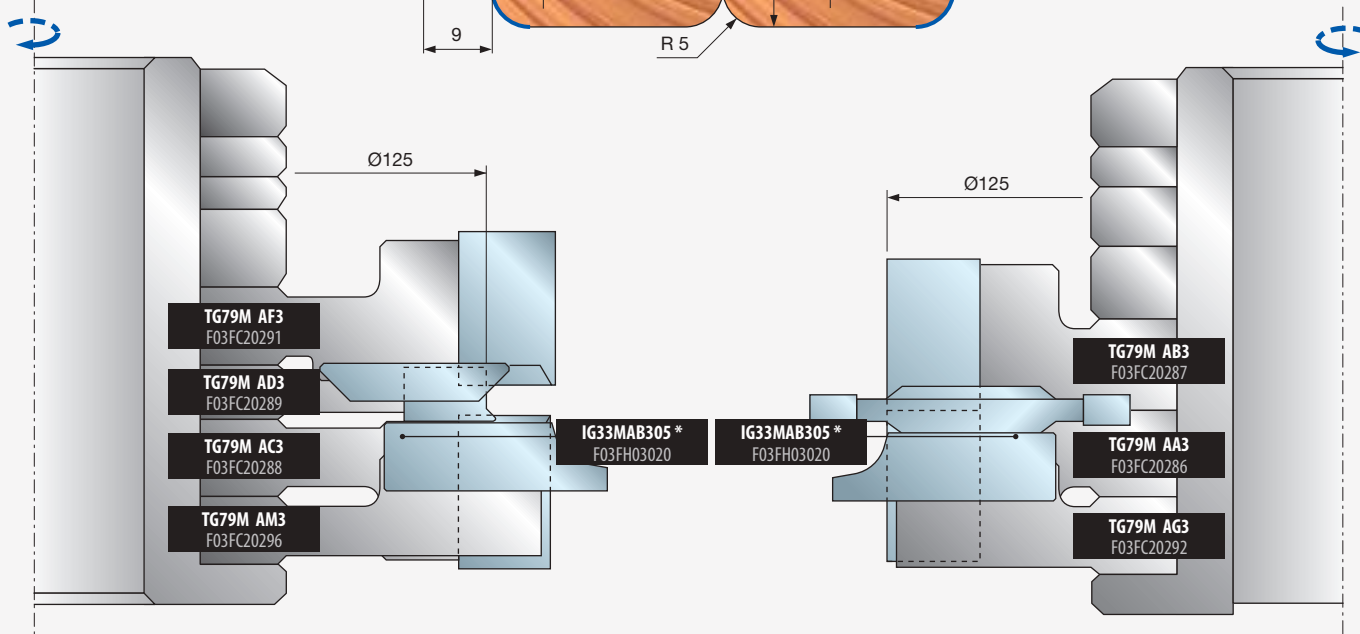


ПРОФИЛЬ 16

Комплект фрезерных головок
TG79MG 039



Комплект фрезерных головок
TG79MG 034



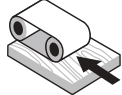
* Ножи не входят в комплект поставки



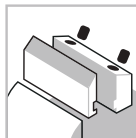
TG99MG

Комплекты фрезерных головок для доски пола и паркета

MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус

Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплекты фрезерных головок Z4 для доски пола и паркета; возможность нарезки шипов и пазов.

- Доступно 16 различных комбинаций по профилю и толщине древесины (от 12 до 38 мм). Комплекты инструментов снабжены втулками для установки на различные шпиндели станков.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.
- Дополнительные режущие пластины заказываются отдельно.



Мягкая древесина

Твердая древесина



Профильная обработка

Профиль	Комплект шипов	Артикул №	Комплект пазов	Артикул №
A	TG99MG002	F03FC22132	TG99MG001	F03FC22131
B	TG99MG003	F03FC22133	TG99MG001	F03FC22131
C	TG99MG009	F03FC22140	TG99MG008	F03FC22139
D	TG99MG011	F03FC22142	TG99MG010	F03FC22141
E	TG99MG005	F03FC22135	TG99MG004	F03FC22134
F	TG99MG007	F03FC22137	TG99MG006	F03FC22136
G	TG99MG013	F03FC22145	TG99MG012	F03FC22143
H	TG99MG015	F03FC22146	TG99MG014	F03FC22144

Втулки для шпинделя со стороны кожура

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø50 x 110 x 30	BF10MD AA9	F03FC00616
Ø50 x 110 x 32	BF10MD AL9	F03FC24533
Ø50 x 110 x 35	BF10MD AB9	F03FC00617
Ø50 x 110 x 40	BF10MD AC9	F03FC00618

Втулки для шпинделя с открытой стороны

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø50 x 110 x 30	BF10MS AA9	F03FC00661
Ø50 x 110 x 32	BF10MS AL9	F03FC24538
Ø50 x 110 x 35	BF10MS AB9	F03FC00662
Ø50 x 110 x 40	BF10MS AC9	F03FC00663

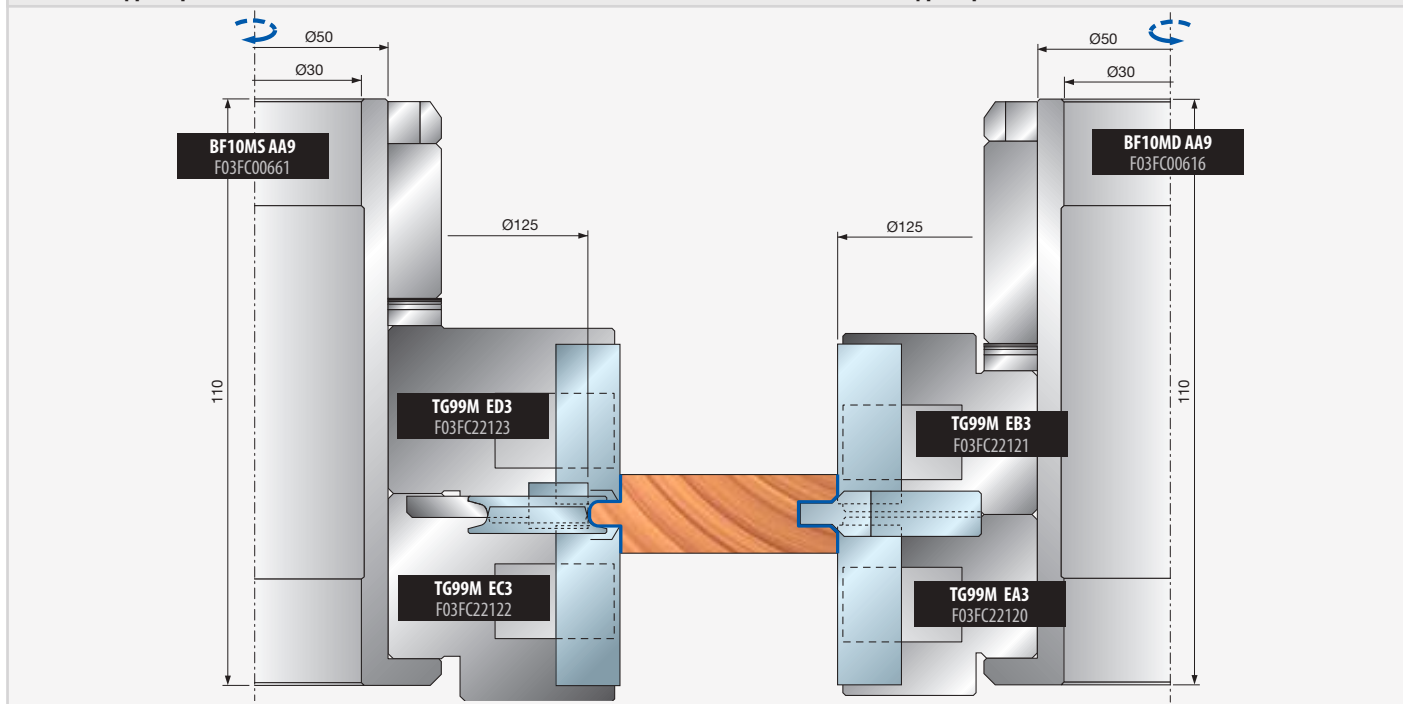
Вышеперечисленные коды не включают втулку, которую следует заказывать отдельно.

Инструменты для комплектов TG99MG

D мм	B мм	d мм	Z	R	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
125	30	50	4	-	10.300	TG99M EA3	F03FC22120
125	30	50	4	-	10.300	TG99M EB3	F03FC22121
137	30	50	4	2	9.600	TG99M EC3	F03FC22122
137	30	50	4	2	9.600	TG99M ED3	F03FC22123
138	20	50	4	2	9.600	TG99M EE3	F03FC22124
137	12	50	4	-	9.600	TG99M EF3	F03FC22125
125	30	50	4	-	10.300	TG99M EG3	F03FC22126
149	12	50	4	2	9.000	TG99M EH3	F03FC22127
143	20	50	4	2	9.000	TG99M EI3	F03FC22128
142	12	50	4	-	9.000	TG99M EK3	F03FC22129
169	12	50	4	2	8.300	TG99M EL3	F03FC22130

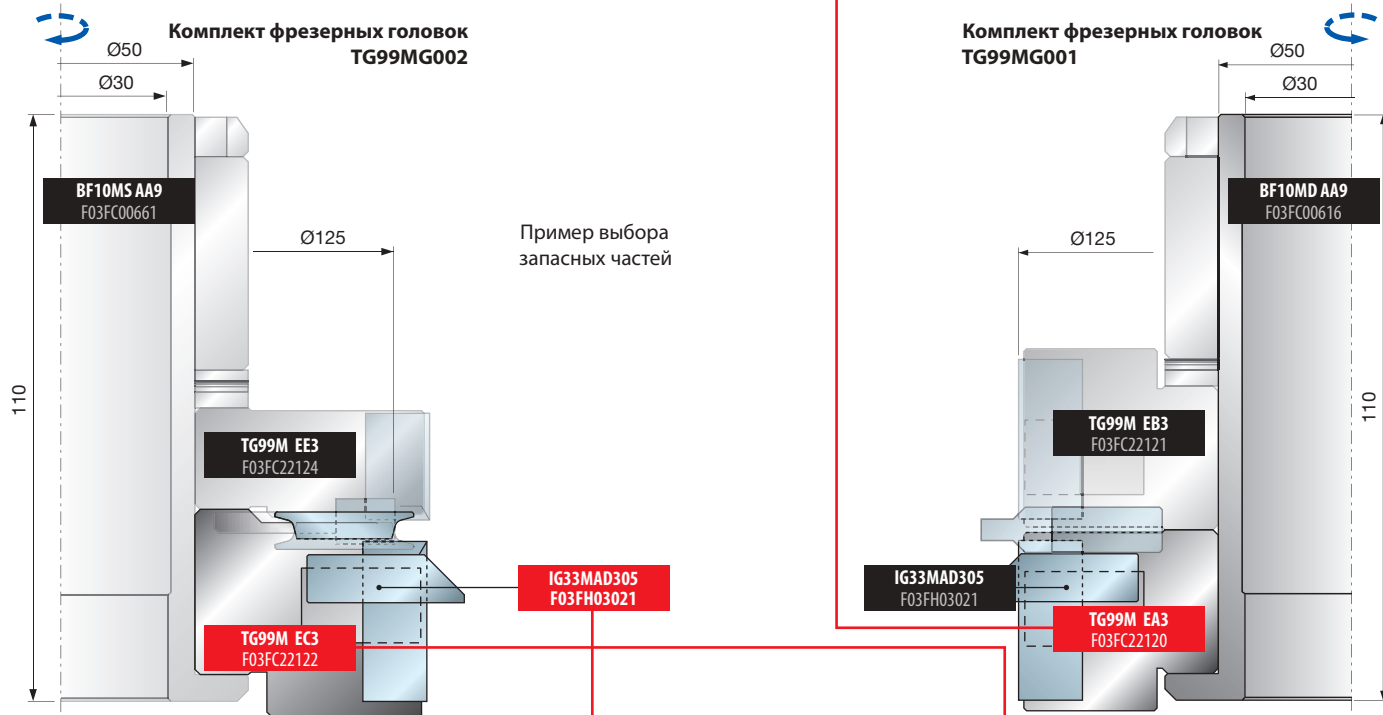
Комплект фрезерных головок TG99MG002

Комплект фрезерных головок TG99MG001



Карта для выбора запасных частей

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №	Для фрезерных головок TG99M											
				EA3	EB3	EC3	ED3	EE3	EF3	EG3	EH3	EI3	EK3	EL3	
Нож	12 x 12 x 1,5	CG26MBA310	F03FH02937							•	•	•	•	•	•
Клин	15 x 10 x 8	CN09M AA9	F03FC01280											•	•
Гайка	10 x 11,5 x 6	VT20M AA9	F03FA04497											•	•
Винт	M6 x 22	VT19M AB9	F03FA04491											•	•
Нож	20 x 12 x 1,5	CG26MDA310	F03FH02939							•				•	
Клин	15 x 16 x 8	CN09MD A09	F03FC01306											•	
Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496	•	•	•	•	•	•					•	
Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670				•	•	•					•	
Нож	30 x 12 x 1,5	CG26MEA310	F03FH02940	•	•	•	•	•							
Клин	15 x 26 x 8	CN09MD AD9	F03FC01300	•											
Клин	15 x 26 x 8	CN09MS AD9	F03FC01326		•	•									
Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M NA9	F03FC20671	•	•										
Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670				•	•	•						
Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496	•	•	•	•	•	•					•	
Клин	28 x 9,5 x 8	CN03M BB9	F03FA00585	•	•	•	•								
Винт	M8 x 22	VT19M BB9	F03FA04493	•	•	•	•								
Клин	14 x 21,5 x 22	CN03M BA9	F03FA00584	•	•	•	•								
Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041				•	•	•				•	•	•
Винт	M5x8	VT05M AA9	F03FA04444				•	•	•				•	•	•
Зубчатый нож	34 x 9 x 16	SR06MSBB301	F03FC24201				•						•		•
Винт	M6 x 1 3	VT16M AE9	F03FC20658				•						•		•
Ножи для пазов с фасками.	32,7 x 16 x 8,5	IG16MAA301	F03FC24161	•	•										
Винт	M6 x 15,5	VT16M AD9	F03FC20657	•	•										
Нож для выборки пазов	40 x 16 x 4	IG04MSAA305	F03FH02994												
Фасочный нож	35 x 4 x 7	IG17MDAA305	F03FC24162												•
Фасочный нож	22 x 16 x 5 45°	IG51MBA305	F03FH03022												•
Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=1,5	IG52MAB305	F03FH03023				•	•	•				•	•	•
Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476	•	•										
Ключ Torx	T9	CB03M CA9	F03FA00165	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ключ-шестигранник	3	CB03M AA9	F03FA00162	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

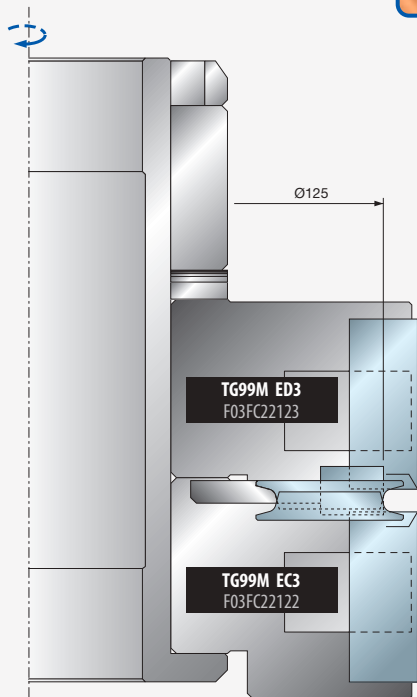
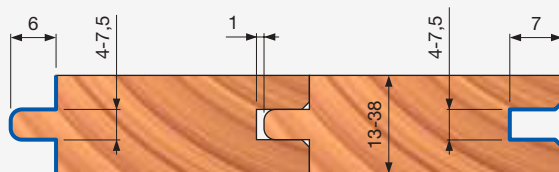


Дополнительные запчасти	Размеры мм	Код Freud	Артикул №	Для фрезерных головок TG99M			
				EA3	EB3	EC3	ED3
Нож для снятия фасок	25,5 x 16 x 9 45°	IG33MAD305	F03FH03021	•	•	•	•
Радиусный нож	25,5 x 16 x 9 R3	IG33MAA305	F03FH03019	•	•	•	•
Радиусный нож	25,5 x 16 x 9 R5	IG33MAB305	F03FH03020	•	•	•	•
Винт	M6x15,5	VT16M AD9	F03FC20657	•	•	•	•

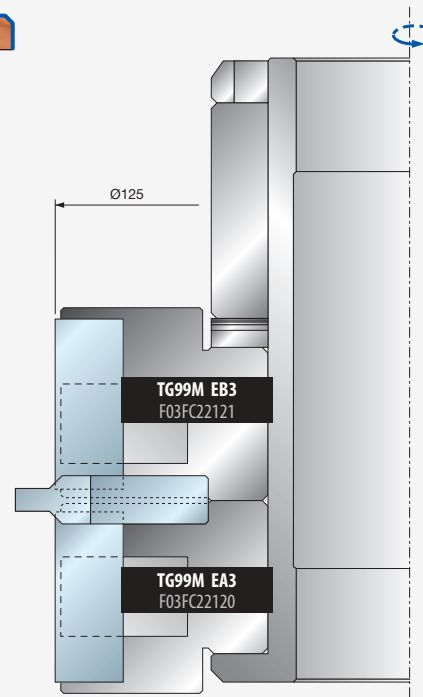
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ А

Комплект фрезерных головок
TG99MG002

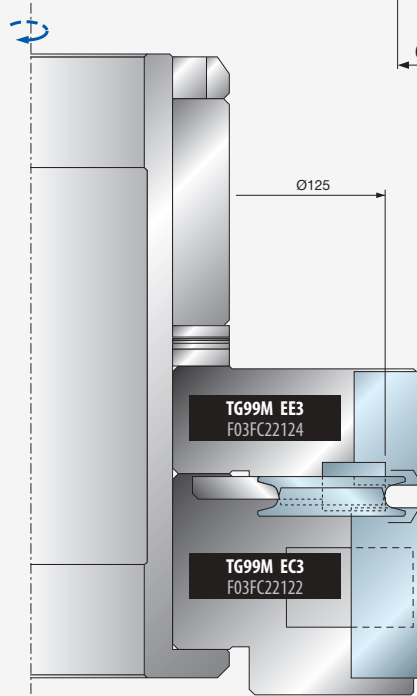
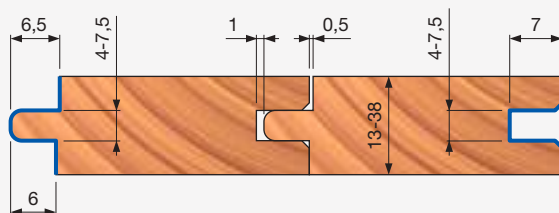


Комплект фрезерных головок
TG99MG001

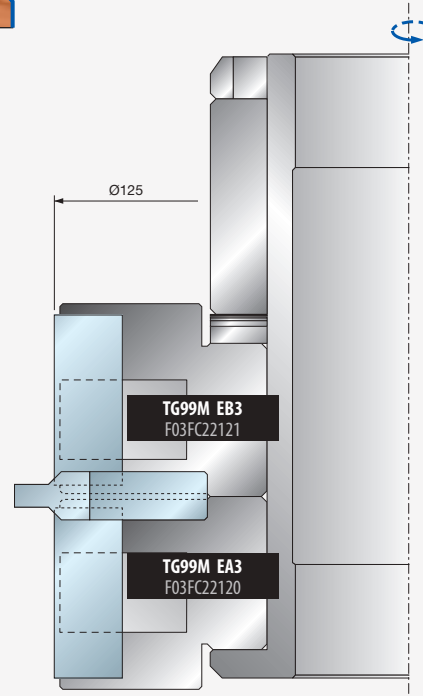


ПРОФИЛЬ В

Комплект фрезерных головок
TG99MG003



Комплект фрезерных головок
TG99MG001

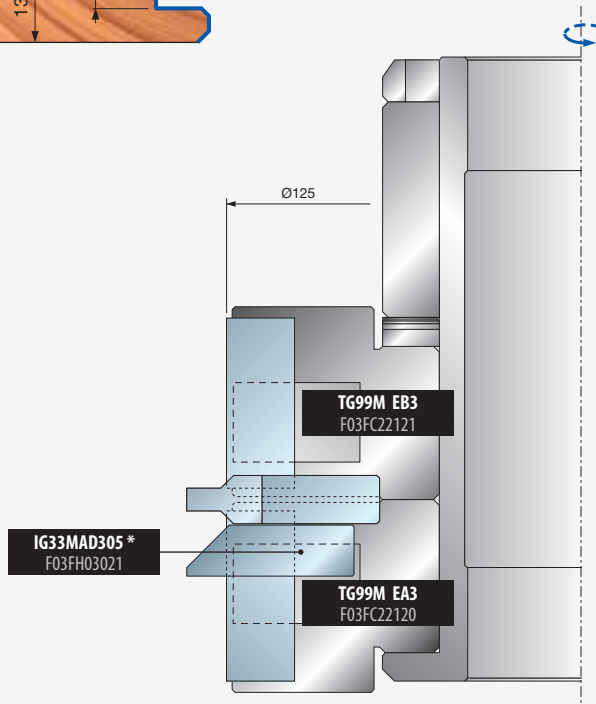
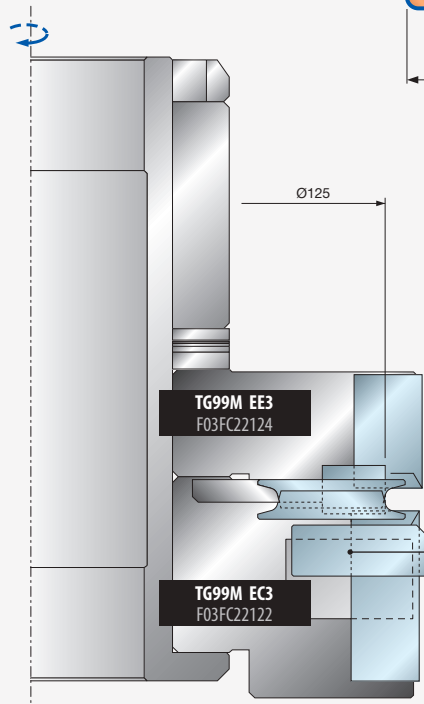
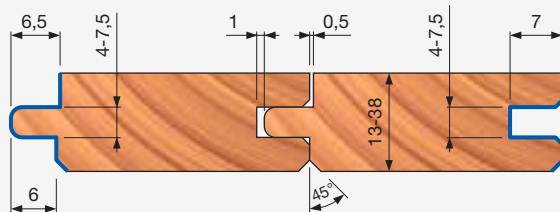


Примеры профилей

ПРОФИЛЬ С

Комплект фрезерных головок
TG99MG009

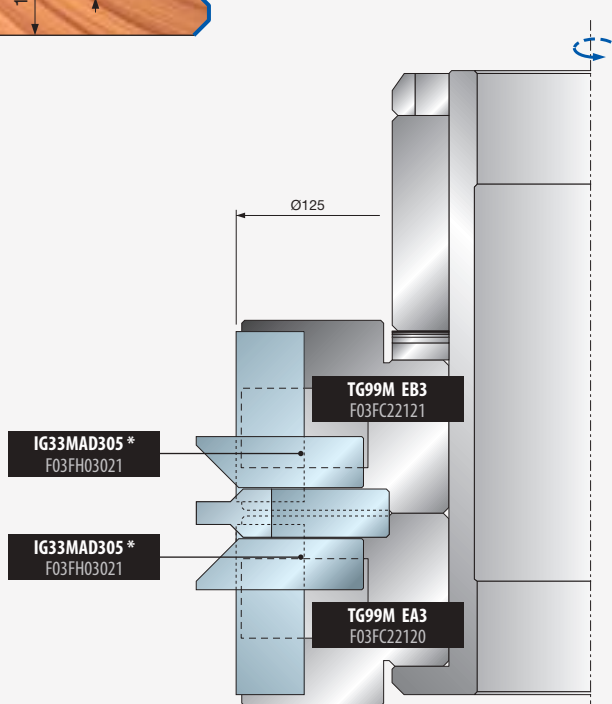
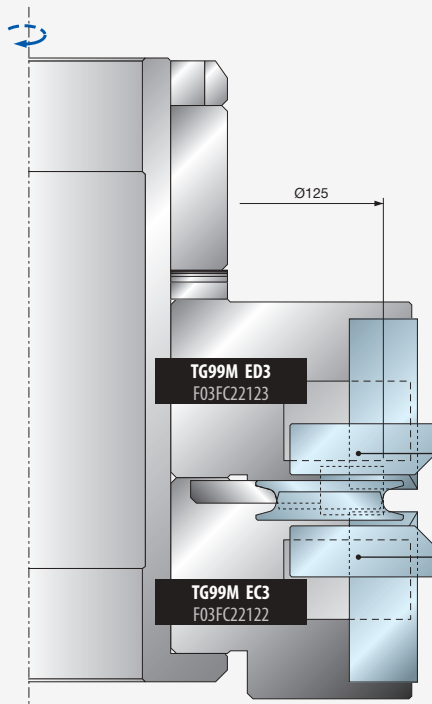
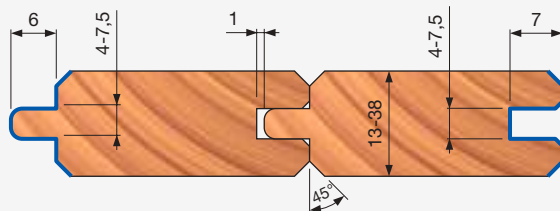
Комплект фрезерных головок
TG99MG008



ПРОФИЛЬ D

Комплект фрезерных головок
TG99MG011

Комплект фрезерных головок
TG99MG010

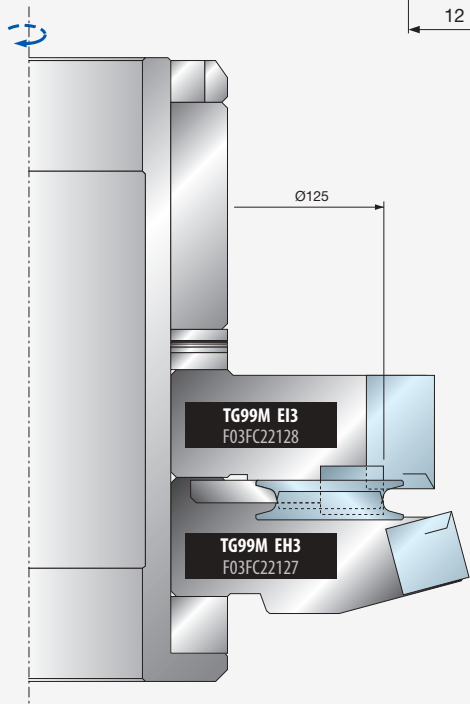
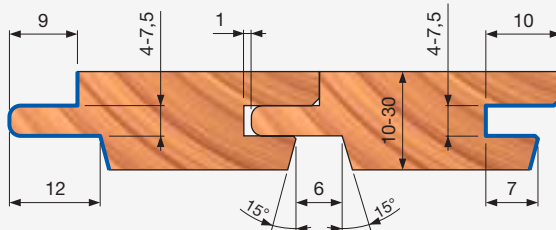


* Ножи не входят в комплект поставки

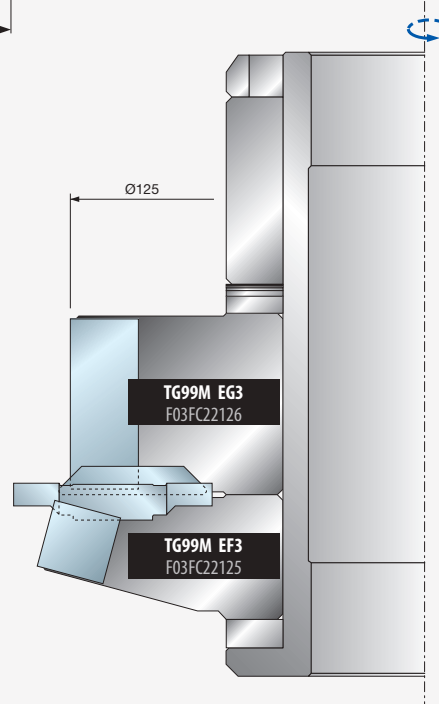
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ E

Комплект фрезерных головок
TG99MG005

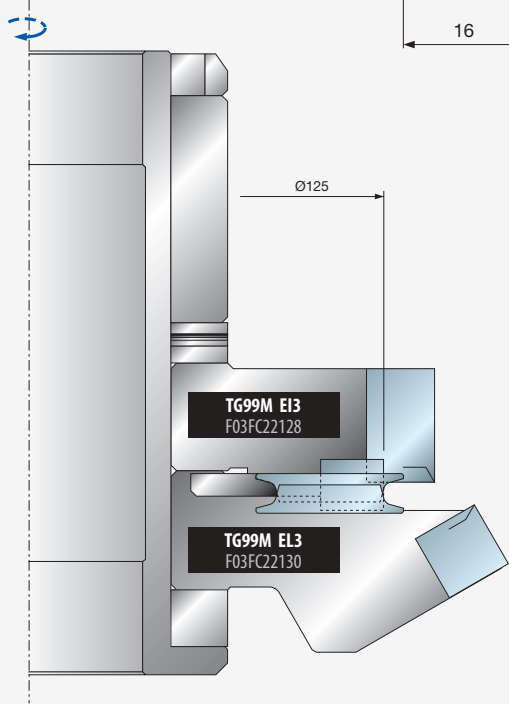
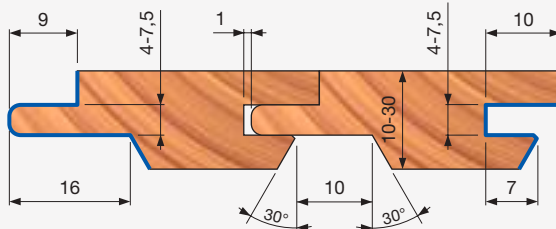


Комплект фрезерных головок
TG99MG004

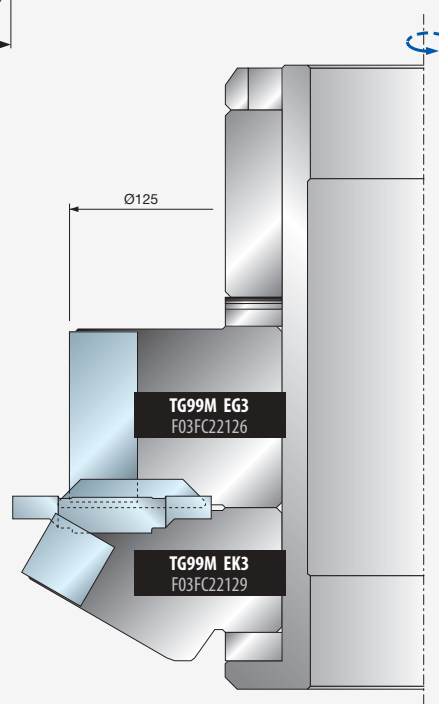


ПРОФИЛЬ F

Комплект фрезерных головок
TG99MG007



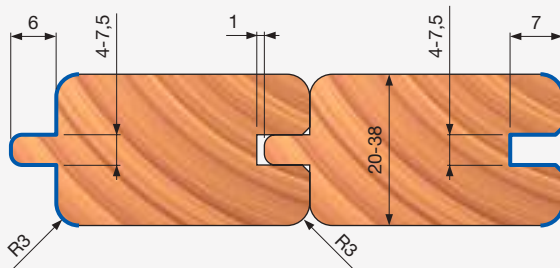
Комплект фрезерных головок
TG99MG006



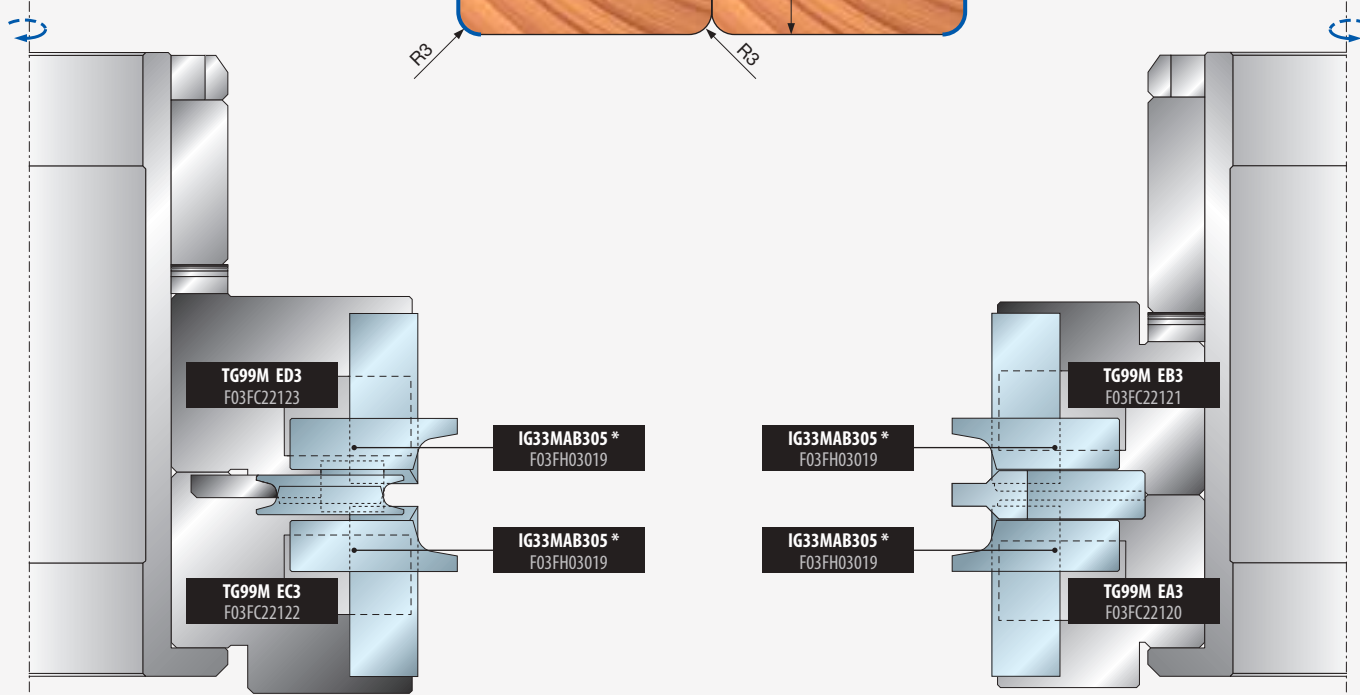
Примеры профилей

ПРОФИЛЬ G

Комплект фрезерных головок
TG99MG013

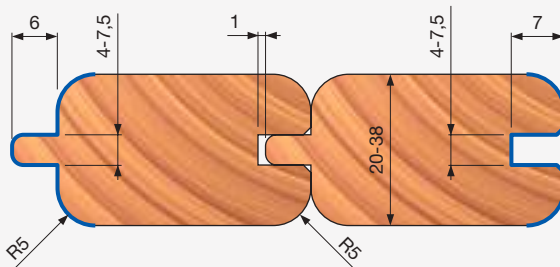


Комплект фрезерных головок
TG99MG012

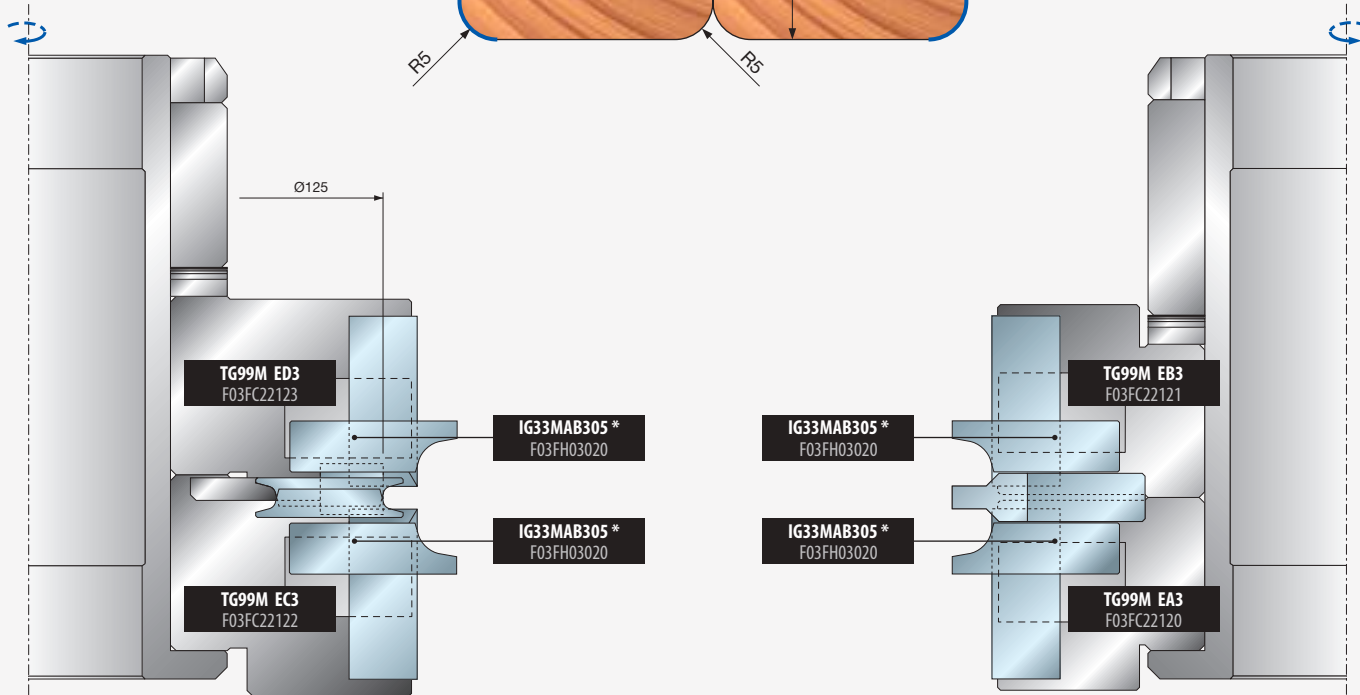


ПРОФИЛЬ H

Комплект фрезерных головок
TG99MG015



Комплект фрезерных головок
TG99MG014



* Ножи не входят в комплект поставки

Инструменты разработаны и произведены в соответствии с Европейским стандартом безопасности EN-847

ИНСТРУМЕНТЫ

Инструменты должны использоваться исключительно обученными и опытными работниками, обладающими знаниями о порядке использования и обслуживания инструмента.

Запрещается превышать максимальную частоту вращения, указанную на инструменте.

Диски для циркулярных пил, корпуса которых сломаны, подлежат утилизации (ремонт запрещен).

Запрещается использовать цельные инструменты с видимыми следами излома.

Зажимные поверхности должны быть очищены от пыли, смазки, масла и воды.

- Удаление смол с легких сплавов должно выполняться только теми растворителями, которые не влияют на механические характеристики этих материалов.

Инструменты и корпуса инструментов следует зажимать таким образом, который позволит исключить их высвобождение во время работы.

Инструменты с цилиндрическими хвостовиками следует зажимать таким образом, чтобы отметка максимально допустимой свободной длины хвостовика была, по меньшей мере, частично закрыта зажимным устройством или зажимным патроном.

- При сборке необходимо следить за тем, чтобы ножи, режущие пластины и ножи не сталкивались с другими элементами.

Крепежные винты и гайки следует затягивать подходящими ключами и т.п., соблюдая момент затяжки, предписанный производителем. Запрещается использовать удлинители ключей или затягивать винты молотком. Зажимные винты следует затягивать в соответствии с инструкциями производителя. Если инструкции отсутствуют, зажимные винты должны быть затянуты последовательно в направлении от центра наружу. Используйте стопорные кольца, например, запрессованные или удерживаемые адгезионным средством, во фланцевых втулках, если это предусмотрено производителем.

- Ремонт и переточка инструмента должны выполняться только в соответствии с инструкциями производителя.

После ремонта и переточки инструмента необходимо убедиться, что инструмент остался сбалансированным.

В процессе ремонта запрещается изменять конструкцию композиционных инструментов (с наваренными сменными ножами).

- Композиционные инструменты должны ремонтироваться компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей, предоставляемых производителем.

- Необходимо соблюдать допуски, гарантирующие правильное зажимание.

В отношении цельных инструментов следует помнить, что переточка режущей кромки не вызывает ослабления корпуса и соединения режущей кромки с корпусом.

Чтобы избежать травм, необходимо работать с инструментами в соответствии с правилами, установленными производителем. Обычно правила безопасного пользования подразумевают использование таких устройств, как крюки для переноски, соответствующие рукоятки, рамы (например, для дисков циркулярных пил), ящики, тележки и т.п. Ношенные защитных перчаток улучшает захват инструмента и дополнительно снижает риск травмирования.

Техническое обслуживание и модернизация фрез и их компонентов, а также циркулярных пил должны выполняться в строгом соответствии с требованиями конструкции/инструкциями производителя.

Техническое обслуживание, модернизация фрез и циркулярных пил должны выполняться только компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При переточке фрез и циркулярных пил необходимо соблюдать минимальные требования к толщине режущего полотна и проекции режущего полотна.

К ремонту композиционных инструментов должны допускаться только лица, имеющие соответствующий опыт и знания о конструкции и использовании фрез для обработки древесины и подобных ей материалов, например, сотрудники с соответствующим образованием и знаниями процесса пайки, включая, в частности, влияние процесса пайки на напряжения в корпусе материала и в режущем материале. После снятия изношенных ножей и напайки новых ножей необходимо убедиться, что нож правильно установлен на корпус, и что в процессе установки не возникли критические напряжения в корпусе инструмента.

- После любого технического обслуживания фрезы с маркировкой MAN должны по-прежнему отвечать требованиям стандартов, относящихся к инструментам для ручной подачи.

При модификации фрез, например, изменении диаметра отверстия или хвостовика, установки ножей на композиционный инструмент и т.п., необходимо убедиться, что требования стандартов, относящихся к балансировке, по-прежнему соблюдаются.

После модификации и/или замены ножей необходимо маркировать фрезы и циркулярные пилы в соответствии с правилами, действующими для новых инструментов. Тем не менее, необходимо добавить название / фирменный знак компании, выполнившей модификацию / замену ножей. Чтобы избежать травм, необходимо работать с инструментами в соответствии с правилами, установленными производителем. Инструменты массой более 15 кг могут потребовать использования специальных удерживающих устройств или приспособлений, в зависимости от функций, заложенных производителем в инструмент в целях упрощения обслуживания. Производитель может предоставить информацию о доступности необходимых устройств.

ЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

Частоты вращения, указанные на зажимном устройстве и зажимаемом инструменте, должны быть сопоставимы. Для регулировки частоты вращения можно выбрать пониженный диапазон на станке.

Винты и гайки должны быть затянуты подходящими ключами.

Зажимные поверхности должны быть очищены от пыли, смазки, масла и воды.

Зажимные устройства и инструменты должны быть установлены или зажаты в соответствии с заданными значениями момента затяжки, давления и используемых ключей.

Запрещается использовать удлинители ключей, а также использовать молоток при затяжке или ослаблении.

Запрещается превышать максимальный диаметр и длину инструмента.

Диаметр хвостовика должен соответствовать диапазону зажимного устройства.

Необходимо соблюдать минимально допустимую длину зажима.

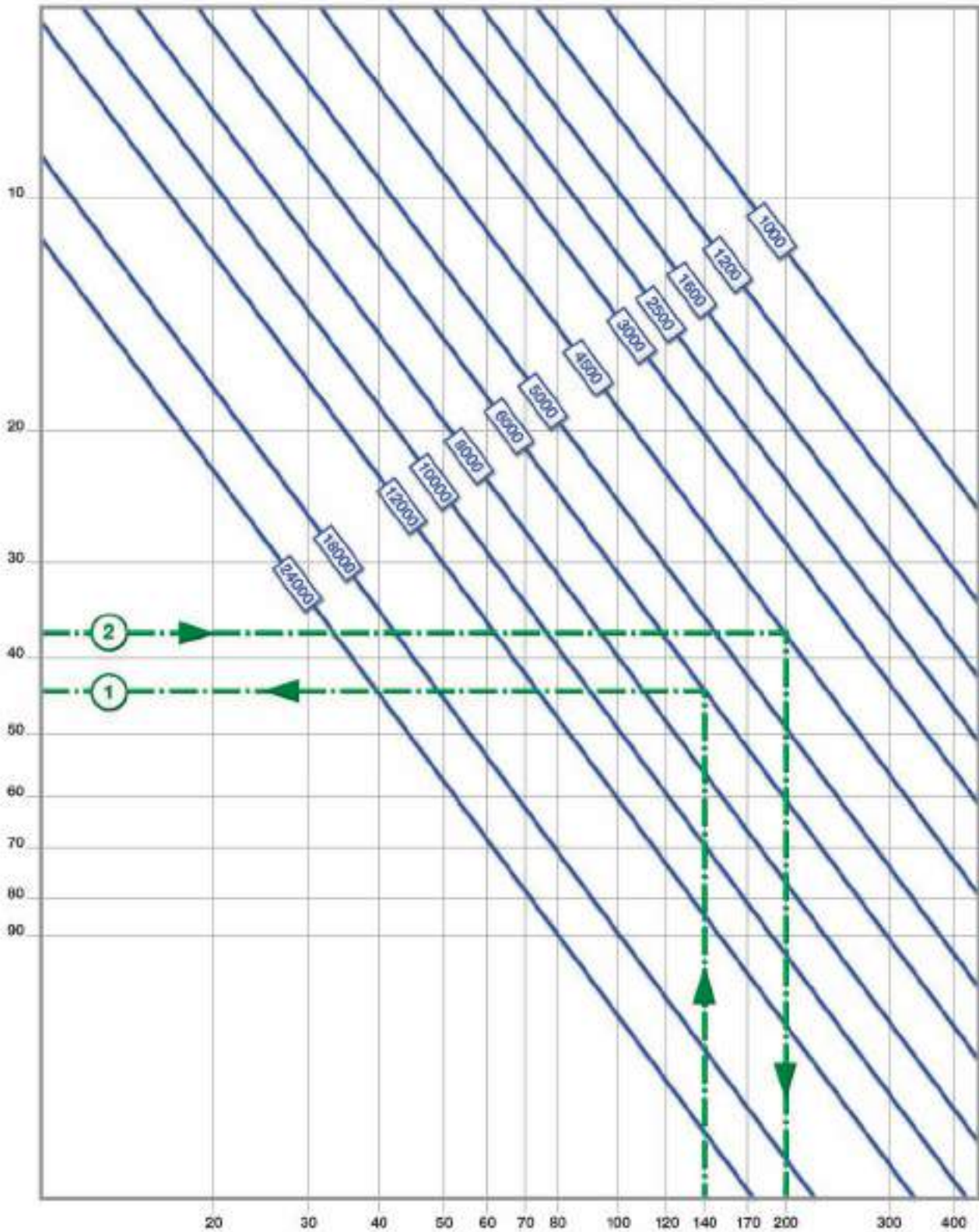
Следует убедиться в том, что данные, имеющие отношение к безопасности зажатого инструмента, в любое время доступны на носителе данных.

Ремонт должен выполняться только компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим соответствующим образованием и опытом, а также знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей.

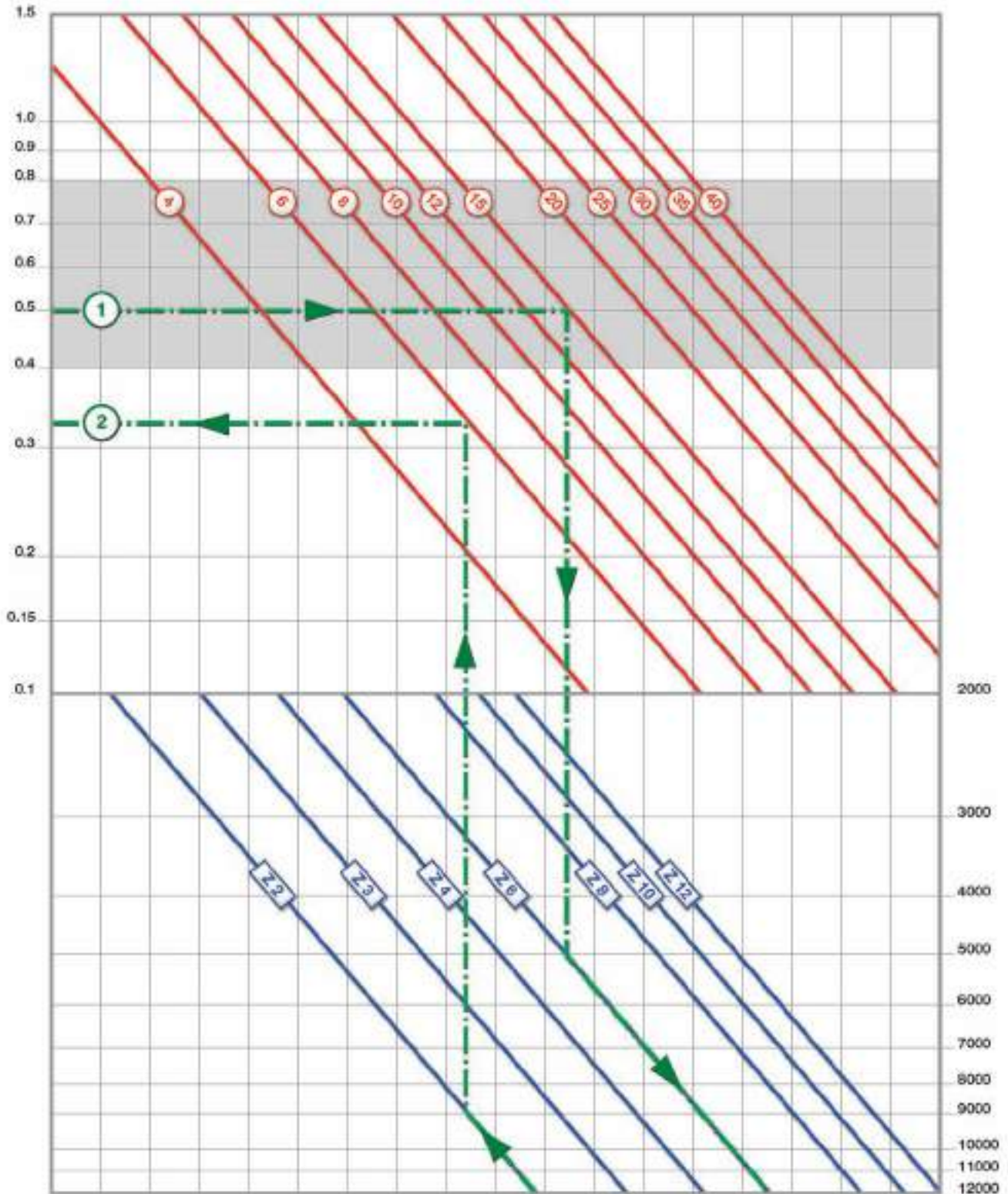
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Схема с указанием окружной скорости, диаметра и частоты вращения режущего инструмента



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Схема с указанием количества ножей, скорости подачи, частоты вращения и класса чистоты поверхности для режущего инструмента

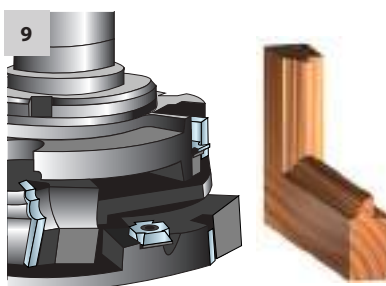
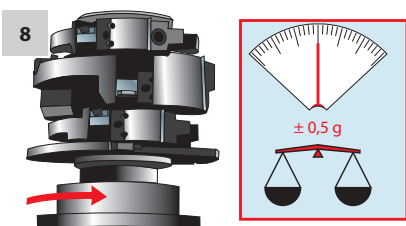
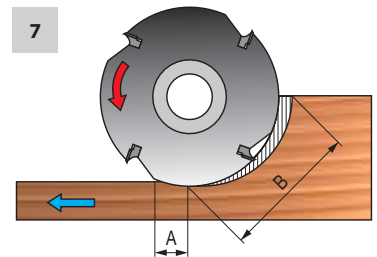
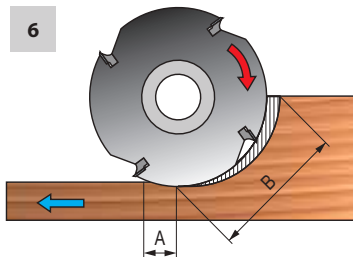
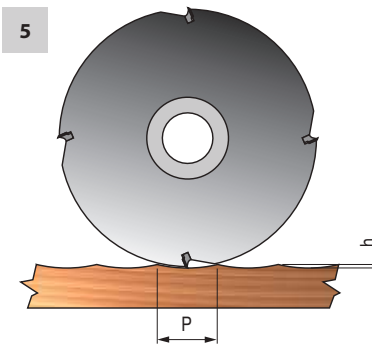
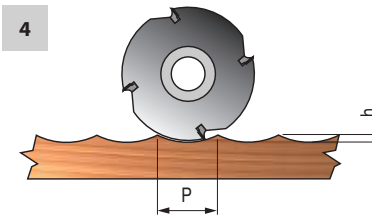
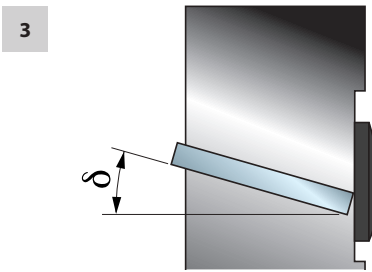
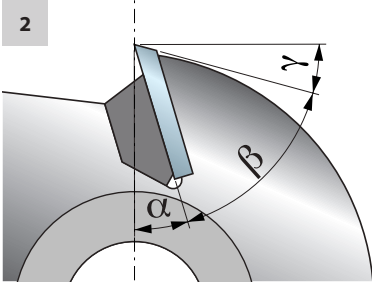




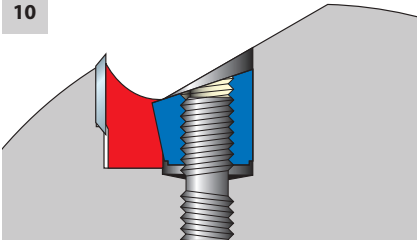
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРАДИЦИОННЫХ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВКИ

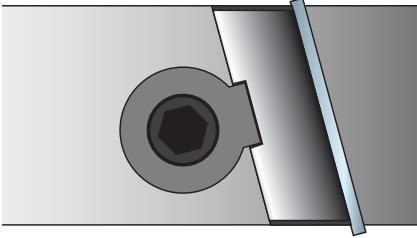
- Специальный твердый сплав Freud, используемый для каждой фрезы, производится в соответствии с видом работ, который будет выполнять инструмент, чтобы добиться оптимальной продолжительности и качества обработки. Специальные инструменты гарантируют точность и, следовательно, безупречную замену производимых нами ножей без модификации режущей головки даже после длительного использования (на рис. 1 показан твердый сплав под микроскопом).
- Наиболее характерными углами фрезерной головки являются (рис. 2 и 3):
 - **Передний угол (α)**: зависит от типа разрезаемого материала.
 - **Угол заточки (β)**: этот угол является прямым следствием углов α и γ .
 - **Задний угол (γ)**: зависит от разрезаемого материала и толщины режущей кромки.
 - **Аксиальный угол (δ)**: необходим для улучшения врезания в обрабатываемый материал и постепенного отведения стружки. Если инструменты имеют разные диаметры, этот угол позволяет сохранить постоянным передний угол.
- Чистота обработки заготовки определяется шероховатостью поверхности и зависит от многих факторов: скорости подачи, частоты вращения инструмента, резания против или в направлении подачи, а также общей геометрии инструмента, например, переднего угла, угла заточки и аксиального угла.
- Диаметр инструмента также влияет на качество обработки заготовки (рис. 4 и 5). Если скорость подачи и частота вращения инструмента одинаковы, то шаг (P) также будет одинаковым, поэтому глубина и шероховатость поверхности (h) уменьшаются по мере увеличения диаметра инструмента.
- Инструмент режет «в направлении подачи», когда направления вращения и подачи совпадают (рис. 6), и «против подачи», когда направления вращения и подачи противоположны (рис. 7).
- В отношении отведения стружки можно выделить две области: А и В (рис. 6 и 7): область А - место, где материал сжимается, если вращение происходит «против подачи»; область В - место, где инструмент врезается в материал и снимает стружку.
- Каждый инструмент разрабатывается нашим отделом исследований и разработок на основании конкретных потребностей клиентов, и эта же технология применяется в производстве станков, которые в сочетании с привлечением высококвалифицированных рабочих позволяют достичь невиданных ранее уровней точности в области деревообработки.
- Каждый инструмент сбалансирован для устранения вибраций, вызванных неравномерным распределением массы инструмента и нежелательных в процессе деревообработки. Выполняются три операции балансировки: первый - на отдельном инструменте, второй - на комплекте и, наконец, третья - на всей группе инструментов, которые будут установлены на одном шпинделе (рис. 8).
- Окончательная настройка производится в лаборатории и заключается в моделировании реальных условий работы: каждый комплект используется для резания образца древесины требуемого профиля. Все эти этапы тестирования позволяют компании Freud поставлять заказчику продукт, готовый к использованию и немедленно вводимый в эксплуатацию, что обеспечивает дополнительную экономию (рис. 9).



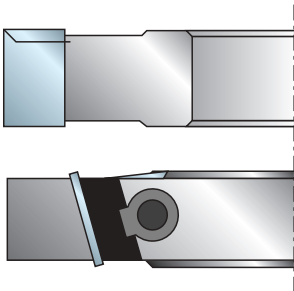
10



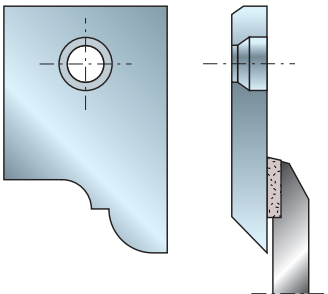
11



12



13



14



15



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

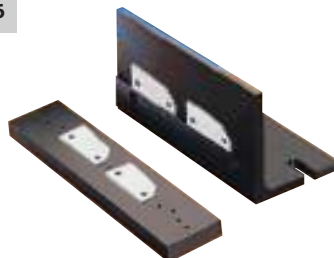
ПРЕИМУЩЕСТВА ТРАДИЦИОННЫХ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК

- Фрезерная головка - это вращающийся инструмент, состоящий из различных режущих кромок, геометрически установленных по его окружности. Режущие кромки представляют собой сменные ножи толщиной 1,5 мм, механически зафиксированные на корпусе инструмента (рис. 12). По сравнению с напайными ножами, фрезерные головки со сменными ножами имеют многочисленные преимущества, ведь для замены использованного или поврежденного ножа не требуется демонтировать фрезерную головку со станка и достаточно просто ослабить винт, удерживающий ее на месте. В отличие от этого, фрезерную головку с напайными ножами необходимо заменить полностью и найти ей замену, чтобы избежать простоев.
- Система блокировки HRL использует центробежные силы, возникающие при вращении инструмента, для самоблокировки. Эта характеристика, а также другие отдельные элементы позволяют избежать риска случайной поломки или выброса ножей. Система блокировки HRL также является синонимом прочности; использование только специально обработанных компонентов и точность этого метода гарантирует практически неограниченное количество операций блокировки и разблокировки без ущерба для эффективности. (рис. 10 и 11).



- Ножи Performance System изготавливаются из твердого сплава Freud с 6 классами твердости, зависящими от обрабатываемого материала: мягкая, твердая, тяжелая, абразивная древесина, ДСП, меламин, ламинированные материалы, МДФ и т.д. Можно использовать твердый сплав с высокой степенью твердости, чтобы обеспечить превосходную фиксацию, на 30% превышающую фиксацию твердых сплавов, используемых для напайных ножей, предназначенных для обработки высокоабразивных материалов.
- Помимо того, что это решение практически заменяет напайные фрезы, благодаря взаимозаменяемости профилей на одном и том же инструменте и долговечности самого инструмента оно имеет заметное преимущество и удобство при работе на фрезерных станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя, простои которых могут привести к дорогостоящим последствиям: для замены изношенного или поврежденного ножа не требуется снимать фрезерную головку со станка, так как достаточно ослабить винт, который удерживает ее на месте. При этом напайную фрезу необходимо полностью заменить и найти ей замену во избежание потерь времени.
- Компания Freud предлагает целый ряд инструментов с производительными, стандартными или специализированными ножами для фрезерных станков с ЧПУ с ручной подачей или верхним положением шпинделя (рис. 14).
- Система Performance System выгодна даже по сравнению с традиционными фрезерными головками благодаря простоте заточки, низким эксплуатационным расходам и отсутствию необходимости в специальном оборудовании (достаточно использовать плоский шлифовальный круг или плоскошлифовальный станок - см. рис. 15) или высококвалифицированном персонале.
- Даже после заточки производительные ножи сохраняют свой первоначальный профиль (рис. 16) и диаметр резания инструмента, учитывая максимальные потери 0,15–0,20 мм.
- Предложения по правильной заточке на плоскошлифовальном станке:
 - 1) Закрепите опору TA01M или TA02M (рис. 16) на плоскошлифовальном станке.
 - 2) Закрепите ножи винтами, входящими в комплект поставки.
 - 3) Приступайте к заточке комплекта ножей.
 Во время заточки рекомендуется использовать большое количество охлаждающей жидкости. Используйте алмазные шлифовальные круги (рис. 17) со следующими характеристиками: D6A2-C100-054.
- По желанию заказчика заточка может быть выполнена нашим предприятием, для этого достаточно прислать нам полный комплект ножей и указать в заказе код OPTAFF AA9.

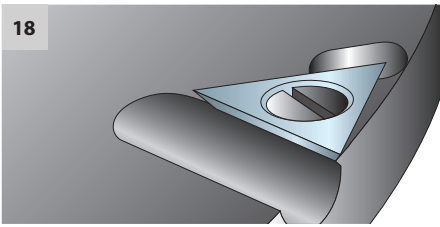
16



17



18



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НОЖИ

- Треугольный нож (рис. 18) представляет собой твердосплавный компонент с увеличенным сроком службы, используемый на фрезерных головках и инструментах Performace для улучшения качества пазов. Ширина режущей поверхности (22 мм) и положение подрезателя (передний угол ножа) гарантируют превосходное качество обработки с сохранением направления (длина паза меньше длины ножа). Еще одна важная характеристика - размер области отведения стружки перед ножом: это позволяет оптимизировать отведение стружки и повысить эффективность ножа (рис. 19).
- Ножи для снятия фасок используются для снятия острых углов на заготовке. Эти ножи обеспечивают высокое качество обработки, повышая единообразие различных покрытий дерева.

Ножи с углом среза улучшают обработку при резании древесины поперек волокон. Ножи и их посадочные места произведены с высокой точностью, что позволяет при их замене не использовать проставочные кольца (рис. 20).

- Новая система регулировки ножей NSR - единственная система, допускающая выполнение регулировки без помощи измерительного инструмента. Эта уникальная система позволяет регулировать ножи с точностью до 0,01 мм по всей длине инструмента.

Нестираемые опорные метки выполнены лазером с высокой точностью и позволяют быстро и легко изменить положение ножа (рис. 21). На рис. 22 показаны компоненты. Ножи имеют передний угол и угол среза, что позволяет получать высококачественные результаты на любых материалах. В одно и то же посадочное место можно устанавливать как радиусные, так и ножи для снятия фасок.

- Фасочный нож сочетает характеристики радиусного ножа и ножа. За один проход паз закругляется и обрабатывается с внутренней и внешней стороны. Эти твердосплавные режущие пластины производятся с различной глубиной шпунта в соответствии с потребностями заказчика. Исключительное качество обработки гарантируется комбинацией угла среза - переднего угла.

В одни и те же посадочные места можно устанавливать различные ножи, благодаря чему один инструмент может нарезать пазы различной глубины (рис. 23).

- Фреза - это вращающийся инструмент, состоящий из различных режущих кромок, геометрически установленных по его окружности (рис. 24). Режущие кромки представляют собой режущие пластины из твердого сплава или высокопрочной стали, закрепленные на корпусе инструмента определенным образом (пайкой).

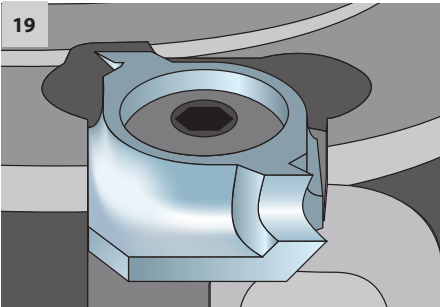
- Углы напайных фрез (рис. 25) аналогичны описанным для фрезерных головок и выполняют практически те же функции (см. стр. 97).

- Твердосплавные зубья припаяны к корпусу фрезы специальным металлическим сплавом медь-серебро-медь, обеспечивающим прочную пайку, позволяющую зубьям поглощать возможные удары вследствие отдачи и гарантиующую увеличенный срок службы как зубьев, так и фрезы в целом (рис. 26-27).

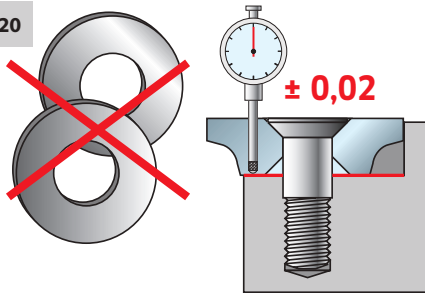
- Что касается вращения и скорости подачи для работы в направлении подачи или противоположном направлении, см. стр. 98.

- Помимо стандартных продуктов, Freud предлагает специализированные инструменты, адаптированные к потребностям заказчика.

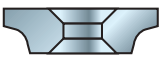
19



20



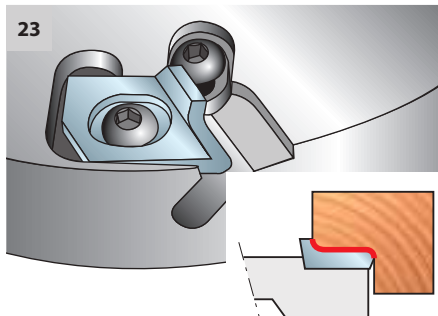
21

 $R = 1,5 - 2 - 3$

 $3 \times 45^\circ$

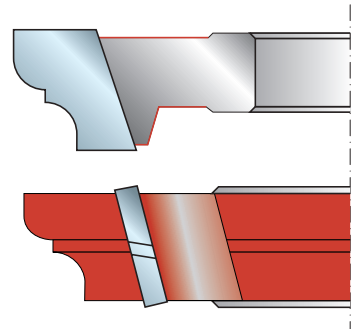

22



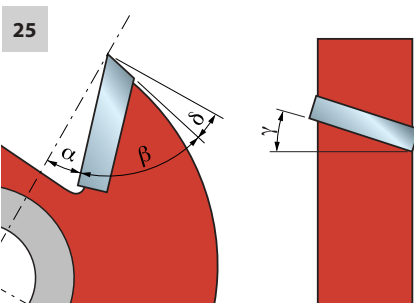
23



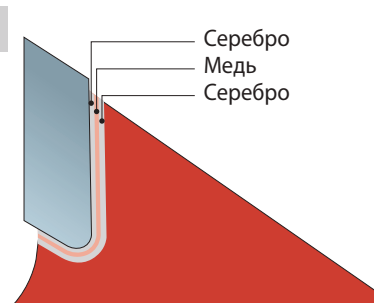
24



25



26



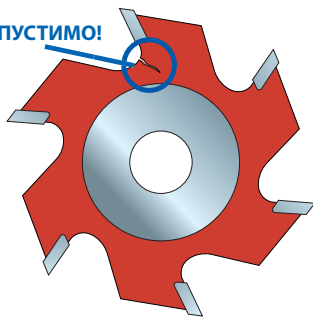
27



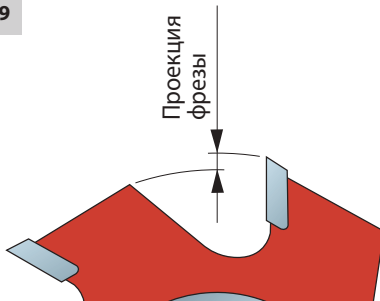
КОНКУРЕНТЫ

Серебро

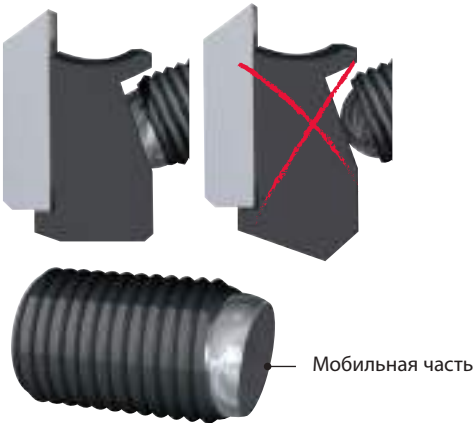
28 НЕДОПУСТИМО!



29

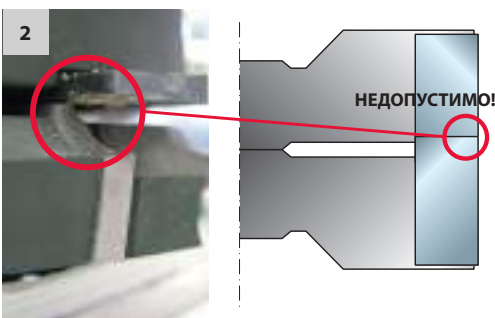


1

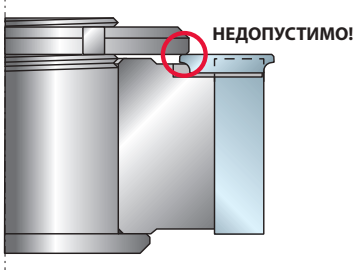


Винты со сферическим ножом, для системы ISOprofil

2



3



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

При использовании напайных фрез применяются нормы, уже описанные в разделе, касающемся фрезерных головок (стр. 97). Кроме того:

- Нельзя использовать инструменты с видимыми трещинами (рис. 28).
- Техническое обслуживание, ремонт и модификация напайных фрез должны выполняться в соответствии со специальными инструкциями производителей. Кроме того, они должны выполняться исключительно компетентным и квалифицированным персоналом, правильно представляющим необходимый уровень надежности.
- При заточке напайных фрез строго соблюдайте минимальный выступ, предусмотренный для режущих кромок (рис. 29).
- При снятии изношенных деталей или припаянии новых режущих кромок убедитесь в их правильной установке, чтобы не создавать критических точек напряжения на корпусе инструмента.
- Модификация напайной фрезы, например, диаметр отверстия или установка режущих кромок, гарантирует соблюдение требований к динамической балансировке.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ

- Система крепления ISOprofil обеспечивает надежную фиксацию в том случае, если плоская поверхность сферического ножа полностью прилегает к клину (рис. 1).
- При установке инструментов убедитесь, что фиксатор противодействует корпусу, а режущие кромки не соприкасаются друг с другом (рис. 2) или с любым из фиксирующих элементов (рис. 3).
- К ремонту комплектов инструментов должны допускаться только лица, имеющие соответствующий опыт и знания о конструкции и предписанном уровне безопасности.
- После выполнения любых работ по техническому обслуживанию инструмента с маркировкой «MAN» необходимо соблюдать требования, предусмотренные стандартом на инструменты с ручной подачей. Использование инструментов с ручной подачей без отражателей, если таковые были исходно установлены, не допускается.
- Защитные перчатки улучшают захват инструмента и снижают риск травмирования. Использование инструментов с ручной подачей без отражателей, если таковые были исходно установлены, не допускается.
- Для предотвращения травмирования инструменты следует крепить в специальных приспособлениях, например, для транспортировки без риска травмирования пользователя.

ИНСТРУКЦИИ ПО ОЧИСТКЕ

На зажимных поверхностях не должно быть загрязнений, смазки, масла и воды (рис. 4). Смолы следует удалять с инструментов с легкоплавными корпусами при помощи очистителей, не повреждающих алюминий и не ухудшающих механические свойства материалов. Тщательно очищайте инструмент после каждой смены ножа.

Мойка: инструменты следует мыть водой с добавлением соответствующего моющего средства (если вам требуется более подробная информация, обратитесь к своему дилеру), не повреждающего материалы корпуса (сталь с фосфатом марганца или алюминиевый сплав), компоненты из вороненой стали (винты, шайбы) и твердосплавные режущие пластины (титан, карбид кобальта). Использование ультразвуковых машин снижает длительность мойки и повышает уровень чистоты внутри инструментов.

Сушка: после мойки инструменты необходимо просушить при помощи продувки и/или сжатого воздуха.

Смазывание: после подготовки инструментов к немедленному применению или хранению для последующего использования обязательно покройте детали слоем антикоррозионной жидкости.

Перед укладкой инструментов на хранение обязательно очистите их от загрязнений и смазки. Храните инструменты в сухом месте.

4



Оснастка для ОКОН

Компания Freud производит широкий ассортимент стандартных и специализированных оконных систем с применением передовых технологий и новаторских решений. Это повышает качество окон и дверей и гарантирует соответствие последним энергетическим нормам для зданий. Решения высочайшего качества включают ряд инновационных проектов и конструкций для производства окон и дверей, сертифицированных CE, через систему Cascading компании Freud.



ОСНАСТКА ДЛЯ ОКОН

Ведущая технология для оконной оснастки.....	Стр. 448
Система Cascading	Стр. 450

ПРОФИЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

Комплекты инструментов для проходных станков

ST12MG 800-801	Комплекты фрезерных головок для профилирования межкомнатных и входных дверей.....	Стр. 453
ST12MG 820-821-822	Комплекты шипорезных фрезерных головок.....	Стр. 455
ST12MG 840-841-842	Комплекты фрезерных головок для дверных притворов.....	Стр. 458
ST12MG 302	Комплекты фрезерных головок для отрезки штапика	Стр. 460
ST12MG 830	Комплекты фрезерных головок для дверных коробок.....	Стр. 461
TP43M	Комплекты фрезерных головок для вертикальных деталей филенки	Стр. 462
TP45M	Комплекты фрезерных головок для подъемно-сдвижных дверей.....	Стр. 464

Комплекты инструментов ЧПУ

ST16MGC13 700-701	Комплекты фрез ЧПУ для профилирования межкомнатных и наружных дверей без отрезки штапика...	Стр. 465
ST16MG 702-703-704	Комплект фрез ЧПУ для профильной обработки межкомнатных дверей с отрезкой штапика...	Стр. 467
ST16MG 705-706-707-708	Комплект фрез ЧПУ для контрпрофилирования межкомнатных дверей.....	Стр. 469
ST16MG 820-821	Комплект фрез ЧПУ для дверных фальцев.....	Стр. 471
ST16MG 830	Комплект фрез для внутреннего профиля дверных коробок.....	Стр. 472

Фрезы для отрезки штапика

PR01MD	Фрезы для профилирование штапика	Стр. 473
PCARM	Фасонные фрезы с восстановлением кромки	Стр. 474

СВЕРЛЕНИЕ

Сверла для петель

PA01MD	Фрезы для профилирование штапика	Стр. 476
--------	--	----------

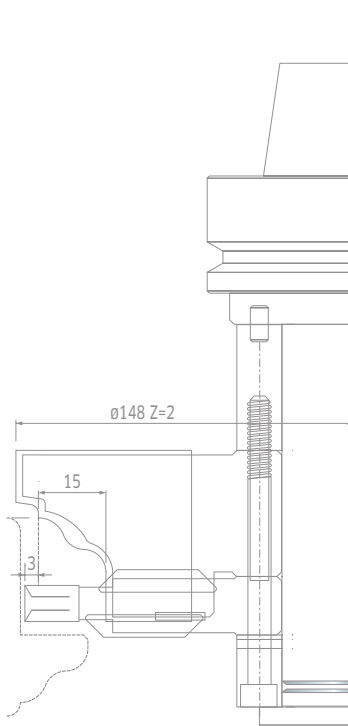
Безопасные приемы и методы работы	Стр. 477
---	----------

Высокопрочная система фиксации HRL.....	Стр. 478
---	----------

Система регулировки NSR.....	Стр. 479
------------------------------	----------

Профилированные и перезатачиваемые ножи Performance System	Стр. 479
--	----------

Автоматическая система поддержания диаметра.....	Стр. 480
--	----------



ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ТЕХНОЛОГИЯ TiCo CARBIDE

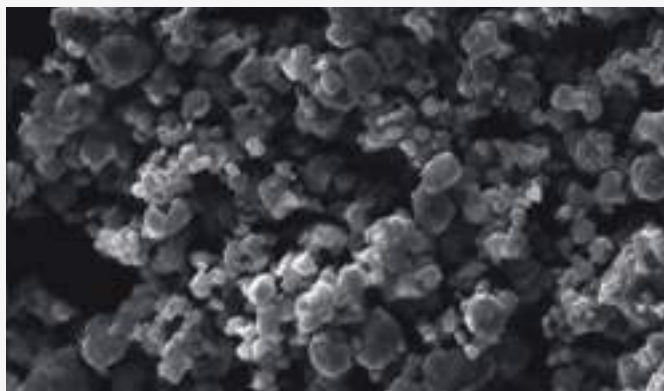
Поскольку компания Freud самостоятельно производит и полностью контролирует производство твердого сплава, она может гарантировать использование правильной формулы для каждой области применения и максимальную производительность ножей.



TiCo Carbide

Карбид титана-кобальта представляет собой специальный микроструктурированный материал, разработанный и производящийся компанией Freud.

Он позволяет получить более острую кромку и производить безупречную обработку, а также значительно увеличивает срок службы режущего инструмента.



ИННОВАЦИОННЫЙ ДИЗАЙН

Специальная форма ножей Freud разработана для оптимизации резания и обеспечения исключительной долговечности. Фрезерные головки ISOprofil рассчитаны на работу с 17 различными ножами.

Ножи Split-Edge

Ножи Freud Split-Edge снижают давление при резании и предотвращают скол кромки.

Эти ножи с возможностью затачивания до 6 раз повышают производительность и рентабельность, всегда обеспечивая безупречное профилирование дверных и оконных косяков.

Ножи Performance System

Ножи Performance System компании Freud имеют увеличенную толщину (3 мм) и рассчитаны на 6 циклов перетачивания и длительный срок службы.

Эти ножи выпускаются в широком диапазоне размеров.





НОВАТОРСКИЕ РЕШЕНИЯ

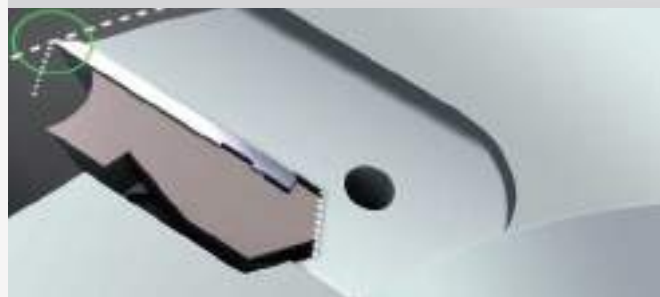
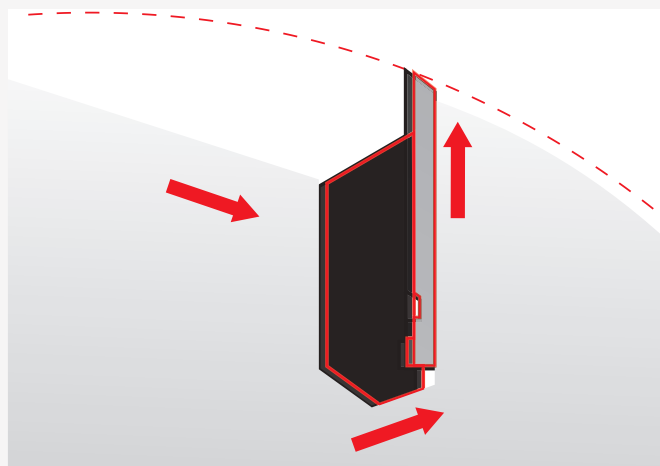
Постоянные инвестиции компании Freud в опытно-конструкторские разработки и превосходное знание отрасли позволяют предлагать новаторские и запатентованные решения, обеспечивающие максимальную эффективность производства и повышенную безопасность.



Технологии ISOprofil

ISOprofil от Freud - единственная в мире запатентованная система с автоматическим восстановлением режущего профиля при скорости вращения 70 м/с.

High Speed ISOprofil (H.S.I.) использует эту инновационную технологию на более высокой скорости - 100 м/с, предлагая решение для автоматизированных станков с ЧПУ, а также автоматических и проходных станков.



Решения ISOprofil имеют эксклюзивную и сверхнадежную систему блокировки, которая позволяет использовать перезатачиваемые ножи, в том числе при высоких скоростях вращения и подачи, что повышает производительность за более короткое время.



Легкий доступ к ножам и быстрая переустановка ножей после заточки сокращают затраты времени на наладку и обслуживание, и, следовательно, длительность простоя станка.

Технологии Hybrid

Freud использует технологию Hybrid - комбинацию функций и проверенных систем блокировки, которая всего за один шаг выполняет двухэтапные фазы предварительной резки и чистовой обработки.

Это обеспечивает безупречную чистовую обработку и повышает производительность.

Система Cascading



СЕРТИФИКАЦИЯ CE FREUD CASCADING



Freud - «системотехническая фирма», сертифицированная известным институтом IFT Rosenheim.

Она предлагает заказчикам не просто режущие инструменты премиум-класса, но и комплексное обслуживание с помощью системы Cascading.

Компания Freud разработала широкий спектр инновационных проектов и дизайнерских решений для производства окон и дверей, сертифицированных по стандарту CE, опираясь на солидную базу технических ноу-хау, накопленных за десятилетия работы в производстве оконной оснастки.

Системы тестируются и выпускаются с использованием конструкций и оконных компонентов (уплотнителей, фурнитуры, алюминиевых профилей и т.д.) основных итальянских и европейских системотехнических компаний.

Поэтому заказчики получают полностью готовое решение, включающее все компоненты и рабочие циклы и дополненное компетентной помощью службы поддержки клиентов Freud, которая также готова учесть потребности конкретного заказчика.

Кроме того, Freud предлагает широкий ассортимент ST12MG для стандартных станков с ЧПУ, для обработки наклонно-поворотных, подъемно-скользящих и поворотных окон, а также межкомнатных и наружных дверей.

Система Cascading компании Freud включает:

- Управление документооборотом с помощью ПО Quasar от Freud.
- Обучение, техническая поддержка и послепродажное обслуживание.
- Заводской контроль качества продукции (FQC) для производства продукции, соответствующей заявленным параметрам производительности.
- Служба поддержки заказчиков Freud.

Деревянные окна

Система	Толщина коробки	Толщина створки	Ось фурнитуры
	ММ	ММ	ММ
Ermetic	56-58-64	56-58-64	9
Ermetic 17	58-64-68	58-64-68	9
Eurost	56-58-64-68	56-58-64-68	9
Eurost 17	58-64-68	58-64-68	9
Freumex	56-58-64-68	56-58-64-68	9
Freumex 17	58-64-68	58-64-68	9
Euronorm	68-70	68-70	9
Freumex C13	68-78-80	68-78-80-92	13
Euronorm C13	68-78-80	68-78-80	13
Freumex HP	80-92	80-92	13
Euronorm HP	80-92	80-92	13
Ghost	68-80	68-80	13
Luce	80	68	13
Fox 92	92	92	13
Excellence	68-78-88-98	68-78-88-98	13

Деревянные/алюминиевые окна

Система	Толщина коробки	Толщина створки	Ось фурнитуры
	ММ	ММ	ММ
Ermetic	56-56	56-64	9
Ermetic 17	58-58	58-68	9
Eurost	58-61	58-68	9
Eurost 17	58-63	58-68	9
Freumex	56-61	56-68	9
Freumex 17	58-63	58-68	9
Euronorm	63	68	9
Freumex C13	65	68	13
Euronorm C13	68	68	13
Freumex HP	77	80	13
Euronorm HP	77-79	80	13
Ghost	68-80	68-80	13
Luce Freumex	74	68	13
Luce Euronorm	73	68	13
Easy slim	58	68	13
Excellence	68-72-82-92	68-78-88-98	13

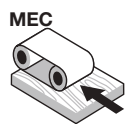
Профильная обработка



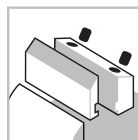


ST12MG

Комплекты фрезерных головок для профилирования межкомнатных и входных дверей



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка

Станки:

Станки с автоматической подачей и оконной оснасткой.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплект инструментов для профилирования межкомнатных дверей с нулевым диаметром 140 мм.

- Фрезерные головки Performance рассчитаны на работу с 17 различными ножами.
- Регулируемая толщина древесины от 44 до 70 мм. Комплект инструментов поставляется на втулке для соответствия любому размеру шпинделя станка.
- Стальной корпус.
- Втулки и ножи Performance заказываются отдельно.

Фрезы для выборки пазов

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø70 x 90 x 30	BF10MD EA9	F03FC24536
Ø70 x 90 x 32	BF10MD EL9	F03FC24537
Ø70 x 90 x 35	BF10MD EB9	F03FC00633
Ø70 x 90 x 40	BF10MD EC9	F03FC00634
Ø70 x 90 x 50	BF10MD ED9	F03FC00635

Толщина древесины мм	Толщина двойной рамы, регул. мм
44	5 ÷ 8
56	13 ÷ 20
58	15 ÷ 22
64	21 ÷ 28
68	25 ÷ 32
70	27 ÷ 34

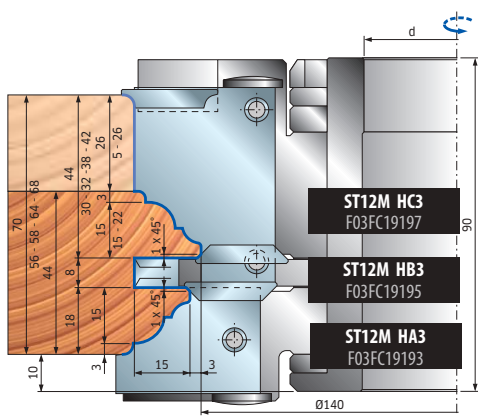
Нулевой диаметр комплекта: 140 мм

D мм	B мм	d мм	Z	R	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
186	-	-	2	-	7.300	ST12MG 800	F03FC19647
186	-	-	2	-	7.300	ST12MG 801	F03FC19648

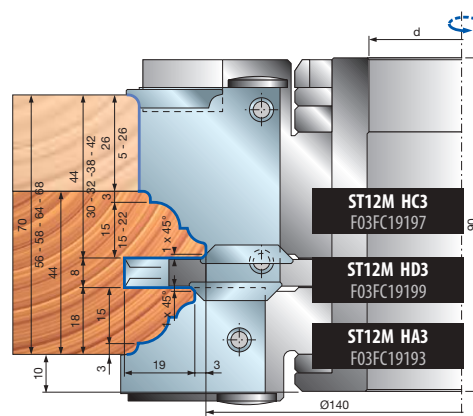
Инструменты для комплектов ST12MG-800 и ST12MG-801

D мм	B мм	d мм	Z	R	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
186	29	70	2	-		ST12M HA3	F03FC19193
176	8	70	2	4		ST12M HB3	F03FC19195
176	58,5	70	2	-		ST12M HC3	F03FC19197
184	8	70	2	4		ST12M HD3	F03FC19199

	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
HA3	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
HC3	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IG52MAE305	F03FH03025
	Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
	Клин	28 x 9,5 x 8	CN03M BB9	F03FA00585
HB3 - HD3	Винт	M8 x 22	VT19M BB9	F03FA04493
	Нож	7,6 x 12 x 1,5	CG06MHA310	F03FH02897
	Клин	15 x 7,2 x 8	CN09M DA9	F03FC01295
	Винт	M5 x 19	VT11M AA9	F03FA04468
	Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
	Винт	M5 x 6	VT05M AC9	F03FA04446
	Нож для снятия фасок	22 x 16 x 5	IG51MBA305	F03FH03022
	Винт	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477



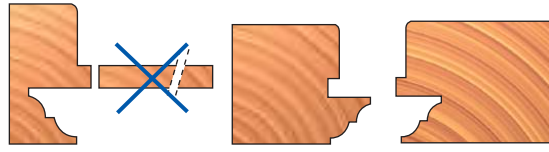
Комплект ST12MG-800
7+7 сменных профилей.



Комплект ST12MG-801
7+7 сменных профилей. С шипом противоскольжения для сборки элементов с угловым профилем.

ST12MG

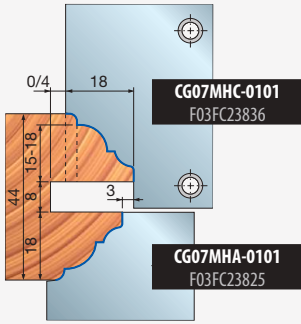
Комплекты фрезерных головок для профилирования межкомнатных и входных дверей



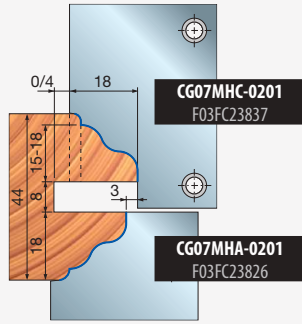
Косяк и переплет с комплектом ST12MG-801: при вырезании указанного шипа образуется угловой профиль с шипом противоскольжения.

Профили с внешним закруглением 3 мм для фрезерных головок: ST12M HC3 - ST12M HA3

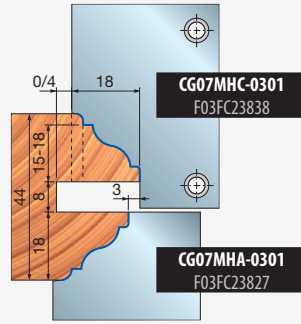
ПРОФИЛЬ 1



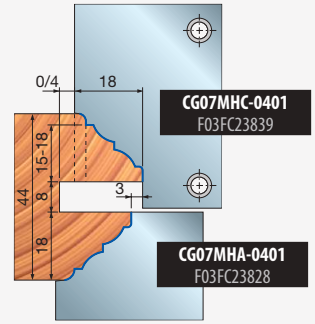
ПРОФИЛЬ 2



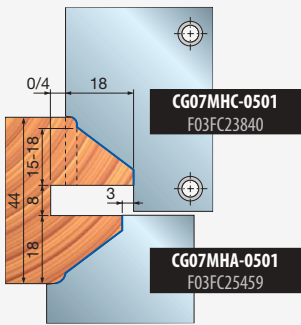
ПРОФИЛЬ 3



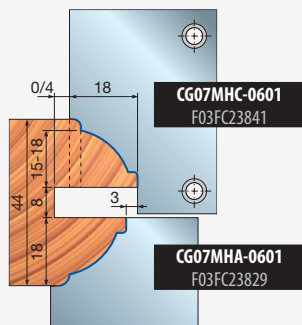
ПРОФИЛЬ 4



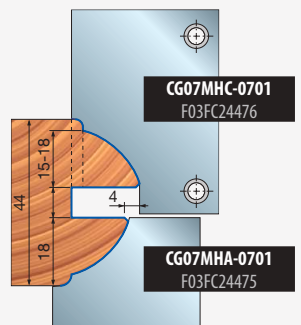
ПРОФИЛЬ 5



ПРОФИЛЬ 6

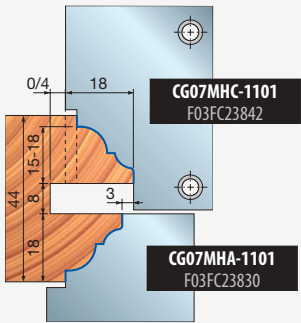


ПРОФИЛЬ 7

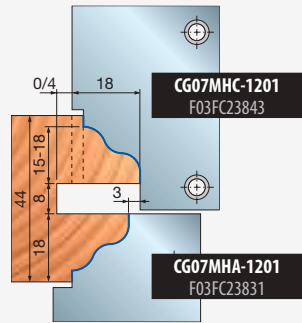


Профили без внешнего закругления для фрезерных головок: ST12M HC3 - ST12M HA3

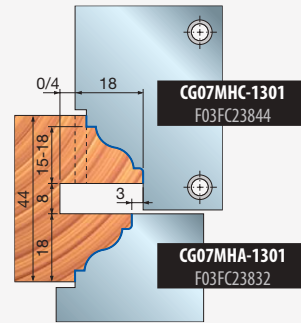
ПРОФИЛЬ 11



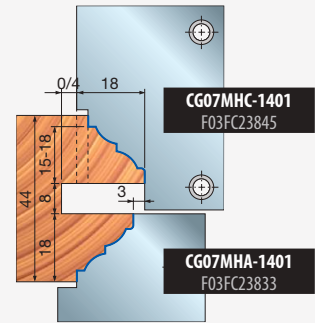
ПРОФИЛЬ 12



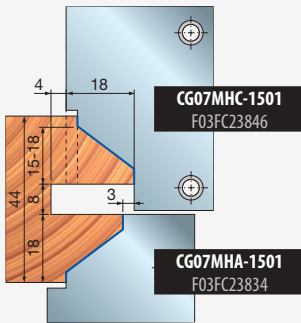
ПРОФИЛЬ 13



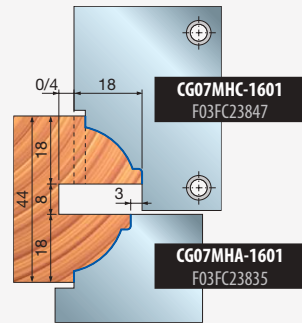
ПРОФИЛЬ 14



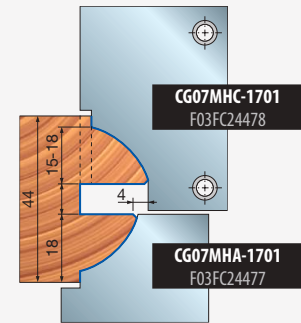
ПРОФИЛЬ 15



ПРОФИЛЬ 16



ПРОФИЛЬ 17



ST12MG

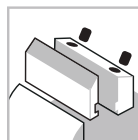
Комплекты шипорезных фрезерных головок



MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Станки с автоматической подачей и оконной оснасткой.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Контрпрофилрование.

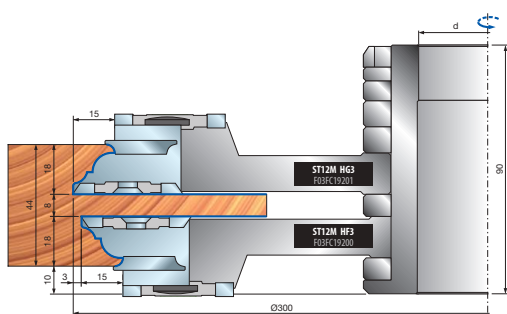
Техническая информация:

Комплект инструментов для профилирования межкомнатных дверей с нулевым диаметром 300 мм.

- Фрезерные головки Performance рассчитаны на работу с 17 различными ножами (в сочетании с профилями **ST12MG 800-801**).
- Регулируемая толщина древесины от 44 до 70 мм. Комплект инструментов в исполнении с отрезкой штапика и без отрезки штапика и поставкой на втулке для соответствия любому размеру шпинделя станка.
- Стальной корпус.
- Втулки и ножи Performance заказываются отдельно.

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø70 x 90 x 30	BF10MD EA9	F03FC24536
Ø70 x 90 x 32	BF10MD EL9	F03FC24537
Ø70 x 90 x 35	BF10MD EB9	F03FC00633
Ø70 x 90 x 40	BF10MD EC9	F03FC00634
Ø70 x 90 x 50	BF10MD ED9	F03FC00635

Втулки BF10MD и ножи для фрезерных головок HF3 и HG3 не входят в комплект.



Нулевой диаметр комплекта: 300 мм

D мм	B мм	d мм	Z	R	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
294	-	-	-	-	5.000	ST12MG 820	F03FC19649
294	-	-	-	-	5.000	ST12MG 821	F03FC19650
294	-	-	-	-	5.000	ST12MG 822	F03FC19651

Инструменты для комплектов ST12MG-820, ST12MG-821, ST12MG-822

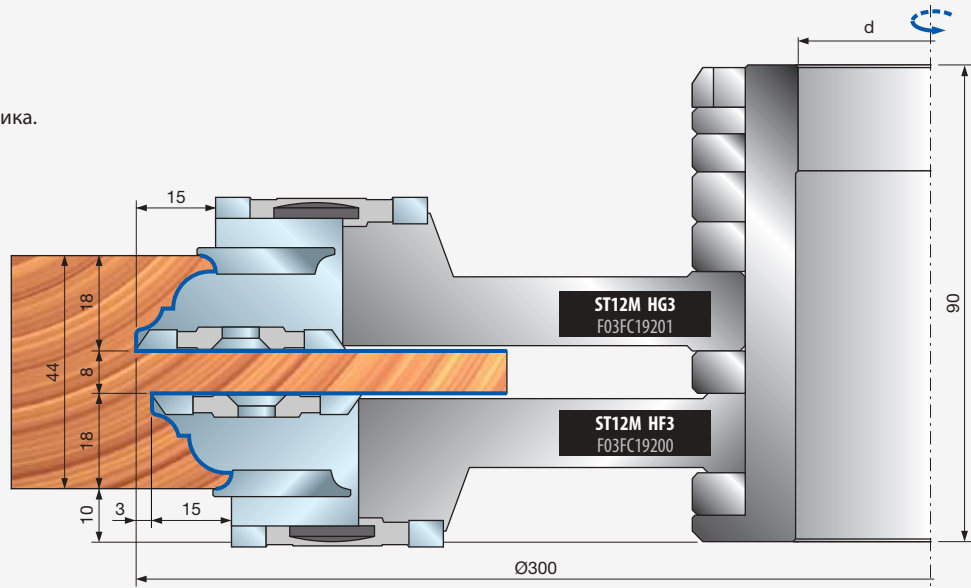
D мм	B мм	d мм	Z	R	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
264	8	70	2	4	-	ST12M DB3	F03FC19081
294	26	70	2	-	-	ST12M HF3	F03FC19200
300	26	70	2	-	-	ST12M HG3	F03FC19201
264	30	70	2	2	-	ST12M HH3	F03FC19202

	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
DB3	Нож	7,6 x 12 x 1,5	CG06MHA310	F03FH02897
	Клин	15 x 7,2 x 8	CN09M DA9	F03FC01295
	Винт	M5 x 19	VT11M AA9	F03FA04468
	Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
	Нож для выборки пазов	40 x 5 x 8	SR01MSAA301	F03FC24186
	Винт	M6 x 10	VT01M AA9	F03FA04429
	Резьбовое кольцо	11,7 x 2,5 x 4	VT18M BB9	F03FA04484
	Винт	M4 x 6,5	VT05M BD9	F03FA04449
	Винт	M5 x 6	VT05M AC9	F03FA04446
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
HF3	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Зубчатый нож	40 x 4 x 7	IG05MDAA305	F03FH02998
	Винт	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IGS2MAE305	F03FH03025
HG3	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Зубчатый нож	40 x 4 x 7	IG05MSAA305	F03FH02999
HH3	Винт	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IGS2MAE305	F03FH03025
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Нож	30 x 12 x 15	CG06MDA310	F03FH02892
	Клин	15 x 26 x 8	CN09MS AD9	F03FC01326
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IGS2MAE305	F03FH03025
	Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
	Клин	14 x 21,5 x 22	CN03M BA9	F03FA00584
	Клин	28 x 9,5 x M8	CN03M BB9	F03FA00585
	Винт	M8 x 22	VT19M BB9	F03FA04493

Профили с внешним закруглением 3 мм для фрезерных головок: ST12M HC3 - ST12M HA3

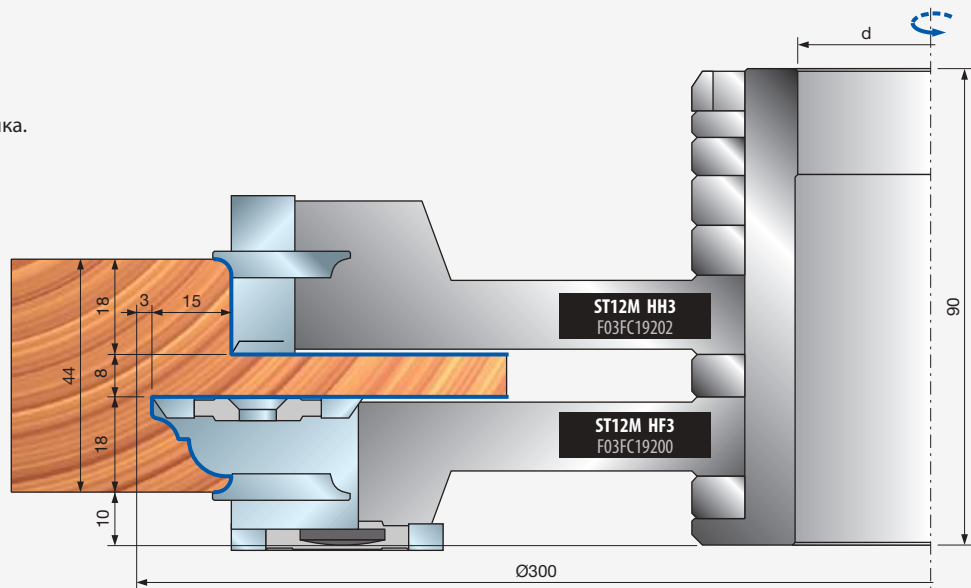
Комплект ST12MG-820

Одинарный шип.
Для профиля без отрезки штапика.



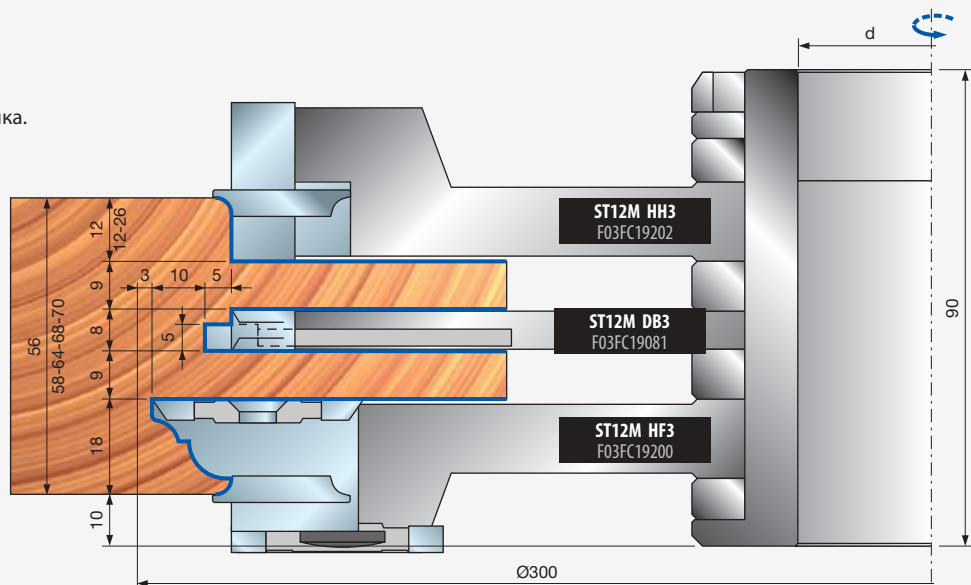
Комплект ST12MG-821

Одинарный шип.
Для профиля с отрезкой штапика.



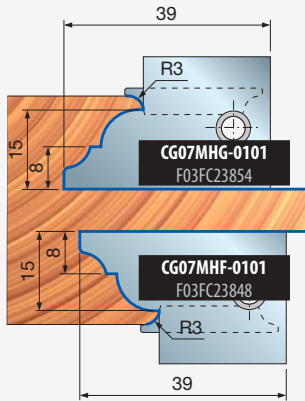
Комплект ST12MG-822

Двойной шип.
Для профиля с отрезкой штапика.

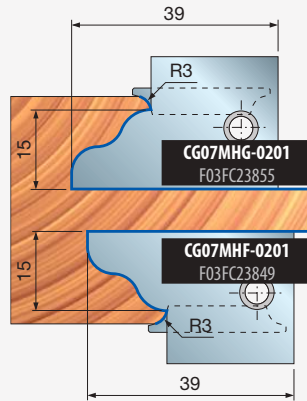


Контрпрофили с внешним закруглением 3 мм для фрезерных головок: ST12M HG3 - ST12M HF3

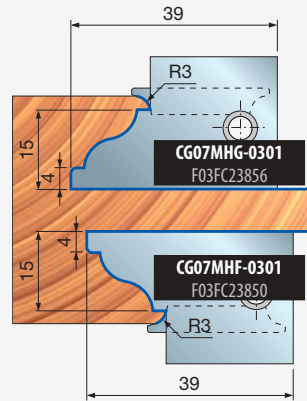
КОНТРПРОФИЛЬ 1



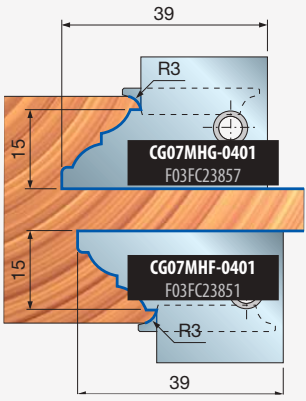
КОНТРПРОФИЛЬ 2



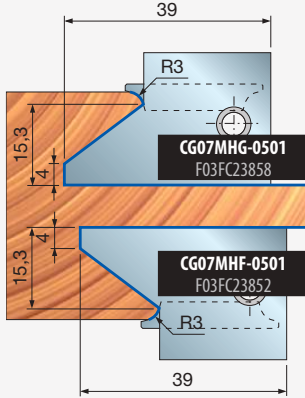
КОНТРПРОФИЛЬ 3



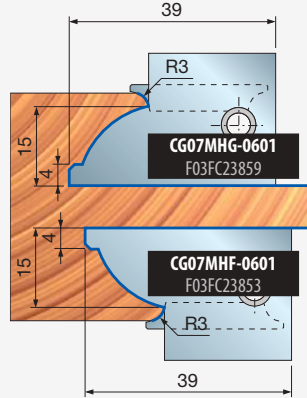
КОНТРПРОФИЛЬ 4



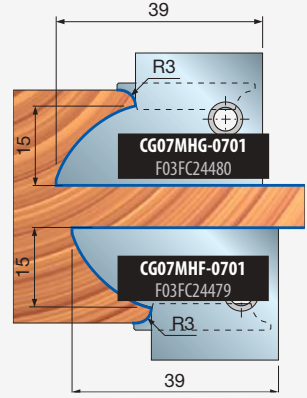
КОНТРПРОФИЛЬ 5



КОНТРПРОФИЛЬ 6

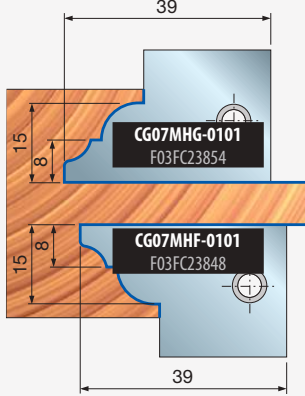


КОНТРПРОФИЛЬ 7

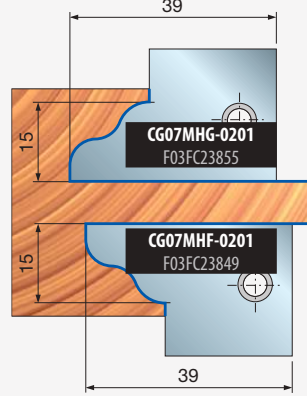


Контрпрофили без внешнего закругления для фрезерных головок: ST12M HG3 - ST12M HF3

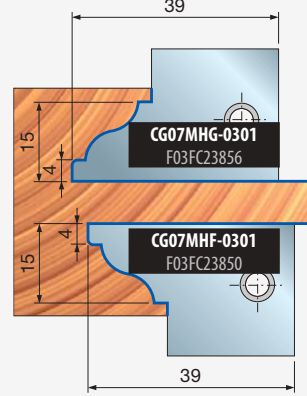
КОНТРПРОФИЛЬ 11



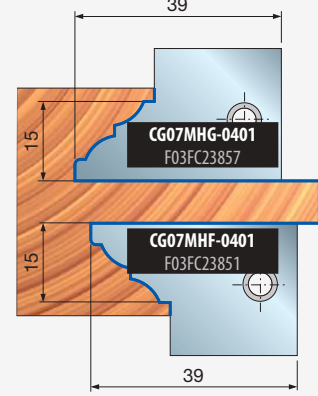
КОНТРПРОФИЛЬ 12



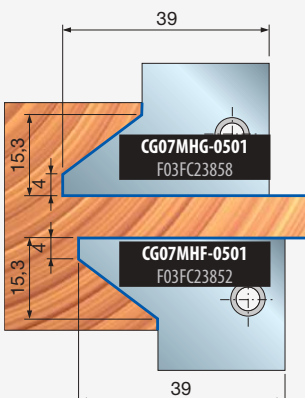
КОНТРПРОФИЛЬ 13



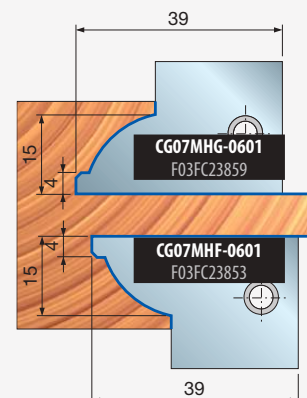
КОНТРПРОФИЛЬ 14



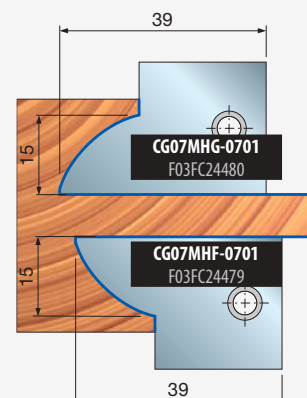
КОНТРПРОФИЛЬ 15



КОНТРПРОФИЛЬ 16



КОНТРПРОФИЛЬ 17





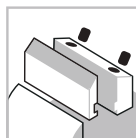
ST12MG

Комплекты фрезерных головок для дверных притворов

MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Фальцовка

Нулевой диаметр комплекта: 140 мм



Станки:

Станки с автоматической подачей и оконной оснасткой.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профилрование и фальцовка.

Техническая информация:

Комплект инструментов для профилрования межкомнатных дверей с нулевым диаметром 140 мм.

- Комплект инструментов позволяет выполнять 5 различных профилей.
- Регулируемая толщина древесины 30-66 мм.
- Комплект инструментов на втулке, соответствующей шпинделю станка любого размера.
- Стальной корпус.
- Втулки и ножи Performance заказываются отдельно.

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø70 x 90 x 30	BF10MD EA9	F03FC24536
Ø70 x 90 x 32	BF10MD EL9	F03FC24537
Ø70 x 90 x 35	BF10MD EB9	F03FC00633
Ø70 x 90 x 40	BF10MD EC9	F03FC00634
Ø70 x 90 x 50	BF10MD ED9	F03FC00635

Втулки BF10MD и ножи для фрезерных головок HR3 не входят в комплект.

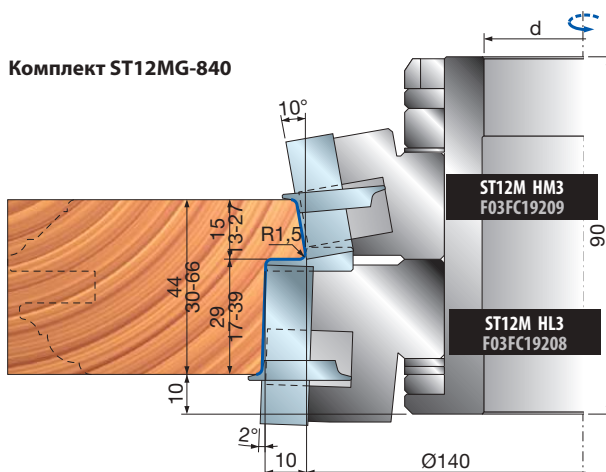
D мм	B мм	d мм	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
162	-	-	8.300	ST12MG 840	F03FC19653
162	-	-	8.300	ST12MG 841	F03FC19654
162	-	-	8.300	ST12MG 842	F03FC19655

Инструменты для комплектов ST12MG-840, ST12MG-841, ST12MG-842

D мм	B мм	d мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
161,8	41	70	2	-	ST12M HL3	F03FC19208
147	33	70	2	-	ST12M HM3	F03FC19209
140	30	70	2	-	ST12M HN3	F03FC19210
166	35	70	2	-	ST12M HR3	F03FC19214

	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
HL3	Нож	40 x 12 x 1,5	CG08MLA310	F03FH02909
	Клин	15 x 36 x 8	CN09MD AR9	F03FC01309
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M NA9	F03FC20671
	Многоцелевой нож	10	IG25MD10302	F03FC24164
	Винт	M6 x 10	2622M CB9	F03FA07455
	Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
	Клин	28 x 9,5 x 8	CN03M BB9	F03FA00585
	Винт	M8 x 22	VT19M BB9	F03FA04493
	HM3 - HN3	Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310
Клин		15 x 26 x 8	CN09MD AD9	F03FC01300
Винт		M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
Гайка		15 x 13,3 x M10	VT20M NA9	F03FC20671
Радиусный нож		22 x 16 x 5 R=3	IG52MAB305	F03FH03023
Винт		M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
HR3	Клин	28 x 9,5 x 8	CN03M BB9	F03FA00585
	Винт	M8 x 22	VT19M BB9	F03FA04493
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457

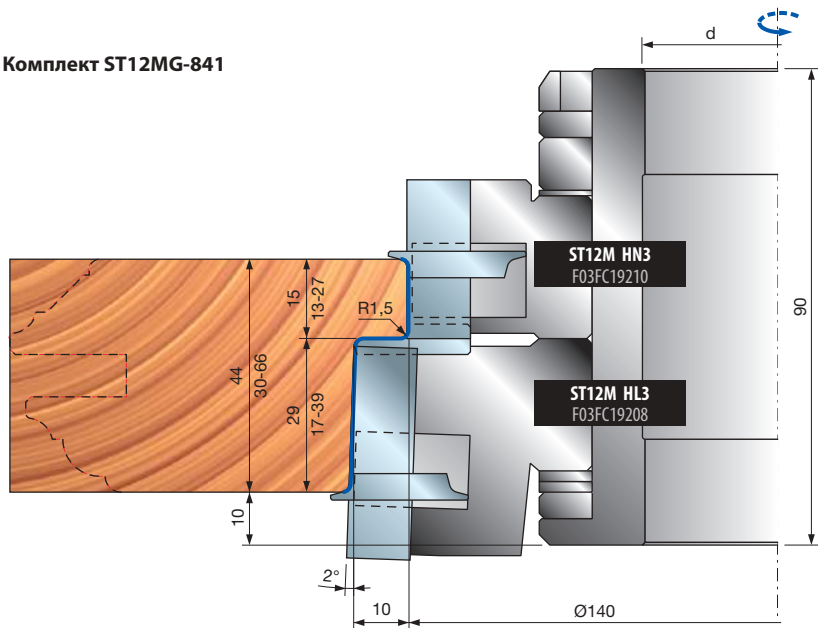
Комплект ST12MG-840



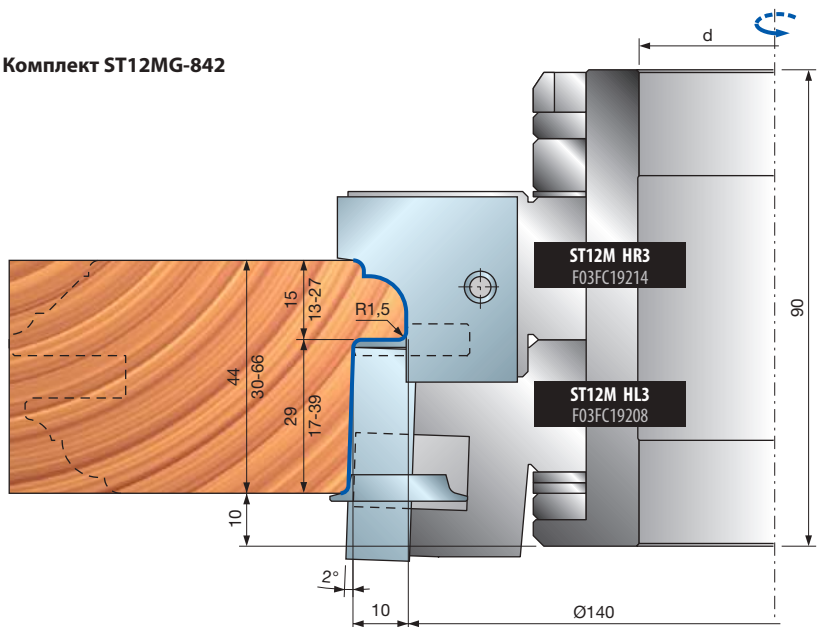
ST12MG

Комплекты фрезерных головок для дверных притворов

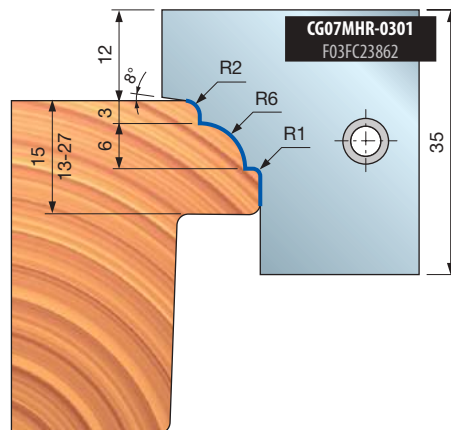
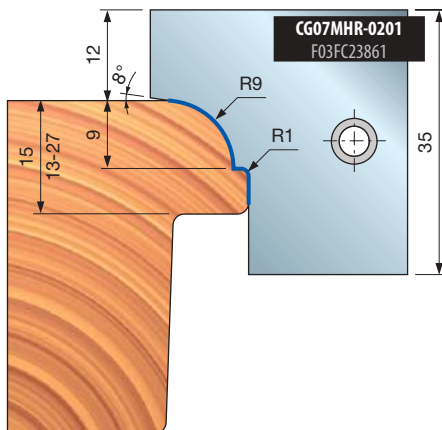
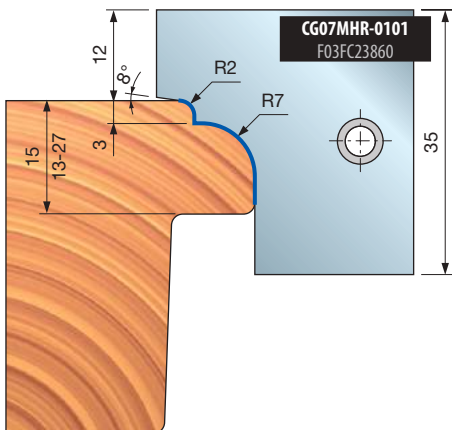
Комплект ST12MG-841



Комплект ST12MG-842



Ножи для фрезерной головки ST12M HR3

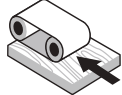




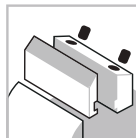
ST12MG

Комплекты фрезерных головок для отрезки штапика

МЕС



Автоматическая подача



Зажимная система



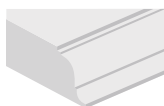
Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка

Нулевой диаметр комплекта: 140 мм

Станки:

Станки с автоматической подачей и оконной оснасткой.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Отрезка штапика.

Техническая информация:

Фрезерная головка для отрезки штапика с нулевым диаметром 140 мм.

- Регулируемая толщина древесины 44-70 мм.
- Толщина штапика 15-22 мм.
- Комплект инструментов на втулке, соответствующей шпинделю станка любого размера.
- Стальной корпус.

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø60 x 90 x 30	BF10MD DA9	F03FC24534
Ø60 x 90 x 32	BF10MD DL9	F03FC24535
Ø60 x 90 x 35	BF10MD DB9	F03FC00630
Ø60 x 90 x 40	BF10MD DC9	F03FC00631
Ø60 x 90 x 50	BF10MD DD9	F03FC00632

D мм	B мм	d мм	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
200	-	-	9.000	ST12MG 302	F03FC19584

Инструменты для ST12MG-302

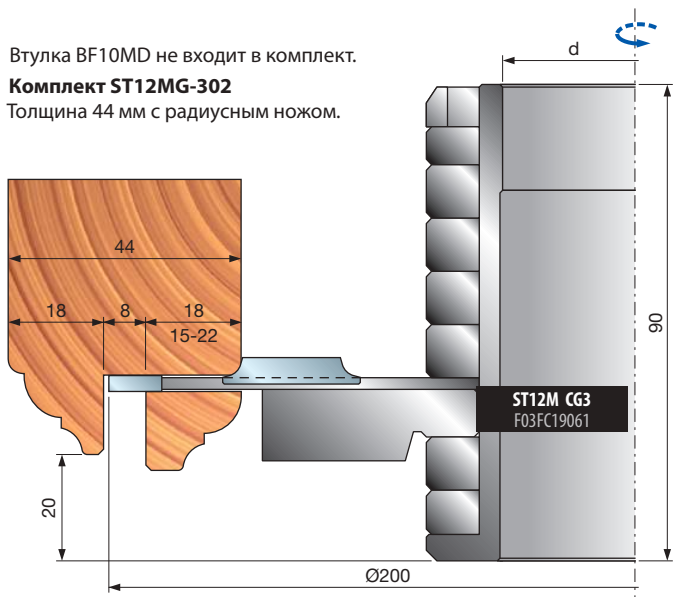
D мм	B мм	d мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
144	13,5	60	2	-	ST12M CG3	F03FC19061

	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
	Пильное полотно	200 x 3 x 60 Z34	LL02M20060	F03FC15418
	Винт	M6 x 10	VT01M AA9	F03FA04429
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IG52MAE305	F03FH03025
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Радиусный нож	18 x 26 x 8,5	IG23MDAE305	F03FC24163
	Винт	M6 x 15,5	VT16M AD9	F03FC20657

Втулка BF10MD не входит в комплект.

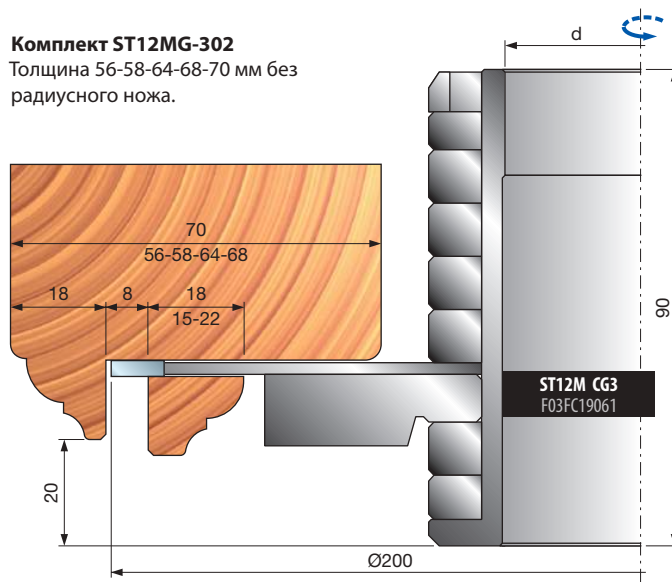
Комплект ST12MG-302

Толщина 44 мм с радиусным ножом.



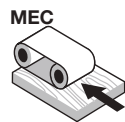
Комплект ST12MG-302

Толщина 56-58-64-68-70 мм без радиусного ножа.

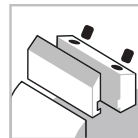


ST12MG

Комплекты фрезерных головок для дверных коробок



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Фальцовка



Станки:

Станки с автоматической подачей и оконной оснасткой.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Фальцовка.

Техническая информация:

Эффективный инструмент для фальцовки дверей, передний аксиальный угол для получения оптимальной поверхности ступени, нож для снятия фасок подходит для различной обработки углов ступеней.

- Фрезерная головка на втулке, соответствующая шпинделю станка любого размера.
- Стальной корпус.
- Втулки и ножи заказываются отдельно.

Втулка BF10MD не входит в комплект.

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø70 x 90 x 30	BF10MD EA9	F03FC24536
Ø70 x 90 x 32	BF10MD EL9	F03FC24537
Ø70 x 90 x 35	BF10MD EB9	F03FC00633
Ø70 x 90 x 40	BF10MD EC9	F03FC00634
Ø70 x 90 x 50	BF10MD ED9	F03FC00635

Фрезы с твердосплавными ножами

D мм	B мм	d мм	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
218	-	-	6.500	ST12MG 830	F03FC19652




Фрезы с ножами из высокопрочной стали

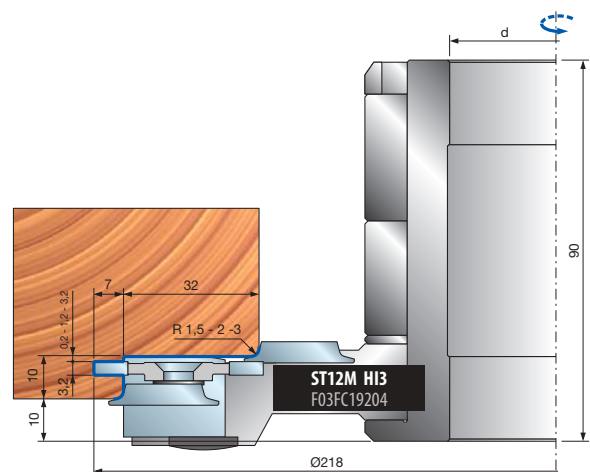
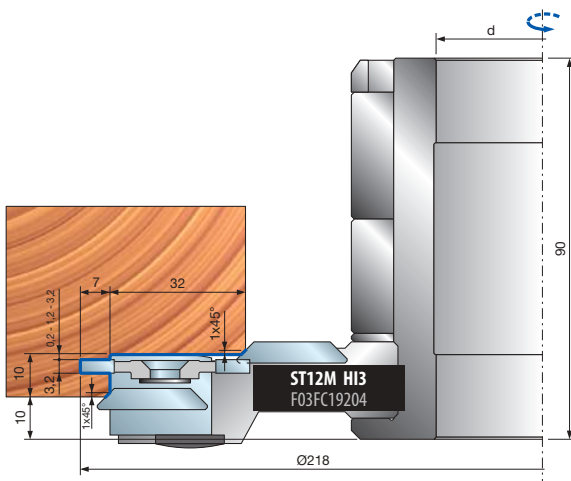
D мм	B мм	d мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
204	24	70	2	-	ST12M H13	F03FC19204

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
 Нож	20 x 25 x 3	CG07MDH1301	F03FC23824
 Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
 Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
 Нож для выборки пазов	40 x 16 x 3	IG04MDAC305	F03FH02992
 Винт IG04MD	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
 Винт для IG51M и IG52M	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
 Нож	20 x 25 x 3	CG07MDH1301	F03FC23824
 Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
 Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457
 Нож для выборки пазов	40 x 16 x 3	IG04MDAC305	F03FH02992
 Винт IG04MD	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
 Винт для IG51M и IG52M	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477

С посадочными местами для ножей для снятия фасок IG51M или радиусных ножей IG52M (R= 1,5 - 2 - 3 мм). (не входят в комплект поставки).

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
 Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IG52Mi	F03FH03025
 Нож для снятия фасок	22 x 16 x 5 45°	IG51Mi	F03FH03022
 Винт для IG51-IG52	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658

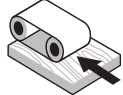




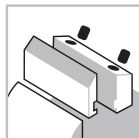
TP43M

Комплекты фрезерных головок для вертикальных деталей филенки

MEC



Автоматическая подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Строгальные станки, автоматические и проходные станки.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплект фрезерных головок Performance для вертикальных деталей филенки.

- Комплект профилей и контрпрофилей может прекрасно работать в качестве инструмента для лево- и правостороннего вращения (с разными втулками). Инструменты поставляются на втулке (заказывается отдельно) под любой размер шпинделя станка.
- Стальной корпус.
- Ножи Performance System входят в комплект.

Правосторонние втулки

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø50 x 110 x 30	BF10MD AA9	F03FC00616
Ø50 x 110 x 32	BF10MD AL9	F03FC24533
Ø50 x 110 x 35	BF10MD AB9	F03FC00617
Ø50 x 110 x 40	BF10MD AC9	F03FC00618

Левосторонние втулки

Размеры мм	Код втулки	Артикул №
Ø50 x 110 x 30	BF10MS AA9	F03FC00661
Ø50 x 110 x 32	BF10MS AL9	F03FC24538
Ø50 x 110 x 35	BF10MS AB9	F03FC00662
Ø50 x 110 x 40	BF10MS AC9	F03FC00663

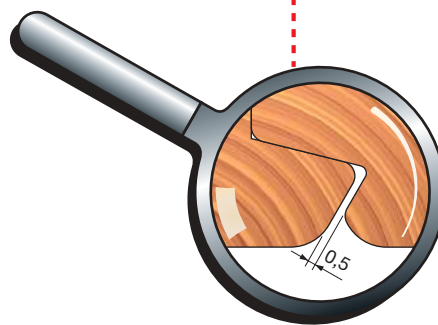
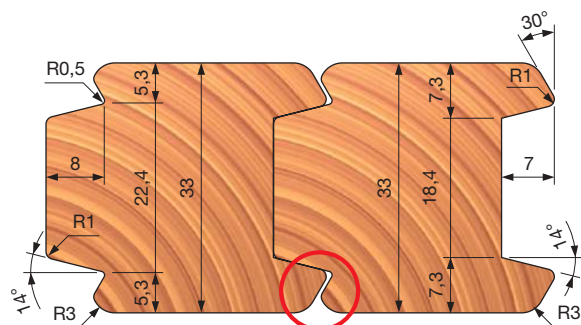
Втулки необходимо заказывать отдельно.

Помните: комплекты можно заказать с вращением по часовой стрелке со втулкой BF10MS.

Нулевой диаметр комплекта: 125 мм

D мм	B мм	d мм	Z	Макс. об/мин об/мин	Код Freud	Артикул №
139	-	-	2+2	9.600	TP43M MD3	F03FC20497
147	-	-	2+2	9.000	TP43M FD3	F03FC20496

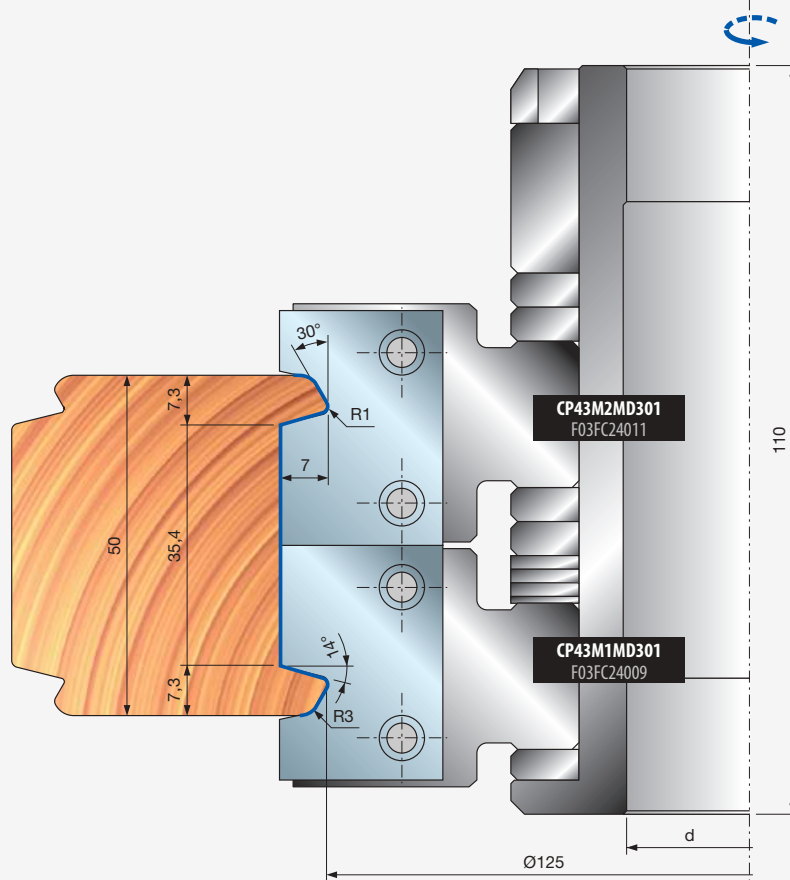
Инструмент	Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №	
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438	
	Винт	M5 x 7 x 16	VT08M AE9	F03FA04457	
	Комплект проставок	70 x 5 x 50	AN01MD0509	F03FC00175	
	Комплект проставок	70 x 17 x 50	AN04MTP43	F03FC00517	
MD3 FD3	Комплект проставок	70 x 22 x 50	AN01MD2209	F03FC00194	
	1	Нож	34 x 24 x 3	CP43M1MD301	F03FC24009
	2	Нож	34 x 24 x 3	CP43M2MD301	F03FC24011
	1	Нож	35 x 29 x 3	CP43M1FD301	F03FC24008
	2	Нож	35 x 29 x 3	CP43M2FD301	F03FC24010
		Проставка	70 x 10 x 50	AN01MD1009	F03FC00182



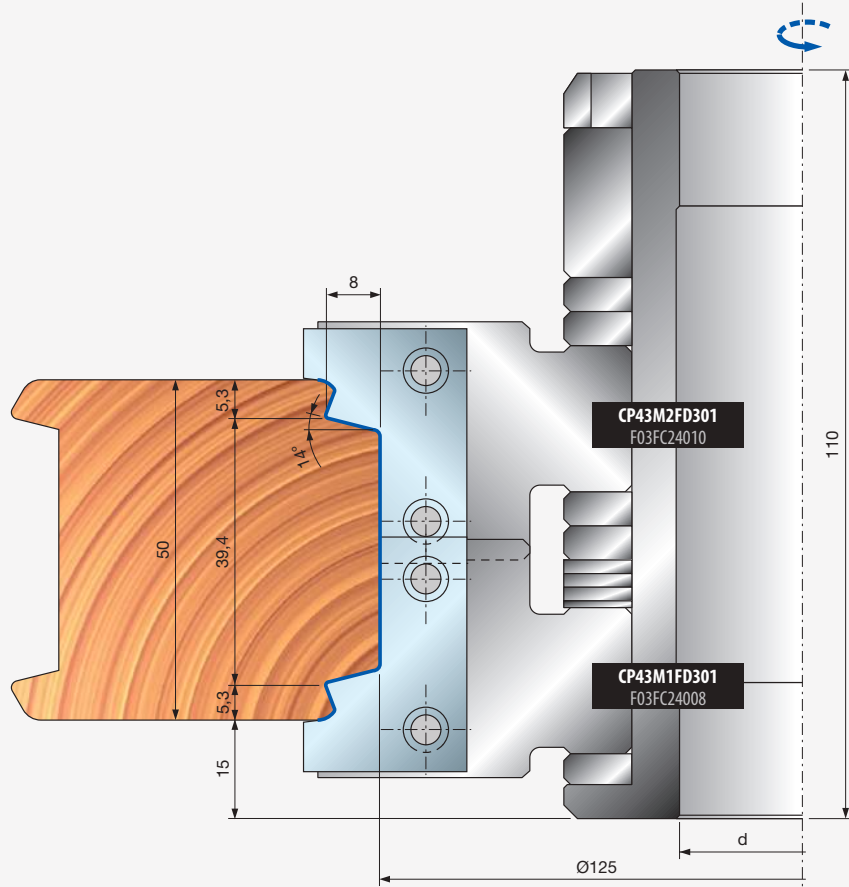
МАСШТАБ 2:1

Комплекты фрезерных головок для вертикальных деталей фленки

Комплект TR43M MD3



Комплект TR43M FD3



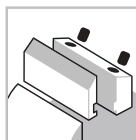


TP45M

Комплекты фрезерных головок для подъемно-сдвижных дверей



Ручная подача



Зажимная система



Стальной корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Шпиндельные строгальные станки и станки с ручной подачей.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Комплект инструментов с фрезерной головкой для подъемно-раздвижных дверей с максимальным весом 250 кг с использованием фурнитуры.

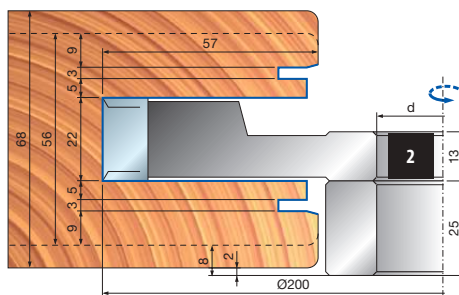
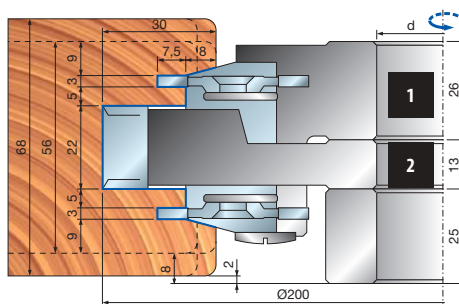
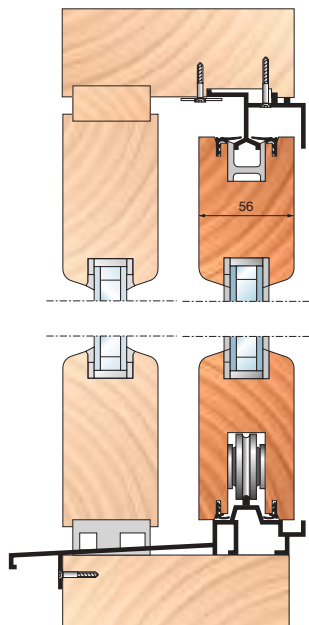
- HS25 от MAICO, AGB или G.U.
- Стальной корпус.
- Растачивание не допускается.
- Ножи входят в комплект поставки.

Этот артикул поставляется с кольцом толщиной 25 мм для регулировки установочных размеров.

Для дверей с массой не более 250 кг с использованием станков HS25 компаний MAICO, AGB или G.U.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
200	45	30	2	7.000	TP45M AA3	F03FC23136
200	45	32	2	7.000	TP45M AC3	F03FC24453
200	45	35	2	7.000	TP45M AB3	F03FC20503

	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
1	Ключ Torx	T20	CB03M CC9	F03FA00167
	Ключ-шестигранник	4	CB03M BA9	F03FA00163
	Ключ-шестигранник	5	CB03M EA9	F03FA00169
	Нож	45 x 25 x 3	CP45MAA301	F03FC24014
	Винт	M5 x 16 x 7	VT08M AE9	F03FA04457
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 3	IG04MDAC305	F03FH02992
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 3	IG04MSAC305	F03FH02996
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
	Отражатель	30,8 x 6 x 24,5	ID04MDAC901	F03FC24135
Отражатель	30,8 x 6 x 24,5	ID04MSAC901	F03FC24139	
Винт	M4 x 12	VT05M DA9	F03FC20647	
2	Нож	21,6 x 12 x 1,5	CG06MTA310	F03FC23821
	Клин	15 x 20 x 8	CN09M A09	F03FC01289
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
AB3	Проставка	50 x 25 x 30	AN01MB2509	F03FC00110
AC3	Проставка	52 x 25 x 32	AN01MX2509	F03FC24512
AA3	Проставка	55 x 25 x 35	AN01MA2509	F03FC00059





ST16MG

Комплекты фрез ЧПУ для профилирования межкомнатных и наружных дверей без отрезки штапика

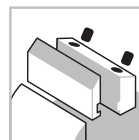
MEC



Автоматическая подача



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профилирование межкомнатных дверей.

Техническая информация:

Комплект фрез ЧПУ для профильной обработки межкомнатных дверей без отрезки штапика.

- Фрезерные головки ISOprofil рассчитаны на работу с 17 различными ножами.
- Толщина древесины 44 мм.
- Патроны и ножи Performance заказываются отдельно.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
154	123	-	2	8.500	ST16MGC13700	F03FC23497
154	123	-	2	8.500	ST16MGC13701	F03FC23498

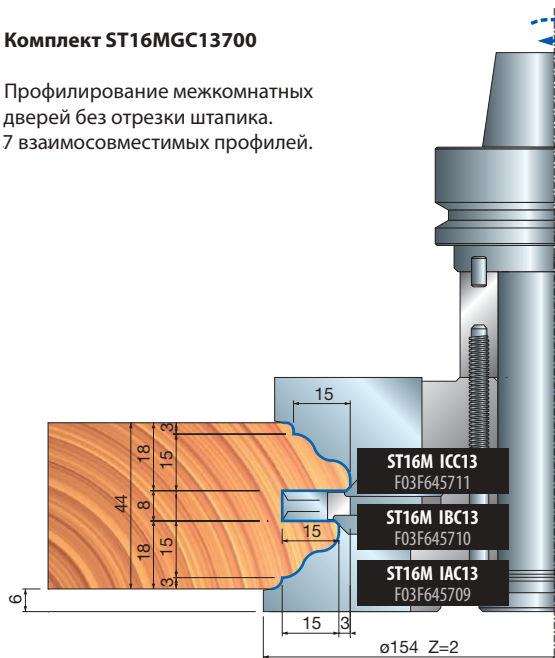
Фрезерные головки для комплектов ST16MGC13700 и ST16MGC13701

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
144	15	30	2	-	ST16M IBC13	F03F645710
148	38	30	2	-	ST16M ICC13	F03F645711
152	15	30	2	-	ST16M IDC13	F03F645712
154	23,7	30	2	-	ST16M IAC13	F03F645709

		Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
			мм		
IAC13 ICC13		Винт	5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444
		Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GB9	F03FA04489
IAC13 ICC13		Винт	M10 x 16	Z616M EE9	F03FA07426
		Клин	21 x 42,5 x 8	CN33M IA9	F03FC23308
IAC13 ICC13		Клин	34,5 x 42,5 x 8	CN33M IC9	F03FC23309
		Нож	7,6 x 12 x 1,5	CG62MHA310	F03FH02956
IAC13 ICC13		Клин	15 x 7,2 x 1,5	CN09M DA9	F03FC01295
		Нож для снятия фасок	22 x 16 x 5	IG51MBA305	F03FH03022
IAC13 ICC13		Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041
		Винт	M5 x 6	VT05M AC9	F03FA04446
IAC13 ICC13		Винт	M5 x 19	VT11M AA9	F03FA04468
		Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658

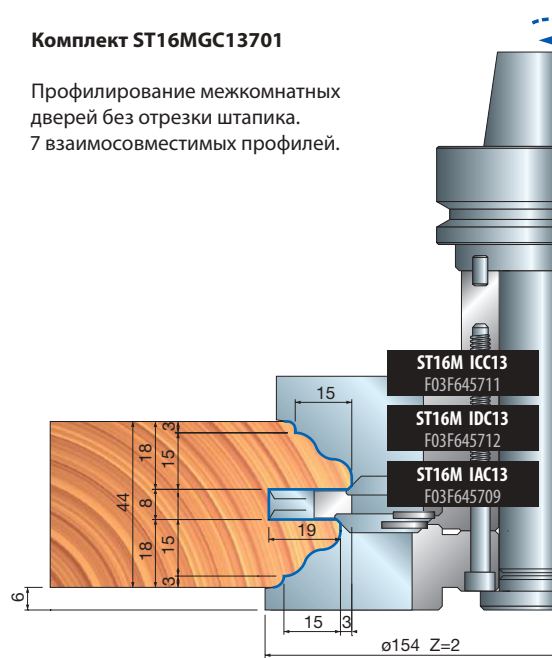
Комплект ST16MGC13700

Профилирование межкомнатных дверей без отрезки штапика.
7 взаимосовместимых профилей.

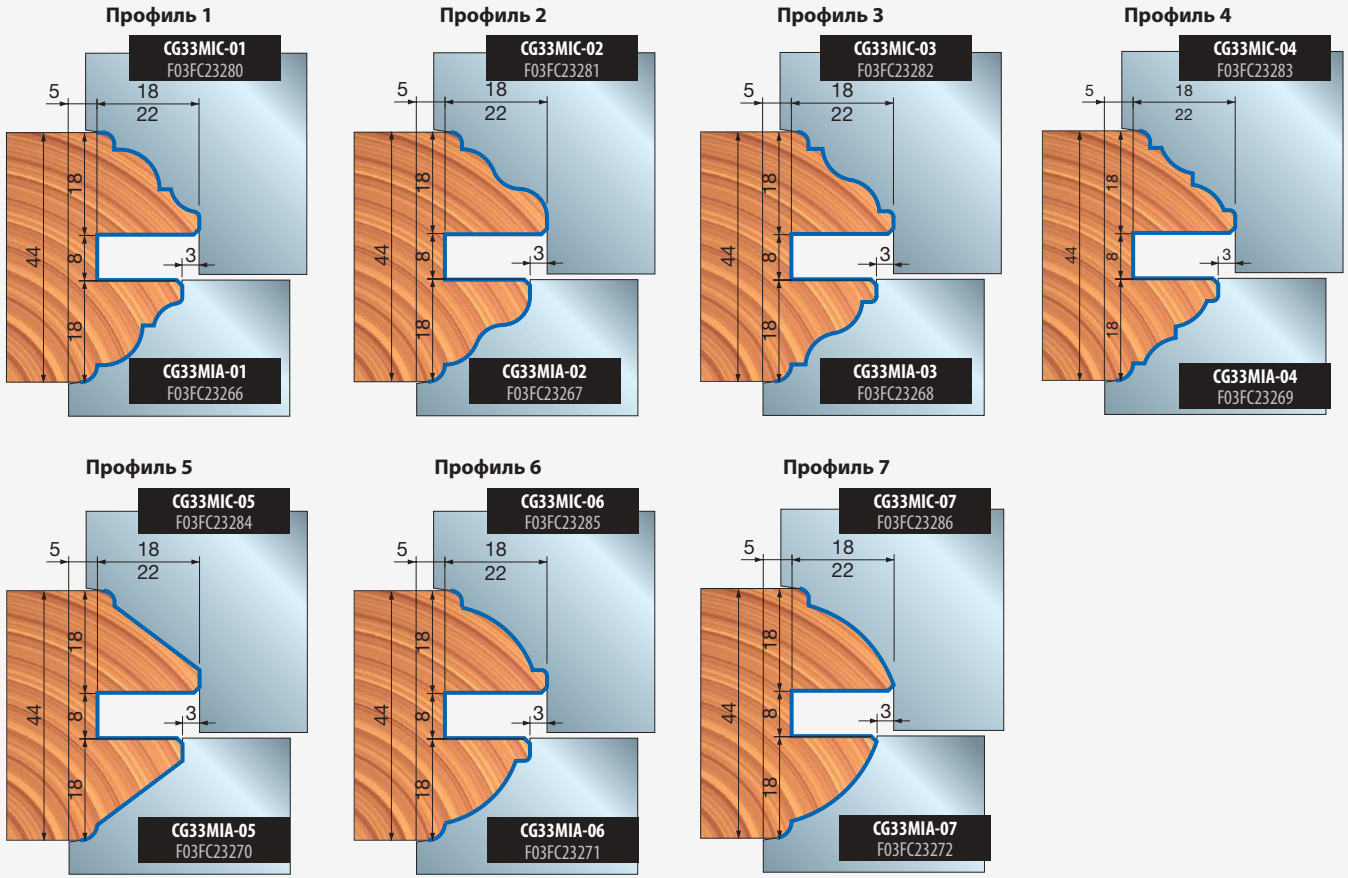


Комплект ST16MGC13701

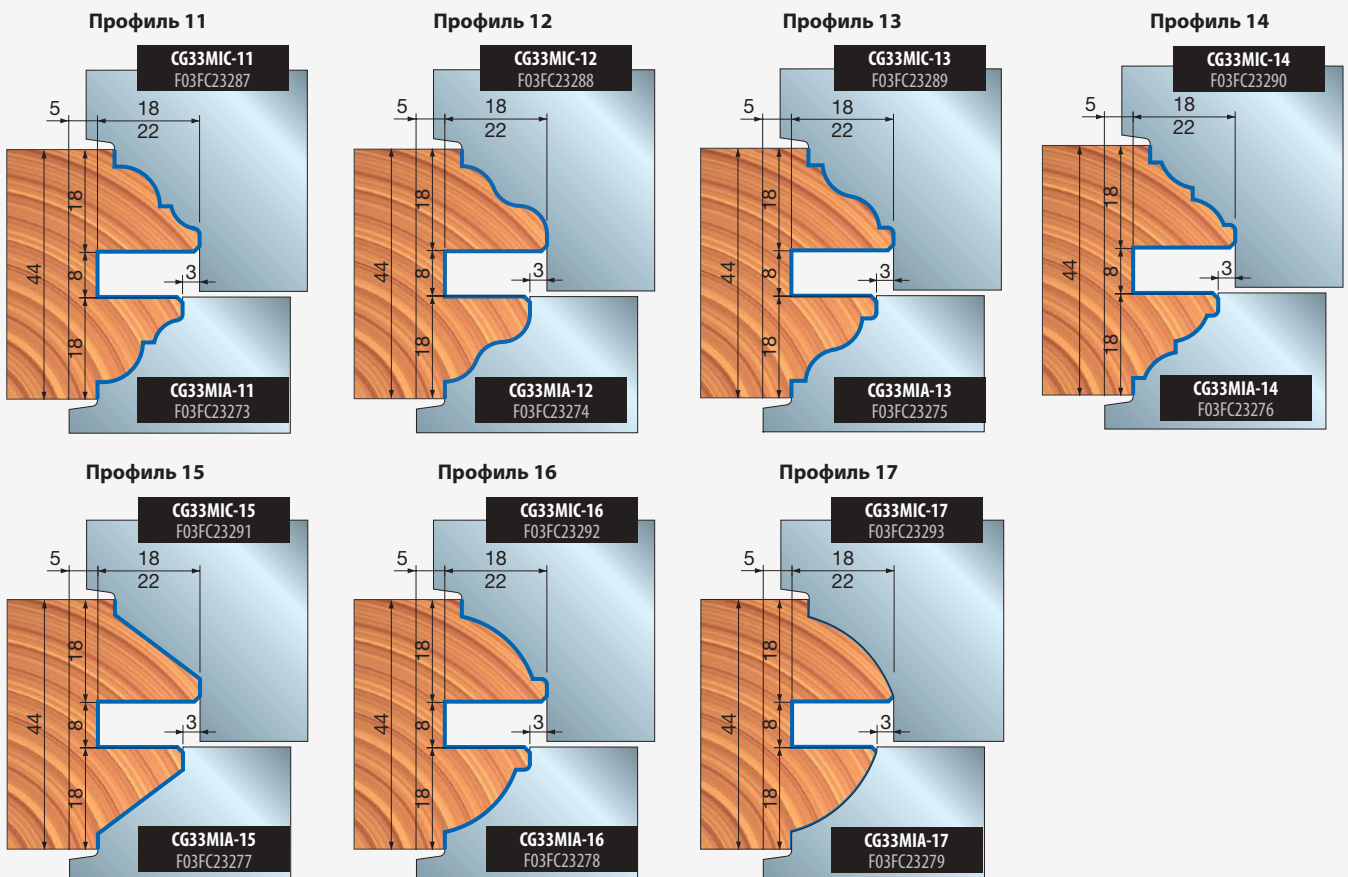
Профилирование межкомнатных дверей без отрезки штапика.
7 взаимосовместимых профилей.



Профилирование с внешним закруглением - Ножи для фрезерных головок ST16MIAC13 - ST16MICC13



Профилирование без внешнего закругления - Ножи для фрезерных головок ST16MIAC13 - ST16MICC13





ST16MG

Комплекты фрез ЧПУ для профильной обработки межкомнатных дверей с отрезкой штапика

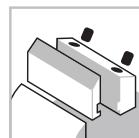
MEC



Автоматическая подача



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Фальцовка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Массив древесины.

Области применения:

Профилерование межкомнатных дверей.

Техническая информация:

Комплект фрез ЧПУ для профильной обработки межкомнатных дверей с отрезкой штапика.

- Фрезерные головки ISOprofil рассчитаны на работу с 17 различными ножами.
- Толщина древесины 44 мм.
- Патроны и ножи Performance заказываются отдельно.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
148	123	-	2	9.000	ST16MGC13702	F03FC23499
154	123	-	2	8.500	ST16MGC13703	F03FC23500
154	123	-	2	8.500	ST16MGC13704	F03FC23501

Инструменты для комплектов ST16MGC13702, ST16MGC13703 и ST16MGC13704

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
144	15	30	2	-	ST16M IBC13	F03F645710
148	38	30	2	-	ST16M ICC13	F03F645711
151	22	30	2	-	ST16M IFC13	F03F645714
151	33	30	2	-	ST16M IEC13	F03F645713
152	15	30	2	-	ST16M IDC13	F03F645712
154	23,7	30	2	-	ST16M IAC13	F03F645709

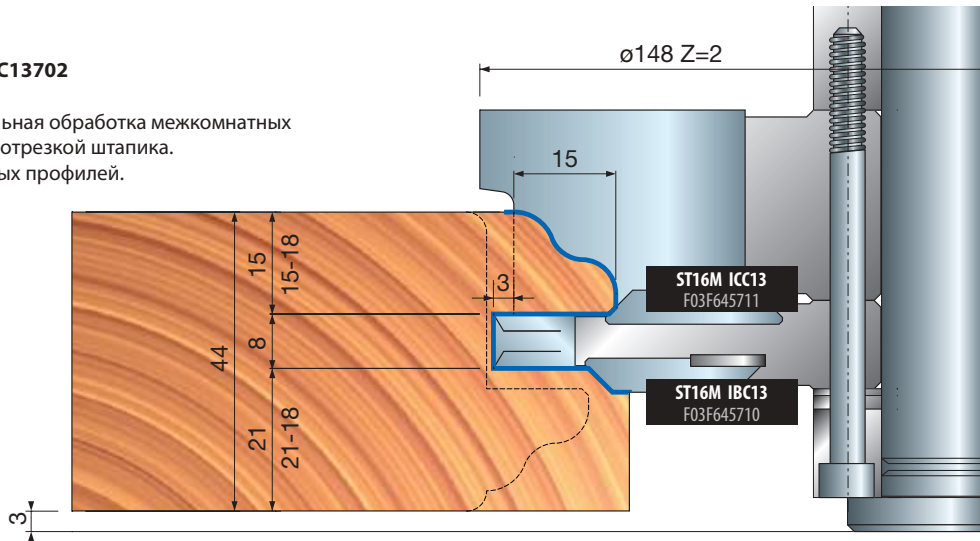
	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
IAC13 ICC13		Винт	5 x 8	VT05M AA9 F03FA04444
		Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GB9 F03FA04489
ICC13		Винт	M10 x 16	2616M EE9 F03FA07426
		Клин	34,5 x 42,5 x 8	CN33M IC9 F03FC23309
AA2-AA3		Клин	15 x 7,2 x 1,5	CN09M DA9 F03FC01295
		Нож для снятия фасок	22 x 16 x 5	IG51MBA305 F03FH03022
AA2-AA3		Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305 F03FH03041
		Нож	7,6 x 12 x 1,5	CG62MHA310 F03FH02956
AA2-AA3		Винт	M5 x 6	VT05M AC9 F03FA04446
		Винт	M5 x 19	VT11M AA9 F03FA04468
AA2-AA3		Винт	M6 x 13	VT16M AE9 F03FC20658
		Нож	30 x 12 x 1,5	CG62MDA310 F03FH02951
AA2-AA3		Винт	5 x 8	VT05M AA9 F03FA04444
		Нож	21,6 x 12 x 1,5	CG62MTA310 F03FC25458
AA2-AA3		Клин	15 x 20 x 8	CN09MD AK9 F03FC01304
		Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IG52MAE305 F03FH03025
AA2-AA3		Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9 F03FA04476
		Винт	M10 x 22	VT19M MA9 F03FA04496
		Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9 F03FC20670

ST16MG

Комплект фрез ЧПУ для профильной обработки межкомнатных дверей с отрезкой штапика

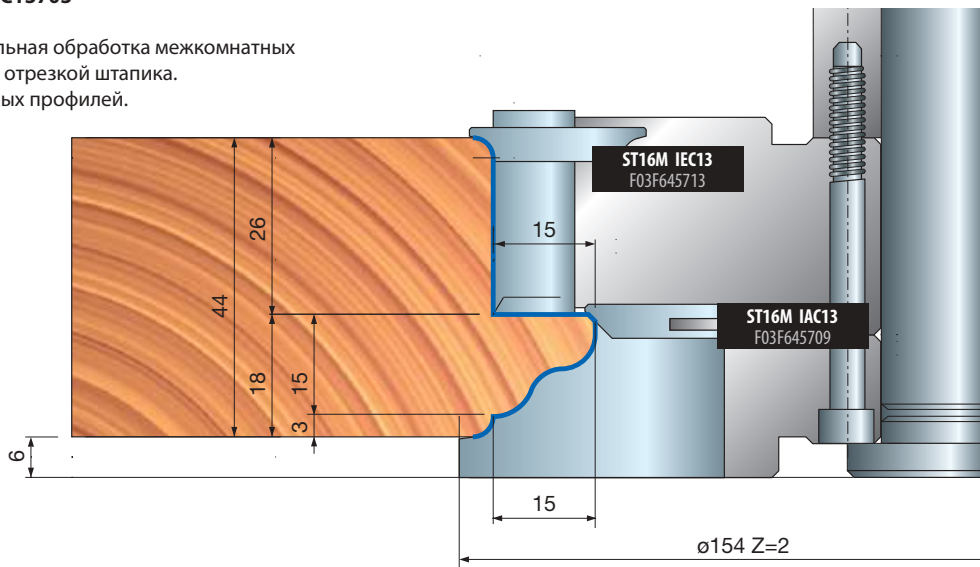
Комплект ST16MGC13702

Внутренняя профильная обработка межкомнатных и входных дверей с отрезкой штапика.
7 взаимосовместимых профилей.



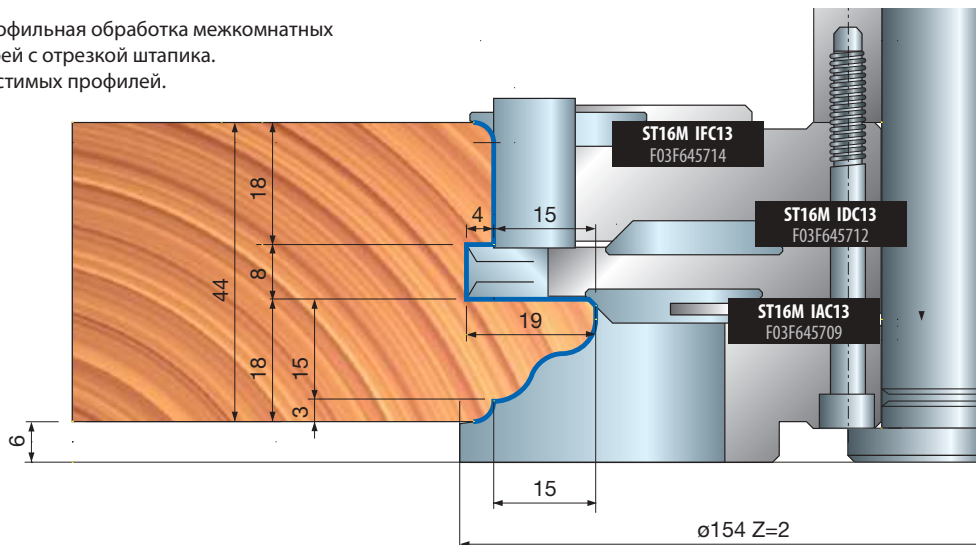
Комплект ST16MGC13703

Внутренняя профильная обработка межкомнатных и входных дверей с отрезкой штапика.
7 взаимосовместимых профилей.



Комплект ST16MGC13704

Внутренняя профильная обработка межкомнатных и входных дверей с отрезкой штапика.
7 взаимосовместимых профилей.

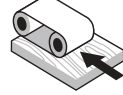




ST16MG

Комплект фрез ЧПУ для контрпрофилирования межкомнатных дверей

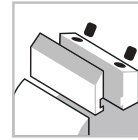
MEC



Автоматическая подача



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Фальцовка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

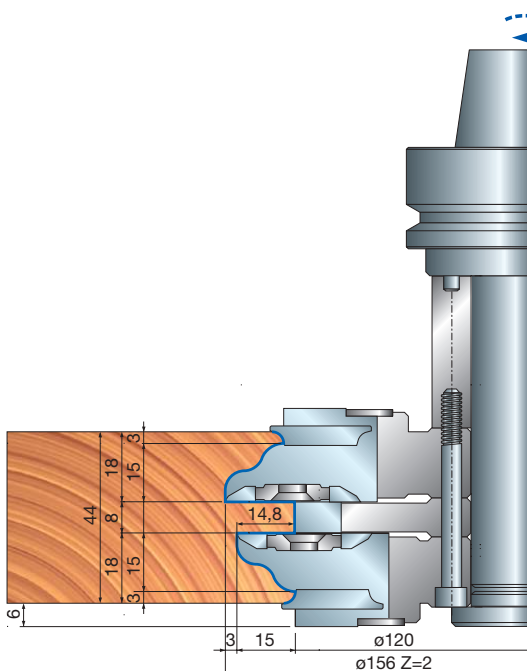
Области применения:

Контрпрофилирование дверей.

Техническая информация:

Комплект фрез ЧПУ для контрпрофилирования межкомнатных дверей.

- Фрезерные головки ISOprofil рассчитаны на работу с 6 различными ножами (см. профили ST16MGC13 700-701-702-703-704).
- Толщина древесины 44 мм.
- Патроны и ножи Performance заказываются отдельно.
- Легкосплавный алюминиевый корпус.



D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
156	123	-	2	8.500	ST16MGC13705	F03FC23502
156	123	-	2	8.500	ST16MGC13706	F03FC23503
150	123	-	2	9.000	ST16MGC13707	F03FC23504
150	123	-	2	9.000	ST16MGC13708	F03FC23505

Инструменты для комплектов ST16MGC13705, ST16MGC13706, ST16MGC13707 и ST16MGC13708

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
112,4	10	30	2	-	-	ST16M IIC13	F03F645718
120,4	10	30	2	-	-	ST16M IHC13	F03F645716
127	22	30	2	4	-	ST16M ILC13	F03F645720
127	30,5	30	2	2	-	ST16M IKC13	F03F645719
150	24	30	2	4	-	ST16M IGC13	F03F645715
156	24	30	2	4	-	ST16M IIC13	F03F645717

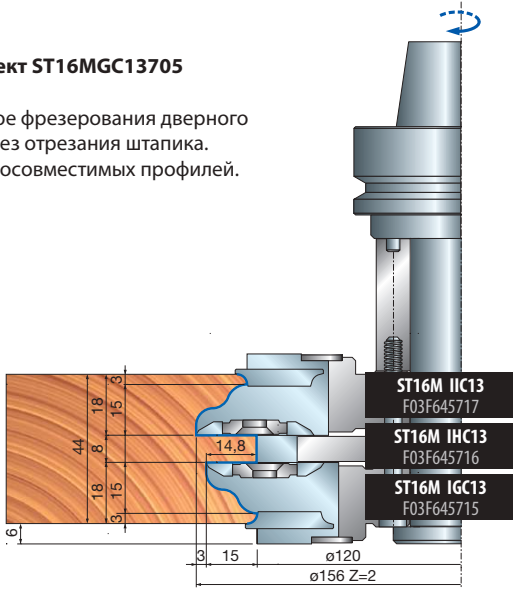
	Запасные части	Размеры	Код Freud	Артикул №	
		мм			
IC13	Винт	M10 x 16	2616M EE9	F03FA07426	
	Клин	20,5 x 42,5 x 8	CN33M IG9	F03FC23310	
	Зубчатый нож	40 x 16 x 4	IG05MSAA305	F03FH02999	
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IG52MAE305	F03FH03025	
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444	
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476	
	Винт	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477	
IHC13	Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488	
	Нож	8,6 x 12 x 1,5	CG62MJA310	F03FH02958	
	Клин	15 x 7,2 x 1,5	CN09M DA9	F03FC01295	
	Винт	M5 x 19	VT11M AA9	F03FA04468	
	IIC13	Винт	M10 x 16	2616M EE9	F03FA07426
		Клин	20,5 x 42,5 x 8	CN33M I19	F03FC23311
		Зубчатый нож	40 x 16 x 4	IG05MDAA305	F03FH02998
Радиусный нож		22 x 16 x 5 R=3	IG52MAE305	F03FH03025	
Винт		M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444	
Винт		M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476	
Винт		M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477	
IKC13	Установочная пластина	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GA9	F03FA04488	
	Нож	30 x 12 x 1,5	CG62MDA310	F03FH02951	
	Клин	15 x 26 x 8	CN09MD AD9	F03FC01300	
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IG52MAE305	F03FH03025	
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476	
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496	
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670	
IIC13	Нож	21,6 x 12 x 1,5	CG62MTA310	F03FC25458	
	Клин	15 x 20 x 8	CN09MD AK9	F03FC01304	
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IG52MAE305	F03FH03025	
	Нож	22,86 x 2,5	RG02MAA305	F03FH03041	
	Винт	M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444	
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476	
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496	
IIC13	Уменьшенные гайки	15 x 13,3 x M10	VT20M NA9	F03FC20671	

ST16MG

Комплект фрез ЧПУ для контрпрофилирования межкомнатных дверей

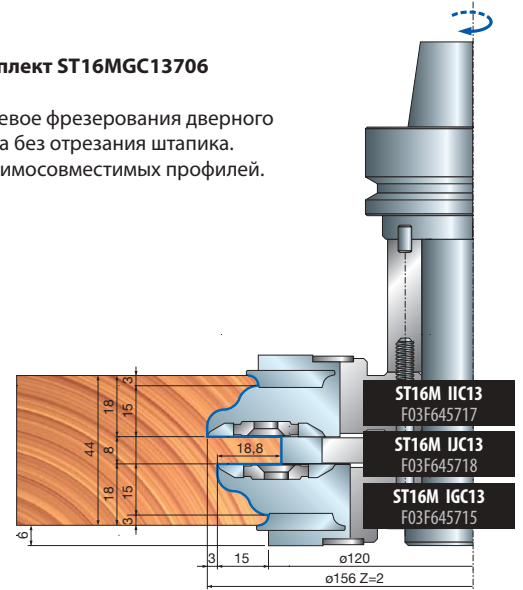
Комплект ST16MGC13705

Торцевое фрезерования дверного блока без отрезания штапика.
7 взаимосовместимых профилей.



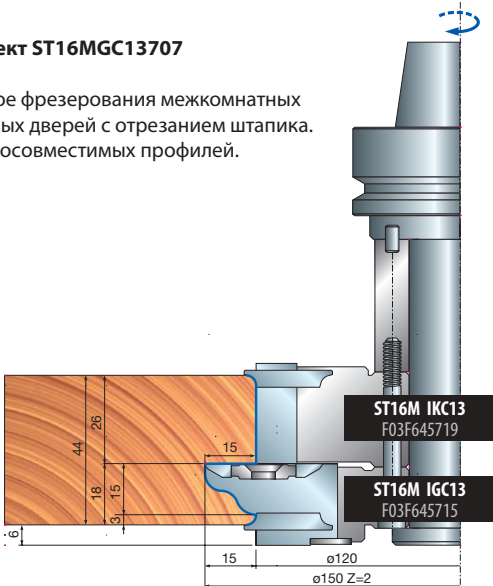
Комплект ST16MGC13706

Торцевое фрезерования дверного блока без отрезания штапика.
7 взаимосовместимых профилей.



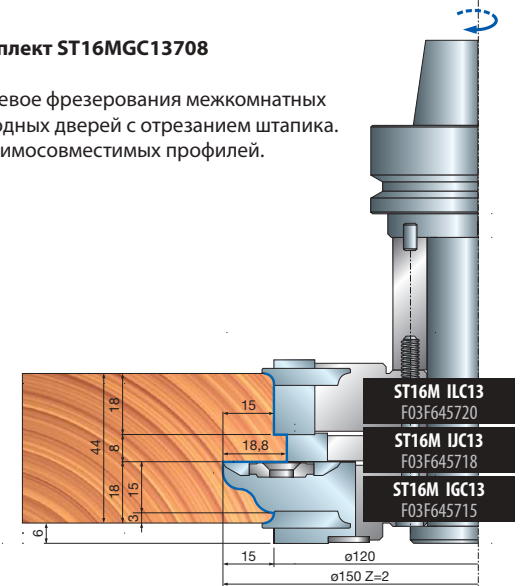
Комплект ST16MGC13707

Торцевое фрезерования межкомнатных и входных дверей с отрезанием штапика.
7 взаимосовместимых профилей.



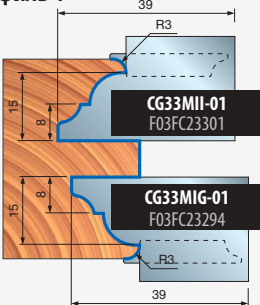
Комплект ST16MGC13708

Торцевое фрезерования межкомнатных и входных дверей с отрезанием штапика.
7 взаимосовместимых профилей.

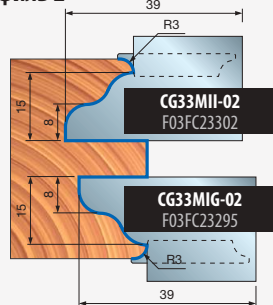


Профилерование с внешним закруглением 3 мм - Ножи для фрезерных головок ST16M IGC13 - ST16M IIC13

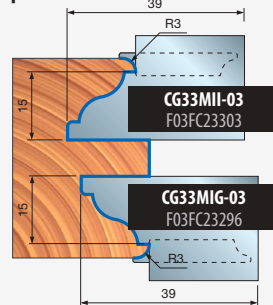
Профиль 1



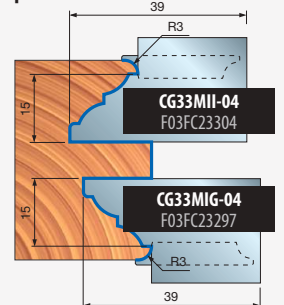
Профиль 2



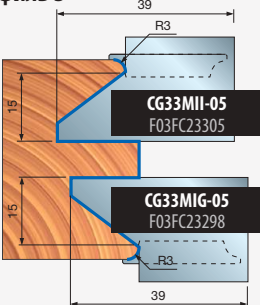
Профиль 3



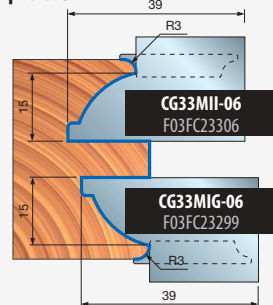
Профиль 4



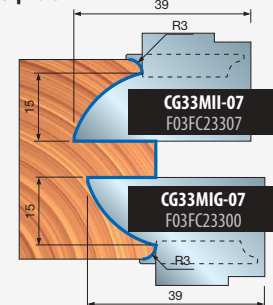
Профиль 5



Профиль 6



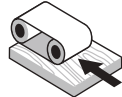
Профиль 7





ST16MG Комплект фрез ЧПУ для дверных фальцев

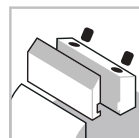
MEC



Автоматическая
подача



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Алюминиевый
корпус



Мягкая
древесина



Твердая
древесина



Профильная
обработка



Фальцовка

Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профилрование с фальцеванием двери.

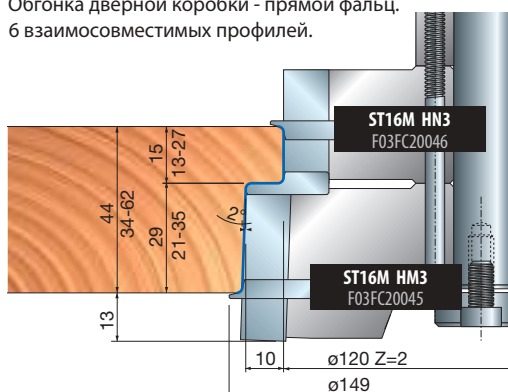
Техническая информация:

Комплект регулируемых фрез ЧПУ для фальцевания межкомнатных дверей.

- Регулировка размера фальца с системой NSR.
- Патроны заказываются отдельно.
- Легкосплавный алюминиевый корпус. Для очистки изделия не использовать средства с содержанием каустической соды.
- Инструменты для **ST16MG 820** и **ST16MG 821** поставляются без патрона.

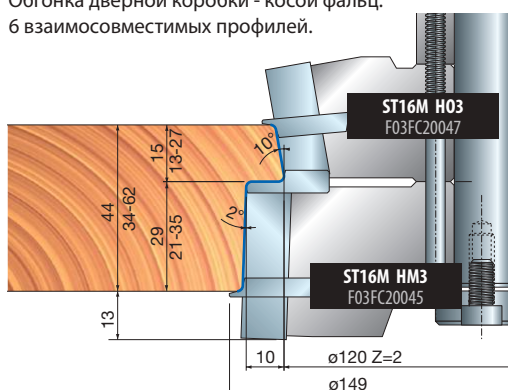
Комплект ST16MG 820

Обгонка дверной коробки - прямой фальц. 6 взаимосовместимых профилей.



Комплект ST16MG 821

Обгонка дверной коробки - косой фальц. 6 взаимосовместимых профилей.



D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
149	127	-	2	9.000	ST16MG 820	F03FC20127
149	127	-	2	9.000	ST16MG 821	F03FC20128

Инструменты для комплектов ST16MG 820 и ST16MG 821

D	B	d	Z	l	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм				
120	30	30	2	2	ST16M HN3	F03FC20046
128,4	30	30	2	2	ST16M H03	F03FC20047
141,8	40	30	2	4	ST16M HM3	F03FC20045

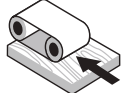
Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	40 x 12 x 1,5	CG08MLA310	F03FH02909
	Клин	15 x 36 x 8	CN09MS AR9	F03FC01334
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Многоцелевой нож	10	IG25MS10302	F03FC24172
	Винт	M6 x 10	2622M CB9	F03FA07455
	Регулировочное кольцо	16 x 11,9 x 2,6	VT18M AG9	F03FC20660
	Клин	28 x 9,5 x 8	CN03M BB9	F03FA00585
	Винт	M8 x 22	VT19M BB9	F03FA04493
	Радиусный нож	22 x 16 x 5	IG52MAB305	F03FH03023
	Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
	Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310	F03FH02906
	Клин	15 x 26 x 8	CN09MD AD9	F03FC01300
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Радиусный нож	22 x 16 x 5	IG52MAB305	F03FH03023
	Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
	Клин	28 x 9,5 x 8	CN03M BB9	F03FA00585
	Винт	M8 x 22	VT19M BB9	F03FA04493
	Нож	30 x 12 x 1,5	CG08MEA310	F03FH02906
	Клин	15 x 26 x 8	CN09MS AD9	F03FC01326
	Гайка	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Винт	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Радиусный нож	22 x 16 x 5	IG52MAB305	F03FH03023
	Винт	M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
	Клин	28 x 9,5 x 8	CN03M BB9	F03FA00585
	Винт	M8 x 22	VT19M BB9	F03FA04493



ST16MG

Комплект фрез для внутреннего профиля дверных коробок

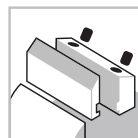
MEC



Автоматическая подача



Станки с ЧПУ



Зажимная система



Алюминиевый корпус



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка



Фальцовка



Станки:

Для станков с ЧПУ с верхним положением шпинделя.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профилирование дверной коробки.

Техническая информация:

Комплект инструментов Performance для станков с ЧПУ для изготовления дверных коробок.

- Передний аксиальный угол для получения оптимальной поверхности ступени, нож для снятия фасок для различной обработки углов ступеней; патрон, радиусный нож для снятия фасок заказываются отдельно.
- Легкосплавный алюминиевый корпус. Для очистки изделия не использовать средства с содержанием каустической соды.

D	B	d	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		об/мин		
158	123	-	2	9.000	ST16MG 830	F03FC20129

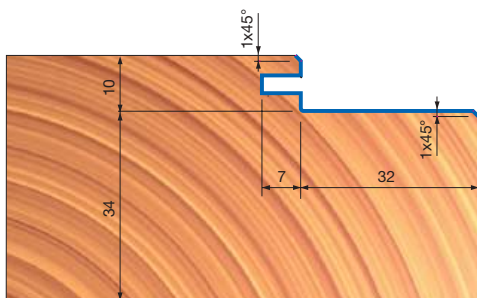
Инструменты для комплекта ST16MG 830

D	B	d	Z	R	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		мм	об/мин		
141	29	30	2	2	-	ST16M HP3	F03FC20048

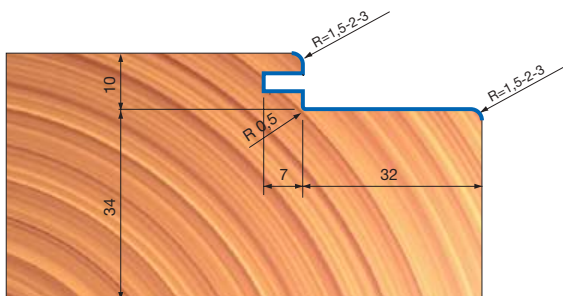
Запасные части		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож	18,5 x 24 x 3	CG30M02401	F03FC23905
	Винт	5 x 7 x 18	VT08M AE9	F03FA04457
	Винт	M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Нож для выборки пазов	40 x 16 x 3	IG04MDAC305	F03FH02992
	Винт	M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476

Дополнительные сменные ножи		Размеры	Код Freud	Артикул №
		мм		
	Нож для снятия фасок	22 x 16 x 5 45°	IG51MBA305	F03FH03022
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=1,5	IG52MAB305	F03FH03023
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=2	IG52MAC305	F03FH03024
	Радиусный нож	22 x 16 x 5 R=3	IG52MAE305	F03FH03025

С ножами для снятия фасок

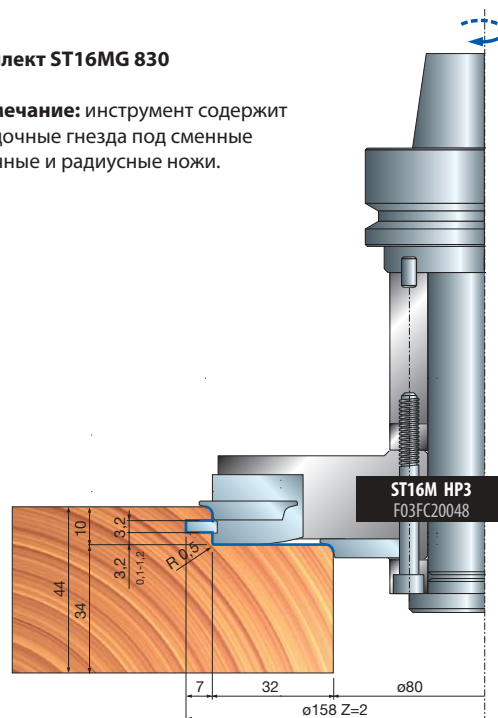


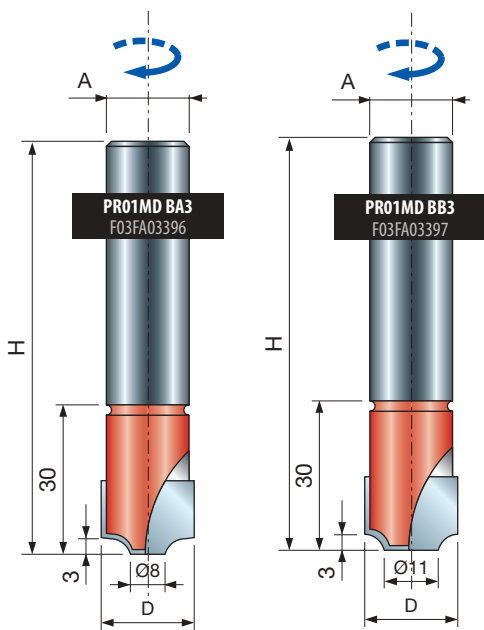
С радиусными ножами



Комплект ST16MG 830

Примечание: инструмент содержит посадочные гнезда под сменные фасочные и радиусные ножи.





Станки:

Станки с ЧПУ.

Материалы:

Мягкая и твердая древесина.

Области применения:

Профильная обработка.

Техническая информация:

Подходит для обработки оконных рам.

Изготовлены из стали с напайными твердосплавными режущими кромками.

PR01MD

Фрезы для профилирование штапика



Фрезерный станок с ЧПУ



Фрезы с напайными ножами



Мягкая древесина

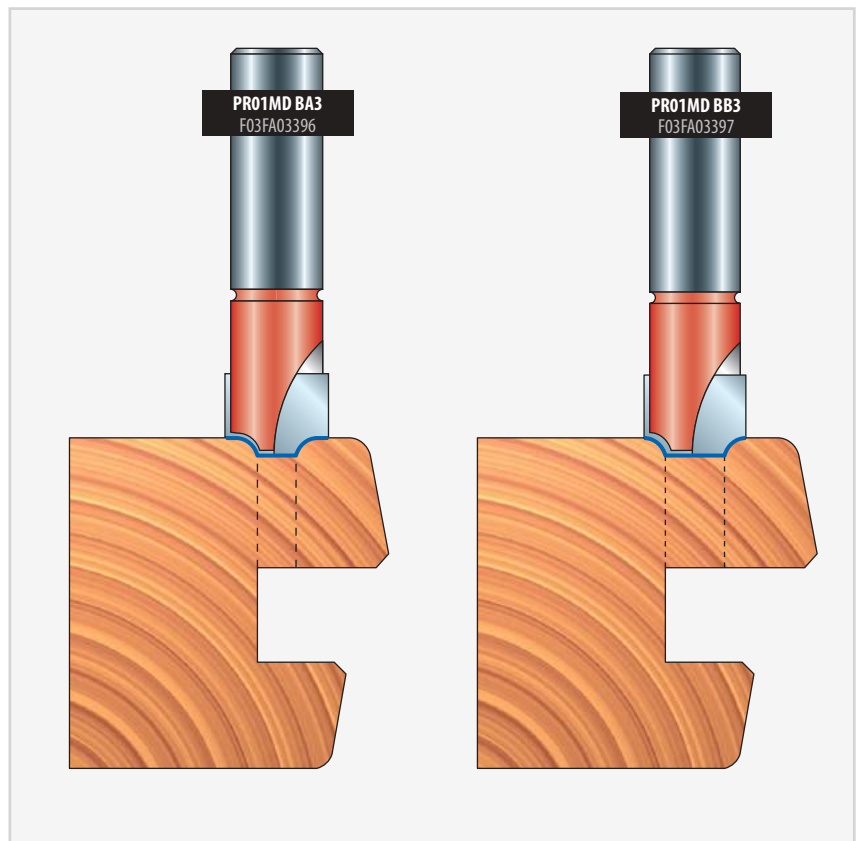


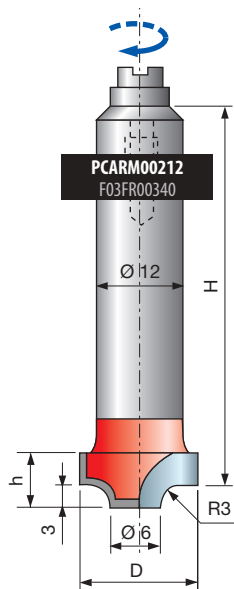
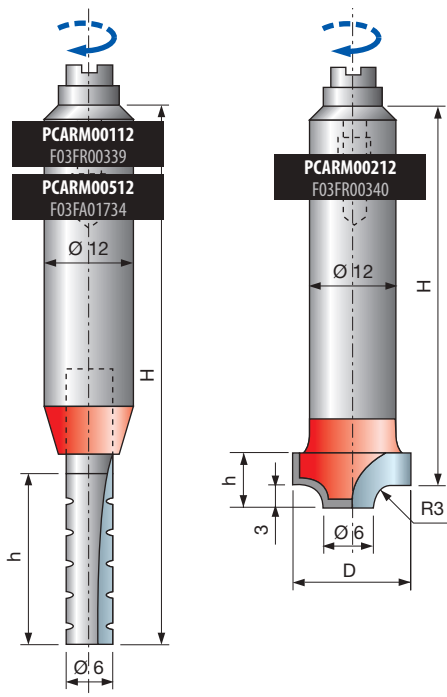
Твердая древесина



Профильная обработка

D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
20	-	80	20	2	18.000	PR01MD BA3	F03FA03396
20	-	80	20	2	18.000	PR01MD BB3	F03FA03397



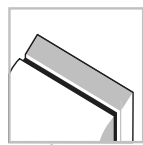


PCARM

Фасонные фрезы с восстановлением кромки



Фрезерные станки с ЧПУ



Фрезы с напайными ножами



Мягкая древесина



Твердая древесина



Профильная обработка

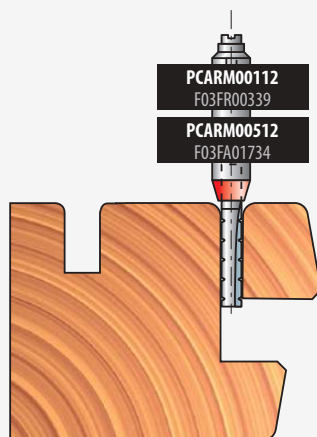
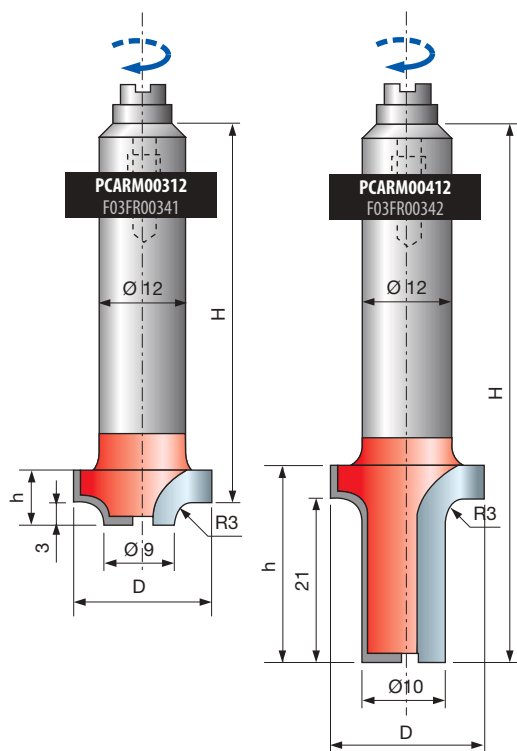
Станки:
Станки с ЧПУ.

Материалы:
Мягкая и твердая древесина.

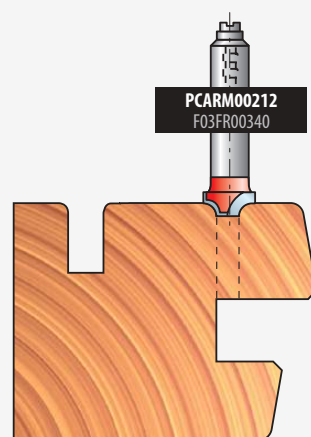
Области применения:
Профильная обработка.

Техническая информация:
Подходит для обработки арочных оконных рам.
• Изготовлены из стали с напайными твердосплавными режущими кромками.

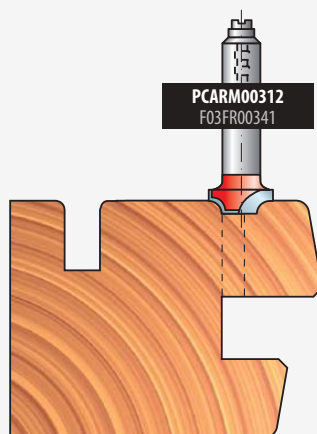
D	h	H	A	Z	Макс. об/мин	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		об/мин		
6	23,5	71	12	1	24.000	PCARM00112	F03FR00339
6	30	80	12	1	24.000	PCARM00512	F03FA01734
16	8	56	12	2	24.000	PCARM00212	F03FR00340
19	8	56	12	2	24.000	PCARM00312	F03FR00341
20	26	71	12	2	24.000	PCARM00412	F03FR00342



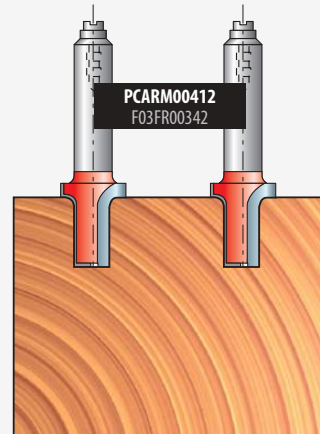
Бита для отрезки штапика 20 - 28 мм.



Фреза для профилирования штапика.



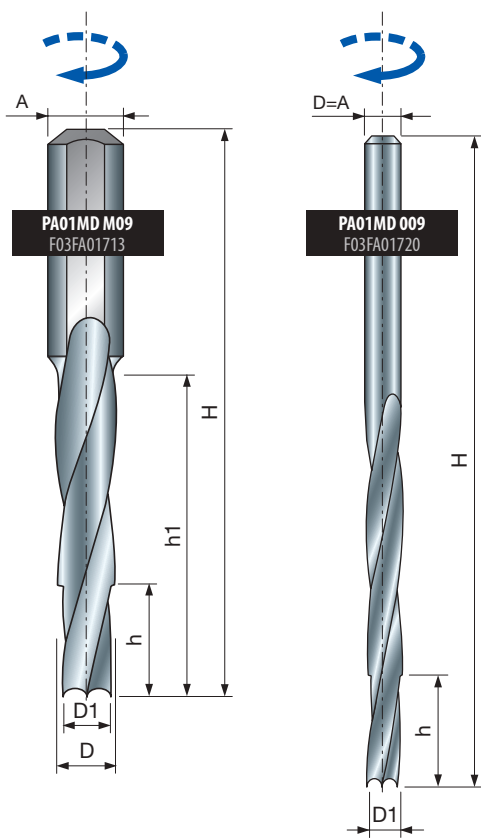
Фреза для профилирования штапика.



Фреза для формирования арок.

Сверление





Станки:
Сверлильные станки и станки с ЧПУ.

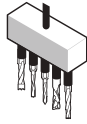
Материалы:
Мягкая и твердая древесина.

Области применения:
Сверление.

Техническая информация:
Сверло правого вращения с двойным диаметром для оконных петель.

PA01MD

Твердосплавное ступенчатое сверло для петель



Сверлильные станки



Фрезерные станки с ЧПУ



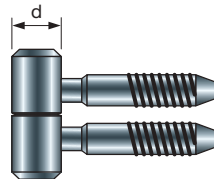
Мягкая древесина



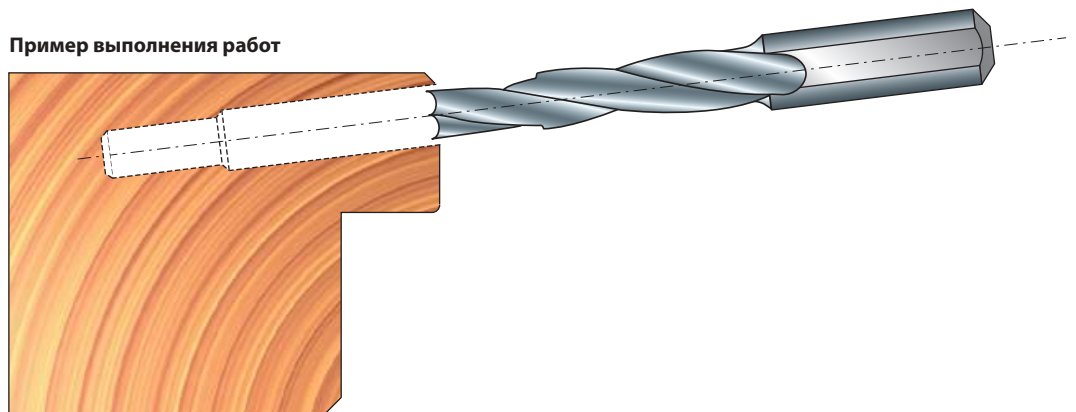
Твердая древесина

D1	D	h	h1	H	A	d	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
3,8	5	20	40	75	10	9	PA01MD M09	F03FA01713
5,2	6,5	15	50	85	10	13	PA01MD M13	F03FA01715
5,5	7	15	55	90	10	14	PA01MD M14	F03FA01716
6	7,7	15	60	95	10	16	PA01MD M16	F03FA01717
6,6	8,2	20	70	105	10	18	PA01MD M18	F03FA01718
6,7	8,7	20	80	115	10	20	PA01MD M20	F03FA01719

D1	D	h	h1	H	A	d	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
4,5	5,25	10	45	83	5,25	9	PA01MD 009	F03FA01720
5,8	6,75	20	85	155	6,75	13	PA01MD 013	F03FA01722
6,3	7,25	19	95	165	7,25	14	PA01MD 014	F03FA01723
6,7	7,75	25	100	165	7,75	16	PA01MD 016	F03FA01724
7,7	8,75	20	70	121	8,75	18	PA01MD 018	F03FA01725



Пример выполнения работ



Инструменты разработаны и произведены в соответствии с Европейским стандартом безопасности EN-847

ИНСТРУМЕНТЫ

Инструменты должны использоваться исключительно обученными и опытными работниками, обладающими знаниями о порядке использования и обслуживания инструмента.

Запрещается превышать максимальную частоту вращения, указанную на инструменте.

Диски для циркулярных пил, корпуса которых сломаны, подлежат утилизации (ремонт запрещен).

Запрещается использовать цельные инструменты с видимыми следами износа.

Зажимные поверхности должны быть очищены от пыли, смазки, масла и воды.

- Удаление смол с легких сплавов должно выполняться только теми растворителями, которые не влияют на механические характеристики этих материалов.

Инструменты и корпуса инструментов следует зажимать таким образом, который позволит исключить их высвобождение во время работы.

Инструменты с цилиндрическими хвостовиками следует зажимать таким образом, чтобы отметка максимально допустимой свободной длины хвостовика была, по меньшей мере, частично закрыта зажимным устройством или зажимным патроном.

- При сборке необходимо следить за тем, чтобы ножи, режущие пластины и ножи не сталкивались с другими элементами.

Крепежные винты и гайки следует затягивать подходящими ключами и т.п., соблюдая момент затяжки, предписанный производителем. Запрещается использовать удлинители ключей или затягивать винты молотком. Зажимные винты следует затягивать в соответствии с инструкциями производителя. Если инструкции отсутствуют, зажимные винты должны быть затянуты последовательно в направлении от центра наружу. Используйте стопорные кольца, например, запрессованные или удерживаемые адгезионным средством, во фланцевых втулках, если это предусмотрено производителем.

- Ремонт и переточка инструмента должны выполняться только в соответствии с инструкциями производителя.

После ремонта и переточки инструмента необходимо убедиться, что инструмент остался сбалансированным.

В процессе ремонта запрещается изменять конструкцию композиционных инструментов (с наваренными сменными ножами).

- Композиционные инструменты должны ремонтироваться компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей, предоставляемых производителем.

- Необходимо соблюдать допуски, гарантирующие правильное зажимание.

В отношении цельных инструментов следует помнить, что переточка режущей кромки не вызывает ослабления корпуса и соединения режущей кромки с корпусом.

Чтобы избежать травм, необходимо работать с инструментами в соответствии с правилами, установленными производителем. Обычно правила безопасного пользования подразумевают использование таких устройств, как крюки для переноски, соответствующие рукоятки, рамы (например, для дисков циркулярных пил), ящики, тележки и т.п. Ношенные защитных перчаток улучшает захват инструмента и дополнительно снижает риск травмирования.

Техническое обслуживание и модернизация фрез и их компонентов, а также циркулярных пил должны выполняться в строгом соответствии с требованиями конструкции/инструкциями производителя.

Техническое обслуживание, модернизация фрез и циркулярных пил должны выполняться только компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При переточке фрез и циркулярных пил необходимо соблюдать минимальные требования к толщине режущего полотна и проекции режущего полотна.

К ремонту композиционных инструментов должны допускаться только лица, имеющие соответствующий опыт и знания о конструкции и использовании фрез для обработки древесины и подобных ей материалов, например, сотрудники с соответствующим образованием и знаниями процесса пайки, включая, в частности, влияние процесса пайки на напряжения в корпусе материала и в режущем материале. После снятия изношенных ножей и напайки новых ножей необходимо убедиться, что нож правильно установлен на корпус, и что в процессе установки не возникли критические напряжения в корпусе инструмента.

- После любого технического обслуживания фрезы с маркировкой MAN должны по-прежнему отвечать требованиям стандартов, относящихся к инструментам для ручной подачи.

При модификации фрез, например, изменении диаметра отверстия или хвостовика, установки ножей на композиционный инструмент и т.п., необходимо убедиться, что требования стандартов, относящихся к балансировке, по-прежнему соблюдаются.

После модификации и/или замены ножей необходимо маркировать фрезы и циркулярные пилы в соответствии с правилами, действующими для новых инструментов. Тем не менее, необходимо добавить название / фирменный знак компании, выполнившей модификацию / замену ножей. Чтобы избежать травм, необходимо работать с инструментами в соответствии с правилами, установленными производителем. Инструменты массой более 15 кг могут потребовать использования специальных удерживающих устройств или приспособлений, в зависимости от функций, заложенных производителем в инструмент в целях упрощения обслуживания. Производитель может предоставить информацию о доступности необходимых устройств.

ЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

Частоты вращения, указанные на зажимном устройстве и зажимаемом инструменте, должны быть сопоставимы. Для регулировки частоты вращения можно выбрать пониженный диапазон на станке.

Винты и гайки должны быть затянуты подходящими ключами.

Зажимные поверхности должны быть очищены от пыли, смазки, масла и воды.

Зажимные устройства и инструменты должны быть установлены или зажаты в соответствии с заданными значениями момента затяжки, давления и используемых ключей.

Запрещается использовать удлинители ключей, а также использовать молоток при затяжке или ослаблении.

Запрещается превышать максимальный диаметр и длину инструмента.

Диаметр хвостовика должен соответствовать диапазону зажимного устройства.

Необходимо соблюдать минимально допустимую длину зажима.

Следует убедиться в том, что данные, имеющие отношение к безопасности зажатого инструмента, в любое время доступны на носителе данных.

Ремонт должен выполняться только компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим соответствующим образованием и опытом, а также знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей.

ВЫСОКОПРОЧНАЯ СИСТЕМА ФИКСАЦИИ HRL

САМАЯ ПРОВЕРЕННАЯ И ИСПЫТАННАЯ СИСТЕМА:

Система, доведенная до идеала за много лет непрерывного совершенствования технологий и материалов, используемых для изготовления каждого компонента, с сохранением функциональности и безопасности продукта. Кроме того, система фиксации HRL проходит тщательный контроль, в том числе механический и технологический.

НАИБОЛЕЕ БЕЗОПАСНАЯ СИСТЕМА:

Благодаря клиновидному исполнению система блокировки HRL использует центробежные силы, возникающие при вращении инструмента, для самоблокировки. По этой причине, а также благодаря крупным компонентам, исключается риск случайной поломки или вылета ножа.

НАИБОЛЕЕ ТОЧНАЯ СИСТЕМА:

Все посадочные места и компоненты изготовлены с точностью, ранее недостижимой в отрасли деревообрабатывающих инструментов, что гарантирует идеальное и эффективное позиционирование в любое время.

НАИБОЛЕЕ ПРОСТАЯ СИСТЕМА:

Сложность не всегда является синонимом эффективности! Существуют и другие, более сложные методы фиксации, но ни один из них не является столь же эффективным. Наш исследовательский центр смог реализовать его, учитывая два основополагающих момента: минимальное количество компонентов, быстрая замена ножей даже в самых сложных условиях.

НАИБОЛЕЕ ПРОЧНАЯ СИСТЕМА:

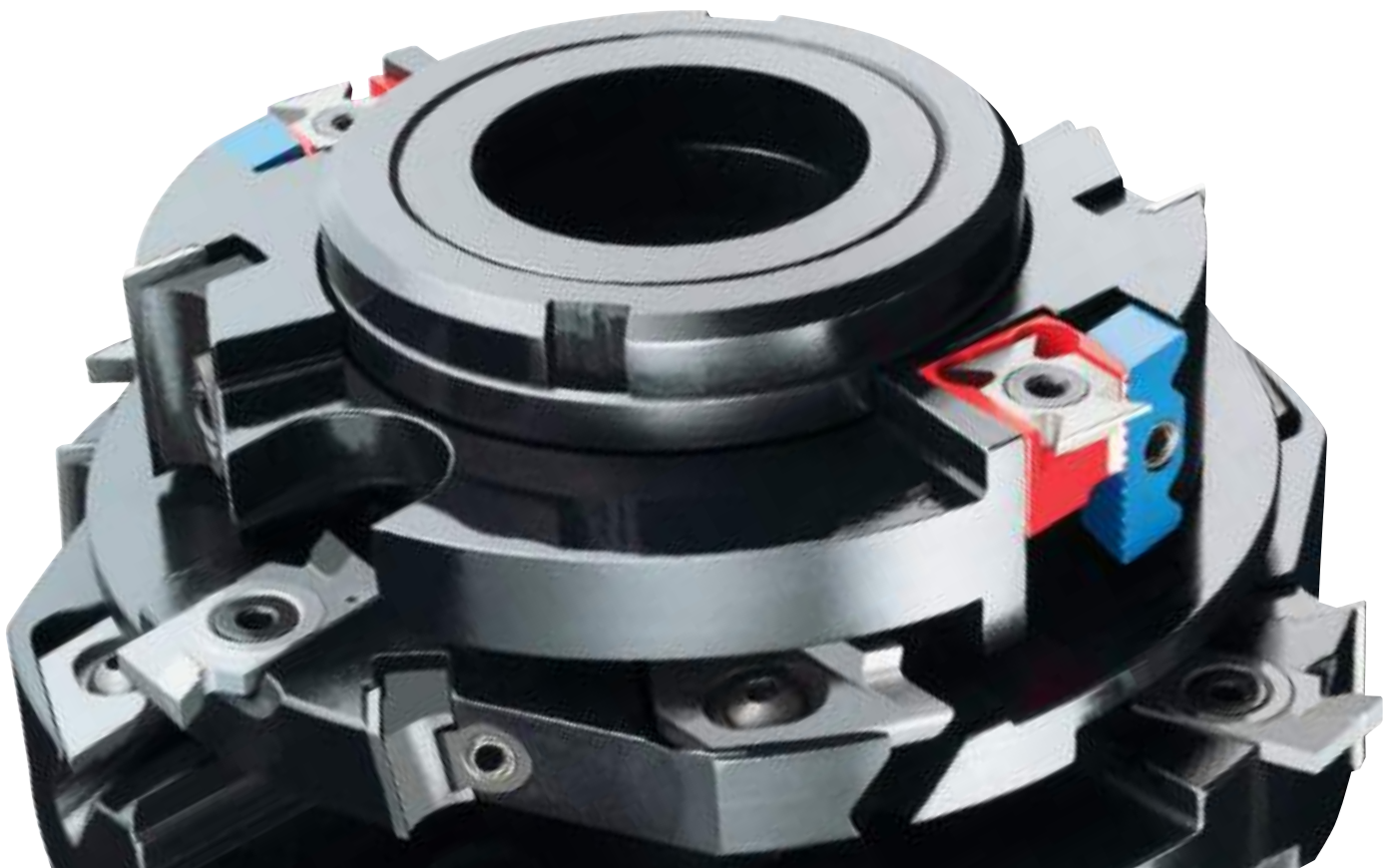
Использование клиньев, прошедших специальную термическую обработку, увеличенный размер винтов и точность системы фиксации HRL практически не ограничивают количество циклов без снижения эффективности даже в самых сложных условиях.

НАИБОЛЕЕ ПРОСТАЯ В ОБСЛУЖИВАНИИ СИСТЕМА:

Использование только фронтальных винтов позволяет менять ножи, не снимая инструмент с рабочего станка, что сокращает фактические простои станка. Многократные испытания показали, что вероятность засорения большого фронтального винта ниже по сравнению с маленьким, в каком бы положении он ни находился.

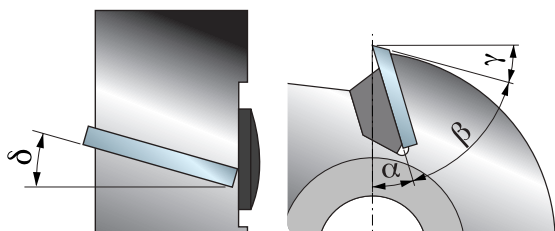
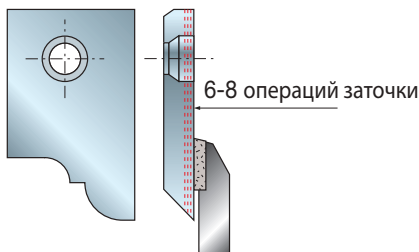
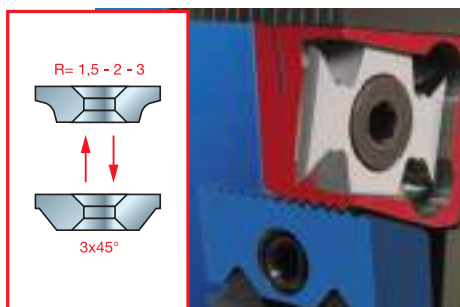
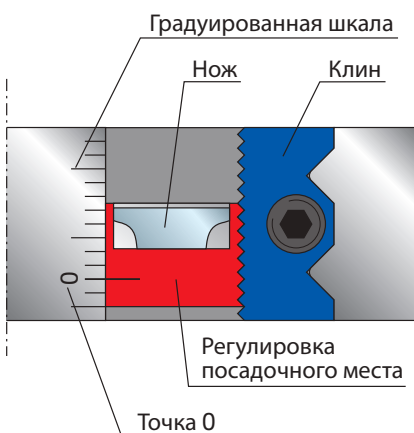
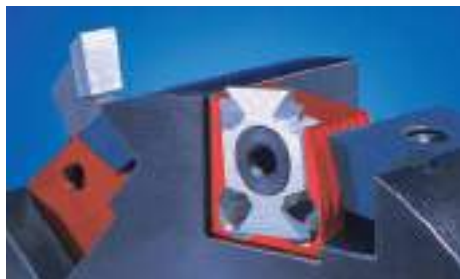


Компоненты системы HRL





Компоненты системы NSR



СИСТЕМА РЕГУЛИРОВКИ NSR

- Система NSR в настоящее время является единственной на рынке, которая позволяет регулировать и менять ножи непосредственно на станке и без использования любых специальных мерительных приборов благодаря своим особым технологическим характеристикам и конструктивной точности. Специально обработанная поверхность позволяет регулировать высоту режущей пластины с шагом в 1 мм и точностью до 1/100 мм, которая остается постоянной даже после сотни изменений. Кроме того, регулирование происходит непрерывно по всей толщине инструмента, а не ограничивается фиксированными позициями, как это предусмотрено в старых системах.
- Специальные контрольные метки наносятся с помощью лазерной технологии с интервалом в 2 мм в соответствии с направлением резания, что позволяет пользователю легко и быстро выполнять позиционирование с абсолютной точностью.
- Специальная маркировка с насечками обеспечивает надежную привязку даже после многих лет использования. В одно посадочное место, изменению только рифленую опору, можно устанавливать определенные элементы: радиусные, фасочные, пазовые ножи, вторые по необходимости использования. Кроме того, режущая пластина имеет положительный угол резания (передний угол) и аксиальный угол, обеспечивая максимально возможную чистовую обработку заготовок любого типа.
- Режущая пластина легко устанавливается в системе NSR и требует использования только одного ключа. Этот же ключ используется для замены режущей пластины и состоит из очень небольшого количества компонентов. Простым движением можно снять режущую пластину с рифленой опоры или изменить ее положение, даже не снимая инструмент с рабочего станка, что позволяет избежать ненужных и пагубных остановок станка.
- Используемый эксклюзивный твердый сплав производится непосредственно нашей компанией. Производство твердого сплава строго контролируется, а его микроструктура зависит от вида конечного использования, что позволяет добиться максимально возможной долговечности в соответствии с видом требуемой чистовой обработки.

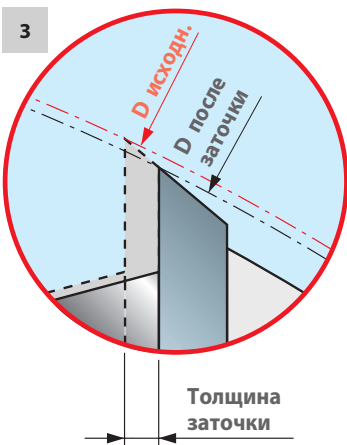
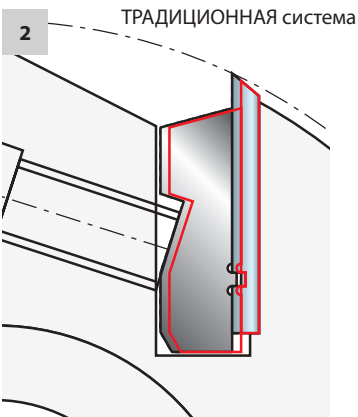
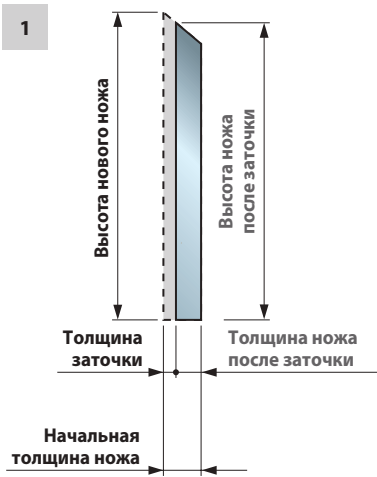
ПРОФИЛИРОВАННЫЕ И ПЕРЕЗАТАЧИВАЕМЫЕ НОЖИ PERFORMANCE SYSTEM

- Если на традиционной фрезерной головке устанавливаются сменные ножи толщиной 1,5 мм, то на фрезерной головке Performance System устанавливаются ножи толщиной 3 мм с прямым или фигурным профилем, которые можно затачивать 6-8 раз. Второй вид инструмента подвергается более сложной обработке, что позволяет разместить на одном корпусе ножи различного профиля.
- Ножи Performance System изготавливаются из твердого сплава Freud с 6 классами твердости, зависящими от обрабатываемого материала: мягкая, твердая, тяжелая, абразивная древесина, ДСП, меламин, ламинированные материалы, МДФ и т.д. Можно использовать твердый сплав с высокой степенью твердости, чтобы обеспечить превосходную фиксацию, на 30% превышающую фиксацию твердых сплавов, используемых для напайных ножей, предназначенных для обработки высокоабразивных материалов.
- Помимо того, что это решение практически заменяет напайные фрезы, благодаря взаимозаменяемости профилей на одном и том же инструменте и долговечности самого инструмента оно имеет заметное преимущество и удобство при работе на фрезерных станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя, простои которых могут привести к дорогостоящим последствиям: для замены изношенного или поврежденного ножа не требуется снимать фрезерную головку со станка, так как достаточно ослабить винт, который удерживает ее на месте. При этом напайную фрезу необходимо полностью заменить и найти ей замену во избежание потерь времени.
- Компания Freud предлагает целый ряд инструментов с производительными, стандартными или специализированными ножами для фрезерных станков с ЧПУ с ручной подачей или верхним положением шпинделя.
- Даже после заточки производительные ножи сохраняют свой первоначальный профиль и диаметр резания инструмента, учитывая максимальные потери 0,15~0,20 мм.
- Ранее мы уже видели экономическое преимущество по сравнению с напайными инструментами. Но система Performance System также выгодна по сравнению с традиционными фрезерными головками благодаря простоте заточки ножей и низкой стоимости этой операции, поскольку она не требует специального оборудования (достаточно шлифовального или точильного станка). Высококвалифицированный персонал также не требуется.

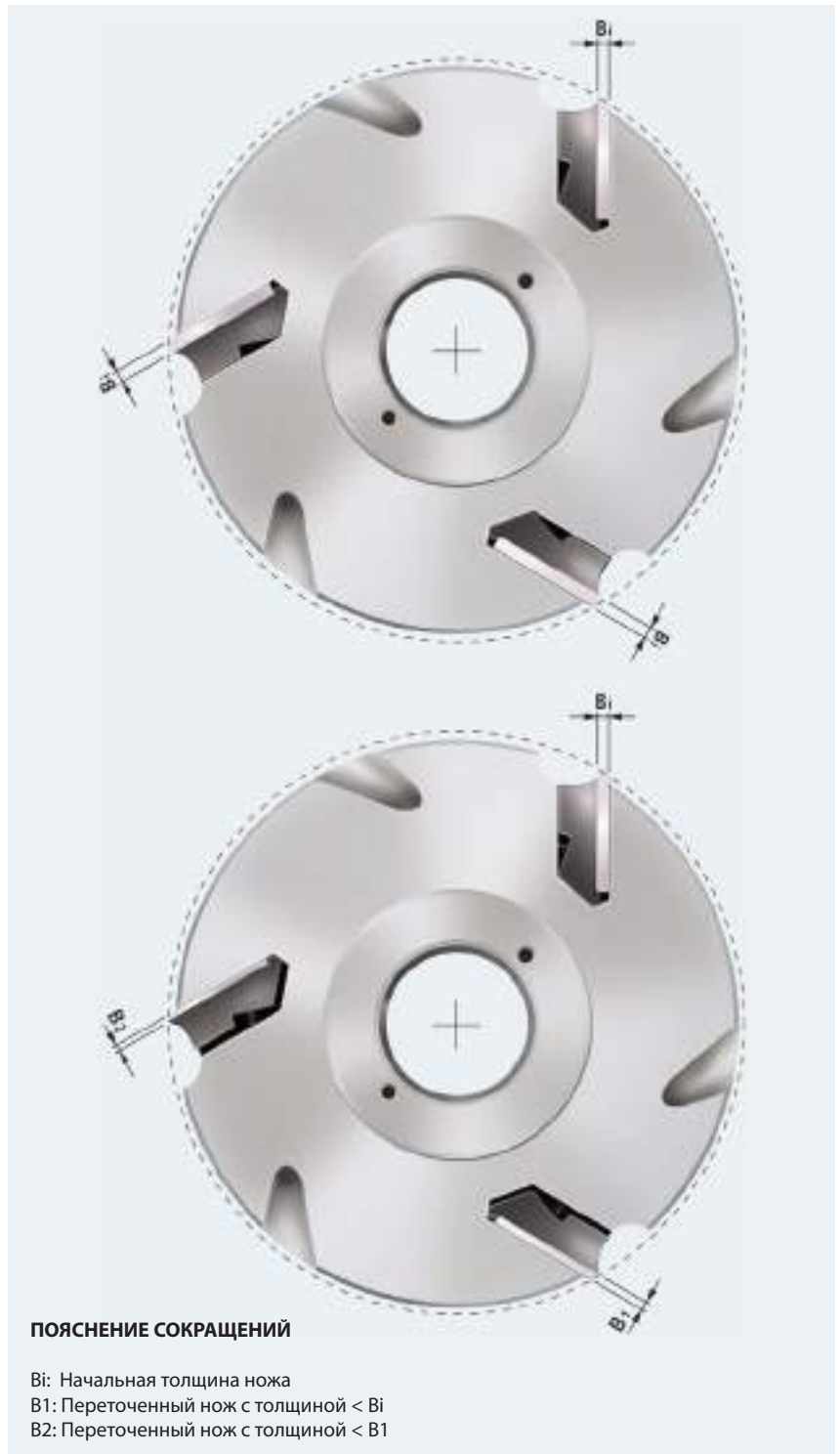
НАИБОЛЕЕ ХАРАКТЕРНЫМИ УГЛАМИ ФРЕЗЕРНОЙ ГОЛОВКИ ЯВЛЯЮТСЯ:

- **Передний угол (α):** зависит от типа разрезаемого материала.
- **Угол заточки (β):** этот угол является прямым следствием углов α и γ .
- **Задний угол (γ):** зависит от разрезаемого материала и толщины режущей кромки.
- **Аксиальный угол (δ):** необходим для улучшения врезания в обрабатываемый материал и постепенного отведения стружки. Если инструменты имеют разные диаметры, этот угол позволяет сохранить постоянным передний угол.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ПОДДЕРЖАНИЯ ДИАМЕТРА



Как известно, заточка ножей Performance System подразумевает изменение диаметра режущей части инструмента, что приводит к выполнению инструментом неправильного профиля. Снятие материала параллельно поверхности ножа приводит к уменьшению его толщины и высоты (рис. 1 и 2) и, следовательно, диаметра самого инструмента (рис. 3). Внедрение этой системы ISOprofil позволяет нам окончательно предотвратить уменьшение диаметра, предельно упростить эксплуатацию и отказаться от использования вспомогательных мерительных приборов для проверки правильности функционирования ножа после заточки. В основе идеи лежит геометрическая форма клина и его посадочные места на инструменте (рис. 4). Затягивание стопорного винта толкает клин до тех пор, пока он не зафиксирует нож на инструменте. Клин, движущийся по наклонной поверхности, блокирует нож и поднимается до тех пор, пока не компенсирует уменьшение диаметра резания, определяемое заточкой. Особое преимущество могут получить те, кто использует станки с числовым программным управлением, где необходим инструмент постоянного диаметра, так как им не требуется изменять программы рабочего станка, чтобы компенсировать погрешности размеров, возможные при заточке.



ПОЯСНЕНИЕ СОКРАЩЕНИЙ

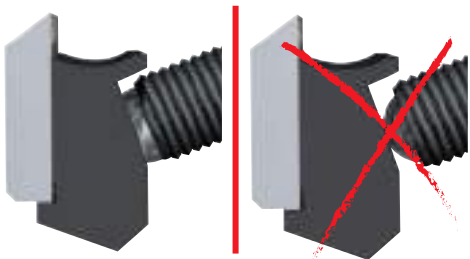
- Vi: Начальная толщина ножа
- B1: Переточенный нож с толщиной < V_i
- B2: Переточенный нож с толщиной < B_1

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ПОДДЕРЖАНИЯ ДИАМЕТРА

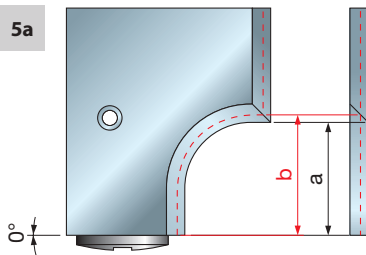
Кроме того, для сохранения профиля ножей Performance даже после нескольких перетачиваний компания Freud придумала и применила простое, но эффективное устройство, создав также задний угол на опорной стороне ножа на позиционирующем винте (рис. 5а). Таким образом, во время заточки профиль не изменяется, как это происходит с традиционным ножом. Пользователь, несомненно, ощутит преимущества новой системы. В случае использования перетачиваемых ножей (рис. 6) для создания профиля и контрпрофиля очевидно, что сохранение исходной формы позволяет обеспечить оптимальную подгонку на протяжении всего срока службы ножей, даже после 8-10 заточек, без необходимости регулирования направляющих или осей ЧПУ. Таким образом, можно снизить затраты на эксплуатацию ножей Performance без каких-либо ограничений по сравнению со сменными ножами. Во втором примере (рис. 5b), благодаря заднему углу на нижней стороне, заточенный нож перемещается на величину ΔS , пока не упрется в позиционирующий винт, сохраняя неизменную ширину а.



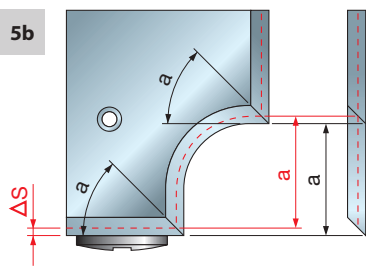
Винты со сферическим ножом, для системы ISOprofil



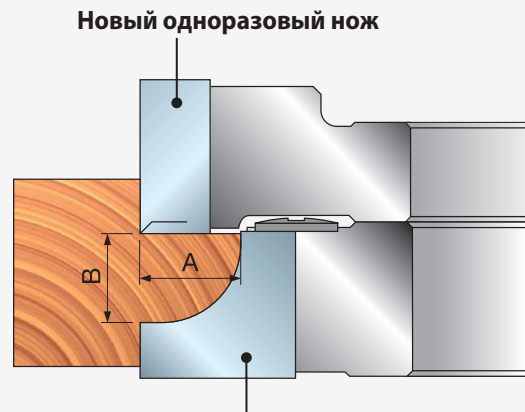
Надежная фиксация обеспечивается в том случае, если плоская поверхность сферического ножа полностью прилегает к клину.



Традиционный нож



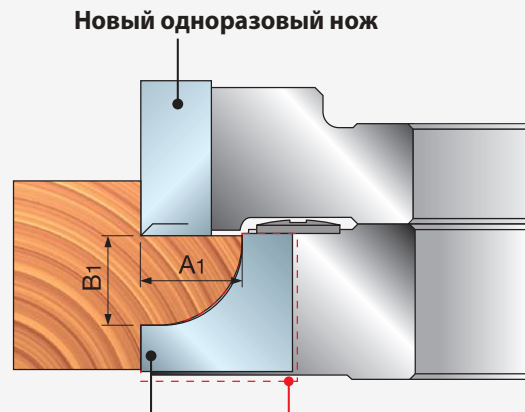
Новый тип ножа



Новый нож Performance

$$A = A_1$$

$$B = B_1$$



Переточенный нож Performance

Новый нож Performance

АБСОЛЮТНОЕ КАЧЕСТВО

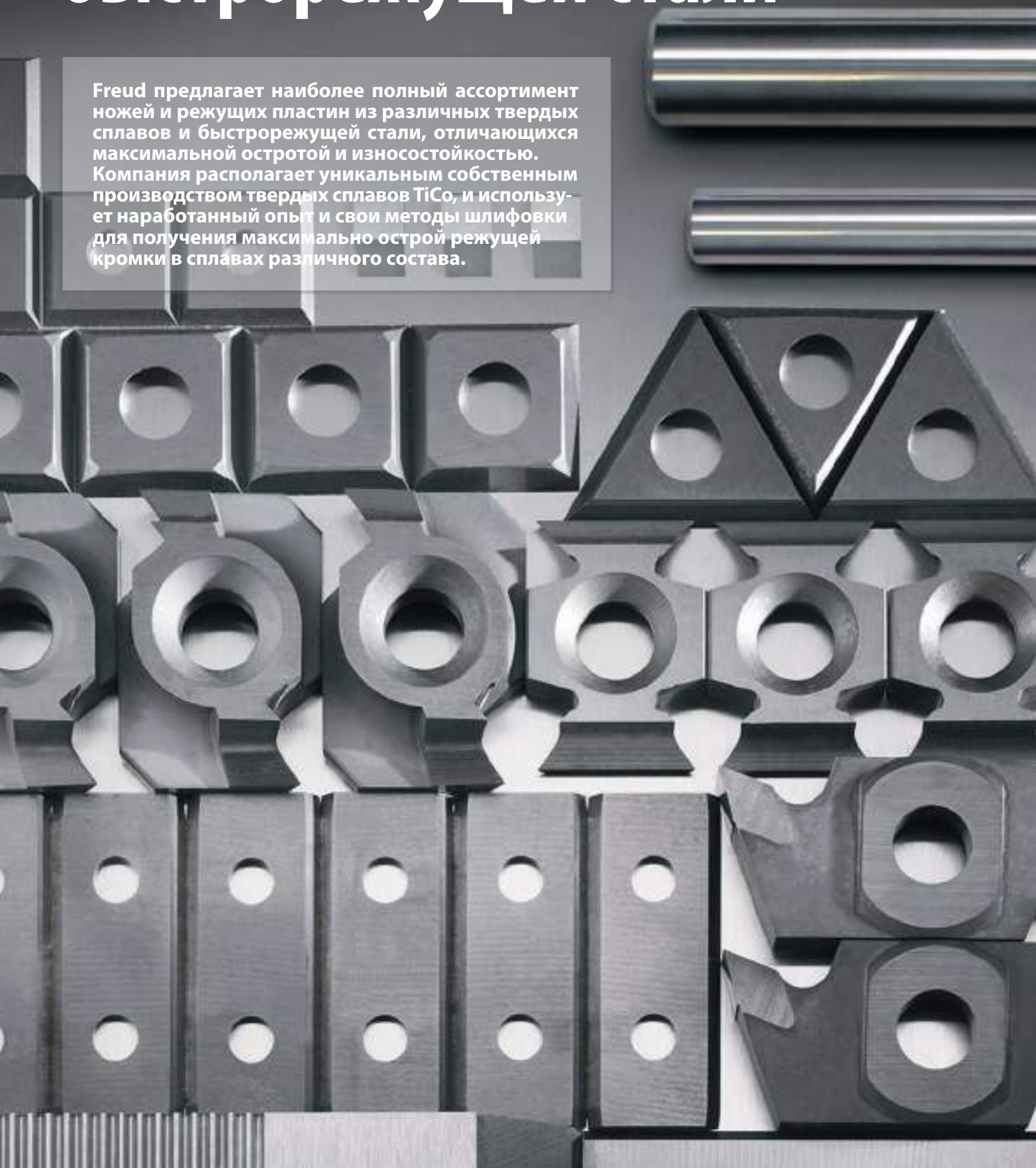


- Использование интеллектуальных станков, подключенных к комплексной информационной системе, и привлечение высококвалифицированного персонала позволяет достичь уровня точности, ранее невиданного в области деревообрабатывающих инструментов.
- Каждый инструмент проектируется на компьютере в нашем конструкторском бюро, и его характеристики оптимизируются в зависимости от потребностей заказчика. Это позволяет получить инструмент, отличающийся высочайшей производительностью в требуемой области применения.
- Затем каждый инструмент балансируют для устранения вибраций вследствие неравномерного распределения массы металла, возможного во время работы. Выполняются три различные операции балансировки. Первая - для отдельного инструмента, вторая - для всей группы. Третья, исключительной важности, на комплекте групп, которые будут собраны на валу станка.
- Каждый инструмент проверяют с помощью компьютеризированной системы, что позволяет еще до окончательного тестирования убедиться в точности требуемой группы.
- Все перечисленные этапы работы и проверки означают, что компания Freud может предоставить клиентам готовый продукт, который сразу же готов к работе и, следовательно, экономически выгоден.
- Тонкая настройка выполняется отделом тестирования, в котором моделируют производство. Для каждой отдельной группы обрабатывают образец древесины с требуемым профилем. Таким образом, заказчик получает систему, которую можно использовать сразу же, не тратя время на адаптацию.



Ножи и режущие пластины из твердого сплава и быстрорежущей стали

Freud предлагает наиболее полный ассортимент ножей и режущих пластин из различных твердых сплавов и быстрорежущей стали, отличающихся максимальной остротой и износостойкостью. Компания располагает уникальным собственным производством твердых сплавов TiCo, и использует наработанный опыт и свои методы шлифовки для получения максимально острой режущей кромки в сплавах различного состава.



Передовая технология производства ножей и режущих пластин Стр. 486
 Таблица для подбора твердосплавных промышленных ножей Стр. 488

НОЖИ

Твердосплавные сменные ножи для строгания и фальцовки

CG08M	Твердосплавные сменные ножи 35°	Стр. 491
CG01M	Твердосплавные сменные ножи 35°	Стр. 491
CG10M	Твердосплавные сменные ножи 35°	Стр. 492
CG26M	Твердосплавные сменные ножи 35°	Стр. 492
CG05M	Твердосплавные сменные ножи 35°	Стр. 492
CG04M	Твердосплавные сменные ножи 35°	Стр. 493
CG20M	Твердосплавные сменные ножи 35°	Стр. 493
CG06M	Твердосплавные сменные ножи 40°	Стр. 493
CG66M	Твердосплавные сменные ножи 40°	Стр. 494
CG76M	Твердосплавные сменные ножи 40°	Стр. 494
CG62M	Твердосплавные сменные ножи 45°	Стр. 495
CG22M	Твердосплавные сменные ножи 45°	Стр. 495
CG17M	Твердосплавные сменные ножи с концевыми фасками 40°	Стр. 495
CG18M	Твердосплавные сменные ножи с концевыми фасками 40°	Стр. 496
CG19M	Твердосплавные сменные ножи с концевыми фасками 35°	Стр. 496
CG50M	Твердосплавные сменные ножи для TG35M 35°	Стр. 499
CGSEM	Ножи с профилированными кромками Split-Edge	Стр. 498

Нестандартные твердосплавные ножи

CG400	Нестандартные твердосплавные ножи	Стр. 496
CG401	Нестандартные твердосплавные ножи	Стр. 497
CG402	Нестандартные твердосплавные профильные ножи	Стр. 497
CG403	Нестандартные твердосплавные профильные ножи	Стр. 497
CG404	Нестандартные твердосплавные профильные ножи	Стр. 499
CG405	Нестандартные твердосплавные профильные ножи	Стр. 499
CG501	Нестандартные твердосплавные ножи с профилированными кромками Split-Edge	Стр. 498
CG502	Нестандартные твердосплавные ножи с профилированными кромками Split-Edge	Стр. 498
CK01	Твердосплавные ножи толщиной 2 мм - профили специальной формы	Стр. 500
CK02	Твердосплавные сменные ножи Performance толщиной 3 мм - профили специальной формы	Стр. 501

Твердосплавные пластины для профилирования

0317M	Твердосплавные пластины для профилирования - толщиной 3 мм	Стр. 502
0318M	Твердосплавные пластины для профилирования - толщиной 3 мм	Стр. 503
0339M	Твердосплавные пластины для профилирования - толщиной 2 мм - с зеркальной полировкой	Стр. 504

Ножи из быстрорежущей стали для строгания

CT01M	Ножи из быстрорежущей стали 18%W - стандартные размеры	Стр. 505
CT010S	Ножи из быстрорежущей стали 18%W - специальные размеры	Стр. 505
CZ01M	Нож из высокопрочной стали с рифлением	Стр. 505
CP01M	Ножи из быстрорежущей стали для строгания 18%W - стандартные размеры	Стр. 506
CP010S	Ножи из быстрорежущей стали для строгания 18%W - специальные размеры	Стр. 506

НОЖИ

Твердосплавные ножи для черновой обработки и фальцовки

RG01M	Твердосплавные квадратные сменные ножи - тип А	Стр. 508
RG01M	Твердосплавные квадратные сменные ножи - тип В	Стр. 508
RG01M	Твердосплавные квадратные сменные ножи - тип С	Стр. 508
RG02M	Твердосплавные треугольные сменные ножи	Стр. 509
RG03M	Твердосплавные треугольные сменные ножи с радиусом	Стр. 509

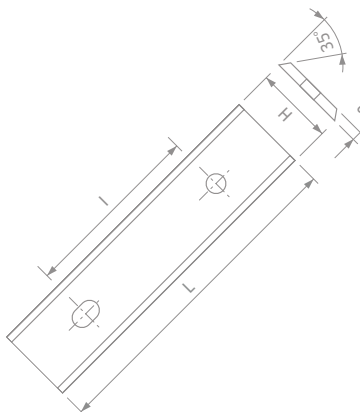
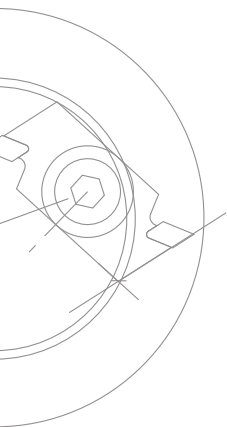
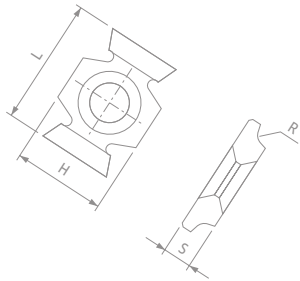
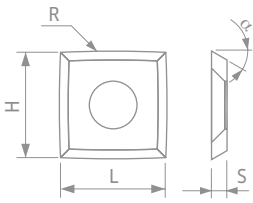
Твердосплавные ножи для строгания и чистовой обработки

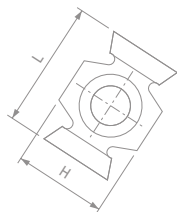
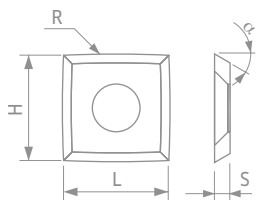
RR01	Твердосплавный нож с закругленными углами	Стр. 510
RR10	Твердосплавный нож 30° с закругленными кромками	Стр. 510
RR11	Твердосплавный нож 30° с закругленными углами и кромками	Стр. 510

РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ

Твердосплавные режущие пластины с фаской и закруглением

IG25MD - IG25MS	Твердосплавные многоцелевые режущие пластины	Стр. 512
IG01M	Твердосплавные режущие пластины с фаской под 45°	Стр. 512
IG02M	Твердосплавные режущие пластины с радиусной фаской	Стр. 513
IG21MD - IG21MS	Твердосплавные режущие пластины с фаской 45° и осевым наклоном режущей кромки	Стр. 513
IG22MD - IG22MS	Твердосплавные режущие пластины с осевым наклоном режущей кромки	Стр. 514
IG33M	Твердосплавные режущие пластины с фаской 45° и осевым наклоном режущей кромки	Стр. 514
IG33M	Твердосплавные режущие пластины с осевым наклоном режущей кромки	Стр. 515
IG51M	Твердосплавные режущие пластины с фаской 45° и осевым наклоном режущей кромки	Стр. 515
IG52M	Твердосплавные режущие пластины с осевым наклоном режущей кромки	Стр. 516
IG61MD - IG61MS	Твердосплавные режущие пластины с фаской и защитой от отдачи	Стр. 516
IG62MD - IG62MS	Твердосплавные режущие пластины с закруглением и защитой от отдачи	Стр. 517





Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов

IG04MD - IG04MS	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов.....	Стр. 517
ID04MD - ID04MS	Ограничители для режущих пластин IG04MD и IG04MS	Стр. 518
CG03M	Твердосплавные сменные ножи с четырьмя режущими кромками.....	Стр. 518
IG05MD - IG05MS	Твердосплавные режущие пластины.....	Стр. 518
IG17MD	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов.....	Стр. 519
SR01MD - SR01MS	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов.....	Стр. 519
SR06MD	Твердосплавные многоцелевые режущие пластины.....	Стр. 519
SR06M	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов.....	Стр. 520
SR06MD - SR06MS	Твердосплавные многоцелевые режущие пластины.....	Стр. 520
SR11MD - SR11MS	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов.....	Стр. 520
IG03M	Твердосплавные режущие пластины для выборки капельных пазов.....	Стр. 521
IG11M	Твердосплавные режущие пластины для выборки капельных пазов.....	Стр. 521
ID11MD - ID11MS	Ограничители для режущих пластин IG11M.....	Стр. 521
IG10MD - IG10MS	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов под уплотнитель	Стр. 522
ID10MD - ID10MS	Ограничители для режущих пластин IG10MD и IG10MS	Стр. 522
IG13MD - IG13MS	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов под уплотнитель	Стр. 523
ID13MD - ID13MS	Ограничители для режущих пластин IG13MD и IG13MS	Стр. 523
IG14MD - IG14MS	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов на рамах.....	Стр. 524
IG15MD - IG15MS	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов под уплотнители стекол	Стр. 524
IG16M	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов под уплотнители стекол	Стр. 525
IG16MD - IG16MS	Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов под уплотнители стекол	Стр. 525
	Безопасные приемы и методы работы.....	Стр. 526
	Технические характеристики.....	Стр. 527

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ТЕХНОЛОГИЯ TiCo CARBIDE



Для своих премиальных фрез Freud предлагает более 20 стандартных и специализированных рецептов твердых сплавов, что позволяет гарантировать правильные характеристики, оптимальный задний угол и максимальную остроту.

TiCo Carbide

Карбид титана-кобальта представляет собой специальный мелкозернистый материал, разработанный и производящийся компанией Freud.

Это гарантирует повышенную остроту кромки и высокое качество готовой поверхности при значительно увеличенном сроке службы.



ИННОВАЦИОННЫЕ ТВЕРДЫЕ СПЛАВЫ

Постоянные инвестиции в разработку новых составов твердого сплава позволяют поддерживать непревзойденную производительность ножей.

Для новых твердосплавных закругленных ножей компания Freud разработала специальный мелкозернистый твердый сплав (**K01S**), отличающийся высокой степенью твердости и прочности. Состав сплава гарантирует максимальную износостойкость и ударопрочность.





НОВАТОРСКИЕ РЕШЕНИЯ

В технологическом процессе компании Freud от выбора сырья до окончательной шлифовки применяются самые сложные производственные технологии, что позволяет получать ножи и режущие пластины с превосходной износостойкостью.

Передовые методы испытаний и строгий контроль на протяжении всего цикла гарантируют полное соответствие продукции параметрам качества.



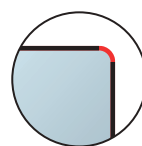
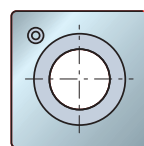
Компания Freud гордится тем, что производит самые острые в мире ножи из твердых сплавов различного состава (минимальная шероховатость режущей кромки: 0,12-0,15 мкм). Этот замечательный результат достигается благодаря грамотному применению знаний и передовых методов шлифовки.

Острота режущей кромки повышает устойчивость к давлению резания и истиранию, увеличивая срок службы и обеспечивая высокое качество обработки древесины и древесных материалов.

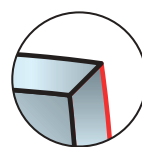
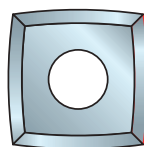
ИННОВАЦИОННЫЙ ДИЗАЙН

Компания Freud использует свои знания рынка и технологии для постоянной разработки новых геометрий и форм своих ножей и режущих пластин.

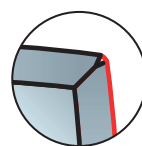
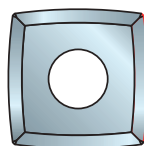
Например, для новой линейки твердосплавных закругленных ножей компания Freud разработала конструкции с закругленными углами и/или закругленными кромками, позволяющие достигать высочайших результатов в сложных условиях, требующих идеального качества реза.



RR01
нож с закругленными углами



RR10
нож с закругленными кромками



RR11
нож с закругленными углами и кромками

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ НОЖЕЙ







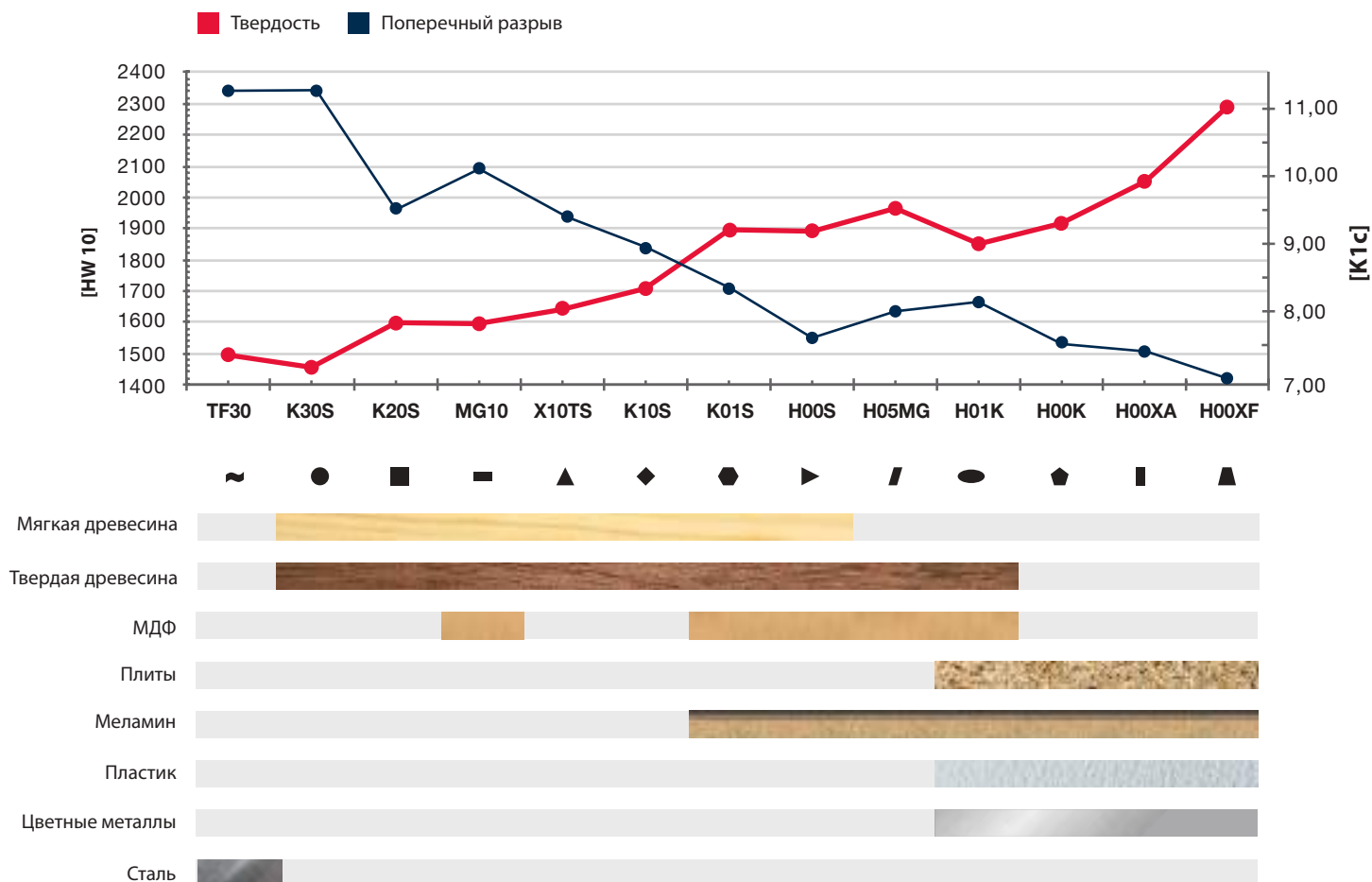
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ	ЗАДНИЕ УГЛЫ РЕЗАНИЯ	КОД FREUD
Универсальн		●	35°	CG26M
		●	35°	CG01M - CG10M
		●	35°	CG08M
		●	35°	CG19M
 Мягкая древесина		●	35°	CG26M
		●	35°	CG01M - CG10M
		●	35°	CG08M
		●	35°	CG19M
		●	40°	CG76M
		●	40°	CG66M
		●	40°	CG06M
		●	40°	CG18M
 Твердая древесина		●	45°	CG62M
		●	45°	CG22M
		●	35°	CG26M
		●	35°	CG01M - CG10M
		●	35°	CG08M
		●	35°	CG19M
		●	40°	CG76M
		●	40°	CG66M
 Фанерные плиты		●	40°	CG06M
		●	40°	CG17M
		●	40°	CG18M
		●	45°	CG62M
		●	45°	CG22M
		●	35°	CG04M*
		●	35°	CG05M
		●	35°	CG01M - CG10M
 Ламинированная ДСП		●	35°	CG08M
		●	35°	CG19M
		●	35°	CG20M*
		●	35°	CG04M*
		●	35°	CG05M
		●	35°	CG26M
 МДФ		●	35°	CG01M - CG10M
		●	35°	CG08M
		●	35°	CG19M
		●	40°	CG76M
		●	40°	CG66M
		●	35°	CG20M*
		●	35°	CG04M*
		●	35°	CG05M
МДФ повышенной плотности		●	35°	CG26M
		●	35°	CG01M - CG10M
 Пластик		●	35°	CG20M*
		●	35°	CG04M*
		●	35°	CG26M
		●	35°	CG01M - CG10M
		●	35°	CG08M
	●	35°	CG19M	

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ НОЖЕЙ

ЗАДНИЙ УГОЛ РЕЗАНИЯ	КОД	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ								HW	ТВЕРДОСТЬ HV 10	
		Универсалн	Мягкая древесина	Твердая древесина	Фанера	Ламинированные панели	МДФ	МДФ повышенной плотности	Пластик			
35°	CG20M*	-	-	-	-	●	●	●	●	H00XF	▲	2300
35°	CG04M*	-	-	-	◐	◑	◑	◑	-	H00XA	■	2070
35°	CG05M	-	-	-	◐	◑	◑	-	-	H00K	▲	1960
35°	CG26M	◐	◑	◑	-	◑	◑	-	◑	H01K	●	1870
35°	CG01M - CG10M	◑	◑	◑	◑	◑	◑	-	◑	H00S	▶	1860
35°	CG08M	◑	◑	◑	◑	◑	◑	-	◑	K01S	◆	1850
35°	CG19M	◑	◑	◑	◑	◑	◑	-	◑	H00S	▶	1860
40°	CG76M	-	◑	●	-	-	◑	-	-	H01K	●	1870
40°	CG66M	-	◑	◑	-	-	◑	-	-	X10TS	▲	1650
40°	CG06M	-	◑	◑	-	-	-	-	-	K30S	●	1430
40°	CG17M	-	-	●	-	-	-	-	-	K10S	◆	1620
40°	CG18M	-	◑	◑	-	-	-	-	-	K30S	●	1430
45°	CG62M	-	●	◑	-	-	-	-	-	X10TS	▲	1650
45°	CG22M	-	◑	◑	-	-	-	-	-	K30S	●	1430

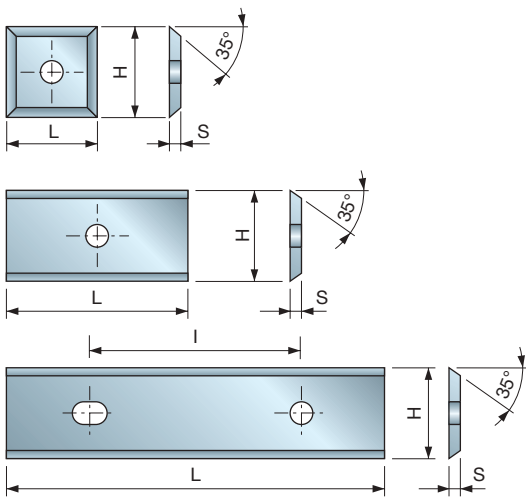
* Не подходит для плит со включением посторонних материалов

Максимальная производительность
 Высокая производительность
 Стандартная производительность
 Базовая производительность
 - Не рекомендуется



Ножи





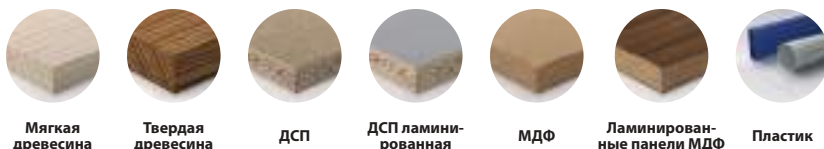
HW
K01S

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава K01S Freud с задним углом 35°.

- Универсальное использование.

CG08M

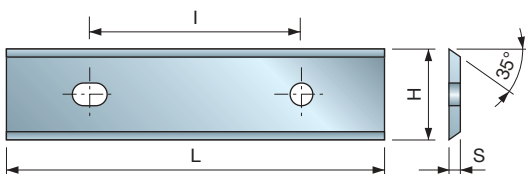
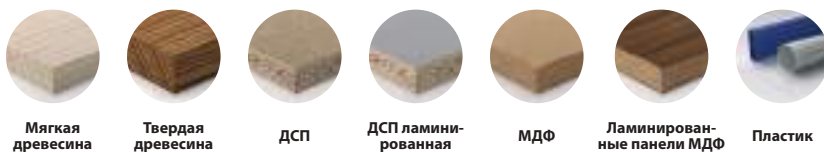
Твердосплавные сменные ножи 35°



L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
7,6	12	1,5	-	CG08MAA310	F03FH02902
8,6	12	1,5	-	CG08MJA310	F03FH03349
9,6	12	1,5	-	CG08MMA310	F03FH02910
11,6	12	1,5	-	CG08MNA310	F03FH03254
12	12	1,5	-	CG08MBA310	F03FH02903
15	12	1,5	-	CG08MCA310	F03FH02904
15,6	12	1,5	-	CG08MGB310	F03FH03350
16,3	12	1,5	-	CG08MJD310	F03FH03351
16,6	12	1,5	-	CG08MJB310	F03FH03352
20	12	1,5	-	CG08MDA310	F03FH02905
24	12	1,5	-	CG08MOA310	F03FH02911
25,8	12	1,5	14	CG08MJC310	F03FH03353
30	12	1,5	14	CG08MEA310	F03FH02906
40	12	1,5	26	CG08MLA310	F03FH02909
50	12	1,5	26	CG08MFA310	F03FH02907
60	12	1,5	26	CG08MGA310	F03FH02908

CG01M

Твердосплавные сменные ножи 35°



Тип А

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
20	5,5	1,1	-	CG01MDB310	F03FH02735
30	5,5	1,1	-	CG01MEB310	F03FH02850
40	5,5	1,1	-	CG01MFJ310	F03FH02853
50	5,5	1,1	-	CG01MFB310	F03FH02852

Тип В

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
20	5,5	1,1	-	CG01MBX310	F03FH03713
25	5,5	1,1	-	CG01MCX310	F03FH03715
30	5,5	1,1	-	CG01MEX310	F03FH03717
40	5,5	1,1	-	CG01MDX310	F03FH03719
50	5,5	1,1	-	CG01MFX310	F03FH03721

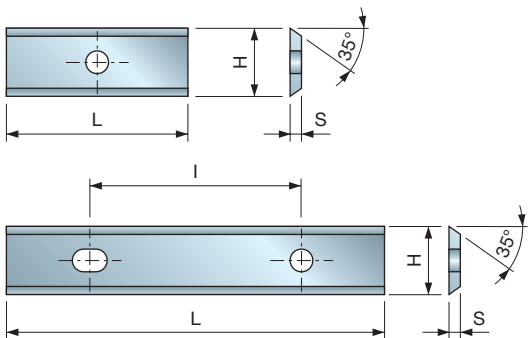
Тип С

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
80	13	2,2	60	CG01MHA301	F03FA18134
100	13	2,2	60	CG01MIA301	F03FA18182
120	13	2,2	60	CG01MKA301	F03FA18183

HW
H00S

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава H00S Freud с задним углом 35°.

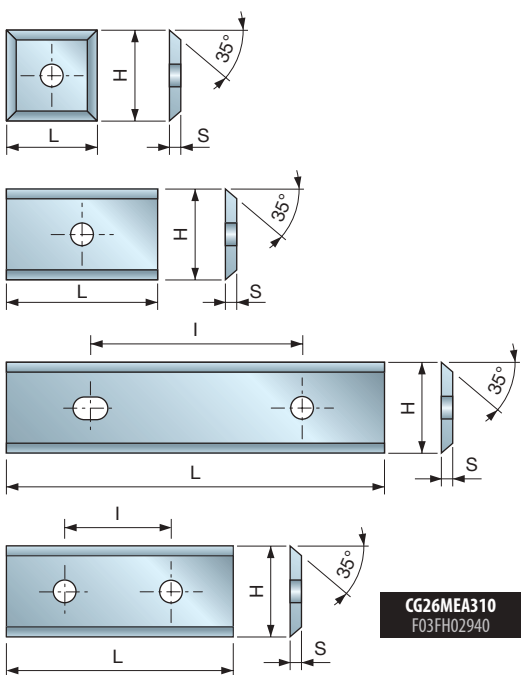
- Универсальное использование.



HW
H00S

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава H00S Freud с задним углом 35°.

- Универсальное использование.

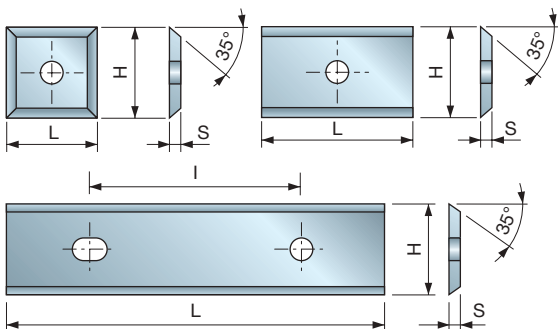


CG26MEA310
F03FH02940

HW
H01K

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава H01K Freud с задним углом 35°.

- Универсальное использование.



HW
H00K

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава H00K Freud с задним углом 35°.

- Рекомендуется для композитных древесных материалов

CG10M

Твердосплавные сменные ножи 35°



L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
7,5	9	1,5	-	CG10MAA310	F03FC23863
9,6	9	1,5	-	CG10MBA310	F03FC23864
12	9	1,5	-	CG10MCA310	F03FC23865
14,6	9	1,5	-	CG10MEA310	F03FH02912
20	9	1,5	-	CG10MGA310	F03FH02913
30	9	1,5	14	CG10MHA310	F03FH02914
40	9	1,5	26	CG10MIB310	F03FH02916
50	9	1,5	26	CG10MIA310	F03FH02915
60	9	1,5	26	CG10MKA310	F03FH02917

CG26M

Твердосплавные сменные ножи 35°



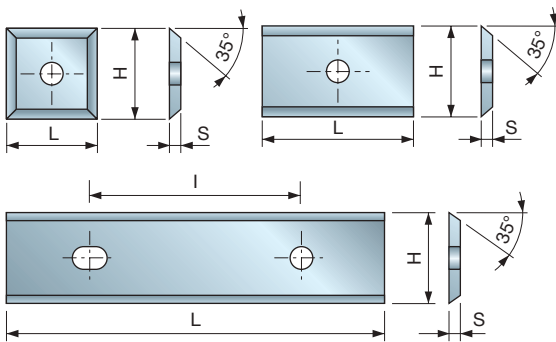
L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
7,6	12	1,5	-	CG26MAA310	F03FH02936
8,6	12	1,5	-	CG26MJA310	F03FH04114
9,6	12	1,5	-	CG26MMA310	F03FH02944
10,6	12	1,5	-	CG26MUE310	F03FH02947
11,6	12	1,5	-	CG26MNA310	F03FH02945
12	12	1,5	-	CG26MBA310	F03FH02937
15	12	1,5	-	CG26MCA310	F03FH02938
18,6	12	1,5	-	CG26MJE310	F03FC23866
20	12	1,5	-	CG26MDA310	F03FH02939
20,6	12	1,5	-	CG26MJF310	F03FC23867
22,6	12	1,5	-	CG26MJG310	F03FC23868
24	12	1,5	-	CG26MOA310	F03FH02946
30	12	1,5	14	CG26MEA310	F03FH02940
40	12	1,5	26	CG26MLA310	F03FH02943
50	12	1,5	26	CG26MFA310	F03FH02941
60	12	1,5	26	CG26MGA310	F03FH02942

CG05M

Твердосплавные сменные ножи 35°



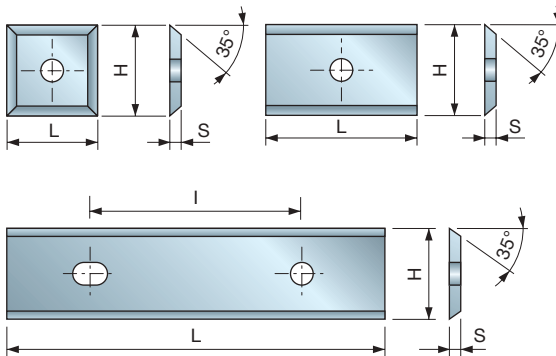
L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
12	12	1,5	-	CG05MBA310	F03FH02885
20	12	1,5	-	CG05MDA310	F03FH02886
30	12	1,5	14	CG05MEA310	F03FH02887
50	12	1,5	26	CG05MFA310	F03FH02888



HW
H00XA

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава H00XA Freud с задним углом 35°.

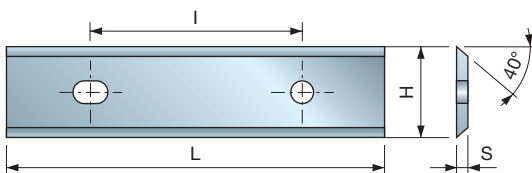
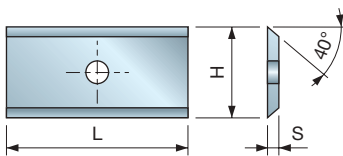
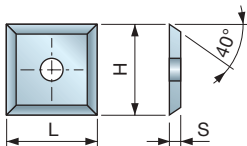
- Рекомендуется для композитных древесных материалов.



HW
H00XF

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава H00XF Freud с задним углом 35°.

- Предназначены, в частности, для обработки ДСП с меламиновым покрытием, МДФ, МДФ повышенной плотности и полимерных материалов.



HW
K30S

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава K30S Freud с задним углом 40°.

- Предназначены, в частности, для натуральной мягкой и твердой древесины.

CG04M

Твердосплавные сменные ножи 35°



ДСП ДСП ламинированная МДФ Ламинированные панели МДФ Фанера

L мм	H мм	S мм	l мм	Код Freud	Артикул №
12	12	1,5	-	CG04MBA310	F03FH02880
15	12	1,5	-	CG04MCA310	F03FH02881
20	12	1,5	-	CG04MDA310	F03FH02882
30	12	1,5	14	CG04MEA310	F03FH02883
50	12	1,5	26	CG04MFA310	F03FH02884

CG20M

Твердосплавные сменные ножи 35°



ДСП ДСП ламинированная МДФ Ламинированные панели МДФ Пластик

L мм	H мм	S мм	l мм	Код Freud	Артикул №
9,6	12	1,5	-	CG20MMA310	F03FH03354
12	12	1,5	-	CG20MBA310	F03FH02923
15	12	1,5	-	CG20MCA310	F03FH03355
20	12	1,5	-	CG20MDA310	F03FH02924
30	12	1,5	14	CG20MEA310	F03FH02925
40	12	1,5	26	CG20MLA310	F03FH03356
50	12	1,5	26	CG20MFA310	F03FH02926
60	12	1,5	26	CG20MGA310	F03FH03357

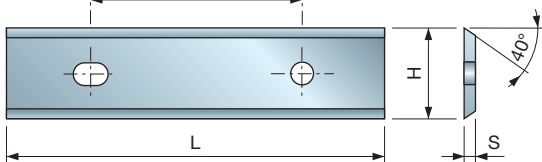
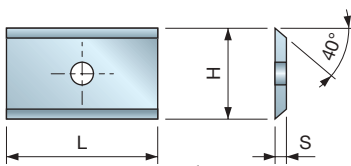
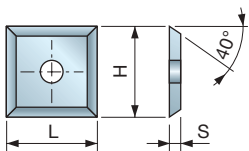
CG06M

Твердосплавные сменные ножи 40°



Мягкая древесина Твердая древесина

L мм	H мм	S мм	l мм	Код Freud	Артикул №
7,6	12	1,5	-	CG06MHA310	F03FH02897
8,6	12	1,5	-	CG06MJA310	F03FH02899
9,6	12	1,5	-	CG06MIA310	F03FH02898
11	12	1,5	-	CG06MUE310	F03FC23822
11,6	12	1,5	-	CG06MLA310	F03FH02901
12	12	1,5	-	CG06MAA310	F03FH02889
12,6	12	1,5	-	CG06MLB310	F03FC23819
13,6	12	1,5	-	CG06MOZ310	F03FC23820
14,6	12	1,5	-	CG06MBA310	F03FH02890
15,6	12	1,5	-	CG06MGB310	F03FH02896
16,3	12	1,5	-	CG06MJD310	F03FC23817
16,6	12	1,5	-	CG06MJB310	F03FC23815
18	12	1,5	-	CG06MUF310	F03FC23823
20	12	1,5	-	CG06MCA310	F03FH02891
24	12	1,5	-	CG06MKA310	F03FH02900
25,8	12	1,5	14	CG06MJC310	F03FC23816
26,6	12	1,5	14	CG06MKB310	F03FC23818
30	12	1,5	14	CG06MDA310	F03FH02892
40	12	1,5	26	CG06MEA310	F03FH02893
50	12	1,5	26	CG06MFA310	F03FH02894
60	12	1,5	26	CG06MGA310	F03FH02895



HW
X10TS

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава X10TS Freud с задним углом 40°.

- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины, а также фанеры.
- Не подходит для ДСП и ламината.

CG66M

Твердосплавные сменные ножи 40°



Мягкая древесина

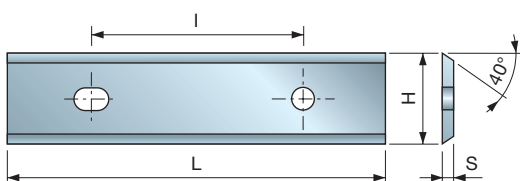
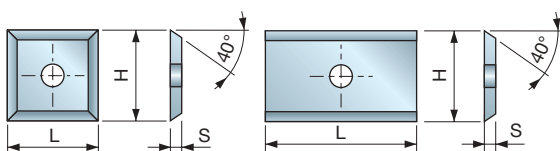


Твердая древесина



Фанера

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
7,6	12	1,5	-	CG66MHA310	F03FH02969
8,6	12	1,5	-	CG66MJA310	F03FH02971
9,6	12	1,5	-	CG66MIA310	F03FH02970
11	12	1,5	-	CG66MUE310	F03FH03814
11,6	12	1,5	-	CG66MLA310	F03FH02973
12	12	1,5	-	CG66MAA310	F03FH02961
13	12	1,5	-	CG66MLB310	F03FH03815
13,6	12	1,5	-	CG66M0Z310	F03FC23922
14,6	12	1,5	-	CG66MBA310	F03FH02962
15,6	12	1,5	-	CG66MGB310	F03FH02968
16,3	12	1,5	-	CG66MJD310	F03FH03816
17	12	1,5	-	CG66MJB310	F03FH03817
18	12	1,5	-	CG66MJG310	F03FH03818
18	12	1,5	-	CG66MUF310	F03FH03819
19	12	1,5	-	CG66MJE310	F03FH03820
20	12	1,5	-	CG66MCA310	F03FH02963
21	12	1,5	-	CG66MJF310	F03FH03821
22	12	1,5	-	CG66MTA310	F03FH03822
24	12	1,5	-	CG66MKA310	F03FH02972
27	12	1,5	14	CG66MKB310	F03FH03823
30	12	1,5	14	CG66MDA310	F03FH02964
40	12	1,5	26	CG66MEA310	F03FH02965
50	12	1,5	26	CG66MFA310	F03FH02966
60	12	1,5	26	CG66MGA310	F03FH02967



HW
H01K

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава H01K Freud с задним углом 40°.

- Предназначены, в частности, для твердой и абразивной древесины.
- Возможна обработка ДСП.

CG76M

Твердосплавные сменные ножи 40°



Мягкая древесина

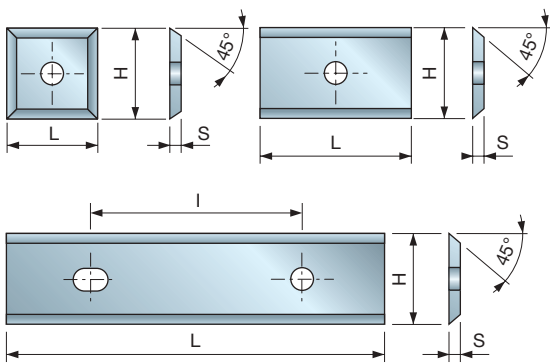


Твердая древесина



МДФ

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
12	12	1,5	-	CG76MAA310	F03FH02975
14,6	12	1,5	-	CG76MBA310	F03FH02976
20	12	1,5	-	CG76MCA310	F03FH02977
24	12	1,5	-	CG76MKA310	F03FH02982
30	12	1,5	14	CG76MDA310	F03FH02978
40	12	1,5	26	CG76MEA310	F03FH02979
50	12	1,5	26	CG76MFA310	F03FH02980
60	12	1,5	26	CG76MGA310	F03FH02981



HW
X10TS

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава X10TS Freud с задним углом 45°.

- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины, а также фанеры.
- Не подходит для ДСП и ламината.

CG62M

Твердосплавные сменные ножи 45°



Мягкая
древесина

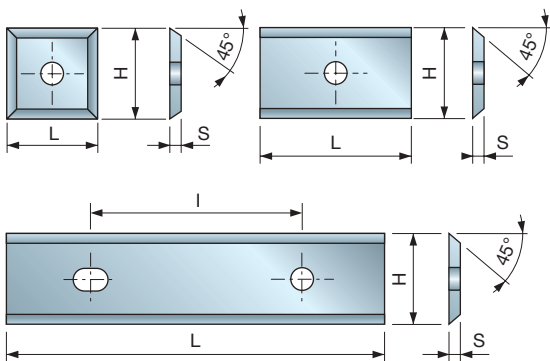


Твердая
древесина



Фанера

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
7,6	12	1,5	-	CG62MHA310	F03FH02956
8,6	12	1,5	-	CG62MJA310	F03FH02958
9,6	12	1,5	-	CG62MIA310	F03FH02957
11,6	12	1,5	-	CG62MLA310	F03FH02960
12	12	1,5	-	CG62MAA310	F03FH02948
13,6	12	1,5	-	CG62MOZ310	F03FC23921
14,6	12	1,5	-	CG62MBA310	F03FH02949
15,6	12	1,5	-	CG62MGB310	F03FH02955
20	12	1,5	-	CG62MCA310	F03FH02950
24	12	1,5	-	CG62MKA310	F03FH02959
30	12	1,5	14	CG62MDA310	F03FH02951
40	12	1,5	26	CG62MEA310	F03FH02952
50	12	1,5	26	CG62MFA310	F03FH02953
60	12	1,5	26	CG62MGA310	F03FH02954



HW
K30S

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава K30S Freud с задним углом 45°.

- Предназначены, в частности, для натуральной мягкой древесины.

CG22M

Твердосплавные сменные ножи 45°

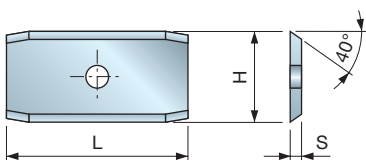


Мягкая
древесина



Твердая
древесина

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
7,6	12	1,5	-	CG22MHA310	F03FH02933
9,6	12	1,5	-	CG22MIA310	F03FH02934
14,6	12	1,5	-	CG22MBA310	F03FH02927
20	12	1,5	-	CG22MCA310	F03FH02928
25	12	1,5	14	CG22MVB310	F03FH02935
30	12	1,5	14	CG22MDA310	F03FH02929
40	12	1,5	26	CG22MEA310	F03FH02930
50	12	1,5	26	CG22MFA310	F03FH02931
60	12	1,5	26	CG22MGA310	F03FH02932



HW
K10S

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава K10S Freud с задним углом 40° и фаской на обеих режущих кромках.

- Подходит для твердой древесины с высокой степенью абразивности поверхностей (экзотической древесины).

CG17M

Твердосплавные сменные ножи с концевыми фасками 40°

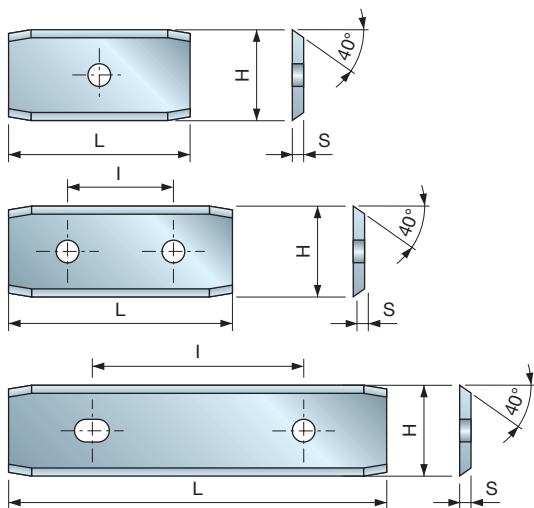


Мягкая
древесина



Твердая
древесина

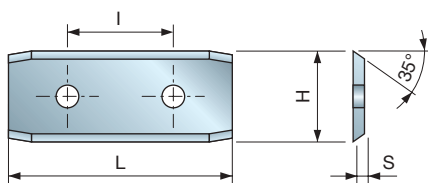
L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
24	12	1,5	CG17MBC310	F03FH02918



HW
K30S

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава K30S Freud с задним углом 40° и фаской на обеих режущих кромках.

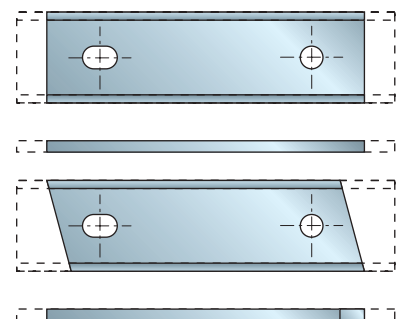
- Предназначены, в частности, для натуральной мягкой и твердой древесины.



HW
H00S

Сменные ножи 12 мм, изготовленные из твердого сплава H00S Freud с задним углом 35° и фаской на обеих режущих кромках.

- Универсальный инструмент.



Сменные ножи с двумя режущими кромками, без бокового заднего угла.

- Минимальный объем заказа: 1 комплект из 10 ножей одного типа.
- Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.
- В заказе следует указать тип твердого сплава.

CG18M

Твердосплавные сменные ножи с концевыми фасками 40°



Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
24	12	1,5	-	CG18MBC310	F03FH02919
30	12	1,5	14	CG18MDC310	F03FH02920
50	12	1,5	26	CG18MFC310	F03FH02921

CG19M

Твердосплавные сменные ножи с концевыми фасками 35°



Мягкая
древесина

Твердая
древесина

ДСП

ДСП ламинированная

МДФ

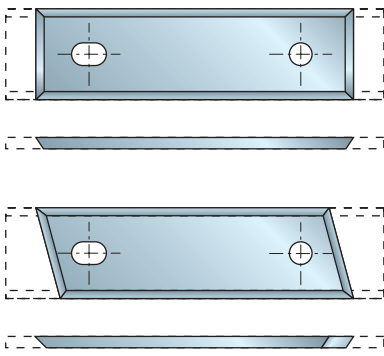
Ламинированные панели МДФ

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
30	12	1,5	14	CG19M35EC310	F03FH02922

CG400

Нестандартные твердосплавные ножи

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
12	12	1,5	CG400 BA3	
15	12	1,5	CG400 CA3	
20	12	1,5	CG400 DA3	
30	12	1,5	CG400 EA3	
50	12	1,5	CG400 FA3	
60	12	1,5	CG400 GA3	
80	13	2,2	CG400 HA3	



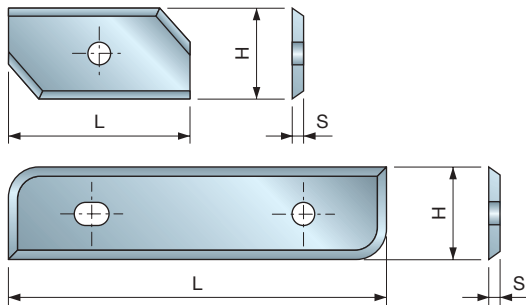
Сменные ножи с двумя режущими кромками с боковым задним углом.

- Минимальный объем заказа: 1 комплект из 10 ножей одного типа.
- Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.
- В заказе следует указать тип твердого сплава.

CG401

Нестандартные твердосплавные ножи

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
12	12	1,5	CG401 BA3	
15	12	1,5	CG401 CA3	
20	12	1,5	CG401 DA3	
30	12	1,5	CG401 EA3	
50	12	1,5	CG401 FA3	
60	12	1,5	CG401 GA3	
80	13	2,2	CG401 HA3	



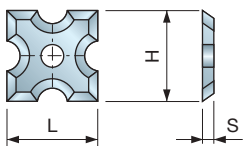
Профилированные ножи с двумя режущими кромками.

- Минимальный объем заказа: 1 комплект из 10 ножей одного типа.
- Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.
- В заказе следует указать тип твердого сплава.

CG402

Нестандартные твердосплавные профильные ножи

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
12	12	1,5	CG402 BA3	
15	12	1,5	CG402 CA3	
20	12	1,5	CG402 DA3	
30	12	1,5	CG402 EA3	
50	12	1,5	CG402 FA3	
60	12	1,5	CG402 GA3	



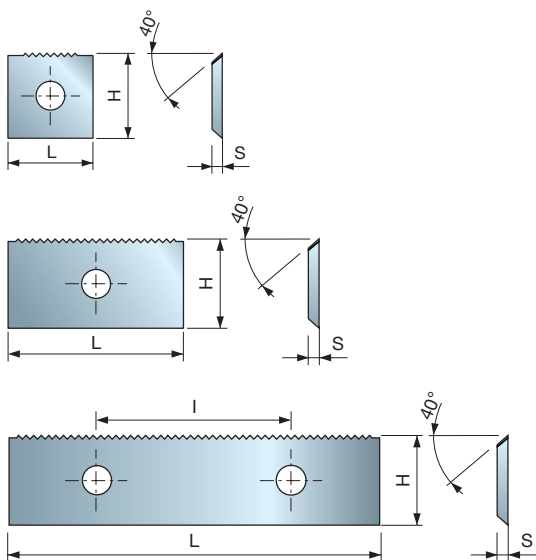
Профилированные ножи с четырьмя режущими кромками.

- Минимальный объем заказа: 1 комплект из 10 ножей одного типа.
- Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.

CG403

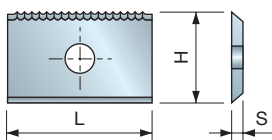
Нестандартные твердосплавные профильные ножи

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
12	12	1,5	CG403 BA3	



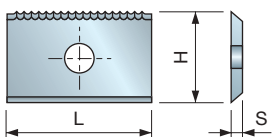
Сменные ножи с профилем Split Edge.

- Подходит для фрезерных головок со специальным гнездом.
- Предназначены, в частности, для натуральной мягкой и твердой древесины, а также фанеры.
- Ножи с профилированными кромками имеют профиль Split-Edge только с одной стороны (Z1, не реверсивные) и высоту 12 мм.



Нестандартные ножи с профилем Split-Edge.

- Подходят для оригинальных инструментов с профилем Split-Edge.
- Минимальный объем заказа: 1 комплект из 10 ножей одного типа.
- Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.



Ножи с одной режущей кромкой, профиль Split-Edge.

- Подходят для инструментов без профиля Split-Edge.
- Минимальный объем заказа: 1 комплект из 10 ножей одного типа.
- Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.

CGSEM

Ножи с профилированными кромками Split-Edge



Мягкая древесина

Твердая древесина

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
7,6	12	1,5	CGSEMHA310	F03FH03824
8,6	12	1,5	CGSEMJA310	F03FH03825
9,6	12	1,5	CGSEMIA310	F03FH03826
10,6	12	1,5	CGSEMUE310	F03FH03827
11,6	12	1,5	CGSEMLA310	F03FH03828
12	12	1,5	CGSEMAA310	F03FH03829
12,6	12	1,5	CGSEM LB310	F03FH03830
13,6	12	1,5	CGSEM OZ310	F03FH03831
14,6	12	1,5	CGSEMBA310	F03FH03832
15,6	12	1,5	CGSEMGB310	F03FH03833
16,3	12	1,5	CGSEMJD310	F03FH03834
16,6	12	1,5	CGSEMJB310	F03FH03835
17,6	12	1,5	CGSEMJG310	F03FH03836
17,8	12	1,5	CGSEMUF310	F03FH03837
18,6	12	1,5	CGSEMJE310	F03FH03838
20	12	1,5	CGSEMCA310	F03FH03839
20,6	12	1,5	CGSEMJF310	F03FH03840
21,6	12	1,5	CGSEMTA310	F03FH03841
24	12	1,5	CGSEMKA310	F03FH03842
26,6	12	1,5	CGSEMKB310	F03FH03844
30	12	1,5	CGSEM DA310	F03FH03845
40	12	1,5	CGSEMEA310	F03FH03846
50	12	1,5	CGSEMFA310	F03FH03847
60	12	1,5	CGSEMGA310	F03FH03848

CG501

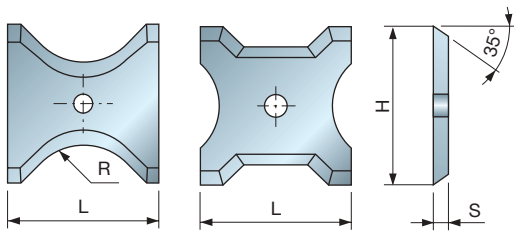
Нестандартные твердосплавные ножи с профилированными кромками Split-Edge

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
12	12	1,5	-	CG501 BA3	
15	12	1,5	-	CG501 CA3	
20	12	1,5	-	CG501 DA3	
30	12	1,5	14	CG501 EA3	
50	12	1,5	26	CG501 FA3	
60	12	1,5	26	CG501 GA3	

CG502

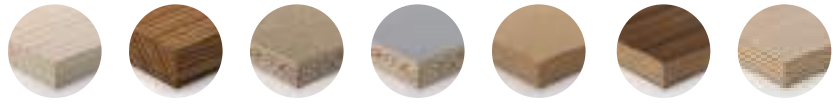
Нестандартные твердосплавные ножи с профилированными кромками Split-Edge

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
12	12,33	1,5	-	CG502 BA3	
15	12,33	1,5	-	CG502 CA3	
20	12,33	1,5	-	CG502 DA3	
30	12,33	1,5	14	CG502 EA3	
50	12,33	1,5	26	CG502 FA3	
60	12,33	1,5	26	CG502 GA3	



CG50M

Твердосплавные сменные ножи для TG35M 35°



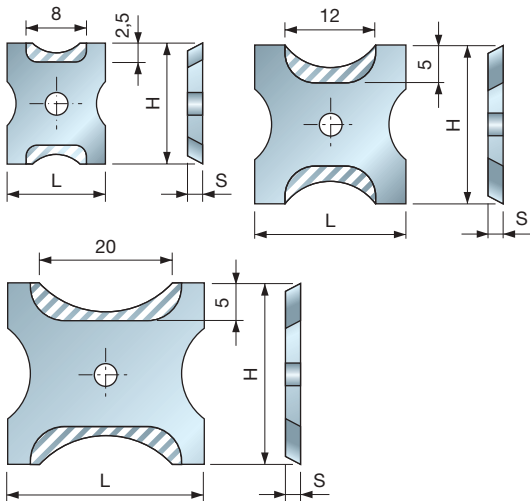
Мягкая древесина Твердая древесина ДСП ДСП ламинированная МДФ Ламинированные панели МДФ Фанера

HW
H00S

Сменные ножи, изготовленные из твердого сплава H00S Freud с задним углом 35°.

- Подходят для инструментов TG35M.
- Универсальный инструмент.

L мм	H мм	S мм	R мм	Код Freud	Артикул №
13	16	2	45°	CG50MCE305	F03FC23920
13	16	2	1	CG50MCD305	F03FC23919
13	16	2	2	CG50MCA305	F03FC23916
13	16	2	3	CG50MCB305	F03FC23917
13	16	2	4	CG50MCC305	F03FC23918
20	21	2	45°	CG50MAE305	F03FC23910
20	21	2	5	CG50MAA305	F03FC23906
20	21	2	6	CG50MAB305	F03FC23907
20	21	2	7	CG50MAC305	F03FC23908
20	21	2	8	CG50MAD305	F03FC23909
26	24	2	45°	CG50MBE305	F03FC23915
26	24	2	9	CG50MBA305	F03FC23911
26	24	2	10	CG50MBB305	F03FC23912
26	24	2	11	CG50MBC305	F03FC23913
26	24	2	12	CG50MBD305	F03FC23914



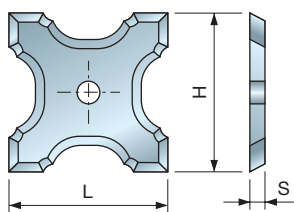
CG404

Нестандартные твердосплавные профильные ножи

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
13	16	2	CG404 ZA3	
20	21	2	CG404 ZB3	
26	24	2	CG404 ZC3	

Профилированные ножи с двумя режущими кромками.

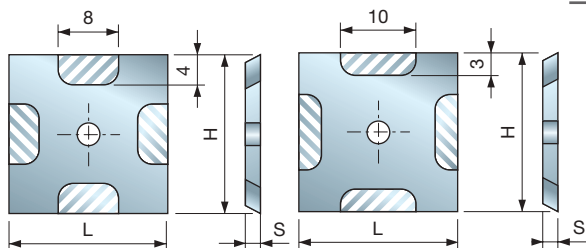
- Минимальный объем заказа: 1 комплект из 10 ножей одного типа.
- Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.



CG405

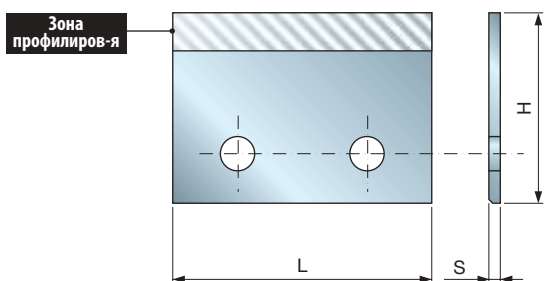
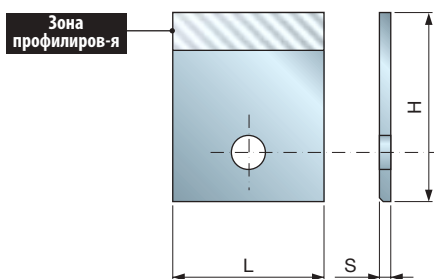
Нестандартные твердосплавные профильные ножи

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
21	21	2	CG405 DA3	



Профилированные ножи с четырьмя режущими кромками.

- Минимальный объем заказа: 1 комплект из 10 ножей одного типа.
- Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.



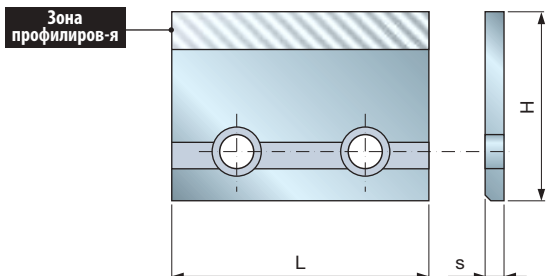
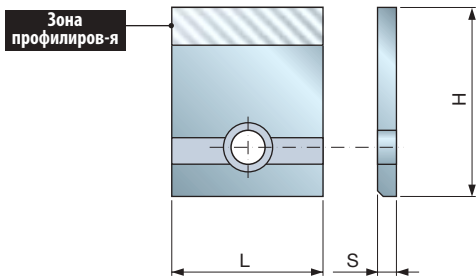
Профилированные ножи толщиной 2 мм.

Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.

СК01

Твердосплавные ножи толщиной 2 мм - профили специальной формы

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
20	20	2	СК01 AA3	
30	20	2	СК01 CA3	
40	20	2	СК01 EA3	
20	25	2	СК01 AB3	
25	25	2	СК01 BB3	
30	25	2	СК01 CB3	
35	25	2	СК01 DB3	
40	25	2	СК01 EB3	
50	25	2	СК01 GB3	
20	30	2	СК01 AC3	
25	30	2	СК01 BC3	
30	30	2	СК01 CC3	
35	30	2	СК01 DC3	
40	30	2	СК01 EC3	
50	30	2	СК01 GC3	
80	30	2	СК01 OC3	
25	35	2	СК01 BD3	
30	35	2	СК01 CD3	
35	35	2	СК01 DD3	
40	35	2	СК01 ED3	
50	35	2	СК01 GD3	
80	35	2	СК01 OD3	
25	40	2	СК01 BE3	
35	40	2	СК01 DE3	
40	40	2	СК01 EE3	
30	45	2	СК01 FE3	
35	50	2	СК01 HG3	



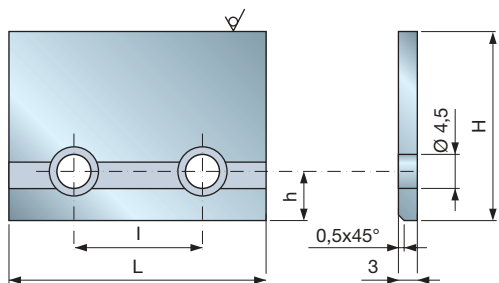
Профилированные ножи Performance System толщиной 3 мм.

Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.

CK02

Твердосплавные сменные ножи Performance толщиной 3 мм - профили специальной формы

L мм	H мм	S мм		Код Freud	Артикул №
65	20	3	HU7	CK02 LA3	
65	20	3	HU8	CK02 LA3	
20	25	3	LH7	CK02 AB3	
20	25	3	LH8	CK02 AB3	
25	25	3	LL7	CK02 BB3	
25	25	3	LL8	CK02 BB3	
30	25	3	LN7	CK02 CB3	
30	25	3	LN8	CK02 CB3	
35	25	3	LP7	CK02 DB3	
35	25	3	LP8	CK02 DB3	
45	25	3	LS7	CK02 FB3	
45	25	3	LS8	CK02 FB3	
55	25	3	LT7	CK02 HB3	
55	25	3	LT8	CK02 HB3	
70	25	3	LV7	CK02 MB3	
70	25	3	LV8	CK02 MB3	
21	30	3	NA7	CK02 GC3	
21	30	3	NA8	CK02 GC3	
25	30	3	NL7	CK02 BC3	
25	30	3	NL8	CK02 BC3	
35	30	3	NP7	CK02 DC3	
35	30	3	NP8	CK02 DC3	
45	30	3	NS7	CK02 FC3	
45	30	3	NS8	CK02 FC3	
55	30	3	NT7	CK02 HC3	
55	30	3	NT8	CK02 HC3	
80	30	3	NZ7	CK02 OC3	
80	30	3	NZ8	CK02 OC3	
14,4	35	3	PG8	CK02 ID3	
21	35	3	PA7	CK02 GD3	
21	35	3	PA8	CK02 GD3	
25	35	3	PL7	CK02 BD3	
25	35	3	PL8	CK02 BD3	
30	35	3	PN7	CK02 CD3	
30	35	3	PN8	CK02 CD3	
35	35	3	PP7	CK02 DD3	
35	35	3	PP8	CK02 DD3	
45	35	3	PS7	CK02 FD3	
45	35	3	PS8	CK02 FD3	
55	35	3	PT7	CK02 HD3	
55	35	3	PT8	CK02 HD3	
80	35	3	PZ7	CK02 OD3	
80	35	3	PZ8	CK02 OD3	
25	40	3	RL7	CK02 BE3	
25	40	3	RL8	CK02 BE3	
30	40	3	RN7	CK02 CE3	
30	40	3	RN8	CK02 CE3	
40	40	3	RR7	CK02 EE3	
40	40	3	RR8	CK02 EE3	
55	40	3	RT7	CK02 HE3	
55	40	3	RT8	CK02 HE3	



0317M

Твердосплавные пластины для профилирования - толщиной 3 мм



ДСП



ДСП ламинированная



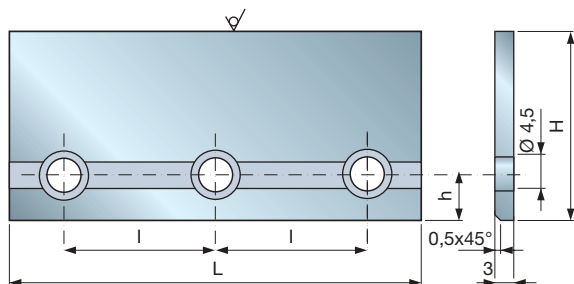
МДФ



Ламинированные панели МДФ



Фанера

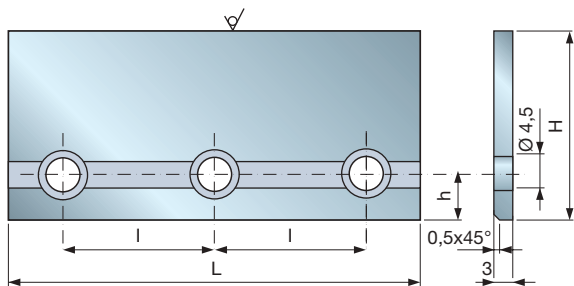
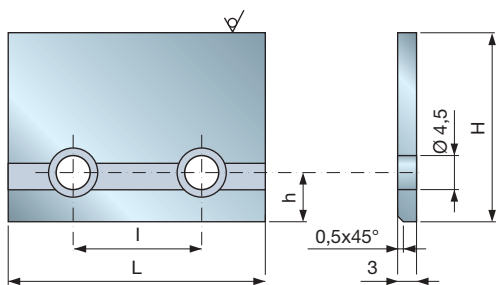


HW
H00S

Стандартные пластины, изготовленные из стандартного твердого сплава H00S Freud толщиной 3 мм.

- Инструмент для твердой древесины и древесных композитных материалов.

L мм	H мм	S мм	NL	I мм	Код Freud	Артикул №
65	20	3	-	-	0317M HU3	F03FH00685
20	25	3	1	-	0317M LH3A	F03FH00686
25	25	3	1	-	0317M LL3A	F03FH00687
30	25	3	1	-	0317M LN3A	F03FH02515
35	25	3	1	-	0317M LP3A	F03FH00688
45	25	3	2	28	0317M LS3A	F03FH00689
55	25	3	3	20,5	0317M LT3A	F03FH00690
70	25	3	2	41	0317M LV3A	F03FH00691
21	30	3	1	-	0317M21030A	F03FH00708
25	30	3	1	-	0317M NL3A	F03FH00692
35	30	3	1	-	0317M NP3A	F03FH00693
45	30	3	2	28	0317M NS3A	F03FH00694
55	30	3	2	41	0317M NT3A	F03FH00695
80	30	3	3	33	0317M NZ3A	F03FH00696
21	35	3	1	-	0317M21035A	F03FH00709
25	35	3	1	-	0317M PL3A	F03FH00697
30	35	3	1	-	0317M PN3A	F03FH00698
35	35	3	1	-	0317M PP3A	F03FH00699
45	35	3	2	28	0317M PS3A	F03FH00700
55	35	3	3	20,5	0317M PT3A	F03FH00701
80	35	3	3	33	0317M PZ3A	F03FH00702
25	40	3	1	-	0317M RL3A	F03FH00703
30	40	3	1	-	0317M RN3A	F03FH00704
40	40	3	-	-	0317M RR3	F03FH00705
40	40	3	1	-	0317M RR3A	F03FH00706
55	40	3	3	20,5	0317M RT3A	F03FH00707



HW
X10TS

Стандартные пластины, изготовленные из стандартного твердого сплава X10TS Freud толщиной 3 мм.

- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины.

0318M

Твердосплавные пластины для профилирования - толщиной 3 мм

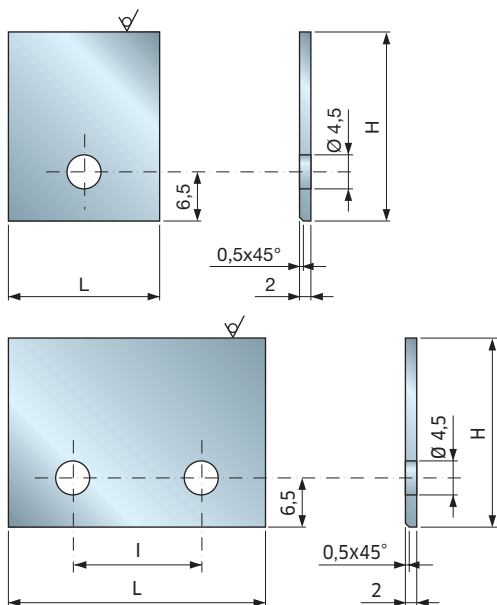


Мягкая
древесина



Твердая
древесина

L мм	H мм	S мм	NL мм	I мм	Код Freud	Артикул №
65	20	3	2	28	0318M HU3	F03FH00710
20	25	3	1	-	0318M LH3A	F03FH00711
25	25	3	1	-	0318M LL3A	F03FH00712
30	25	3	1	-	0318M LN3A	F03FH02514
35	25	3	1	-	0318M LP3A	F03FH00713
45	25	3	2	28	0318M LS3A	F03FH00714
55	25	3	3	20,5	0318M LT3A	F03FH00715
70	25	3	2	41	0318M LV3A	F03FH00716
21	30	3	1	-	0318M21030A	F03FH00734
25	30	3	1	-	0318M NL3A	F03FH00717
35	30	3	1	-	0318M NP3A	F03FH00718
45	30	3	2	28	0318M NS3A	F03FH00719
55	30	3	3	20,5	0318M NT3A	F03FH00720
80	30	3	3	33	0318M NZ3A	F03FH00721
14,4	35	3	1	-	0318M PG3A	F03FH00722
21	35	3	1	-	0318M21035A	F03FH00735
25	35	3	1	-	0318M PL3A	F03FH00723
30	35	3	1	-	0318M PN3A	F03FH00724
35	35	3	1	-	0318M PP3A	F03FH00725
45	35	3	2	28	0318M PS3A	F03FH00726
55	35	3	3	20,5	0318M PT3A	F03FH00727
80	35	3	3	33	0318M PZ3A	F03FH00728
25	40	3	1	-	0318M RL3A	F03FH00729
30	40	3	1	-	0318M RN3A	F03FH00730
40	40	3	1	-	0318M RR3	F03FH00731
40	40	3	1	-	0318M RR3A	F03FH00732
55	40	3	3	20,5	0318M RT3A	F03FH00733



HW
X10TS

Стандартные пластины, изготовленные из стандартного твердого сплава X10TS Freud толщиной 2 мм.

- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины.

0339M

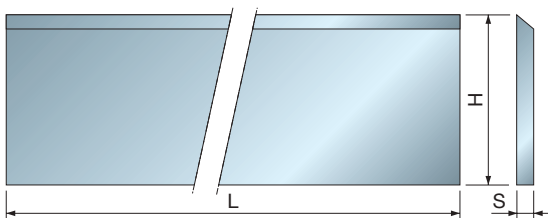
Твердосплавные пластины для профилирования - толщиной 2 мм - с зеркальной полировкой



Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L мм	H мм	S мм	NL	I мм	Код Freud	Артикул №
15	15,3	2	1	-	0339M3WW2W	F03FH02551
16	15,3	2	1	-	0339M3XW2W	F03FH02537
15	20,3	2	1	-	0339M3WA2W	F03FH02548
16	20,3	2	1	-	0339M3XA2W	F03FH02552
20	20,3	2	1	-	0339M3AA2W	F03FH02560
25	20,3	2	1	-	0339M3BA2W	F03FH02557
30	20,3	2	1	-	0339M3DA2W	F03FH02538
30	20,3	2	2	14	0339M3DA2X	F03FH02587
35	20,3	2	1	-	0339M3FA2W	F03FH02559
35	20,3	2	2	14	0339M3FA2X	F03FH02585
40	20,3	2	2	26	0339M3GA2Y	F03FH02565
50	20,3	2	2	26	0339M3KA2Y	F03FH02563
60	20,3	2	2	26	0339M3LA2Y	F03FH02598
80	20,3	2	2	26	0339M3OA2Y	F03FH02602
15	25,3	2	1	-	0339M3WB2W	F03FH02549
16	25,3	2	1	-	0339M3XB2W	F03FH02536
20	25,3	2	1	-	0339M3AB2W	F03FH02571
25	25,3	2	1	-	0339M3BB2W	F03FH02572
30	25,3	2	1	-	0339M3DB2W	F03FH02573
30	25,3	2	2	14	0339M3DB2X	F03FH02574
35	25,3	2	1	-	0339M3FB2W	F03FH02541
35	25,3	2	2	14	0339M3FB2X	F03FH02590
40	25,3	2	2	26	0339M3GB2Y	F03FH02594
50	25,3	2	2	26	0339M3KB2Y	F03FH02597
60	25,3	2	2	26	0339M3LB2Y	F03FH02584
80	25,3	2	2	26	0339M3OB2Y	F03FH02544
15	30,3	2	1	-	0339M3WD2W	F03FH02550
16	30,3	2	1	-	0339M3XD2W	F03FH02553
20	30,3	2	1	-	0339M3AD2W	F03FH02579
25	30,3	2	1	-	0339M3BD2W	F03FH02580
30	30,3	2	1	-	0339M3DD2W	F03FH02539
30	30,3	2	2	14	0339M3DD2X	F03FH02581
35	30,3	2	1	-	0339M3FD2W	F03FH02591
35	30,3	2	2	14	0339M3FD2X	F03FH02575
40	30,3	2	2	26	0339M3GD2Y	F03FH02562
50	30,3	2	2	26	0339M3KD2Y	F03FH02564
60	30,3	2	2	26	0339M3LD2Y	F03FH02543
80	30,3	2	2	26	0339M3OD2Y	F03FH02569
20	35,3	2	1	-	0339M3AF2W	F03FH02554
25	35,3	2	1	-	0339M3BF2W	F03FH02561
30	35,3	2	1	-	0339M3DF2W	F03FH02540
30	35,3	2	2	14	0339M3DF2X	F03FH02582
35	35,3	2	1	-	0339M3FF2W	F03FH02583
35	35,3	2	2	14	0339M3FF2X	F03FH02576
40	35,3	2	2	26	0339M3GF2Y	F03FH02566
50	35,3	2	2	26	0339M3KF2Y	F03FH02577
60	35,3	2	2	26	0339M3LF2Y	F03FH02599
80	35,3	2	2	26	0339M3OF2Y	F03FH02601
20	40,3	2	1	-	0339M3AG2W	F03FH02555
25	40,3	2	1	-	0339M3BG2W	F03FH02586
30	40,3	2	1	-	0339M3DG2W	F03FH02588
30	40,3	2	2	14	0339M3DG2X	F03FH02558
35	40,3	2	1	-	0339M3FG2W	F03FH02592
35	40,3	2	2	14	0339M3FG2X	F03FH02593
40	40,3	2	2	26	0339M3GG2Y	F03FH02567
50	40,3	2	2	26	0339M3KG2Y	F03FH02542
60	40,3	2	2	26	0339M3LG2Y	F03FH02568
80	40,3	2	2	26	0339M3OG2Y	F03FH02545
30	45,3	2	1	-	0339M3DI2W	F03FH02589
40	45,3	2	2	26	0339M3GI2Y	F03FH02595
35	50,3	2	1	-	0339M3FK2W	F03FH02570
40	50,3	2	2	26	0339M3GK2Y	F03FH02596



CT01M

Ножи из быстрорежущей стали 18%W - стандартные размеры

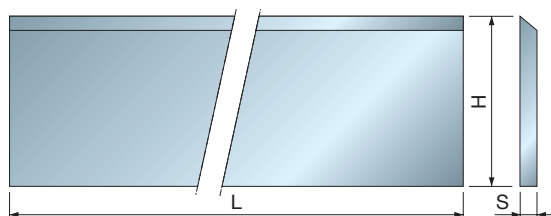


Мягкая древесина

Стандартные ножи для строгальной головки с 18 % быстрорежущей стали.

- Комплект содержит два ножа с одинаковой массой.
- Для соблюдения баланса устанавливайте одинаковые ножи в противоположные гнезда инструментов.

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
60	30	3	CT01MAA202	
80	30	3	CT01MBA202	
100	30	3	CT01MDA202	
120	30	3	CT01MGA202	
130	30	3	CT01MHA202	
140	30	3	CT01MIA202	
150	30	3	CT01MLA202	
160	30	3	CT01MMA202	
180	30	3	CT01MOA202	
200	30	3	CT01MPA202	
230	30	3	CT01MRA202	
410	30	3	CT01MTB202	



CT010S

Ножи из быстрорежущей стали 18%W - специальные размеры



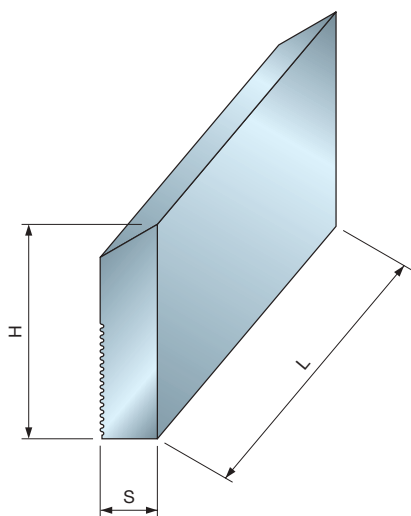
Мягкая древесина

Специальные ножи для строгальной головки с 18 % быстрорежущей стали.

- Комплект содержит два ножа с одинаковой массой.
- Для соблюдения баланса устанавливайте одинаковые ножи в противоположные гнезда инструментов.

Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
<59	30	3	CT010S AA2	
61-79	30	3	CT010S BA2	
81-99	30	3	CT010S CA2	
101-119	30	3	CT010S DA2	
121-129	30	3	CT010S EA2	
131-149	30	3	CT010S FA2	
151-159	30	3	CT010S GA2	
161-179	30	3	CT010S HA2	
181-199	30	3	CT010S IA2	
201-209	30	3	CT010S LA2	
211-229	30	3	CT010S MA2	



CZ01M

Нож из высокопрочной стали с рифлением

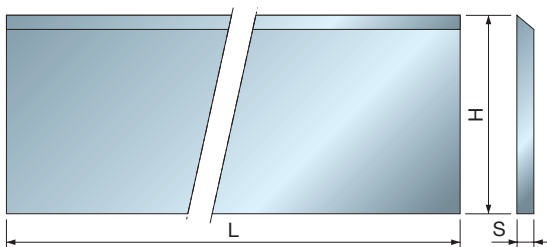
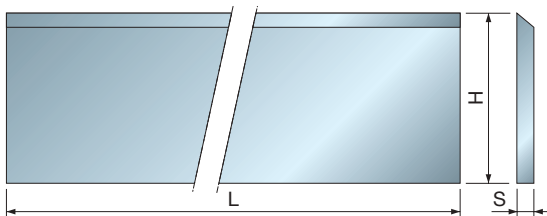


Мягкая древесина

Профилируемые ножи из высокопрочной стали с рифленой поверхностью.

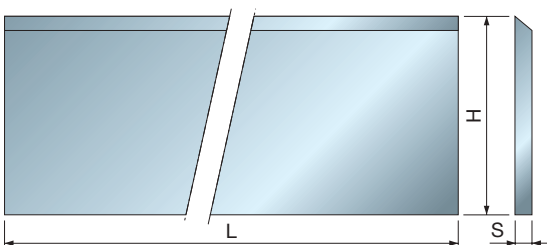
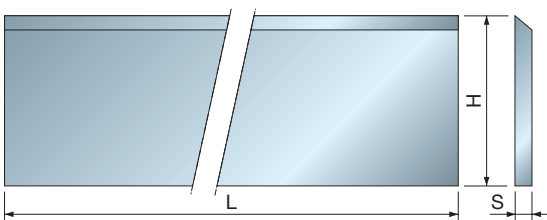
- Подходят для строгальных головок Freud **TPCZM**.
- Подходят для резания любой мягкой и твердой древесины.

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
60	50	8	CZ01MDB202	F03FA21895
80	50	8	CZ01MDC202	F03FA21896
100	50	8	CZ01MDD202	F03FA21897
150	50	8	CZ01MDF202	F03FA21898
60	60	8	CZ01MHB202	F03FA21899
80	60	8	CZ01MHC202	F03FA21900
100	60	8	CZ01MHD202	F03FA21901
150	60	8	CZ01MHF202	F03FA21902
60	70	8	CZ01MNB202	F03FA21903
80	70	8	CZ01MNC202	F03FA21904
100	70	8	CZ01MND202	F03FA21905
150	70	8	CZ01MNF202	F03FA21906



Стандартные ножи для строгальной головки с 18 % быстрорежущей стали.

- Комплект содержит два ножа с одинаковой массой.
- Для соблюдения баланса устанавливайте одинаковые ножи в противоположные гнезда инструментов.



Специальные ножи для строгальной головки с 18 % быстрорежущей стали.

- Комплект содержит два ножа с одинаковой массой.
- Для соблюдения баланса устанавливайте одинаковые ножи в противоположные гнезда инструментов.

Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.

CP01M

Ножи из быстрорежущей стали для строгания 18%W - стандартные размеры



Мягкая древесина

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
250	30	3	CP01MAB202	F03FA18136
300	30	3	CP01MCB202	F03FA18139
350	30	3	CP01MDB202	F03FA18141
400	30	3	CP01MEB202	F03FA18143
500	30	3	CP01MGB202	F03FA18147
510	30	3	CP01MHB202	F03FA18149
530	30	3	CP01MIB402	F03FA18151
600	30	3	CP01MKB202	F03FA18154
610	30	3	CP01MLB202	F03FA18156
630	30	3	CP01MMB202	F03FA18158
640	30	3	CP01MNB402	F03FA18160
710	30	3	CP01MOB202	F03FA18162
1010	30	3	CP01MTB202	F03FA18164

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
280	35	3	CP01MBA202	F03FA18137
300	35	3	CP01MCA202	F03FA18138
350	35	3	CP01MDA202	F03FA18140
400	35	3	CP01MEA202	F03FA18142
410	35	3	CP01MFA202	F03FA18144
450	35	3	CP01MFB202	F03FA18145
500	35	3	CP01MGA202	F03FA18146
510	35	3	CP01MHA202	F03FA18148
520	35	3	CP01MJA202	F03FA18152
530	35	3	CP01MIA202	F03FA18150
600	35	3	CP01MKA202	F03FA18153
610	35	3	CP01MLA202	F03FA18155
630	35	3	CP01MMA202	F03FA18157
640	35	3	CP01MNA202	F03FA18159
710	35	3	CP01MOA202	F03FA18161
1010	35	3	CP01MTA202	F03FA18163

CP010S

Ножи из быстрорежущей стали для строгания 18%W - специальные размеры



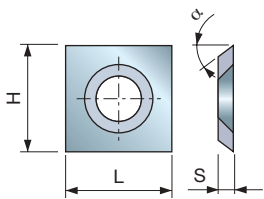
Мягкая древесина

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
231-249	30	3	CP010S AB2	
251-299	30	3	CP010S BB2	
301-349	30	3	CP010S CB2	
351-399	30	3	CP010S DB2	
401-499	30	3	CP010S EB2	
501-599	30	3	CP010S FB2	
601-699	30	3	CP010S GB2	
701-799	30	3	CP010S HB2	

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
< 299	35	3	CP010S AA2	
301-349	35	3	CP010S BA2	
351-399	35	3	CP010S CA2	
411-499	35	3	CP010S DA2	
511-529	35	3	CP010S EA2	
531-599	35	3	CP010S FA2	
611-629	35	3	CP010S GA2	
641-709	35	3	CP010S HA2	

Ножи





Широкий ассортимент квадратных ножей с четырьмя режущими сторонами из различных твердых сплавов и с различными задними углами для обработки всех доступных материалов.

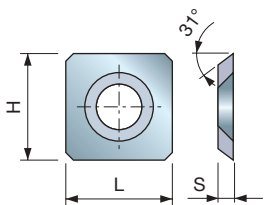
RG01M

Твердосплавные квадратные сменные ножи - тип А



Мягкая древесина Твердая древесина ДСП МДФ Фанера Пластик

L мм	H мм	S мм	Качество твердого сплава		Код Freud	Артикул №
13,5	13,5	3	H00S	30°	RG01MDA310	F03FH03582
14	14	1,2	K20S	31°	RG01MAB310	F03FH03035
14	14	2	K20S	30°	RG01MAF310	F03FH03285
14	14	2	MG10	31°	RG01MAE310	F03FH04113
14	14	2	K01S	30°	RG01MAL310	F03FH03777
14	14	2	K20S	31°	RG01MAA310	F03FH03034
14	14	2	H00S	31°	RG01MAI310	F03FH03791
14	14	2	H00XA	31°	RG01MAH310	F03FH03037
14	14	2	MG10	37°	RG01MAD310	F03FH03036
15	15	2,5	K01S	30°	RG01MBE310	F03FH03723



Линейка квадратных ножей с четырьмя режущими сторонами и четырьмя углами с фаской.

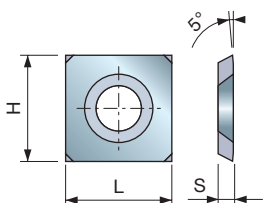
RG01M

Твердосплавные квадратные сменные ножи - тип В



Мягкая древесина Твердая древесина МДФ

L мм	H мм	S мм	Качество твердого сплава		Код Freud	Артикул №
15	15	2,5	K20S	31°	RG01MBA310	F03FH03038
14,6	14,6	2,5	MG10	31°	RG01MCA310	F03FH03040
15	15	2,5	MG10	37°	RG01MBD310	F03FH03039



Линейка квадратных ножей с четырьмя режущими сторонами и четырьмя углами с фаской.

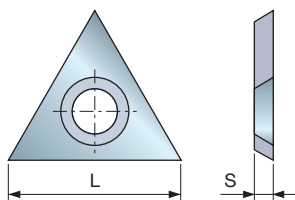
RG01M

Твердосплавные квадратные сменные ножи - тип С



Мягкая древесина Твердая древесина

L мм	H мм	S мм	Качество твердого сплава		Код Freud	Артикул №
14	14	2	K20S	31°	RG01MAG310	F03FC24180



Треугольные ножи с острой кромкой.

RG02M

Твердосплавные треугольные сменные ножи

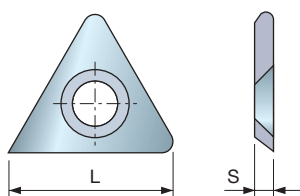


Мягкая древесина

Твердая древесина

ДСП ламинированная

L мм	H мм	S мм	Качество твердого сплава	α	Код Freud	Артикул №
22,86	-	2,5	K20S	31°	RG02MAA305	F03FH03041
22,86	-	2,5	K01S	31°	RG02MBE305	F03FH03725



Треугольные ножи с радиусной кромкой.

RG03M

Твердосплавные треугольные сменные ножи с радиусом

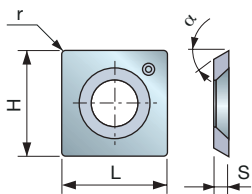


Мягкая древесина

Твердая древесина

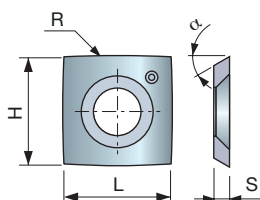
ДСП ламинированная

L мм	H мм	S мм	Качество твердого сплава	α	Код Freud	Артикул №
21,9	-	2,5	K20S	31°	RG03MAA305	F03FH03042
21,9	-	2,5	K01S	31°	RG03MBE305	F03FH03727



HW
K01S

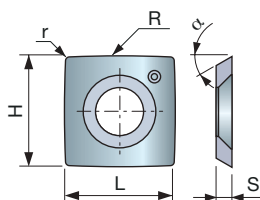
Ножи с закругленными углами, изготовленные из твердого сплава K01S Freud, улучшают качество реза спиральных головок, предотвращая образование рисок, которые оставляют острые кромки обычных квадратных ножей.



HW
K01S

Ножи с закругленными кромками, изготовленные из твердого сплава K01S Freud, значительно уменьшают износ спиралевидных фрезерных и строгальных головок.

- Их конструкция предотвращает образование волн, возникающих при позиционировании с осевым наклоном режущей кромки.



HW
K01S

Ножи с закругленными кромками и углами, изготовленные из твердого сплава K01S Freud, значительно уменьшают износ спиралевидных фрезерных и строгальных головок.

- Их конструкция предотвращает образование волн, возникающих при позиционировании с осевым наклоном режущей кромки.

RR01

Твердосплавный нож с закругленными углами



Мягкая
древесина

Твердая
древесина

ДСП ламини-
рованная

L мм	H мм	S мм	r мм	Качество твердого сплава	α	Код Freud	Артикул №
14	14	2	0,5	K01S	30°	RR01MAA310	F03FH04007
14	14	2	0,5	K01S	37°	RR01MAB310	F03FH04008
14,6	14,6	2,5	0,5	K01S	30°	RR01MBA310	F03FH04009
15	15	2,5	0,5	K01S	30°	RR01MCA310	F03FH04010
15	15	2,5	0,5	K01S	37°	RR01MCB310	F03FH04011

RR10

Твердосплавный нож 30° с закругленными кромками



Мягкая
древесина

Твердая
древесина

ДСП ламини-
рованная

L мм	H мм	S мм	R мм	Качество твердого сплава	α	Код Freud	Артикул №
14	14	2	150	K01S	30°	RR10MAA310	F03FH04012
14,6	14,6	2,5	150	K01S	30°	RR10MBA310	F03FH04043
15	15	2,5	150	K01S	30°	RR10MCA310	F03FH04014
15	15	2,5	50	K01S	30°	RR10MCB310	F03FH04015

RR11

Твердосплавный нож 30° с закругленными углами и кромками



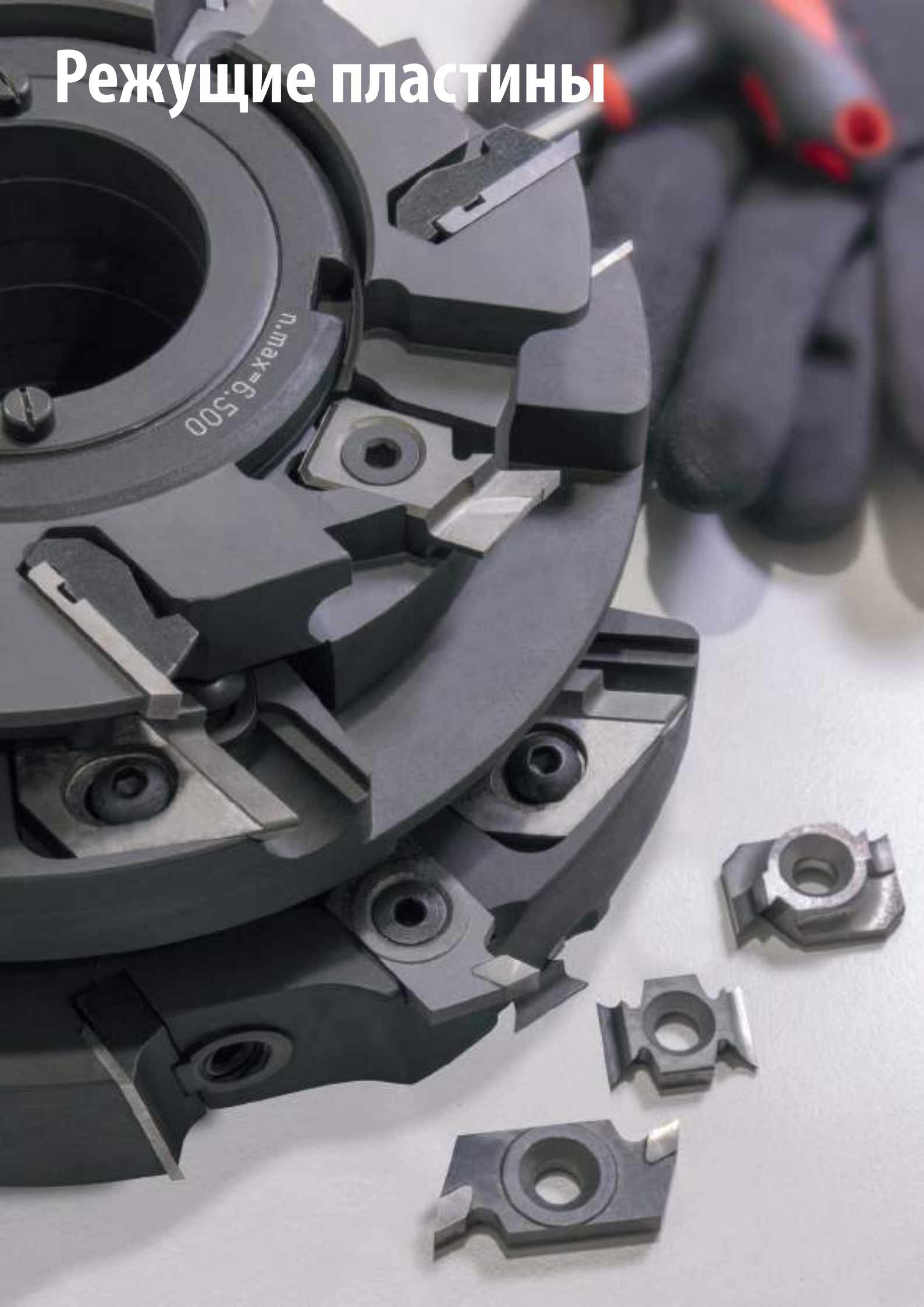
Мягкая
древесина

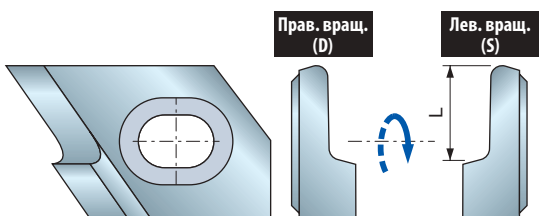
Твердая
древесина

ДСП ламини-
рованная

L мм	H мм	S мм	R мм	r мм	Качество твердого сплава	α	Код Freud	Артикул №
14	14	2	150	0,5	K01S	30°	RR11MAA310	F03FH04016
14,6	14,6	2,5	150	0,5	K01S	30°	RR11MBA310	F03FH04017
15	15	2,5	150	0,5	K01S	30°	RR11MCA310	F03FH04018
15	15	2,5	50	0,5	K01S	30°	RR11MCB310	F03FH04020
15	15	2,5	115	0,5	K01S	30°	RR11MCC310	F03FH04019

Режущие пластины





IG25MD IG25MS

Твердосплавные многоцелевые
режущие пластины



Мягкая
древесина

Твердая
древесина

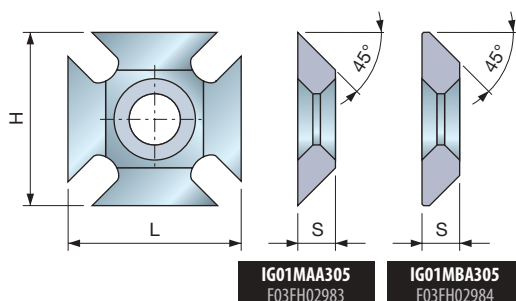
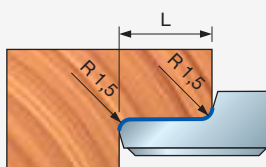
L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
			Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
10	-	-	IG25MD10302	F03FC24164	IG25MS10302	F03FC24172
11	-	-	IG25MD11302	F03FC24165	IG25MS11302	F03FC24173
12	-	-	IG25MD12302	F03FC24166	IG25MS12302	F03FC24174
13	-	-	IG25MD13302	F03FC24167	IG25MS13302	F03FC24175
14	-	-	IG25MD14302	F03FC24168	IG25MS14302	F03FC24176
15	-	-	IG25MD15302	F03FC24169	IG25MS15302	F03FC24177
16	-	-	IG25MD16302	F03FC24170	IG25MS16302	F03FC24178
18	-	-	IG25MD18302	F03FC24171	IG25MS18302	F03FC24179

HW
K20S

Перетачиваемые режущие пластины из твердого сплава K20S Freud.

- Подходят для выборки радиусных пазов.
- Поставляются в варианте левостороннего и правостороннего вращения.

Пример применения режущих пластин IG25M



IG01MAA305
F03FH02983

IG01MBA305
F03FH02984

IG01M

Твердосплавные режущие
пластины с фаской под 45°



Мягкая
древесина

Твердая
древесина

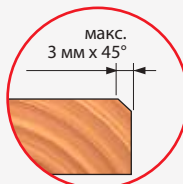
L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
			23	23
23	23	5	IG01MBA305	F03FH02984

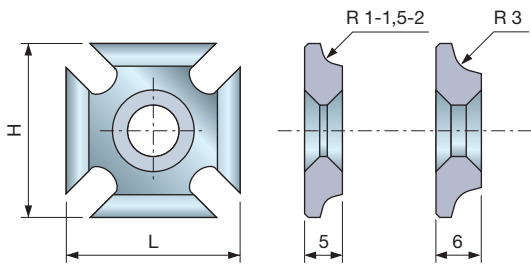
HW
K20S

Режущие пластины с фасками, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с восемью режущими кромками.

- Пластины можно использовать с переворотом и вращением в обоих направлениях.
- Предназначены, в частности, для натуральной мягкой и твердой древесины.
- Прекрасно совместимы с режущими пластинами с радиусной фаской IG02M.

Пример применения режущих пластин IG01M





IG02M

Твердосплавные режущие пластины с радиусной фаской



Мягкая
древесина

Твердая
древесина

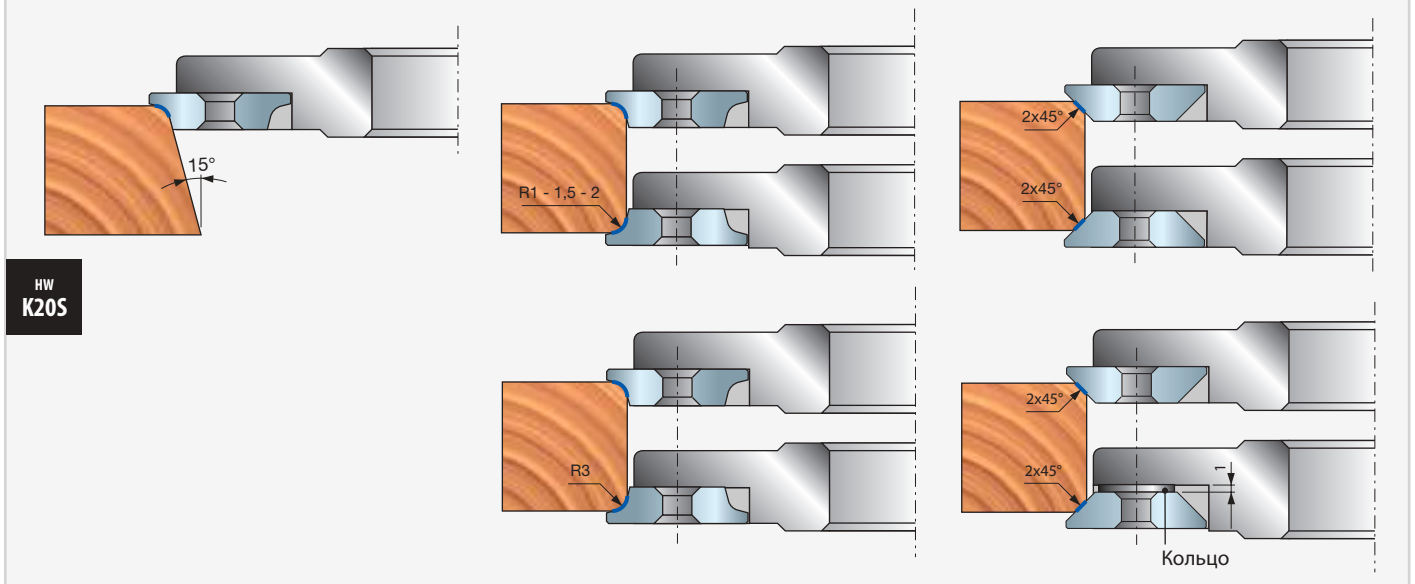
Режущие пластины с радиусной фаской, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с восемью режущими кромками.

- Пластины можно использовать с переворотом и вращением в обоих направлениях.
- Предназначены, в частности, для натуральной мягкой и твердой древесины.
- Прекрасно совместимы с режущими пластинами с радиусной фаской **IG01M**.

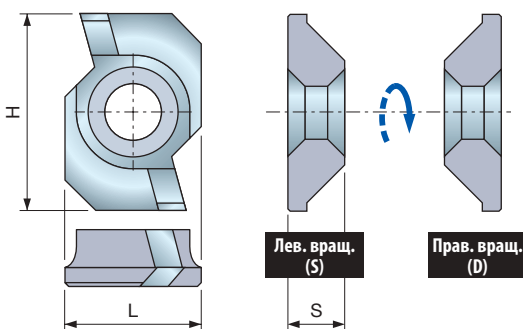
Примечание: Режущая пластина с радиусной фаской **IG02MAE305** прекрасно совместима с режущей пластиной **IG01MBA305**, для выполнения фасок 2 мм x 45°, только при использовании кольца 1 мм (см. пример).

L мм	H мм	S мм	I мм	Код Freud	Артикул №
23	23	5	1	IG02MAA305	F03FH02985
23	23	5	1,5	IG02MAB305	F03FH02986
23	23	5	2	IG02MAC305	F03FH02987
23	23	6	3	IG02MAE305	F03FH02988

Пример применения режущих пластин IG01M и IG02M



HW
K20S



IG21MD IG21MS

Твердосплавные режущие пластины с фаской 45° и осевым наклоном режущей кромки



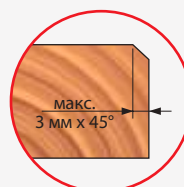
Мягкая
древесина

Твердая
древесина

HW
K20S

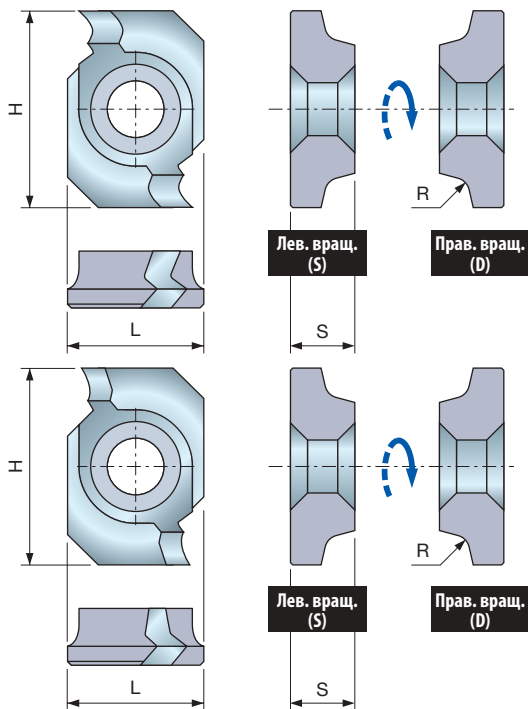
L мм	H мм	S мм	Код Freud Прав. вращ.(D)	Артикул № F03FH03005	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул № F03FH03006
18	26	7,5	IG21MDAA305		IG21MSAA305	

Пример применения режущих пластин IG21MD/S



Режущие пластины с фаской, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с осевым наклоном режущей кромки.

- Предназначены, в частности, для натуральной мягкой и твердой древесины.
- Прекрасно совместимы с режущими пластинами с радиусной фаской **IG22M**.



IG22MD IG22MS

Твердосплавные режущие пластины с осевым наклоном режущей кромки



Режущие пластины с положительным наклоном режущей кромки

L мм	H мм	S мм	R мм	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул №	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул №
18	26	8,5	1,5	IG22MDAB305	F03FH03007	IG22MSAB305	F03FH03013
18	26	8,5	2	IG22MDAC305	F03FH03008	IG22MSAC305	F03FH03014
18	26	8,5	3	IG22MDAE305	F03FH03009	IG22MSAE305	F03FH03015

Режущие пластины с отрицательным наклоном режущей кромки

L мм	H мм	S мм	R мм	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул №	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул №
18	26	8,5	1,5	IG22MDZB305	F03FH03010	IG22MSZB305	F03FH03016
18	26	8,5	2	IG22MDZC305	F03FH03011	IG22MSZC305	F03FH03017
18	26	8,5	3	IG22MDZE305	F03FH03012	IG22MSZE305	F03FH03018

HW
K20S

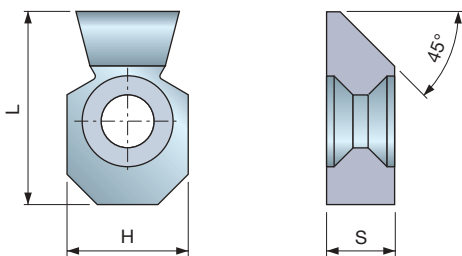
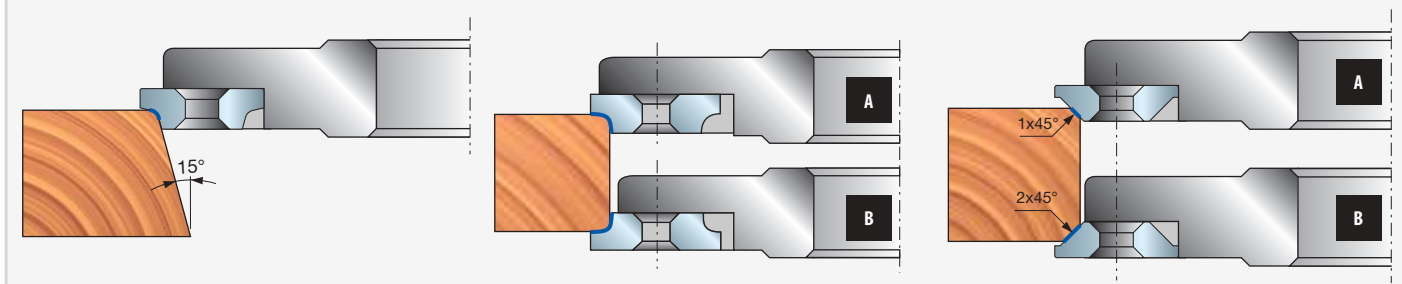
Режущие пластины с радиусной фаской, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с осевым наклоном режущей кромки.

- Предназначены, в частности, для натуральной мягкой и твердой древесины.
- Прекрасно совместимы с режущими пластинами с радиусной фаской IG21M.

IG22MDA-MSA... Режущие пластины с положительным осевым наклоном режущей кромки.

IG22MDZ-MSZ... Режущие пластины с отрицательным осевым наклоном режущей кромки.

Пример применения режущих пластин IG21MD/S и IG22MD/S



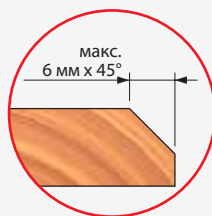
IG33M

Твердосплавные режущие пластины с фаской 45° и осевым наклоном режущей кромки



L мм	H мм	S мм	Фасочная фреза	Код Freud	Артикул №
25,5	16	9	45°	IG33MAD305	F03FH03021

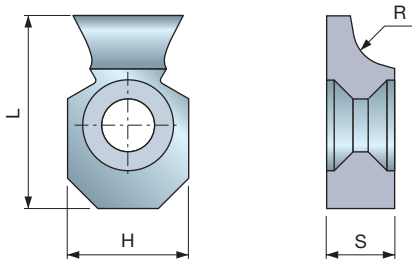
Пример применения режущих пластин IG33M



HW
K20S

Режущие пластины с фаской, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с двумя направлениями вращения и двумя режущими кромками (одна для правостороннего вращения и одна для левостороннего вращения).

- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.
- Прекрасно совместимы с режущими пластинами с радиусной фаской IG33MAA305 и IG33MAB305.



HW
K20S

Режущие пластины с радиусной фаской, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с двумя направлениями вращения и двумя режущими кромками (одна для правостороннего вращения и одна для левостороннего вращения).

- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.
- Прекрасно совместимы с режущими пластинами с фаской IG33MAD305.

IG33M

Твердосплавные режущие пластины с осевым наклоном режущей кромки

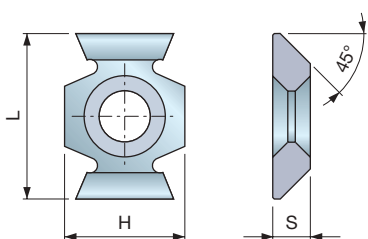
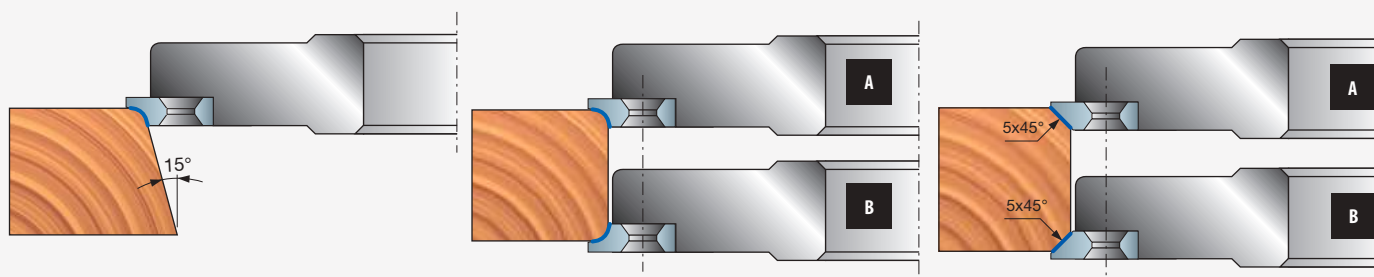


Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L	H	S	R	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		
25,5	16	9	3	IG33MAA305	F03FH03019
25,5	16	9	5	IG33MAB305	F03FH03020

Пример применения режущих пластин IG33M



HW
K20S

Режущая пластина с фаской, изготовленная из твердого сплава K20S Freud, с двумя направлениями вращения и четырьмя режущими кромками (две для правостороннего вращения и две для левостороннего вращения).

- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.
- Прекрасно совместима с режущими пластинами с радиусной фаской IG52M.

IG51M

Твердосплавные режущие пластины с фаской 45° и осевым наклоном режущей кромки

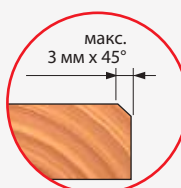


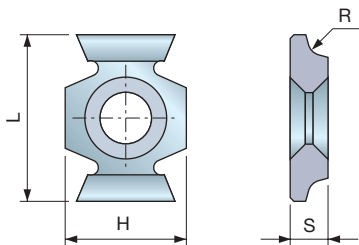
Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L	H	S	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		
22	16	5	IG51MBA305	F03FH03022

Пример применения режущих пластин IG51M





HW
K20S

Режущие пластины с радиусной фаской, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с двумя направлениями вращения и четырьмя режущими кромками (две для правостороннего вращения и две для левостороннего вращения).

- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.
- Прекрасно совместима с режущими пластинами с радиусной фаской **IG52M**.

IG52M

Твердосплавные режущие пластины с осевым наклоном режущей кромки

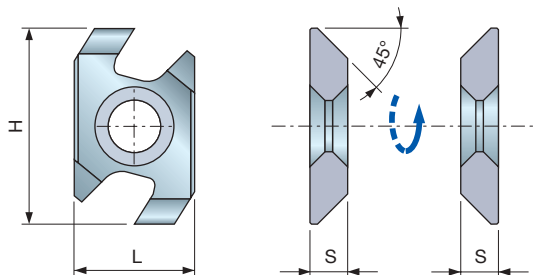
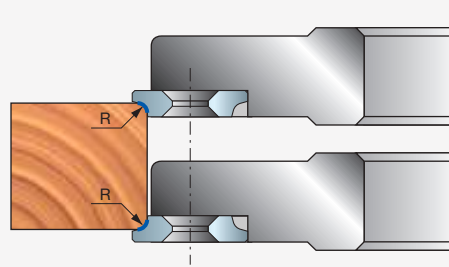


Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L мм	H мм	S мм	R мм	Код Freud	Артикул №
22	16	5	1,5	IG52MAB305	F03FH03023
22	16	5	2	IG52MAC305	F03FH03024
22	16	5	3	IG52MAE305	F03FH03025

Пример применения режущих пластин IG52M



Прав. вращ.
(D)

Лев. вращ.
(S)

IG61MD IG61MS

Твердосплавные режущие пластины с фаской и защитой от отдачи

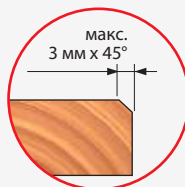


Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L мм	H мм	S мм	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул №	Код Freud Лев. вращ. (S)	Art. No.
26	16	5	IG61MDBA305	F03FH03026	IG61MSBA305	F03FH03027

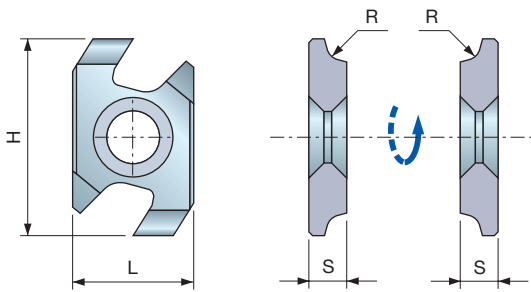
Пример применения режущих пластин IG61MD/S



HW
K20S

Режущие пластины с фаской, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с защитой от отдачи, для инструментов MAN.

- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.
- Прекрасно совместимы с режущими пластинами с радиусной фаской **IG62M**.



HW
K20S

Прав. вращ.
(D)

Лев. вращ.
(S)

IG62MD IG62MS

Твердосплавные режущие
пластины с радиусной фаской
и защитой от отдачи



Мягкая
древесина

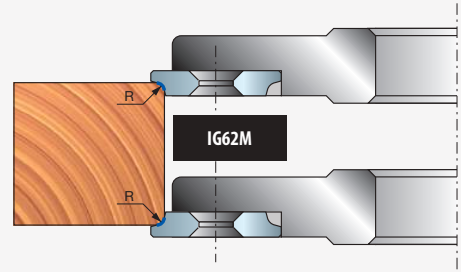
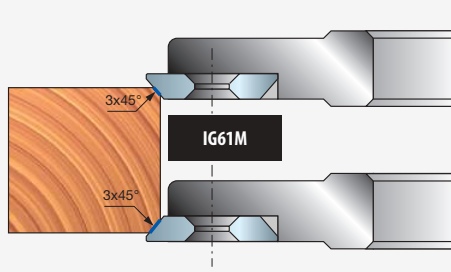
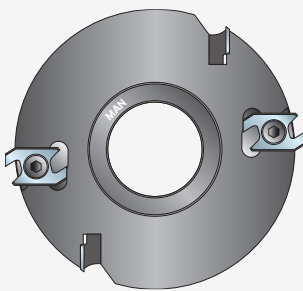
Твердая
древесина

L мм	H мм	S мм	R мм	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул № Прав. вращ. (D)	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул № Лев. вращ. (S)
26	16	5	1,5	IG62MDAB305	F03FH03028	IG62MSAB305	F03FH03031
26	16	5	2	IG62MDAC305	F03FH03029	IG62MSAC305	F03FH03032
26	16	5	3	IG62MDAE305	F03FH03030	IG62MSAE305	F03FH03033

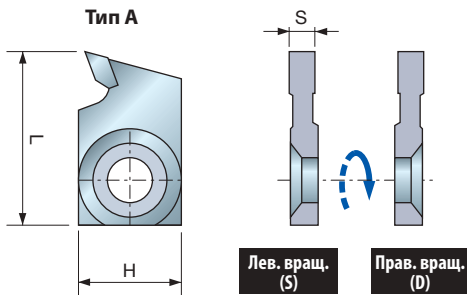
Режущие пластины с радиусной фаской, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с защитой от отдачи, для подающих инструментов MAN.

- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.
- Прекрасно совместимы с режущими пластинами с радиусной фаской IG61M.

Пример применения режущих пластин IG61MD/S и IG62MD/S



Тип А

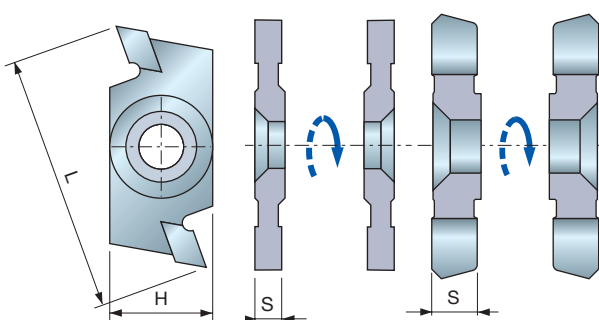


Лев. вращ.
(S)

Прав. вращ.
(D)

Тип В

Тип С



Лев. вращ.
(S)

Прав. вращ.
(D)

Лев. вращ.
(S)

Прав. вращ.
(D)

IG04MD IG04MS

Твердосплавные режущие
пластины для выборки пазов



Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L мм	H мм	S мм	Тип	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул № Прав. вращ. (D)	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул № Лев. вращ. (S)
27	16	3	A	IG04MDAC3T05	F03FC24153	IG04MSAC3T05	F03FC24153
27	16	4	A	IG04MDAA3T05	F03FC24151	IG04MSAA3T05	F03FC24151
27	16	5	A	IG04MDAB3T05	F03FC24152	IG04MSAB3T05	F03FC24152
27	16	6	A	IG04MDAD3T05	F03FC24154	IG04MSAD3T05	F03FC24154

L мм	H мм	S мм	Тип	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул № Прав. вращ. (D)	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул № Лев. вращ. (S)
40	16	3	B	IG04MDAC305	F03FH02992	IG04MSAC305	F03FH02996
40	16	4	B	IG04MDAA305	F03FH03409	IG04MSAA305	F03FH02994
40	16	5	B	IG04MDAB305	F03FH02991	IG04MSAB305	F03FH02995
40	16	6	B	IG04MDAD305	F03FH02993	IG04MSAD305	F03FH02997

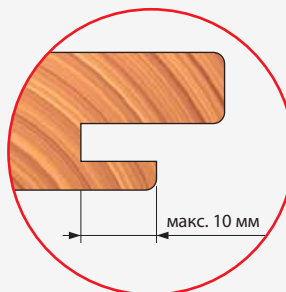
L мм	H мм	S мм	Тип	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул № Прав. вращ. (D)	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул № Лев. вращ. (S)
12	12	1,5	C	IG04MDAL305	F03FH03358	IG04MSAL305	F03FH03359

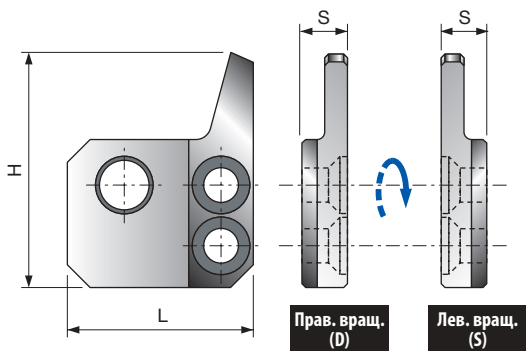
HW
K30S

Режущие пластины для выборки пазов, с кромками из твердого сплава K30S Freud.

- Поставляются в варианте левостороннего и правостороннего вращения.
- Макс. глубина паза 10 мм.
- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.

Пример применения режущих пластин IG04MD/S





ID04MD ID04MS

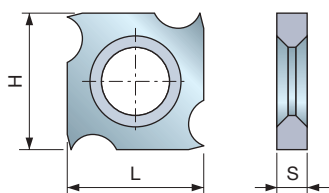
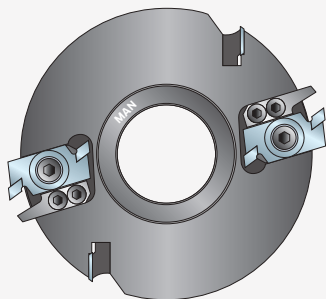
Ограничители для режущих
пластин IG04MD и IG04MS

L мм	H мм	S мм	Используется для	Код Freud	Артикул №
24,5	30,8	6	IG04MDAA305	ID04MDAA901	F03FC24133
24,5	30,8	7	IG04MDAB305	ID04MDAB901	F03FC24134
24,5	30,8	6	IG04MDAC305	ID04MDAC901	F03FC24135
24,5	30,8	8	IG04MDAD305	ID04MDAD901	F03FC24136
24,5	30,8	6	IG04MSAA305	ID04MSAA901	F03FC24137
24,5	30,8	7	IG04MSAB305	ID04MSAB901	F03FC24138
24,5	30,8	6	IG04MSAC305	ID04MSAC901	F03FC24139
24,5	30,8	8	IG04MSAD305	ID04MSAD901	F03FC24140

Ограничители для стандартных режущих
пластин для выборки пазов **IG04M**, служащие
защитой от отдачи.

- Компонент подающего инструмента MAN.

Пример использования ограничителя ID04MD/S



CG03M

Твердосплавные сменные ножи
с четырьмя режущими кромками



Мягкая
древесина

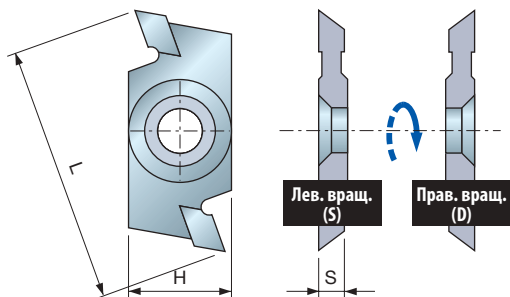
Твердая
древесина

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
18	18	1,9	CG03MAA310	F03FH02876
18	18	2,9	CG03MAB310	F03FH02877
18	18	4	CG03MAC310	F03FH02878
18	18	5,5	CG03MAD310	F03FH02879

HW
K20S

Сменные ножи из твердого сплава K20S Freud
с четырьмя режущими кромками.

- Инструмент для мягкой и твердой древесины.



IG05MD IG05MS

Твердосплавные режущие пластины



Мягкая
древесина

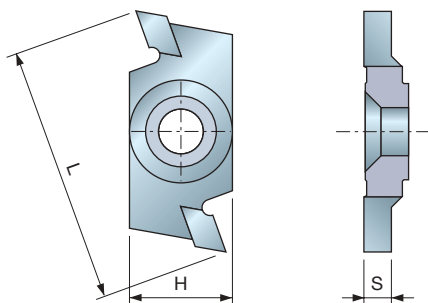
Твердая
древесина

L мм	H мм	S мм	Код Freud Прав. вращ.(D)	Артикул №	Код Freud Лев. вращ.(S)	Артикул №
40	16	4	IG05MDAA305	F03FH02998	IG05MSAA305	F03FH02999

HW
K30S

Подрезающие режущие пластины с кромками
из твердого сплава K30S Freud.

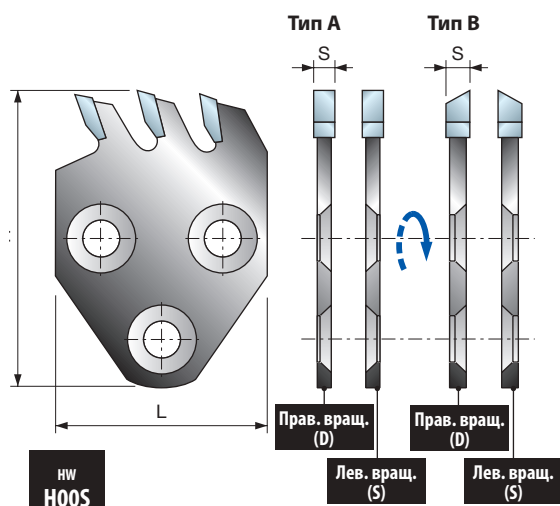
- Поставляются в варианте левостороннего
и правостороннего вращения.
- Предназначены для натуральной мягкой
и твердой древесины.



HW
K30S

Режущая пластина для выборки пазов, с кромками из твердого сплава K30S Freud, для пазов с фаской.

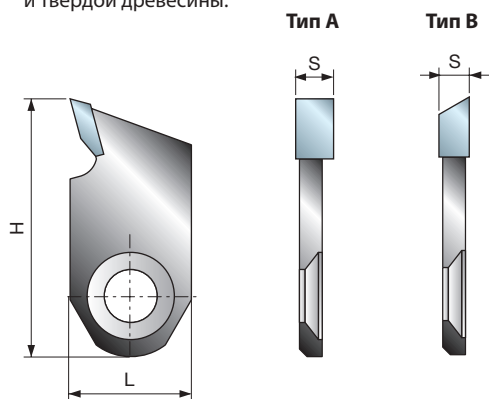
- Поставляются в варианте левостороннего и правостороннего вращения.
- Макс. глубина паза 6,5 мм.
- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.



HW
H00S

Режущие пластины для выборки пазов, с кромками из твердого сплава H00S Freud, с тремя режущими кромками.

- Макс. глубина паза 25 мм.
- Поставляются в варианте левостороннего и правостороннего вращения.
- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.



HW
H00S

Режущие пластины для выборки пазов и подрезающие режущие пластины, с кромками из твердого сплава H00S Freud.

- Макс. глубина паза 17 мм.
- Поставляются в варианте левостороннего и правостороннего вращения.
- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.

IG17MD

Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов

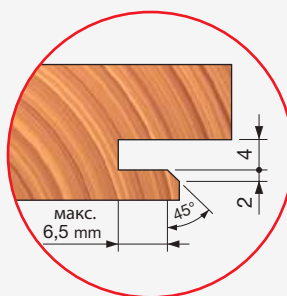


Мягкая древесина

Твердая древесина

L	H	S	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		
40	16	3	IG17MDAA305	F03FC24162

Пример применения режущих пластин IG17MD



SR01MD SR01MS

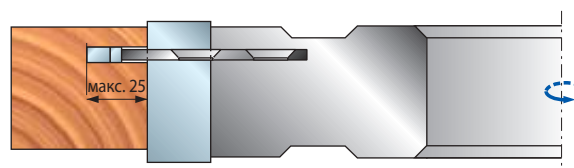
Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов



Мягкая древесина

Твердая древесина

L	H	S	Тип	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
40	58	2,6	A	SR01MDAE301	F03FC24185	SR01MSAE301	F03FC24189
40	58	3	A	SR01MDAB301	F03FC24182	SR01MSAB301	F03FC24187
40	58	4	A	SR01MDAC301	F03FC24183	SR01MSAC301	F03FC24188
40	58	5	A	SR01MDAA301	F03FC24181	SR01MSAA301	F03FC24186
40	58	6	B	SR01MDAD301	F03FC24184	SR01MSAF301	F03FC24190



SR06MD

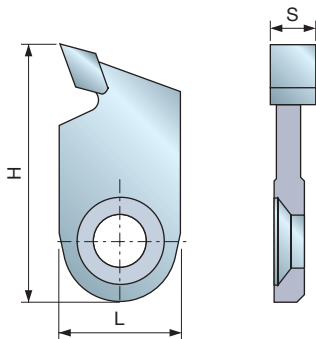
Твердосплавные многоцелевые режущие пластины



Мягкая древесина

Твердая древесина

L	H	S	Тип	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм			
16	34	4	A	SR06MDAG302	F03FC24193
16	34	7	A	SR06MDAH302	F03FC24194
16	34	5	A	SR06MDAI302	F03FC24195
16	34	4	B	SR06MDAL302	F03FC24196



SR06M

Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов



Мягкая древесина

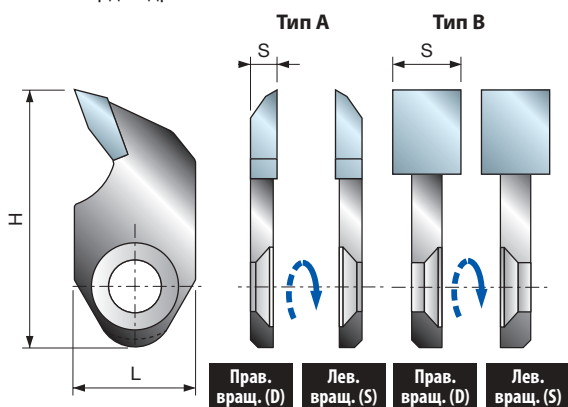
Твердая древесина

L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №
16	34	6	SR06MAB302	F03FC24191
16	34	6	SR06MAM301	F03FC24192

HW
K30S

Режущие пластины для выборки пазов, с кромками из твердого сплава K30S Freud.

- Макс. глубина паза 17 мм.
- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.



SR06MD SR06MS

Твердосплавные многоцелевые режущие пластины



Мягкая древесина

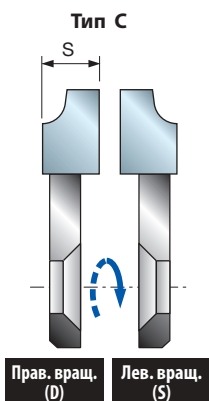
Твердая древесина

L мм	H мм	S мм	Тип	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
				Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
16	34	3,5	A	SR06MDBA302	F03FC24197	SR06MSBA302	F03FC24200
16	34	9	B	SR06MDBB301	F03FC24198	SR06MSBB301	F03FC24201
16	34	9	C	SR06MDBG301	F03FC24391	SR06MSBG301	F03FC24392
16	34	11	B	SR06MDBC301	F03FC24199	SR06MSBC301	F03FC24202

HW
H00S

Режущие пластины для выборки пазов, с кромками из твердого сплава H00S Freud.

- Макс. глубина паза 17 мм.
- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.



SR11MD SR11MS

Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов



Мягкая древесина

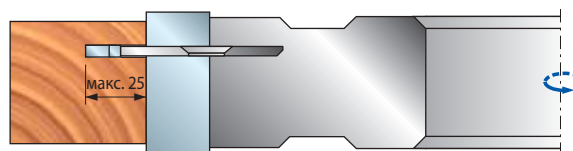
Твердая древесина

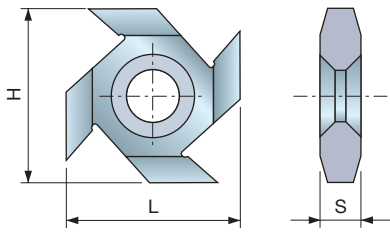
L мм	H мм	S мм	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №	
				Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
25	45	2	SR11MDBA301	F03FC24203	SR11MSBA301	F03FC24208	
25	45	3	SR11MDBB301	F03FC24204	SR11MSBB301	F03FC24209	
25	45	4	SR11MDBC301	F03FC24205	SR11MSBC301	F03FC24210	
25	45	5	SR11MDBD301	F03FC24206	SR11MSBD301	F03FC24211	
25	45	6	SR11MDBE301	F03FC24207	SR11MSBE301	F03FC24212	

HW
H00S

Режущие пластины для выборки пазов, с кромками из твердого сплава H00S Freud, с тремя режущими кромками.

- Макс. глубина паза 25 мм.
- С защитой от отдачи, для подающих инструментов MAN.
- Поставляются в варианте левостороннего и правостороннего вращения.
- Предназначены для натуральной мягкой и твердой древесины.





IG03M

Твердосплавные режущие пластины для выборки капельных пазов

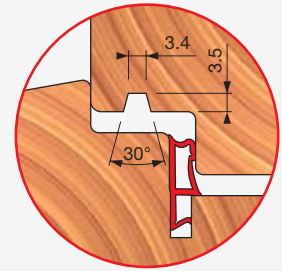


Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L	H	S	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		
23	23	5,4	IG03MAA305	F03FH02989

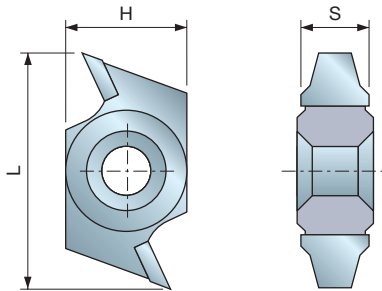
Пример применения режущих пластин IG03M



HW
K20S

Режущие пластины для выборки капельных пазов, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с четырьмя режущими кромками.

- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины.



IG11M

Твердосплавные режущие пластины для выборки капельных пазов

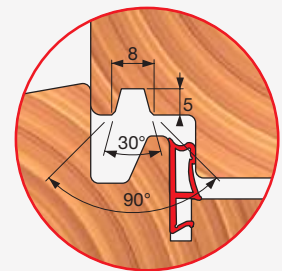


Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L	H	S	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		
33,2	16	10	IG11MAA301	F03FH03002

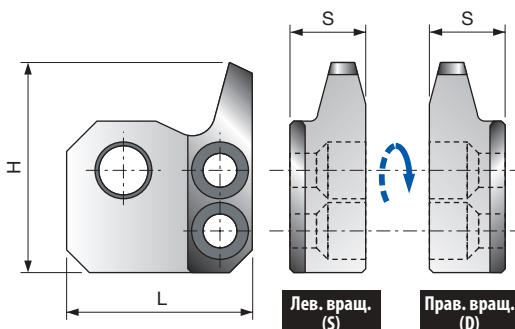
Пример применения режущих пластин IG11M



HW
K20S

Режущие пластины для выборки капельных пазов, изготовленные из твердого сплава K20S Freud, с двумя режущими кромками.

- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины.



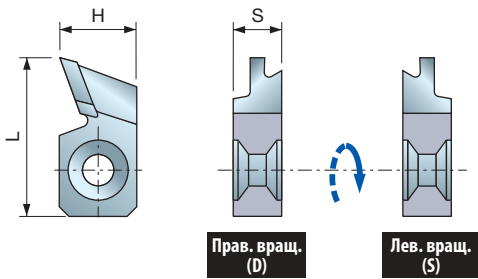
ID11MD ID11MS

Ограничители для режущих пластин IG11M

L	H	S	Используется для	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		Прав. вращ. (D)	F03FC24145	Лев. вращ. (S)	F03FC24146
25	45	6	IG11MAA301	ID11MDAA901	F03FC24145	ID11MSAA901	F03FC24146

Ограничители для стандартных режущих пластин для выборки капельных пазов IG11M, служащие защитой от отдачи.

- Компонент подающего инструмента MAN.



IG10MD IG10MS

Твердосплавные режущие пластины
для выборки пазов под уплотнитель



Мягкая древесина Твердая древесина

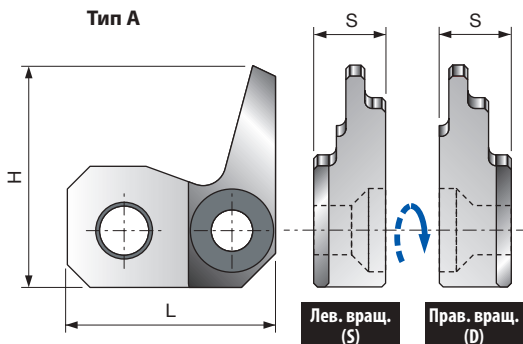
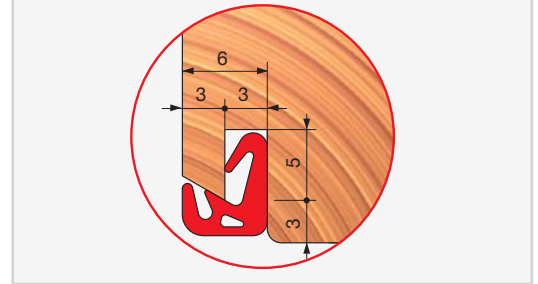
HW
K20S

Профилированные режущие пластины, изготовленные из твердого сплава K20S Freud для пазов под уплотнители, в исполнении для правостороннего и левостороннего вращения.

- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины.

L мм	H мм	S мм	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул № F03FH03000	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул № F03FH03001
32,7	16	10	IG10MDGA301	F03FH03000	IG10MSGGA301	F03FH03001

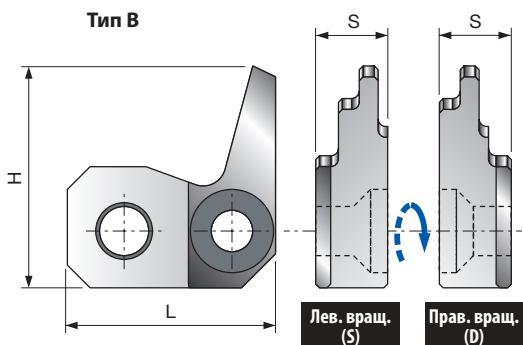
Пример применения режущих пластин IG10MD/S



ID10MD ID10MS

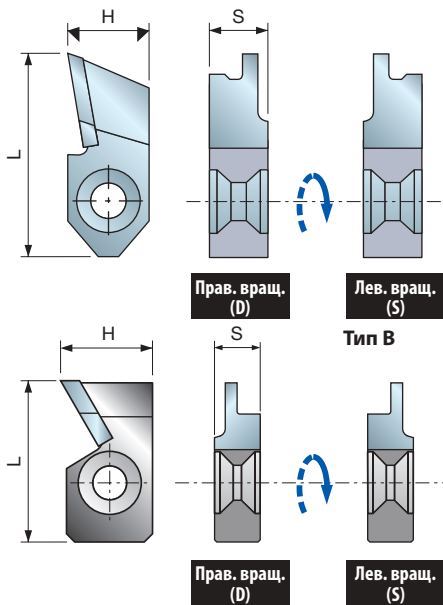
Ограничители для режущих
пластин IG10MD и IG10MS

L мм	H мм	S мм	Тип	Используется для	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул № F03FC24141	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул № F03FC24142
27,5	29,3	11	A	IG10MDGA301	ID10MDDGA901	F03FC24141	ID10MDSGA901	F03FC24142
27,5	29,3	11	B	IG10MSGGA301	ID10MSDGA901	F03FC24143	ID10MSSGA901	F03FC24144



Ограничители подходят для стандартных режущих пластин для выборки пазов под уплотнители **IG10M**, служащие защитой от отдачи.

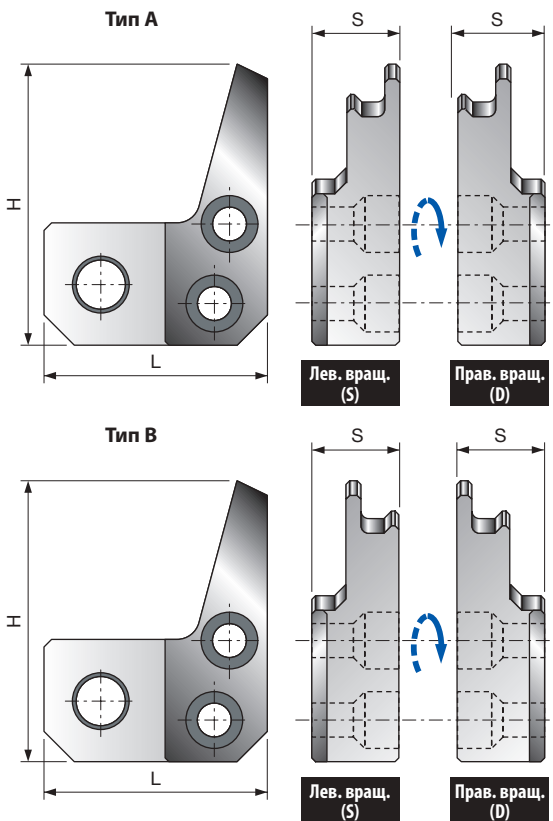
- Компонент подающего инструмента MAN.



HW
K30S

Профилированные режущие пластины для выборки пазов под уплотнители, изготовленные из твердого сплава K30S Freud.

- Поставляются в варианте левостороннего и правостороннего вращения.
- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины.



Ограничители подходят для стандартных режущих пластин для выборки пазов под уплотнители **IG13M**, служащие защитой от отдачи.

- Компонент подающего инструмента MAN.

IG13MD IG13MS

Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов под уплотнитель

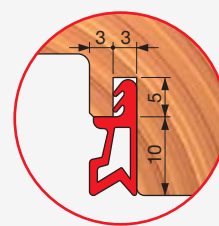


Мягкая древесина

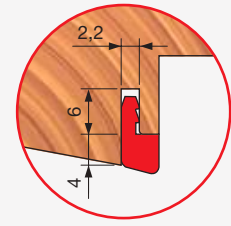
Твердая древесина

L мм	H мм	S мм	Тип	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
				Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
41,5	16	11,5	A	IG13MDAA301	F03FH03003	IG13MSAA301	F03FH03004
30	16	8,5	B	IG13MDBA301	F03FC24159	IG13MSBA301	F03FC24160

Примеры применения режущих пластин IG13MD/S



AA3

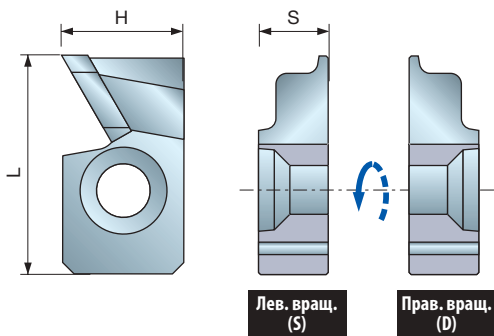


BA3

ID13MD ID13MS

Ограничители для режущих пластин IG13MD и IG13MS

L мм	H мм	S мм	Тип	Используется для	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
					Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
29,9	37,1	12,5	A	IG13MDAA301	ID13MDDAA901	F03FC24147	ID13MDSAA901	F03FC24148
29,9	37,1	12,5	B	IG13MSAA301	ID13MSDAA901	F03FC24149	ID13MSSAA901	F03FC24150



HW
K20S

Профилированные режущие пластины для выборки пазов в рамах, изготовленные из твердого сплава K20S Freud (системы Europort C13 Freud 78/80 мм).

- Поставляются в варианте левостороннего и правостороннего вращения.
- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины.

IG14MD IG14MS

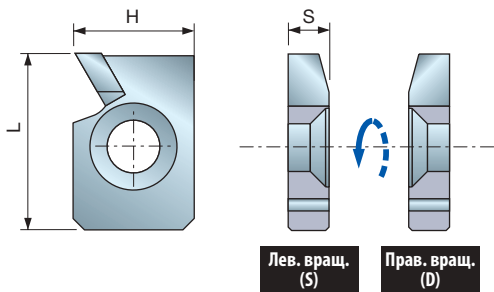
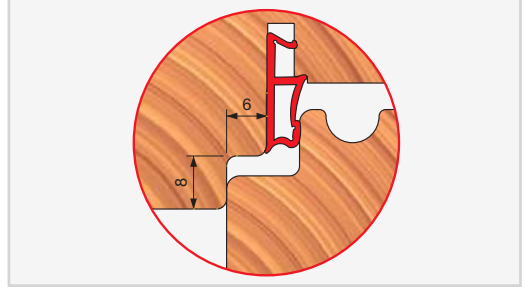
Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов на рамах



Мягкая древесина Твердая древесина

L мм	H мм	S мм	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул №	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул №
28,9	16	10	IG14MD AA3	F03FC15370	IG14MS AA3	F03FC15371

Пример применения режущих пластин IG14MD/S



HW
K20S

Профилированные режущие пластины, изготовленные из твердого сплава K20S Freud для пазов под стекла, в исполнении для правостороннего и левостороннего вращения.

- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины.

IG15MD IG15MS

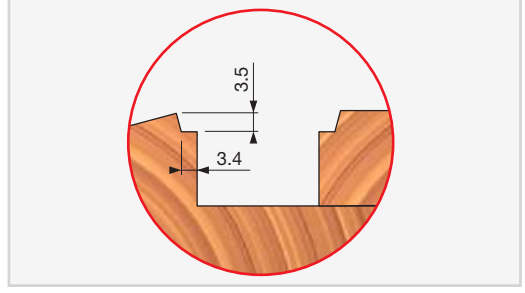
Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов под уплотнители стекол

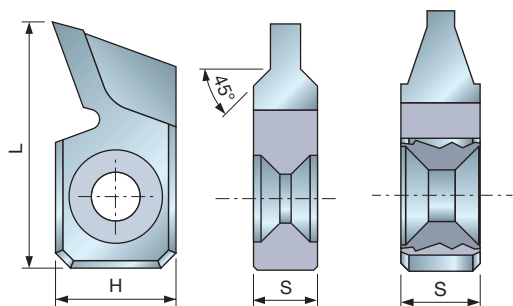


Мягкая древесина Твердая древесина

L мм	H мм	S мм	Код Freud Прав. вращ. (D)	Артикул №	Код Freud Лев. вращ. (S)	Артикул №
23,3	16	6	IG15MD AA3	F03FC15372	IG15MS AA3	F03FC15373

Пример применения режущих пластин IG15MD/S





IG16MAA301
F03FC24161

IG16MAB301
F03FC24381

HW
K20S

Профилированные режущие пластины для выборки пазов под стекла, изготовленные из твердого сплава K20S Freud.

- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины.

IG16M

Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов под уплотнители стекол

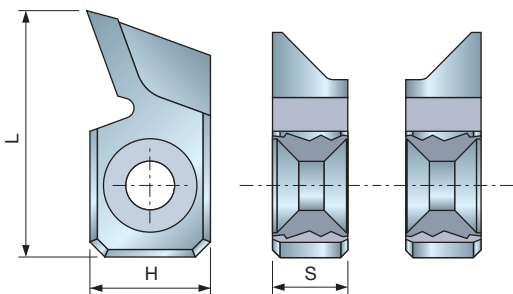
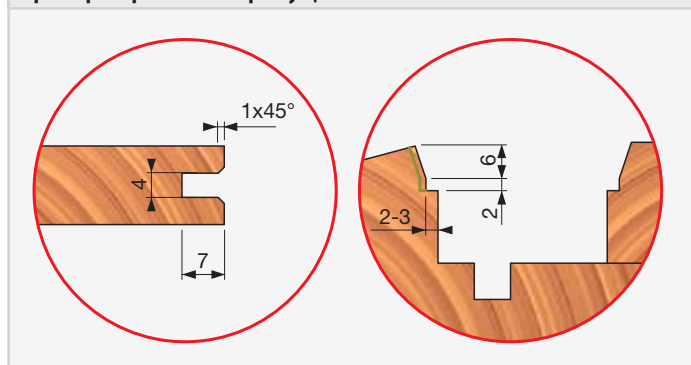


Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L	H	S	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		
32,7	16	8,5	IG16MAA301	F03FC24161
32,7	16	10	IG16MAB301	F03FC24381

Примеры применения режущих пластин IG16M



Прав. вращ.
(D)

Лев. вращ.
(S)

HW
K20S

Профилированные режущие пластины для выборки пазов под стекла, изготовленные из твердого сплава K20S Freud.

- Инструмент для натуральной мягкой и твердой древесины.

IG16MD IG16MS

Твердосплавные режущие пластины для выборки пазов под уплотнители стекол

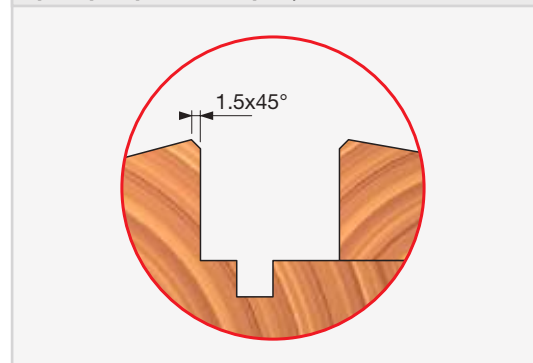


Мягкая
древесина

Твердая
древесина

L	H	S	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
32,7	16	6	IG16MDAC301	F03FC24382	IG16MSAC301	F03FC24383

Примеры применения режущих пластин IG16MD/S



ИНСТРУМЕНТЫ

Инструменты должны использоваться исключительно обученными и опытными работниками, обладающими знаниями о порядке использования и обслуживания инструмента.

Запрещается превышать максимальную частоту вращения, указанную на инструменте.

Запрещается использовать цельные инструменты с видимыми следами излома.

Зажимные поверхности должны быть очищены от пыли, смазки, масла и воды.

Удаление смол с легких сплавов должно выполняться только теми растворителями, которые не влияют на механические характеристики этих материалов.

Инструменты и корпуса инструментов следует зажимать таким образом, который позволит исключить их высвобождение во время работы.

Инструменты с цилиндрическими хвостовиками следует зажимать таким образом, чтобы отметка максимально допустимой свободной длины хвостовика была, по меньшей мере, частично закрыта зажимным устройством или зажимным патроном.

Соблюдайте осторожность при креплении инструмента, убедитесь, что зажим захватил хвостовик или зажимную поверхность инструмента, и не допускайте контакта режущих кромок друг с другом и с зажимными элементами.

Крепежные винты и гайки следует затягивать подходящими ключами и т.п., соблюдая момент затяжки, предписанный производителем.

Запрещается использовать удлинители ключей или затягивать винты молотком.

Зажимные винты следует затягивать в соответствии с инструкциями производителя. Если инструкции отсутствуют, зажимные винты должны быть затянуты последовательно в направлении от центра наружу.

Используйте стопорные кольца, например, запрессованные или удерживаемые адгезионным средством, во фланцевых втулках, если это предусмотрено производителем.

Ремонт и переточка инструмента должны выполняться только в соответствии с инструкциями производителя.

После ремонта и переточки инструмента необходимо убедиться, что инструмент остался сбалансированным.

В процессе ремонта запрещается изменять конструкцию композиционных инструментов (сменные ножи с напайками).

Композиционные инструменты должны ремонтироваться компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей, предоставляемых производителем.

Необходимо соблюдать допуски, гарантирующие правильное зажимание.

В отношении цельных инструментов следует помнить, что переточка режущей кромки не вызывает ослабления корпуса и соединения режущей кромки с корпусом.

Чтобы избежать травм, необходимо работать с инструментами в соответствии с правилами, установленными производителем. Обычно правила безопасного пользования подразумевают использование таких устройств, как крюки для переноски, соответствующие рукоятки, рамы (например, для дисков циркулярных пил), ящики, тележки и т.п. Ношение защитных перчаток улучшает захват инструмента и дополнительно снижает риск травмирования.

Техническое обслуживание и модернизация фрез и их компонентов, а также циркулярных пил должны выполняться в строгом соответствии с требованиями конструкции/инструкциями производителя.

Техническое обслуживание, модернизация фрез и циркулярных пил должны выполняться только компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При переточке фрез и циркулярных пил необходимо соблюдать минимальные требования к толщине режущего полотна и проекции режущего полотна.

К ремонту композиционных инструментов должны допускаться только лица, имеющие соответствующий опыт и знания о конструкции и использовании фрез для обработки древесины и подобных ей материалов, например, сотрудники с соответствующим образованием и знаниями процесса пайки, включая, в частности, влияние процесса пайки на напряжения в корпусе материала и в режущем материале.

После снятия изношенных ножей и напайки новых ножей необходимо убедиться, что нож правильно установлен на корпус, и что в процессе установки не возникли критические напряжения в корпусе инструмента. После любого технического обслуживания фрезы с маркировкой MAN должны по-прежнему отвечать требованиям стандартов, относящихся к инструментам для ручной подачи.

При модификации фрез, например, изменении диаметра отверстия или хвостовика, установки ножей на композиционный инструмент и т.п., необходимо убедиться, что требования стандартов, относящихся к балансировке, по-прежнему соблюдаются.

После модификации и/или замены ножей необходимо маркировать фрезы и циркулярные пилы в соответствии с правилами, действующими для новых инструментов. Тем не менее, необходимо добавить название / фирменный знак компании, выполнившей модификацию / замену ножей. Чтобы избежать травм, необходимо работать с инструментами в соответствии с правилами, установленными производителем.

Инструменты массой более 15 кг могут потребовать использования специальных крепежных устройств или приспособлений, в зависимости от функций, заложенных производителем в инструмент в целях упрощения обслуживания. Производитель может предоставить информацию о доступности необходимых устройств.

ЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

Частоты вращения, указанные на зажимном устройстве и зажимаемом инструменте, должны быть сопоставимы. Для регулировки частоты вращения можно выбрать пониженный диапазон на станке.

Винты и гайки должны быть затянуты подходящими ключами; Зажимные поверхности должны быть очищены от пыли, смазки, масла и воды.

Зажимные устройства и инструменты должны быть установлены или зажаты в соответствии с заданными значениями момента затяжки, давления и используемых ключей; Запрещается использовать удлинители ключей, а также использовать молоток при затяжке или ослаблении.

Запрещается превышать максимальный диаметр и длину инструмента; Диаметр хвостовика должен соответствовать диапазону зажимного устройства.

Необходимо соблюдать минимально допустимую длину зажима. Следует убедиться в том, что данные, имеющие отношение к безопасности зажатого инструмента, в любое время доступны на носителе данных.

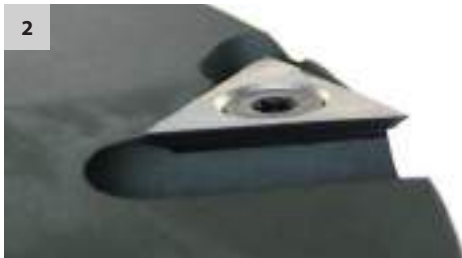
Ремонт должен выполняться только компетентным лицом, то есть, обученным и опытным сотрудником, обладающим соответствующим образованием и опытом, а также знаниями о требованиях к конструкции и необходимом уровне безопасности.

При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей.

1



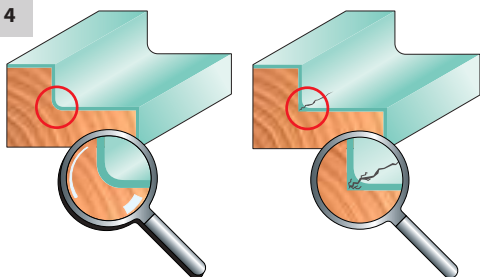
2



3



4



5



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подрезные ножи представляют собой режущие пластины, установленные сбоку на корпусе режущей головки. Они улучшают финишную обработку боковых сторон профиля. Для этого Freud использует **треугольную режущую пластину (RG02M** - рис. 1 и 2), изготовленную из твердого сплава, отличающуюся большей долговечностью режущей кромки и устанавливаемую на режущие головки со сменными ножами и режущие головки Performance. Режущая кромка 22 мм позволяет ножу обрабатывать паз на всю глубину, который для окон обычно не превышает 18 мм. Треугольная форма ножа позволяет позиционировать его на инструменте таким образом, чтобы получить положительный передний угол, который, в сочетании с описанным масштабом работ, гарантирует превосходное качество финишной обработки поверхности.

Передняя часть ножа с равномерным распределением стружки улучшает качество финишной обработки.

Конкуренты обычно используют ножи **квадратной формы** (размеры: 14 x 14 x 2 мм), эффективность которых естественным образом ограничена геометрической формой и малым размером. Эти характеристики и отрицательный передний угол приводят к такому расположению ножа на инструменте, которое не позволяет ему обрабатывать паз на всю глубину.

Полученная поверхность будет отличаться сомнительным качеством и, возможно, сохранять следы обработки. Freud иногда использует этот тип ножа (**RG01M** - рис. 3) по объективным причинам, например, вследствие недостатка места для размещения.

Режущие пластины с фасками и радиусными фасками используются для снятия острых кромок с заготовок. Помимо улучшения качества обработки, они позволяют более равномерно распределять лакокрасочные покрытия по поверхности. По существу, краски и другие покрытия склонны накапливаться и застревать между острыми кромками и засыхать там, а впоследствии отслаиваться и терять свои защитные качества, открывая древесину всем атмосферным воздействиям (рис. 4).

ТРЕУГОЛЬНЫЙ НОЖ С РАДИУСНОЙ ФАСКОЙ (RG03M - рис. 5): этот нож выполняет те же задачи, что и треугольный нож, но имеет закругленную сторону и закругляет острую кромку на внутренней стороне паза. Предназначены для изготовления дверных и оконных коробок или лакирования.

РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА С ФАСКОЙ 45° (IG01M - рис. 6): эта твердосплавная режущая пластина благодаря специальной геометрической форме имеет восемь режущих кромок. Может использоваться с переворотом и вращением в обоих направлениях (правое и левое вращение), подходит, в частности, для снятия фасок размером не более 3 мм под углом 45° и для установки на инструменты с уменьшенной толщиной корпуса, на которых невозможно разместить посадочные места для корпусов режущих пластин.

РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА С РАДИУСНОЙ ФАСКОЙ (IG02M - рис. 7): изготовлена по той же технологии, что и режущая пластина с фаской (**IG01M**), то есть, имеет восемь режущих кромок и способна вращаться в обоих направлениях (правое и левое вращение), а также закругляет острые кромки.

6



7





IG21MD

IG22MD

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА С ФАСКОЙ И ОСЕВЫМ НАКЛОНОМ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ (IG21MD/S - рис. 8): твердосплавная режущая пластина с двумя режущими кромками, выполненная с осевым наклоном режущей кромки методом спекания. Режущая пластина этого типа гарантирует прекрасное качество обработки острых кромок вдоль волокон, а в особенности поперек волокон, обработка которых более сложна.

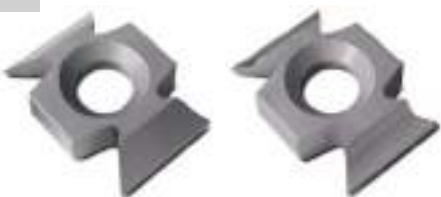
РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА С РАДИУСНОЙ ФАСКОЙ И ОСЕВЫМ НАКЛОНОМ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ (IG22MD/S - рис. 8): изготовлена по той же технологии, с сохранением той же геометрической формы и структуры, что и режущие пластины с фасками (IG21MD/S). Кроме того, она способна закруглять острые кромки. Снятие фасок можно выполнять, наклонив заготовку максимум на 15° (в соответствии с величиной выходного угла режущей пластины); при превышении этого угла заготовка будет иметь вид, соответствующий той же режущей пластине. Режущие пластины IG21MD/S с фасками и IG22MD/S с радиусными фасками выгодны тем, что они являются взаимозаменяемыми.

РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА С ФАСКОЙ 45° И ОСЕВЫМ НАКЛОНОМ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ (IG51M - рис. 9 и 10): твердосплавная режущая пластина с характеристиками, улучшенными по сравнению с предыдущими режущими пластинами. Имеет 4 режущие кромки, геометрическая форма которых допускает как правое, так и левое вращение. Осевой наклон режущей кромки улучшает качество финишной обработки древесины, как вдоль, так и поперек волокон. Размеры, уменьшенные по сравнению с предыдущими режущими пластинами, упрощают и повышают эффективность позиционирования пластины.

РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА С РАДИУСНОЙ ФАСКОЙ И ОСЕВЫМ НАКЛОНОМ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ (IG52M - рис. 9 и 10): изготовлена по той же технологии, с сохранением той же геометрической формы и структуры, что и режущие пластины IG51M с фасками, и дополнительно может закруглять острые кромки. Эти режущие пластины взаимозаменяемы с режущими пластинами IG52M с фасками, хотя всегда следует учитывать условия эксплуатации, уже определенные для изделий IG21MD/S и IG22MD/S (см. пример рис. 6).

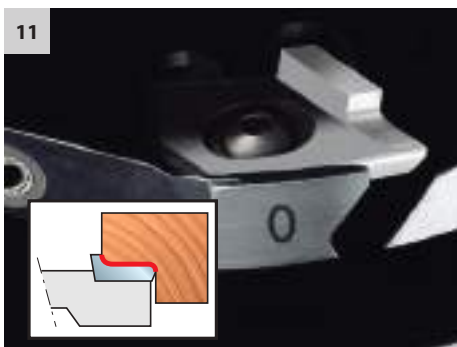
УНИВЕРСАЛЬНАЯ РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА (IG25M - рис. 11): изготовлена из твердого сплава, выполняет задачи режущей пластины с радиусной фаской и закругленного ножа, выгодна как с точки зрения эксплуатации, так и с экономической точки зрения. С помощью этого ножа и за один проход можно получить паз заданной глубины с закругленными острыми внутренними и наружными кромками. Эти режущие пластины выпускаются в расчете на изготовление пазов различной глубины для самых разных рабочих процессов. Кроме того, они взаимозаменяемы, что позволяет выполнять пазы различной глубины при помощи одного инструмента.

РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА ДЛЯ ВЫБОРКИ ПАЗОВ (IG04MD/S - рис. 12): изготовлена из твердого сплава и рассчитана на изготовление посадочных гнезд и каналов под резиновые уплотнения и алюминиевые профили. Макс. глубина паза 11 мм. В некоторых ситуациях можно увеличить глубину паза, однако эта возможность ограничена только одной стороной паза и доступна только в том случае, если режущая головка оснащена ножами, входящими в деталь более чем на 11 мм. Благодаря этому обеспечивается хорошее качество поверхности.

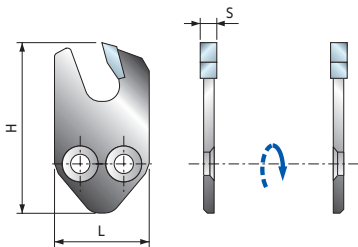


IG51MD

IG52MD



13



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ВЫБОРКИ ПАЗОВ (SR11MD/S - рис. 13): используются для выборки пазов глубиной до 25 мм. Эти режущие пластины для выборки пазов изготавливаются по той же лазерной технологии, что и диски для ручных циркулярных пил.

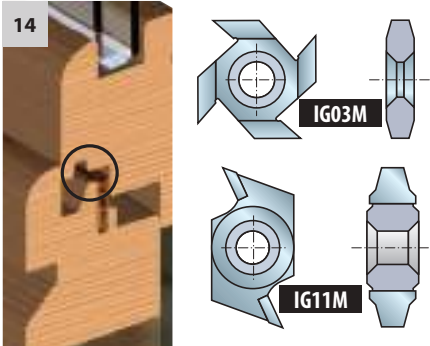
РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ВЫБОРКИ КАПЕЛЬНЫХ ПАЗОВ (IG03M, IG11M - рис. 14): изготовлены целиком из твердого сплава и рассчитаны на выполнение пазов для различных задач. Технические характеристики и различные размеры этих пластин удовлетворяют требованиям различных отраслей.

РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ВЫБОРКИ ПАЗОВ ПОД УПЛОТНИТЕЛИ (IG10MD/S - IG13MD/S - рис. 15): изготовлены из твердого сплава и используются в производстве окон для выборки пазов под термо- и звукоизоляцию (рис. 16).

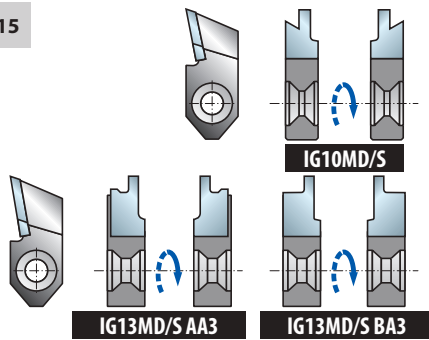
РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ ПО СТАНДАРТУ UNI EN 847-1 (IG61MD/S, IG62MD/S - рис. 17 и 18): новый европейский стандарт UNI EN 847-1 определяет, что инструменты, предназначенные для ручной подачи, должны иметь специальную форму, сводящую к минимуму опасность травмирования пользователя. В частности, инструменты некруглой формы и ограничители не должны выступать за режущую кромку более чем на 1,1 мм. Для выполнения этих новых правил мы разработали новые режущие пластины с фасками (**IG61MD/S**) и новые режущие пластины с радиусными фасками (**IG62MD/S**), которые работают как ограничители, снижающие отдачу в соответствии с действующими стандартами. Пластинки изготовлены из твердого сплава и имеют конструктивную форму, позволяющую устанавливать режущие пластины с фасками и радиусными фасками в посадочные гнезда одного инструмента. Максимально доступный размер фаски 3 мм x 45°.

СУППОРТЫ С ОГРАНИЧИТЕЛЯМИ (ID04MD/S - рис. 19 и 20): для адаптации прочих стандартных режущих пластин к новому европейскому стандарту и для обеспечения идеального соответствия ручной подаче они оснащены ограничителями, снижающими вероятность отдачи. Режущая пластина установлена на стандартный ограничитель, выполняемый в нескольких вариантах, что позволяет комбинировать различные режущие пластины для получения профиля. Выбранное решение будет более привлекательно для клиента, желающего использовать одну и ту же стандартную режущую пластину для ручной и механической подачи, не приобретая два комплекта деталей. Суппорты с ограничителями совместимы со следующими режущими пластинами: **IG04MD/S, IG10MD/S, IGI1M, IG13MD/S**.

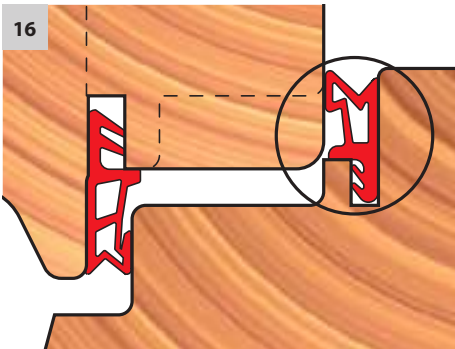
14



15



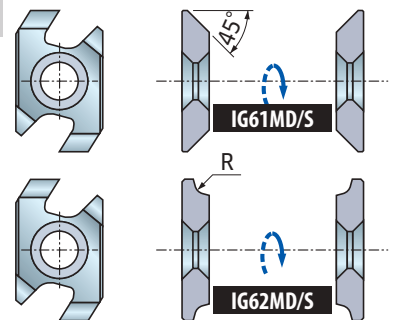
16



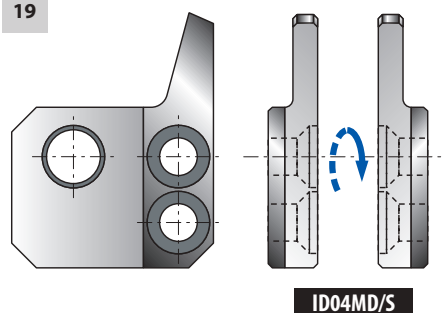
17



18



19



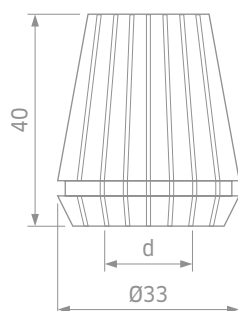
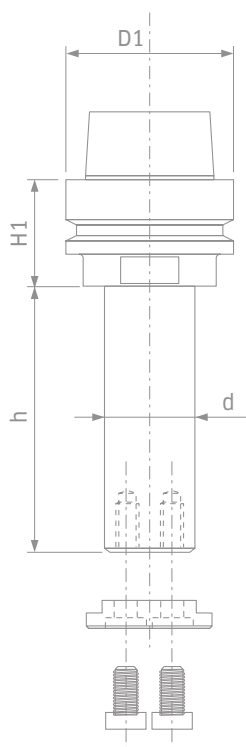
20



Принадлежности и запасные части

Компания Freud предлагает наиболее полный ассортимент принадлежностей и запасных частей промышленного качества, подходящих для всех типов станков, как стационарных, так и переносных. Портфель компании включает обширный ассортимент державок, проставок, винтов и принадлежностей, разработанных в соответствии с требованиями промышленности. Пользователям доступен широкий ассортимент стандартных изделий для экономически эффективных решений и нестандартных принадлежностей для более специфических требований. И стандартные, и индивидуальные решения Freud отличаются максимальной точностью и высочайшей производительностью.





Передовая технология для принадлежностей и запасных частей Стр. 532

КОМПОНЕНТЫ

Патроны для сверлильных станков

MP01MD-MP01MS	Переходник для сверл.....	Стр. 535
MP20M	Переходники для установки тонких сверл.....	Стр. 535

Патроны и принадлежности для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ

AP08M	Шпиндель для фрезерной машины с верхним расположением шпинделя.....	Стр. 536
MP05M	Высокоточные шпиндели - ISO30.....	Стр. 537
MP06MD	Высокоточные патроны - ISO30.....	Стр. 537
MP07M	Высокоточные шпиндели с никелевым покрытием - HSK 63 E.....	Стр. 538
MP08M	Высокоточные патроны с никелевым покрытием - HSK 63 E.....	Стр. 538
MP09M	Высокоточные шпиндели с никелевым покрытием - HSK 63 F.....	Стр. 539
MP10MD	Высокоточные патроны с никелевым покрытием - HSK 63 F.....	Стр. 539
CD01M	Хвостовики для патронов ISO30.....	Стр. 540
MP06M	Высокоточная цапга для зажимных колец ER32.....	Стр. 540
GH32M	Высокоточное зажимное кольцо.....	Стр. 540
MP16M	Высокоточная цапга для зажимных колец ER40.....	Стр. 541
GH40M	Высокоточное зажимное кольцо.....	Стр. 541
MC01M	Кодируемый чип для интеллектуальных инструментов.....	Стр. 541

Втулки и принадлежности

BF10MD-BF10MS	Монтажная втулка.....	Стр. 542
BLA	Стандартные переходные кольца для дисковых пил.....	Стр. 543
BF01M	Стандартные переходники для фрезерных головок.....	Стр. 543
3105M	Переходники для концевых фрез.....	Стр. 544
FX01M	Переходники для концевых фрез.....	Стр. 544
FX02M	Переходники для концевых фрез.....	Стр. 544
FX03M	Комплект фланцев для пильных дисков.....	Стр. 544
AN01M	Шайбы.....	Стр. 545
AN01	Специальные шайбы.....	Стр. 548
AN03M	Набор шайб.....	Стр. 548
CC01	Направляющая на шарикоподшипниках для работ по шаблону.....	Стр. 549
3102M	Шарикоподшипник.....	Стр. 549
RB62M	Подшипники с оправкой.....	Стр. 549
3103MC	Специализированные подшипники с оправками.....	Стр. 549

КЛЮЧИ И УСТРОЙСТВА

	Запасные винты, гайки, шайбы и ключи.....	Стр. 551
OPT04	Стандартный шпоночный паз.....	Стр. 557

Инструменты для обслуживания

SAG1M	Инструменты для обслуживания комплектов фрезерных головок.....	Стр. 557
SAG2M	Зажимное устройство с подшипником качения.....	Стр. 558
TA01M	Устройство для заточки профильных ножей.....	Стр. 558
TA02M	Устройство для заточки профильных ножей.....	Стр. 558
TA03M	Опора для заточки профильных ножей Performance.....	Стр. 558

	Значения крутящего момента для винтов и установочных винтов, используемых для крепления ножей и режущих пластин Freud.....	Стр. 559
	Советы по правильному использованию.....	Стр. 560
	Технические характеристики.....	Стр. 561

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ

Freud предлагает обширный ассортимент принадлежностей и запасных частей премиум-класса, как стандартных, так и нестандартных. Широкий диапазон размеров отверстий позволяет подобрать подходящий вариант для любых станков, как традиционных, так и автоматизированных станков с ЧПУ.



КЛЮЧИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Техническое обслуживание инструмента - наилучший способ поддержания остроты режущих кромок и правильной центровки инструмента.

Режущие инструменты для обработки древесины, помимо регулярной очистки, требуют особого ухода. Для эффективной обработки зажимные поверхности должны быть очищены от грязи, смазки, масла и воды.

Поэтому компания Freud специально разработала ряд принадлежностей (включая ключи, гаечные ключи и зажимные устройства) для наиболее точного обслуживания инструмента и подбора оптимального решения для высочайшего качества обработки древесины.





НОВАТОРСКИЕ РЕШЕНИЯ

Freud использует свой многолетний опыт, инженерные знания и промышленные компетенции, чтобы предложить более безопасные, быстрые и эффективные решения, удовлетворяющие самым жестким требованиям.

Для достижения максимальных результатов при решении любых задач компания Freud использует наиболее передовые технологии. Например, для новой серии оправок с никелевым покрытием используется цементация и закалка, что позволяет выдерживать более высокие температуры и повысить износостойкость, следствием чего становится увеличение срока службы и улучшение эксплуатационных характеристик.

Кроме того, для максимальной защиты от ржавчины инструменты выдерживаются в кислотных ваннах и проходят ультразвуковую очистку перед окончательным никелированием (глубина никелирования 7 мкм).

ТОЧНАЯ БАЛАНСИРОВКА - G2.5



Качество ISO 1940-1 G2.5 при максимальной частоте вращения.

Точная балансировка при максимальной частоте вращения (G2.5 ISO 1940-1) в сочетании с превосходной защитой от ржавчины обеспечивает идеальный и долговечный зажим инструментов в самых сложных условиях фрезерования на станках с ЧПУ.

Все монтажные оправки Freud рассчитаны на оснащение микрочипом, подготовленным к программированию для систем управления инструментами.

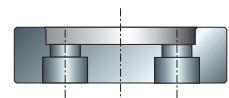
ФЛАНЦЫ

Freud предлагает различные типы фланцев.

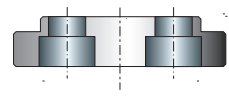
Фланец **типа В** - стандарт.

Фланец **типа А** - опция с тремя крепежными винтами М6.

Доступен по заказу.



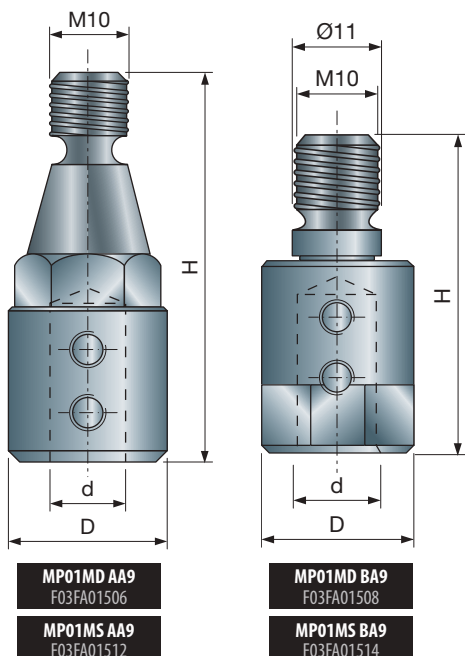
Фланец типа А



Фланец типа В

Компоненты





MP01MD MP01MS

Переходник для сверл

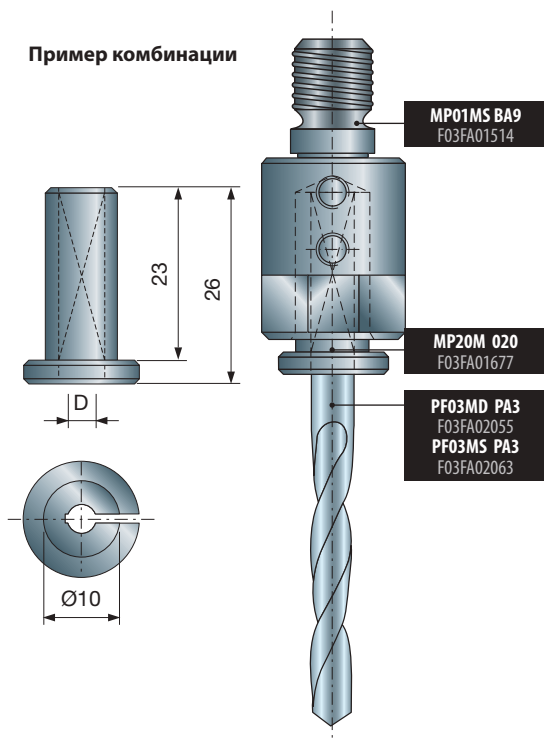
D	H	d	Вращение	Код Freud	Артикул №	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм		Прав. вращ. (D)		Лев. вращ. (S)	
* 19	47	10	RH	MP01MD AA9	F03FA01506	MP01MS AA9	F03FA01512
** 19	41	10	LH	MP01MD BA9	F03FA01508	MP01MS BA9	F03FA01514
Запасные части				Размеры	Код Freud	Артикул №	
Винт					М6 x 6	2615M DD9	F03FA07423

Стандартные патроны Freud для фрез.

* **MP...AA9:** Хвостовики для: Alberti, Balestrini, Bilek, Busellato, Ompec, Reimall, Schlicher, SCM, Tanzani, Viciani, Vitap, Weingärter.

** **MP...BA9:** Хвостовики для: Alberti, Balestrini, Biesse, Busellato, Gessner, Morbidelli, Torwegge, Weeke.

Пример комбинации

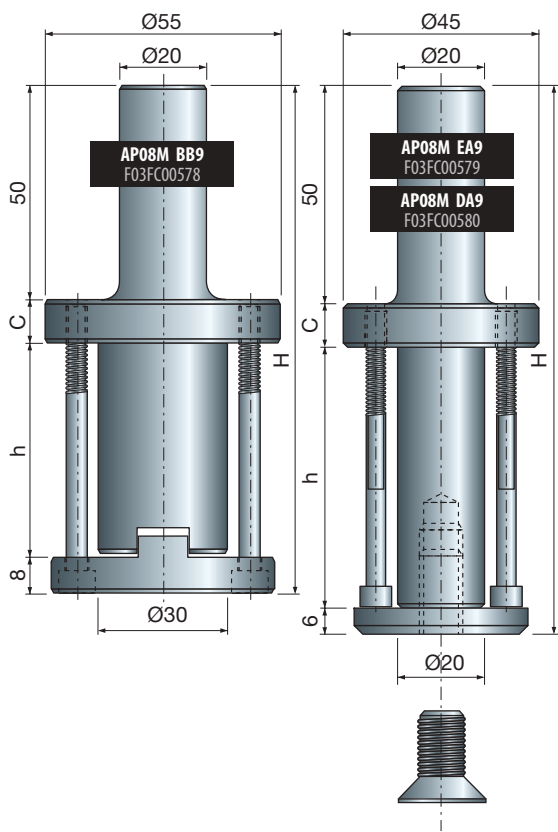


MP20M

Переходники для установки тонких сверл

D	Код Freud	Артикул №
мм		
2	MP20M 020	F03FA01677
2,5	MP20M 025	F03FA01678
3	MP20M 030	F03FA01679
3,2	MP20M 032	F03FA01680
3,5	MP20M 035	F03FA01681
4	MP20M 040	F03FA01682
4,5	MP20M 045	F03FA01683
5	MP20M 050	F03FA01684
6	MP20M 060	F03FA01686
8	MP20M 080	F03FA01690

Адаптеры для сверл (напр. PF03MD/S), подходящие для патронов **MP01MD/S**.



AP08M

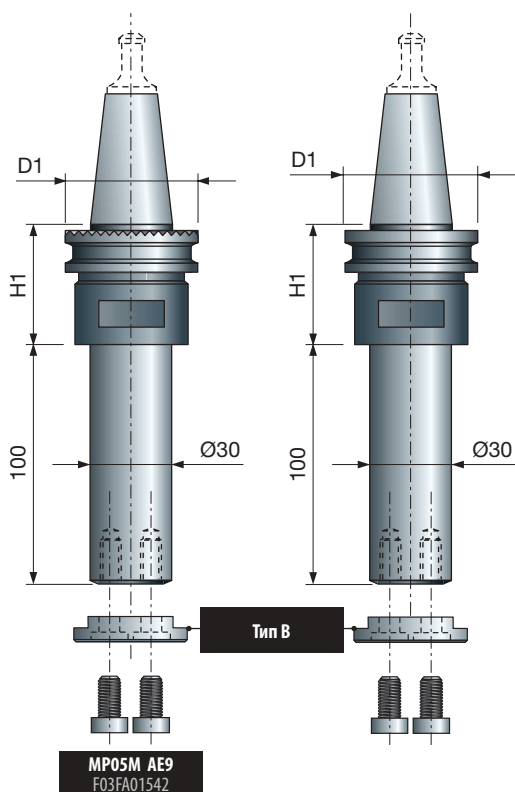
Шпиндель для фрезерной машины с верхним расположением шпинделя

D	h	H	C	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм			
20	33	93	12	AP08M DA9	F03FC00579
20	60	120	10	AP08M EA9	F03FC00580
30	50	118	12	AP08M BB9	F03FC00578

Шпиндели для ручных или вертикальных фрезерных машин с ЧПУ с хвостовиком 20x50 мм.

AP08M DA9 и **AP08M EA9** подходят для установки инструмента с отверстием Ø20 мм, в то время как **AP08M BB9** подходит для установки инструмента с отверстием Ø30 мм.

- В состав **AP08M BB9** входят стопорная круглая гайка и корпус для винтов, крепящих инструмент к патрону.



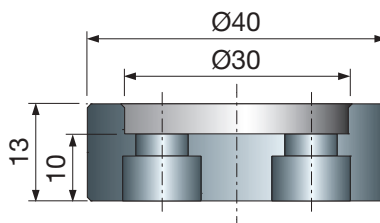
MP05M

Высокоточные шпиндели - ISO30

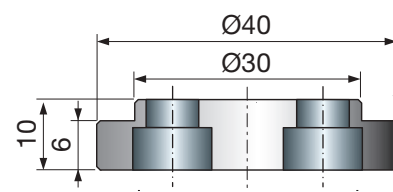
D1 мм	H1 мм	Вертикальная фрезерная машина	Код Freud	Артикул №
50	35	Universal	MP05M AA9	F03FA01538
50	35	Biesse	MP05M AB9	F03FA01539
46	35	CMS	MP05M AC9	F03FA01540
49	41	SCM - Morbidelli	MP05M AE9	F03FA01542

Фланец типа А

FX09M AA9
F03FA13481

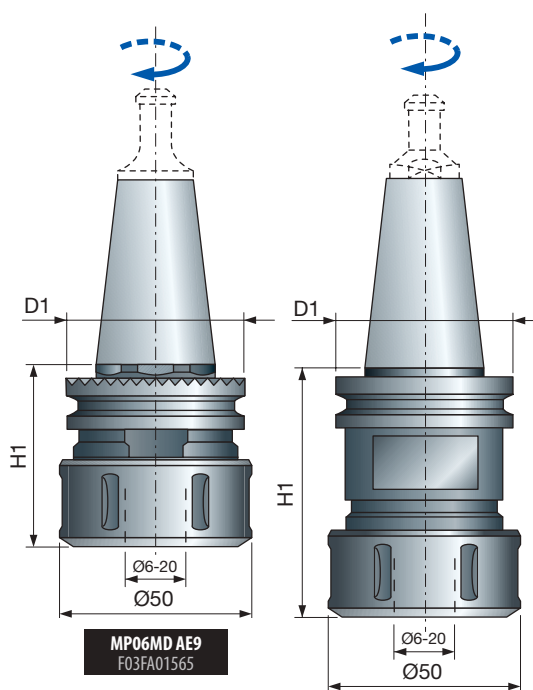


Фланец типа В



Шпиндели для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ с хвостовиком **ISO30** для инструментов с отверстием Ø30 мм.

- В стандартную комплектацию входят патроны с фланцем **типа В**; фланец **типа А** поставляется по требованию.
- Хвостовик **CD01M** не входит в комплект.



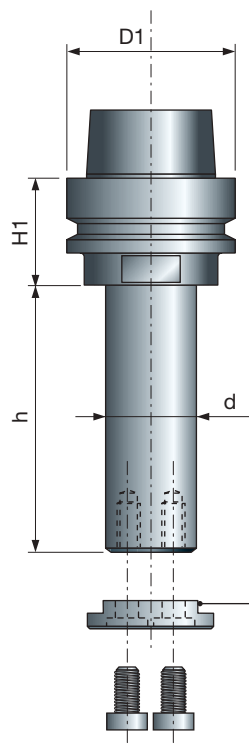
MP06MD

Высокоточные патроны - ISO30

D мм	H мм	Вертикальная фрезерная машина	Код Freud	Артикул №
50	67	Universal	MP06MD AA9	F03FA01561
50	50	Biesse	MP06MD AB9	F03FA01562
46	60	CMS	MP06MD AC9	F03FA01563
58	50	Esseteam	MP06MD AD9	F03FA01564
49	55	SCM - Morbidelli	MP06MD AE9	F03FA01565

Патроны для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ с хвостовиком **ISO30**.

- Стопорное кольцо **ER32 RH**.
- Идеально подходят для концевых фрез с цилиндрическим хвостовиком.
- Хвостовик **CD01M** и цанга **MP06M** не входят в комплект.

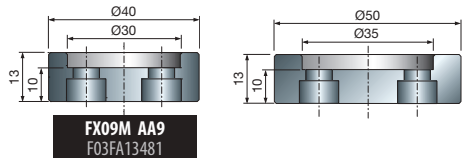


Тип В

Шпиндели для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ с хвостовиком **HSK 63E**.

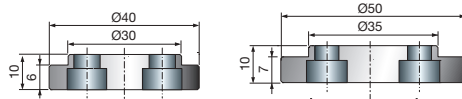
- Никелевое покрытие для предотвращения ржавчины.
- Балансировка G2,5 для высокоскоростной обработки.
- Стандартные шпиндели с фланцем **типа В**, **тип А** по требованию.

Фланец типа А



FX09M AA9
F03FA13481

Фланец типа В



MP07M

Высокоточные шпиндели с никелевым покрытием - HSK 63 E

h	H1	d	D1	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		
50	33	30	63	MP07M30050	F03FB22386
60	33	30	63	MP07M30060	F03FB22387
70	33	30	63	MP07M30070	F03FB22388
80	33	30	63	MP07M30080	F03FB22389
90	33	30	63	MP07M30090	F03FB22390
100	33	30	63	MP07M30100	F03FB22391
110	33	30	63	MP07M30110	F03FB22392
120	33	30	63	MP07M30120	F03FB22393
130	33	30	63	MP07M30130	F03FB22394
140	33	30	63	MP07M30140	F03FB22395
150	33	30	63	MP07M30150	F03FB22396
160	33	30	63	MP07M30160	F03FB22397
170	33	30	63	MP07M30170	F03FB22398
180	33	30	63	MP07M30180	F03FB22399
190	33	30	63	MP07M30190	F03FB22400
200	33	30	63	MP07M30200	F03FB22401
210	33	30	63	MP07M30210	F03FB22402
220	33	30	63	MP07M30220	F03FB22403
230	33	30	63	MP07M30230	F03FB22404
50	33	35	63	MP07M35050	F03FB22405
60	33	35	63	MP07M35060	F03FB22406
70	33	35	63	MP07M35070	F03FB22407
80	33	35	63	MP07M35080	F03FB22408
90	33	35	63	MP07M35090	F03FB22409
100	33	35	63	MP07M35100	F03FB22410
110	33	35	63	MP07M35110	F03FB22411
120	33	35	63	MP07M35120	F03FB22412
130	33	35	63	MP07M35130	F03FB22413
140	33	35	63	MP07M35140	F03FB22414
150	33	35	63	MP07M35150	F03FB22415
160	33	35	63	MP07M35160	F03FB22416
170	33	35	63	MP07M35170	F03FB22417
180	33	35	63	MP07M35180	F03FB22418
190	33	35	63	MP07M35190	F03FB22419
200	33	35	63	MP07M35200	F03FB22420
210	33	35	63	MP07M35210	F03FB22421
220	33	35	63	MP07M35220	F03FB22422
230	33	35	63	MP07M35230	F03FB22423
245	33	35	63	MP07M35245	F03FB22424
245	33	40	63	MP07M40245	F03FB22425

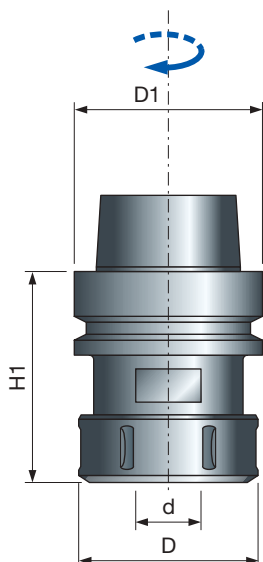
MP08M

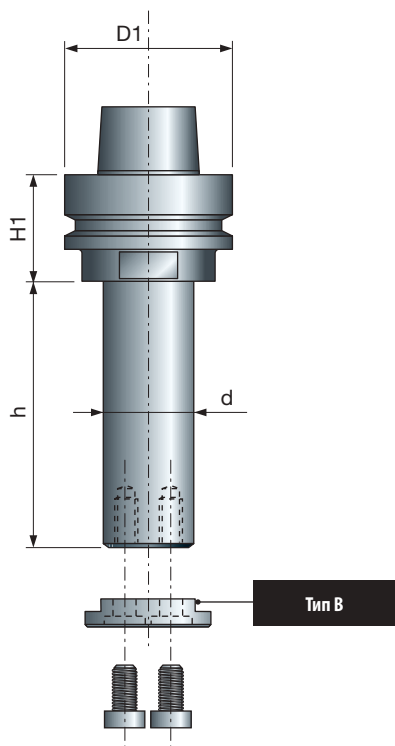
Высокоточные патроны с никелевым покрытием - HSK 63 E

H1	D	d	D1	Код Freud	Артикул №
мм	мм	мм	мм		
73	50	4-20	63	MP08MDC AA9	F03FA19217
78	63	6-25	63	MP08MDC BA9	F03FA19218

Патроны для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ с хвостовиком **HSK 63E**.

- Никелевое покрытие для предотвращения ржавчины.
- Балансировка G2,5 для высокоскоростной обработки.
- Стопорное кольцо **ER32 RH** для **MP08MD AA9**.
- **ER40 RH** для **MP08MD BA9**.
- Цанга не входит в комплект.

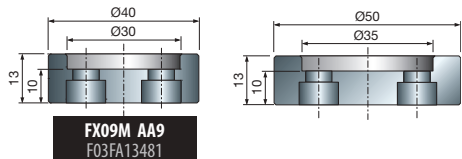




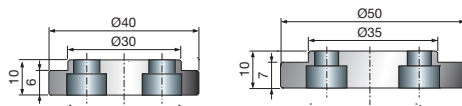
Шпиндели для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ с хвостовиком **HSK 63F**.

- Никелевое покрытие для предотвращения ржавчины.
- Балансировка G2,5 для высокоскоростной обработки.
- Стандартные шпиндели с фланцем **типа В**, **тип А** по требованию.

Фланец типа А



Фланец типа В



MP09M

Высокоточные шпиндели с никелевым покрытием - HSK 63 F

h мм	H1 мм	d мм	D1 мм	Код Freud	Артикул №
50	33	30	63	MP09M30050	F03FB22426
60	33	30	63	MP09M30060	F03FB22427
70	33	30	63	MP09M30070	F03FB22428
80	33	30	63	MP09M30080	F03FB22429
90	33	30	63	MP09M30090	F03FB22430
100	33	30	63	MP09M30100	F03FB22431
110	33	30	63	MP09M30110	F03FB22432
120	33	30	63	MP09M30120	F03FB22433
130	33	30	63	MP09M30130	F03FB22434
140	33	30	63	MP09M30140	F03FB22435
150	33	30	63	MP09M30150	F03FB22436
160	33	30	63	MP09M30160	F03FB22437
170	33	30	63	MP09M30170	F03FB22438
180	33	30	63	MP09M30180	F03FB22439
190	33	30	63	MP09M30190	F03FB22440
200	33	30	63	MP09M30200	F03FB22441
50	33	35	63	MP09M35050	F03FB22442
60	33	35	63	MP09M35060	F03FB22443
70	33	35	63	MP09M35070	F03FB22444
80	33	35	63	MP09M35080	F03FB22445
90	33	35	63	MP09M35090	F03FB22446
100	33	35	63	MP09M35100	F03FB22447
110	33	35	63	MP09M35110	F03FB22448
120	33	35	63	MP09M35120	F03FB22449
130	33	35	63	MP09M35130	F03FB22450
140	33	35	63	MP09M35140	F03FB22451
150	33	35	63	MP09M35150	F03FB22452
160	33	35	63	MP09M35160	F03FB22453
170	33	35	63	MP09M35170	F03FB22454
180	33	35	63	MP09M35180	F03FB22455
190	33	35	63	MP09M35190	F03FB22456
200	33	35	63	MP09M35200	F03FB22457

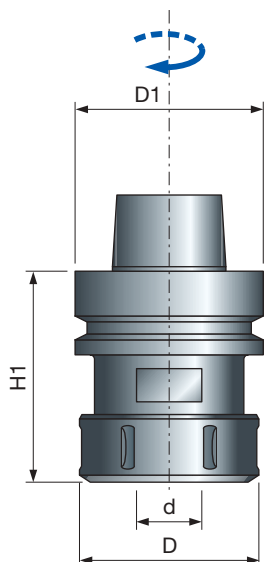
MP10M

Высокоточные патроны с никелевым покрытием - HSK 63 E

H1 мм	D мм	d мм	D1 мм	Код Freud	Артикул №
73	50	4-20	63	MP10MDC AA9	F03FA19227
78	63	6-25	63	MP10MDC BA9	F03FA19228

Патроны для вертикальных фрезерных машин с ЧПУ с хвостовиком **HSK 63E**.

- Никелевое покрытие для предотвращения ржавчины.
- Балансировка G2,5 для высокоскоростной обработки.
- Стопорное кольцо **ER32 RH** для **MP10MD AA9**.
- **ER40 RH** для **MP10MD BA9**.
- Цанга не входит в комплект.

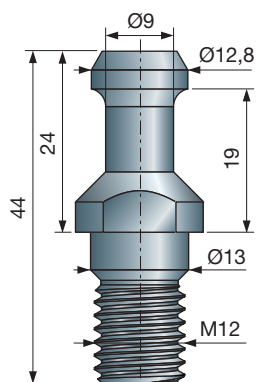


CD01M

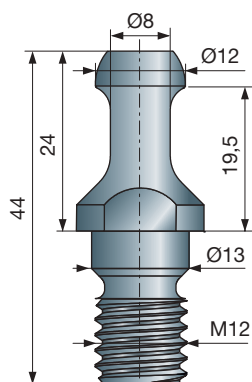
Хвостовики для патронов ISO30

Хвостовики для патронов и шпинделей ISO30.

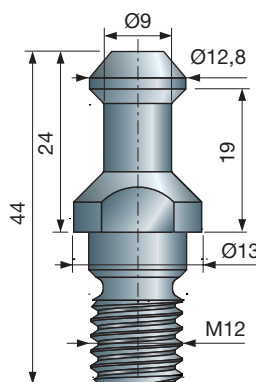
Для вертикальных фрезерных машин	Код Freud	Артикул №
	Левый (S)	
CMS	CD01M AA9	F03FA00537
Biesse, Masterwood	CD01M BA9	F03FA00538
Alberti, Masterwood	CD01M CA9	F03FA00539
SCM, Morbidelli	CD01M DA9	F03FA00540
Busellato, IMA, Weeke, Maka	CD01M EA9	F03FA00541



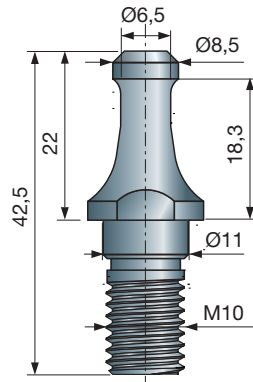
CD01M AA9
F03FA00537



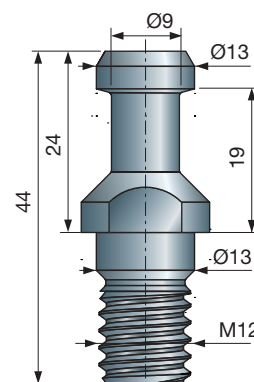
CD01M BA9
F03FA00538



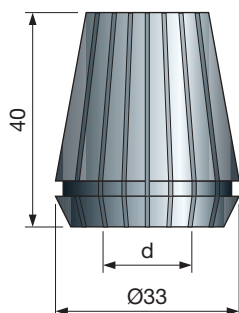
CD01M CA9
F03FA00539



CD01M DA9
F03FA00540



CD01M EA9
F03FA00541

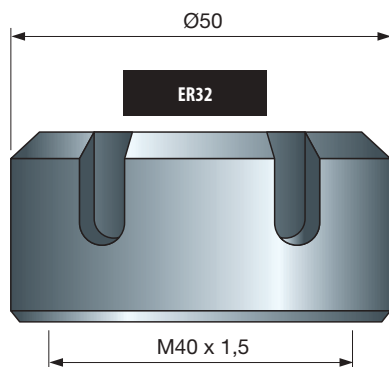


Цанга для концевых фрез с цилиндрическим хвостовиком. Подходит для патронов **MP06MD**, **MP08MDC AA9** и **MP10MDC AA9**.

MP06M

Высокоточная цанга для зажимных колец ER32

d	H	Диапазон зажимного устройства	Код Freud	Артикул №
4	40	4÷3	MP06M 049	F03FA01550
6	40	6÷5	MP06M 069	F03FA01551
8	40	8÷7	MP06M 089	F03FA01553
10	40	10÷9	MP06M 109	F03FA01554
12	40	12÷11	MP06M 129	F03FA01555
14	40	14÷13	MP06M 149	F03FA01557
16	40	16÷15	MP06M 169	F03FA01558
18	40	18÷17	MP06M 189	F03FA01559
20	40	20÷19	MP06M 209	F03FA01560

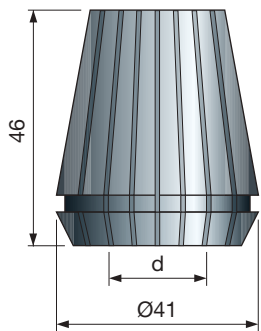


Стопорные кольца подходят для универсальных высокоточных патронов с цангой **MP06M**.

GH32M

Высокоточное зажимное кольцо

D	Стопорное кольцо	Код Freud	Артикул №
50	ER32	GH32M AA9	F03FA01400

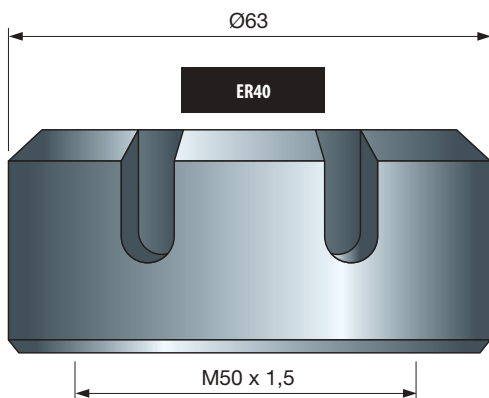


Цанги для концевых фрез с цилиндрическим хвостовиком. Подходят для патронов **MP08MDC BA9** и **MP10MDC BA9**.

MP16M

Высокоточная цанга для зажимных колец ER40

d мм	H мм	Диапазон зажимного устройства	Код Freud	Артикул №
6	46	6÷5	MP16M 069	F03FA01666
8	46	8÷7	MP16M 089	F03FA01667
10	46	10÷9	MP16M 109	F03FA01668
12	46	12÷11	MP16M 129	F03FA01669
14	46	14÷13	MP16M 149	F03FA01670
16	46	16÷15	MP16M 169	F03FA01671
18	46	18÷17	MP16M 189	F03FA01672
20	46	20÷19	MP16M 209	F03FA01673
25	46	25÷24	MP16M 259	F03FA01675

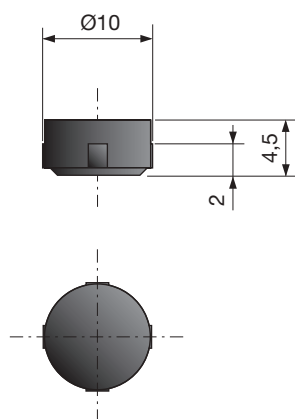


Стопорные кольца подходят для универсальных высокоточных патронов с цангой **MP16M**.

GH40M

Высокоточное зажимное кольцо

D мм	Стопорное кольцо	Код Freud	Артикул №
63	ER40	GH40M AA9	F03FA01401



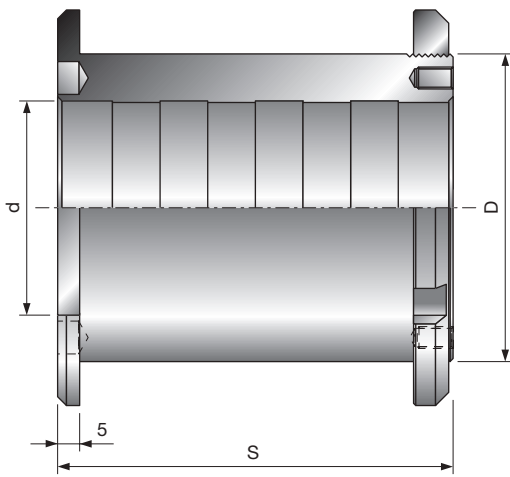
MC01M

Кодируемый чип для интеллектуальных инструментов

D мм	H мм	h мм	Код Freud	Артикул №
10	4,5	2	MC01M 010	F03FB01638

Микрочип подходит для станков, настроенных на считывание и запись данных для распознавания инструментов.

- Круглая форма, емкость 511 байт.
- Может использоваться при температуре от 0° до +70°.



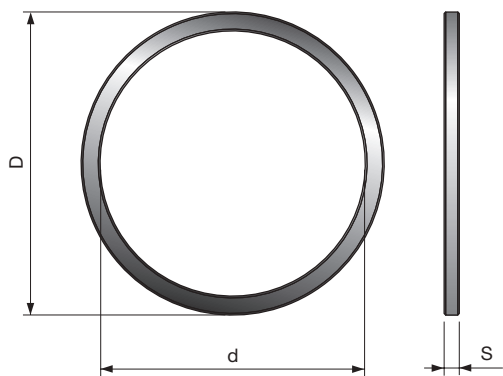
Стандартные втулки Freud для сложных инструментов с резьбовой стопорной гайкой.

BF10MD BF10MS

Монтажная втулка

D мм	S мм	d мм	Код Freud		Код Freud		
			Прав. вращ. (D)	Артикул №	Лев. вращ. (S)	Артикул №	
50	110	30	BF10MD AA9	F03FC00616	BF10MS AA9	F03FC00661	
50	130	30	BF10MD AD9	F03FC00619	BF10MS AD9	F03FC00664	
50	60	35	BF10MD AG9	F03FC00622	-	-	
50	110	35	BF10MD AB9	F03FC00617	BF10MS AB9	F03FC00662	
50	130	35	BF10MD AE9	F03FC00620	-	-	
50	110	40	BF10MD AC9	F03FC00618	BF10MS AC9	F03FC00663	
50	130	40	BF10MD AF9	F03FC00621	BF10MS AF9	F03FC00665	
55	110	35	BF10MD BA9	F03FC00625	BF10MS BA9	F03FS07470	
55	130	35	BF10MD BC9	F03FS07469	BF10MS BC9	F03FS07471	
55	110	40	BF10MD BB9	F03FS07468	-	-	
55	130	40	BF10MD BD9	F03FC00626	BF10MS BD9	F03FC00668	
60	90	32	BF10MD DL9	F03FC24537	-	-	
60	85	35	BF10MD KB9	F03FC00643	-	-	
60	90	35	BF10MD DB9	F03FC00630	-	-	
60	110	35	BF10MD CB9	F03FC00627	-	-	
60	85	40	BF10MD KC9	F03FC00644	-	-	
60	90	40	BF10MD DC9	F03FC00631	BF10MS DC9	F03FC00669	
60	110	40	BF10MD CC9	F03FC00628	-	-	
60	85	50	BF10MD KD9	F03FC00645	-	-	
60	90	50	BF10MD DD9	F03FC00632	-	-	
60	110	50	BF10MD CD9	F03FC00629	-	-	
70	75	30	BF10MD LA9	F03FC00646	-	-	
70	85	30	-	-	BF10MS HA9	F03FC00676	
70	90	30	BF10MD EA9	F03FC24536	-	-	
70	90	32	BF10MD EL9	F03FC24537	BF10MS EL9	-	
70	85	35	BF10MD HB9	F03FC00638	-	-	
70	90	35	BF10MD EB9	F03FC00633	BF10MS EB9	F03FC00671	
*	70	75	40	BF10MD LC9	F03FC00647	-	-
*	70	85	40	BF10MD HC9	F03FC00639	-	-
*	70	90	40	BF10MD EC9	F03FC00634	BF10MS EC9	F03FC00672
*	70	40	50	BF10MD QD9	F03FC00653	BF10MS QD9	F03FC00685
*	70	45	50	BF10MD PD9	F03FC00652	BF10MS PD9	F03FC00684
*	70	50	50	BF10MD OD9	F03FC00651	BF10MS OD9	F03FC00683
*	70	55	50	BF10MD ND9	F03FC00650	BF10MS ND9	F03FC00682
*	70	60	50	BF10MD MD9	F03FC00649	BF10MS MD9	F03FC00681
*	70	65	50	BF10MD ID9	F03FC00641	BF10MS ID9	F03FC00679
*	70	70	50	BF10MD GD9	F03FC00637	BF10MS GD9	F03FC00675
*	70	75	50	BF10MD LD9	F03FC00648	BF10MS LD9	F03FC00680
	70	80	50	BF10MD FD9	F03FC00636	BF10MS FD9	F03FC00674
	70	85	50	BF10MD HD9	F03FC00640	BF10MS HD9	F03FC00678
	70	90	50	BF10MD ED9	F03FC00635	BF10MS ED9	F03FC00673

* Изделие уже оснащено отверстиями под штифт.

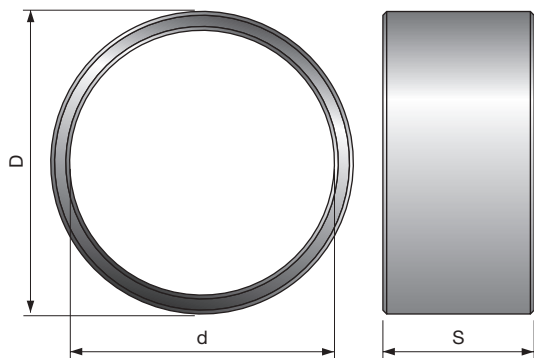


Стандартные переходные кольца для дисков циркулярных пил.

BLA

Стандартные переходные кольца для дисковых пил

D mm	S mm	d mm	Код Freud	Артикул №
15.88	0.8	10	BLA08158100	F03FA23018
20	1.2	12.7	BL15M20127	F03FC00694
20	1.5	16	BLA15200160V01	F03FS11956
20	1.8	16	BLA18200160V01	F03FS11960
25.4	1.0	19.05	BLA10254190V01	F03FS11954
25.4	1.2	20	BLA12254200V01	F03FS11955
30	1.5	15.88	BLA15300158	F03FA23019
30	1.8	15.88	BLA18300158	F03FA23020
30	1.5	20	BLA15300200V01	F03FS11957
30	1.8	20	BLA18300200	F03FA23021
30	1.5	25	BLA15300250V01	F03FS11958
30	1.8	25	BLA18300250	F03FA23022
30	1.5	25.4	BLA15300254V01	F03FS11959
30	1.8	25.4	BLA18300254V01	F03FS11961
35	1.8	25.4	BLA18350254	F03FA22201
35	1.8	30	BLA18350300	F03FA23023

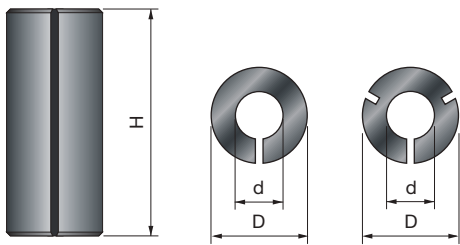


Стандартные переходники для фрезерных головок.

BF01M

Стандартные переходники для фрезерных головок

D MM	S MM	d MM	Код Freud	Артикул №
35	5	30	BF01M AA9	F03FC00604
35	10	30	BF01M AB9	F03FC00605
35	15	30	BF01M AC9	F03FC00606
35	20	30	BF01M AD9	F03FC00607
35	25	30	BF01M AE9	F03FC00608
35	50	30	BF01M AF9	F03FC00609
40	5	35	BF01M BA9	F03FC00610
40	10	35	BF01M BB9	F03FC00611
40	15	35	BF01M BC9	F03FC00612
40	20	35	BF01M BD9	F03FC00613
40	25	35	BF01M BE9	F03FC00614
40	50	35	BF01M BF9	F03FC00615

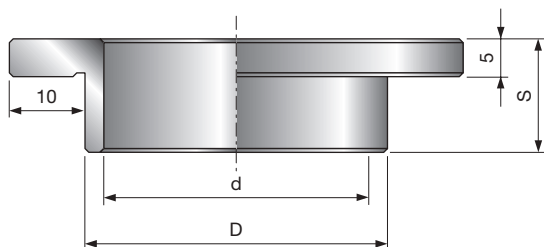


Редукционные втулки для фрез.

3105M

Переходники для концевых фрез

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
8	25	6	3105MVY250	F03FA10588
8	25	6,35	3105MVX250	F03FA10587
9,5	25	6	3105MUY250	F03FA10586
9,5	25	6,35	3105MUX250	F03FA10585
9,5	25	8	3105MUV250	F03FA10584
10	25	8	3105MTV250	F03FA10582
12	25	6	3105MSY250	F03FA10581
12	25	8	3105MSV250	F03FA10580
12	25	10	3105MST250	F03FA10579
12,7	25	6	3105MRV250	F03FA10578
12,7	25	6,35	3105MRX250	F03FA10577
12,7	25	8	3105MRV250	F03FA10576
12,7	25	9,5	3105MRU250	F03FA10575
16	25	13	3105MOQ250	F03FA10574

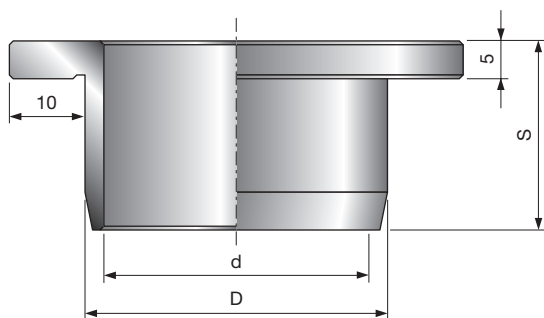


Переходные втулки для фрезерных головок с буртиком.

FX01M

Переходники для концевых фрез

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
30	15	25	FX01M AA9	F03FC15031
35	15	30	FX01M BA9	F03FC15033
40	15	30	FX01M CA9	F03FC15035
40	15	35	FX01M CB9	F03FC15036
50	15	30	FX01M DA9	F03FC15037
50	15	35	FX01M DB9	F03FC15038
50	15	40	FX01M DC9	F03FC15039
68	10	40	FX01M HC9	F03FC15041



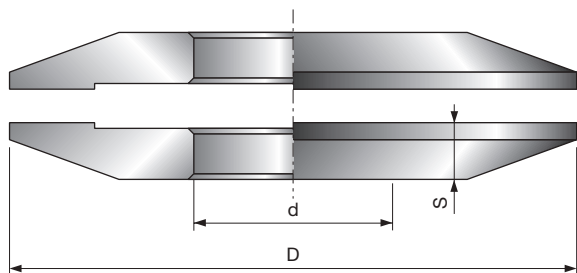
Переходные втулки для фрезерных головок с буртиком.

- Подходят для строгальных головок **TM06M** и **TM07M**.

FX02M

Переходники для концевых фрез

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
40	25	35	FX02M CB9	F03FC15043

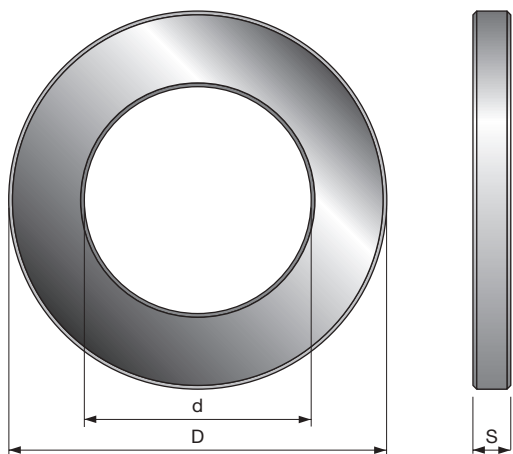


Комплект фланцев для пильных дисков.

FX03M

Комплект фланцев для пильных дисков

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
80	10	30	FX03M AA9	F03FC15045
80	10	35	FX03M AB9	F03FC15047
100	10	30	FX03M BA9	F03FC15049
100	10	35	FX03M BB9	F03FC15051
100	10	40	FX03M BC9	F03FC15053
125	10	30	FX03M CA9	F03FC15055
125	10	35	FX03M CB9	F03FC15057



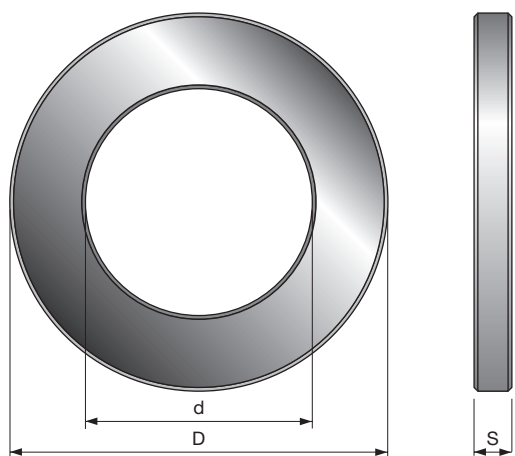
Стандартные проставки, подходящие для фрезерных головок.

AN01M

Шайбы

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
48	24,6	31,75	AN01MM2469	F03FC00385
48	99	31,75	AN01MM9909	F03FC00386
50	0,1	30	AN01MA0019	F03FC00030
50	0,2	30	AN01MA0029	F03FC00031
50	0,3	30	AN01MA0039	F03FC00032
50	0,5	30	AN01MA0059	F03FC00033
50	1	30	AN01MA0109	F03FC00034
50	2	30	AN01MA0209	F03FC00035
50	3	30	AN01MA0309	F03FC00036
50	4	30	AN01MA0409	F03FC00037
50	5	30	AN01MA0509	F03FC00038
50	6	30	AN01MA0609	F03FC00040
50	7	30	AN01MA0709	F03FC00041
50	8	30	AN01MA0809	F03FC00042
50	9	30	AN01MA0909	F03FC00043
50	10	30	AN01MA1009	F03FC00044
50	11	30	AN01MA1109	F03FC00045
50	12	30	AN01MA1209	F03FC00046
50	13	30	AN01MA1309	F03FC00047
50	14	30	AN01MA1409	F03FC00048
50	15	30	AN01MA1509	F03FC00049
50	16	30	AN01MA1609	F03FC00050
50	17	30	AN01MA1709	F03FC00051
50	18	30	AN01MA1809	F03FC00052
50	19	30	AN01MA1909	F03FC00053
50	20	30	AN01MA2009	F03FC00054
50	21	30	AN01MA2109	F03FC00055
50	22	30	AN01MA2209	F03FC00056
50	23	30	AN01MA2309	F03FC00057
50	24	30	AN01MA2409	F03FC00058
50	25	30	AN01MA2509	F03FC00059
50	26	30	AN01MA2609	F03FC00060
50	27	30	AN01MA2709	F03FC00061
50	28	30	AN01MA2809	F03FC00062
50	29	30	AN01MA2909	F03FC00063
50	30	30	AN01MA3009	F03FC00064
50	31	30	AN01MA3109	F03FC00065
50	32	30	AN01MA3209	F03FC00066
50	33	30	AN01MA3309	F03FC00067
50	34	30	AN01MA3409	F03FC00068
50	35	30	AN01MA3509	F03FC00069
50	36	30	AN01MA3609	F03FC00070
50	37	30	AN01MA3709	F03FC00071
50	38	30	AN01MA3809	F03FC00072
50	40	30	AN01MA4009	F03FC00073
50	41	30	AN01MA4109	F03FC00074
50	42	30	AN01MA4209	F03FC00075
50	53	30	AN01MA5309	F03FC00076
50	60	30	AN01MA6009	F03FC00077
50	93	30	AN01MA9309	F03FC00079
50	99	30	AN01MA9909	F03FC00080
55	0,1	35	AN01MB0019	F03FC00081
55	0,2	35	AN01MB0029	F03FC00082
55	0,3	35	AN01MB0039	F03FC00083
55	0,5	35	AN01MB0059	F03FC00084
55	1	35	AN01MB0109	F03FC00085
55	2	35	AN01MB0209	F03FC00086
55	3	35	AN01MB0309	F03FC00087
55	4	35	AN01MB0409	F03FC00088
55	5	35	AN01MB0509	F03FC00089
55	6	35	AN01MB0609	F03FC00091
55	7	35	AN01MB0709	F03FC00092
55	8	35	AN01MB0809	F03FC00093
55	9	35	AN01MB0909	F03FC00094
55	10	35	AN01MB1009	F03FC00095

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
30	0,1	20	AN01MG0019	F03FC00247
30	0,2	20	AN01MG0029	F03FC00248
30	0,3	20	AN01MG0039	F03FC00249
30	0,5	20	AN01MG0059	F03FC00250
30	1	20	AN01MG0109	F03FC00251
30	3	20	AN01MG0309	F03FC00252
30	6	20	AN01MG0609	F03FC00253
30	10	20	AN01MG1009	F03FC00254
33	0,1	19,05	AN01ML0019	F03FC00358
33	0,2	19,05	AN01ML0029	F03FC00359
33	0,3	19,05	AN01ML0039	F03FC00360
33	0,5	19,05	AN01ML0059	F03FC00361
33	1	19,05	AN01ML0109	F03FC00362
33	3,6	19,05	AN01ML0369	F03FC00363
33	6,8	19,05	AN01ML0689	F03FC00365
33	7,3	19,05	AN01ML0739	F03FC00366
48	0,1	31,75	AN01MM0019	F03FC00371
48	0,2	31,75	AN01MM0029	F03FC00372
48	0,3	31,75	AN01MM0039	F03FC00373
48	0,5	31,75	AN01MM0059	F03FC00374
48	1	31,75	AN01MM0109	F03FC00375
48	3,2	31,75	AN01MM0329	F03FC00376
48	3,6	31,75	AN01MM0369	F03FC00377
48	4	31,75	AN01MM0409	F03FC00378
48	5,5	31,75	AN01MM0559	F03FC00379
48	6,8	31,75	AN01MM0689	F03FC00380
48	7,3	31,75	AN01MM0739	F03FC00381
48	8,05	31,75	AN01MM0809	F03FC00382
48	8,35	31,75	AN01MM0839	F03FC24743
48	8,35	31,75	AN01MM0849	F03FC00383
48	9,4	31,75	AN01MM0949	F03FC00384

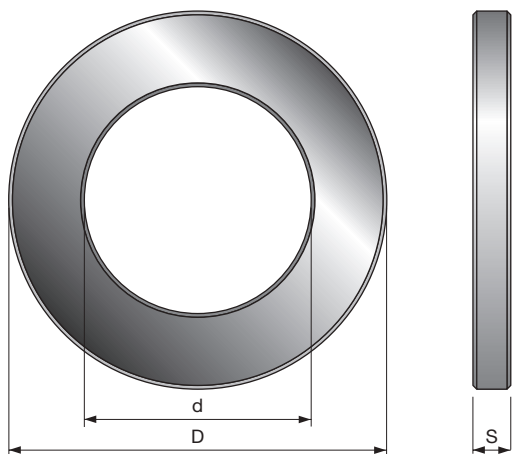


AN01M

Шайбы

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
60	1	40	AN01MC0109	F03FC00127
60	2	40	AN01MC0209	F03FC00128
60	3	40	AN01MC0309	F03FC00129
60	4	40	AN01MC0409	F03FC00130
60	5	40	AN01MC0509	F03FC00131
60	6	40	AN01MC0609	F03FC00133
60	7	40	AN01MC0709	F03FC00134
60	8	40	AN01MC0809	F03FC00135
60	9	40	AN01MC0909	F03FC00136
60	10	40	AN01MC1009	F03FC00137
60	11	40	AN01MC1109	F03FC00138
60	12	40	AN01MC1209	F03FC00139
60	13	40	AN01MC1309	F03FC00140
60	14	40	AN01MC1409	F03FC00141
60	15	40	AN01MC1509	F03FC00142
60	16	40	AN01MC1609	F03FC00143
60	17	40	AN01MC1709	F03FC00144
60	18	40	AN01MC1809	F03FC00145
60	19	40	AN01MC1909	F03FC00146
60	20	40	AN01MC2009	F03FC00147
60	21	40	AN01MC2109	F03FC00148
60	22	40	AN01MC2209	F03FC00149
60	23	40	AN01MC2309	F03FC00150
60	24	40	AN01MC2409	F03FC00151
60	25	40	AN01MC2509	F03FC00152
60	26	40	AN01MC2609	F03FC00153
60	27	40	AN01MC2709	F03FC00154
60	28	40	AN01MC2809	F03FC00155
60	29	40	AN01MC2909	F03FC00156
60	30	40	AN01MC3009	F03FC00157
60	31	40	AN01MC3109	F03FC00158
60	32	40	AN01MC3209	F03FC00159
60	33	40	AN01MC3309	F03FC00160
60	34	40	AN01MC3409	F03FC00161
60	35	40	AN01MC3509	F03FC00162
60	40	40	AN01MC4009	F03FC00163
60	42	40	AN01MC4209	F03FC00164
60	99	40	AN01MC9909	F03FC00165
70	0,1	50	AN01MD0019	F03FC00166
70	0,2	50	AN01MD0029	F03FC00167
70	0,3	50	AN01MD0039	F03FC00168
70	0,5	50	AN01MD0059	F03FC00169
70	1	50	AN01MD0109	F03FC00170
70	2	50	AN01MD0209	F03FC00171
70	3	50	AN01MD0309	F03FC00173
70	4	50	AN01MD0409	F03FC00174
70	5	50	AN01MD0509	F03FC00175
70	6	50	AN01MD0609	F03FC00178
70	7	50	AN01MD0709	F03FC00179
70	8	50	AN01MD0809	F03FC00180
70	9	50	AN01MD0909	F03FC00181
70	10	50	AN01MD1009	F03FC00182
70	11	50	AN01MD1109	F03FC00183
70	12	50	AN01MD1209	F03FC00184
70	13	50	AN01MD1309	F03FC00185
70	14	50	AN01MD1409	F03FC00186
70	15	50	AN01MD1509	F03FC00187
70	16	50	AN01MD1609	F03FC00188
70	17	50	AN01MD1709	F03FC00189
70	18	50	AN01MD1809	F03FC00190
70	19	50	AN01MD1909	F03FC00191
70	20	50	AN01MD2009	F03FC00192
70	21	50	AN01MD2109	F03FC00193
70	22	50	AN01MD2209	F03FC00194
70	23	50	AN01MD2309	F03FC00195

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
55	11	35	AN01MB1109	F03FC00096
55	12	35	AN01MB1209	F03FC00097
55	13	35	AN01MB1309	F03FC00098
55	14	35	AN01MB1409	F03FC00099
55	15	35	AN01MB1509	F03FC00100
55	16	35	AN01MB1609	F03FC00101
55	17	35	AN01MB1709	F03FC00102
55	18	35	AN01MB1809	F03FC00103
55	19	35	AN01MB1909	F03FC00104
55	20	35	AN01MB2009	F03FC00105
55	21	35	AN01MB2109	F03FC00106
55	22	35	AN01MB2209	F03FC00107
55	23	35	AN01MB2309	F03FC00108
55	24	35	AN01MB2409	F03FC00109
55	25	35	AN01MB2509	F03FC00110
55	26	35	AN01MB2609	F03FC00111
55	27	35	AN01MB2709	F03FC00112
55	28	35	AN01MB2809	F03FC00113
55	29	35	AN01MB2909	F03FC00114
55	30	35	AN01MB3009	F03FC00115
55	31	35	AN01MB3109	F03FC00116
55	32	35	AN01MB3209	F03FC00117
55	33	35	AN01MB3309	F03FC00118
55	34	35	AN01MB3409	F03FC00119
55	35	35	AN01MB3509	F03FC00120
55	40	35	AN01MB4009	F03FC00121
55	99	35	AN01MB9909	F03FC00122
60	0,1	40	AN01MC0019	F03FC00123
60	0,2	40	AN01MC0029	F03FC00124
60	0,3	40	AN01MC0039	F03FC00125
60	0,5	40	AN01MC0059	F03FC00126

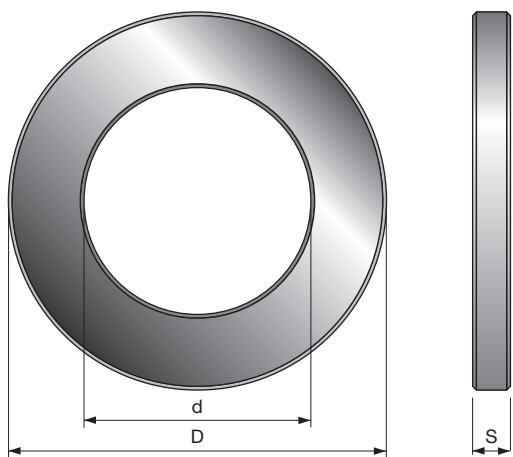


AN01M

Шайбы

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
80	15	60	AN01MK1509	F03FC00333
80	16	60	AN01MK1609	F03FC00334
80	17	60	AN01MK1709	F03FC00335
80	18	60	AN01MK1809	F03FC00336
80	19	60	AN01MK1909	F03FC00338
80	20	60	AN01MK2009	F03FC00339
80	21	60	AN01MK2109	F03FC00340
80	22	60	AN01MK2209	F03FC00341
80	23	60	AN01MK2309	F03FC00342
80	24	60	AN01MK2409	F03FC00343
80	25	60	AN01MK2509	F03FC00344
80	26	60	AN01MK2609	F03FC00345
80	27	60	AN01MK2709	F03FC00346
80	28	60	AN01MK2809	F03FC00347
80	29	60	AN01MK2909	F03FC00348
80	30	60	AN01MK3009	F03FC00349
80	31	60	AN01MK3109	F03FC00350
80	32	60	AN01MK3209	F03FC00351
80	33	60	AN01MK3309	F03FC00352
80	34	60	AN01MK3409	F03FC00353
80	35	60	AN01MK3509	F03FC00354
80	39,7	60	AN01MK3979	F03FC00355
80	40	60	AN01MK4009	F03FC00356
80	99	60	AN01MK9909	F03FC00357
90	0,1	70	AN01MH0019	F03FC00255
90	0,2	70	AN01MH0029	F03FC00256
90	0,3	70	AN01MH0039	F03FC00257
90	0,5	70	AN01MH0059	F03FC00258
90	1	70	AN01MH0109	F03FC00259
90	2	70	AN01MH0209	F03FC00260
90	3	70	AN01MH0309	F03FC00261
90	4	70	AN01MH0409	F03FC00262
90	5	70	AN01MH0509	F03FC00263
90	6	70	AN01MH0609	F03FC00264
90	7	70	AN01MH0709	F03FC00265
90	8	70	AN01MH0809	F03FC00267
90	9	70	AN01MH0909	F03FC00270
90	10	70	AN01MH1009	F03FC00272
90	11	70	AN01MH1109	F03FC00276
90	12	70	AN01MH1209	F03FC00278
90	13	70	AN01MH1309	F03FC00279
90	14	70	AN01MH1409	F03FC00280
90	15	70	AN01MH1509	F03FC00282
90	16	70	AN01MH1609	F03FC00284
90	17	70	AN01MH1709	F03FC00285
90	18	70	AN01MH1809	F03FC00286
90	19	70	AN01MH1909	F03FC00287
90	20	70	AN01MH2009	F03FC00288
90	21	70	AN01MH2109	F03FC00289
90	22	70	AN01MH2209	F03FC00291
90	23	70	AN01MH2309	F03FC00294
90	24	70	AN01MH2409	F03FC00295
90	25	70	AN01MH2509	F03FC00296
90	26	70	AN01MH2609	F03FC00297
90	27	70	AN01MH2709	F03FC00298
90	28	70	AN01MH2809	F03FC00299
90	29	70	AN01MH2909	F03FC00300
90	30	70	AN01MH3009	F03FC00301
90	31	70	AN01MH3109	F03FC00302
90	32	70	AN01MH3209	F03FC00303
90	33	70	AN01MH3309	F03FC00304
90	34	70	AN01MH3409	F03FC00305
90	35	70	AN01MH3509	F03FC00306
90	40	70	AN01MH4009	F03FC00307
90	99	70	AN01MH9909	F03FC00308

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
70	24	50	AN01MD2409	F03FC00196
70	25	50	AN01MD2509	F03FC00197
70	26	50	AN01MD2609	F03FC00198
70	27	50	AN01MD2709	F03FC00199
70	28	50	AN01MD2809	F03FC00200
70	29	50	AN01MD2909	F03FC00201
70	30	50	AN01MD3009	F03FC00202
70	31	50	AN01MD3109	F03FC00203
70	32	50	AN01MD3209	F03FC00204
70	33	50	AN01MD3309	F03FC00205
70	34	50	AN01MD3409	F03FC00206
70	35	50	AN01MD3509	F03FC00207
70	38	50	AN01MD3809	F03FC00208
70	40	50	AN01MD4009	F03FC00209
70	99	50	AN01MD9909	F03FC00210
80	0,1	60	AN01MK0019	F03FC00311
80	0,2	60	AN01MK0029	F03FC00312
80	0,3	60	AN01MK0039	F03FC00313
80	0,5	60	AN01MK0059	F03FC00314
80	1	60	AN01MK0109	F03FC00315
80	2	60	AN01MK0209	F03FC00316
80	3	60	AN01MK0309	F03FC00318
80	4	60	AN01MK0409	F03FC00319
80	5	60	AN01MK0509	F03FC00321
80	6	60	AN01MK0609	F03FC00322
80	7	60	AN01MK0709	F03FC00324
80	8	60	AN01MK0809	F03FC00325
80	9	60	AN01MK0909	F03FC00326
80	10	60	AN01MK1009	F03FC00327
80	11	60	AN01MK1109	F03FC00328
80	12	60	AN01MK1209	F03FC00329
80	13	60	AN01MK1309	F03FC00330
80	14	60	AN01MK1409	F03FC00331



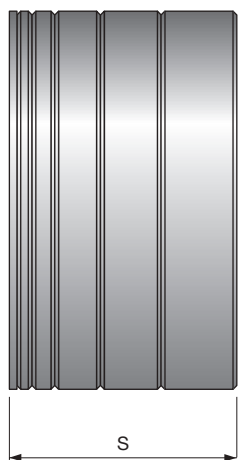
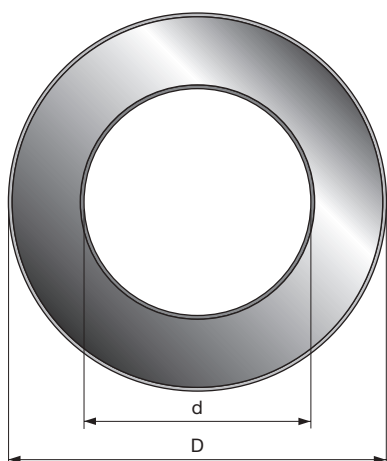
Специальные проставки, подходящие для фрезерных головок; минимальная толщина 1 мм.

- Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.

AN01

Специальные шайбы

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
-	5	30 ÷ 40	AN01	
-	10	30 ÷ 40	AN01	
-	20	30 ÷ 40	AN01	
-	40	30 ÷ 40	AN01	
-	99	30 ÷ 40	AN01	
-	5	50 ÷ 70	AN01	
-	10	50 ÷ 70	AN01	
-	20	50 ÷ 70	AN01	
-	40	50 ÷ 70	AN01	
-	99	50 ÷ 70	AN01	

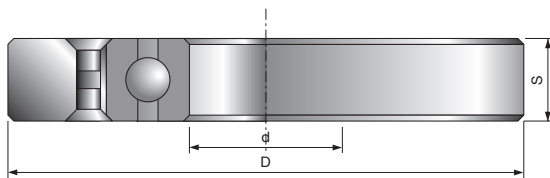


Стандартные комплекты проставок, подходящие для фрезерных головок.

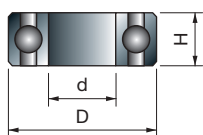
AN03M

Набор шайб

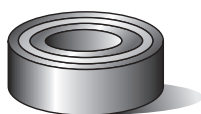
D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
50	10	30	AN03M AA9	F03FC00444
50	20	30	AN03M AB9	F03FC00445
50	30	30	AN03M AC9	F03FC00446
50	40	30	AN03M AD9	F03FC00447
50	50	30	AN03M AE9	F03FC00448
55	10	35	AN03M BA9	F03FC00454
55	20	35	AN03M BB9	F03FC00455
55	30	35	AN03M BC9	F03FC00456
55	40	35	AN03M BD9	F03FC00457
55	50	35	AN03M BE9	F03FC00458
60	10	40	AN03M CA9	F03FC00465
60	20	40	AN03M CB9	F03FC00466
60	30	40	AN03M CC9	F03FC00467
60	40	40	AN03M CD9	F03FC00468
60	50	40	AN03M CE9	F03FC00469
70	10	50	AN03M DA9	F03FC00473
70	20	50	AN03M DB9	F03FC00474
70	30	50	AN03M DC9	F03FC00475
70	40	50	AN03M DD9	F03FC00476
70	50	50	AN03M DE9	F03FC00477
80	10	60	AN03M EA9	F03FC00484
80	20	60	AN03M EB9	F03FC00485
80	30	60	AN03M EC9	F03FC00486
80	40	60	AN03M ED9	F03FC00487
80	50	60	AN03M EE9	F03FC00488
90	10	70	AN03M FA9	F03FC00490
90	20	70	AN03M FB9	F03FC00491
90	30	70	AN03M FC9	F03FC00492
90	40	70	AN03M FD9	F03FC00493
90	50	70	AN03M FE9	F03FC00494



Направляющая на шарикоподшипниках для фрезерных головок: коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.



Шарикоподшипники для фрез.



CC01

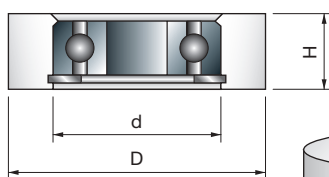
Направляющая на шарикоподшипниках для работ по шаблону

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
-	12	20	CC01 AA9	
-	12	25	CC01 BA9	
-	13	30	CC01 CA9	
-	14	35	CC01 DA9	
-	15	40	CC01 EA9	
-	16	45	CC01 FA9	
-	16	50	CC01 GA9	
-	18	55	CC01 HA9	
-	18	60	CC01 IA9	
-	20	70	CC01 LA9	

3102M

Шарикоподшипник

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
9,53	3,2	4,76	3102M AA9	F03F010006
12,7	4,98	4,76	3102M AB9	F03F010007
13	5	4	3102M CD9	F03FA14096
13	5	6	3102M AP9	F03FA10558
15	5	6	3102M AQ9	F03FA10559
15,88	4,97	4,76	3102M AJ9	F03F010014
16	5	5	3102M CC9	F03FA14095
16	5	8	3102M AS9	F03FA10561
19	6	6	3102M CA9	F03FA14097
19	7	10	3102M AG9	F03F010012
19,05	3,97	12,7	3102M CB9	F03FA14098
19,05	6,35	12,7	3102M AV9	F03F012286
22	7	8	3102M AC9	F03F010008
28	8	12	3102M AH9	F03F010013
32	9	15	3102M AN9	F03F010016
35	11	15	3102M AI9	F03F012285



Цилиндрические оправки для шарикоподшипников.



RB62M

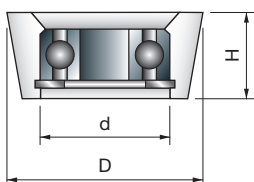
Подшипники с оправкой

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
19,05	8	4,76	RB62M 1509	F03F011422
22,22	8	4,76	RB62M 1529	F03F011423
26	10	8	RB62M 1249	F03F011417
28,58	8	4,76	RB62M 1549	F03F011424
30	10	8	RB62M 1289	F03F011418
34	10	8	RB62ME DA9	F03FR01146
34,92	8	4,76	RB62M 1569	F03F011425
39,6	11,2	12	RB62ME FB9	F03FR01147

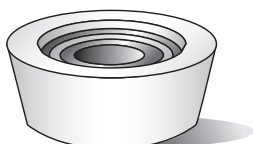
3103MC

Специализированные подшипники с оправками

D мм	S мм	d мм	Код Freud	Артикул №
19,05	6,35	4,76	3103MC HB9	F03F010019
22,2	9	12,7	3103MC HC9	F03FR01724



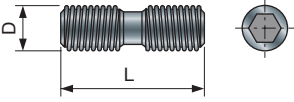
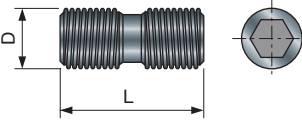
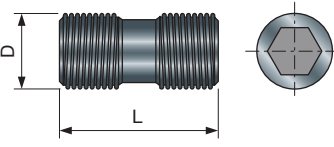
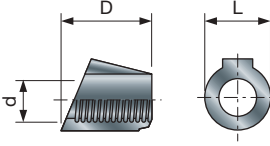
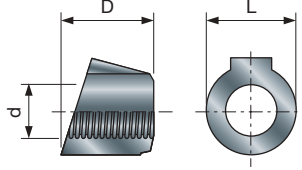
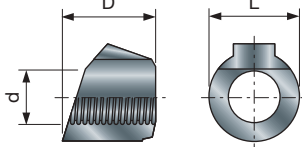
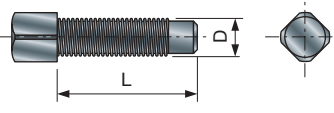
Конические оправки для шарикоподшипников.



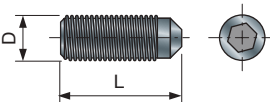
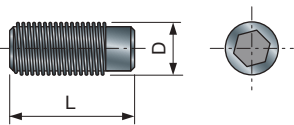
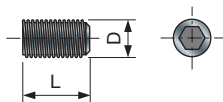
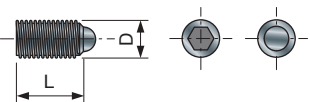
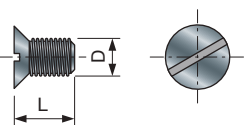
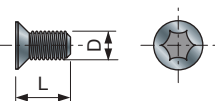
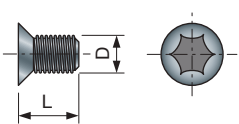
Ключи и устройства



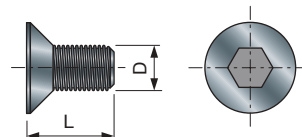
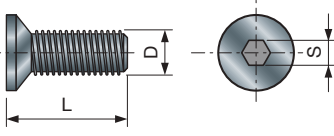
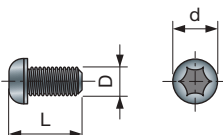
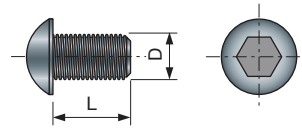
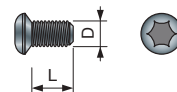
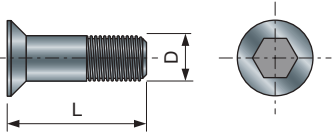
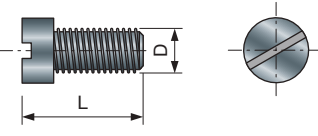
Запасные винты, гайки, шайбы и ключи

Запасные части	Описание	Размеры D/L x L/H x d/S(мм)	Код Freud	Артикул №
	RH-LH Винты с внутренним шестигранником для сменных ножей	M6 x 22	VT19M AB9	F03FA04491
	RH-LH Винты с внутренним шестигранником для ножей H.S.I.	M8 x 22	VT19M BB9	F03FA04493
	RH-LH Винты с внутренним шестигранником для сменных ножей	M10 x 22	VT19M MA9	F03FA04496
	Гайки для винтов VT19M AB9	10 x 11,5 x M6 9 x 10,5 x M6	VT20M AA9 VT20M GA9	F03FA04497 F03FC20669
	Гайки для винтов VT19M MA9-MB9	15 x 13,3 x M10	VT20M MA9	F03FC20670
	Гайки для винтов VT19M MA9-MB9	15 x 13,3 x M10	VT20M NA9	F03FC20671
	Винты с квадратной головкой для сменных ножей	M5 x 19	VT11M AA9	F03FA04468

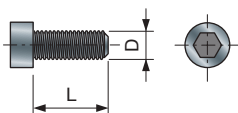
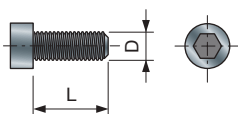
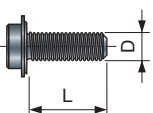
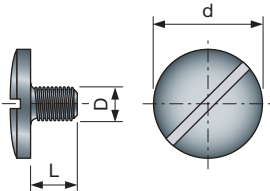
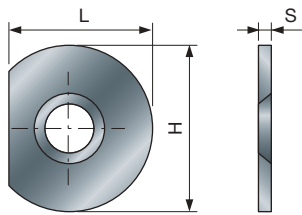
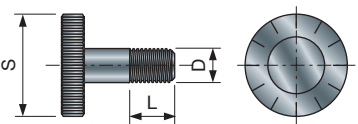
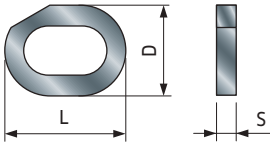
Запасные винты, гайки, шайбы и ключи

Запасные части	Описание	Размеры D/L x L/H x d/S(мм)	Код Freud	Артикул №
	Винты с внутренним шестигранником для сменных ножей	M6 x 8	VT03M DE9	F03FA04439
		M6 x 12	VT03M DL9	F03FA04441
		M6 x 16	VT03M DI9	F03FA04440
		M8 x 16	VT03M AA9	F03FA04435
	Винты с внутренним шестигранником для сменных ножей	M4 x 10	2602M CB9	F03FA07346
		M5 x 12	VT03M BA9	F03FA04436
		M5 x 16	VT03M BB9	F03FA04437
		M8 x 16	2602M BB9	F03FA07344
		M8 x 25	2602M EI9	F03FA07352
		M10 x 18	VT03M CC9	F03FA04438
	Винты с внутренним шестигранником	M3 x 3	2615M AA9	F03FA07418
		M4 x 6	2602M CE9	F03FA07349
		M5 x 5	2615M CC9	F03FA07420
		M5 x 10	2602M DC9	F03FA07350
		M6 x 6	2615M DD9	F03FA07423
		M8 x 8	2615M EE9	F03FA07424
		M8 x 10	2602M CC9	F03FA07347
			Винты с полукруглой головкой с внутренним шестигранником для технологии ISOprofil	M8 x 16
M10 x 16	2616M EE9			F03FA07426
	Винты с потайной головкой для шлифмашин TA01-02	M4 x 6	VT05M AB9	F03FA04445
	Винты Torx с потайной головкой для режущих пластин IG03	M4 x 3,2	VT05M BB9	F03FA04447
		M4 x 4,2	VT05M BC9	F03FA04448
		M4 x 6,5	VT05M BD9	F03FA04449
	Винты с потайной головкой с внутренним шестигранником для ножей RG и RR	M4 x 12	VT71M AC9	F03FA14740
		M5 x 6	VT05M AC9	F03FA04446
		M5 x 8	VT05M AA9	F03FA04444

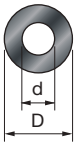

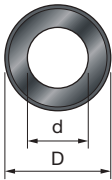

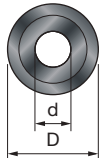

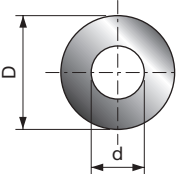

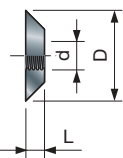
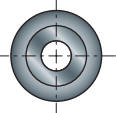
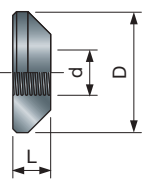
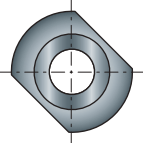
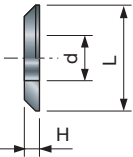
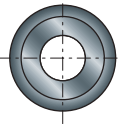
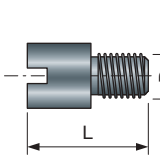
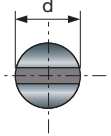
Запасные винты, гайки, шайбы и ключи

Запасные части	Описание	Размеры D/L x L/H x d/S(мм)	Код Freud	Артикул №
	Винты с потайной головкой с внутренним шестигранником	M5 x 8	VT05M CA9	F03FA04451
		M6 x 8	VT01M AB9	F03FA04430
		M6 x 10	VT01M AA9	F03FA04429
	Винты с потайной головкой с внутренним шестигранником для ограничителей ID	M4 x 12	VT05M DA9	F03FC20647
		M4 x 14	VT05M DB9	F03FC20648
		M4 x 16	2609M BD9	F03FA07379
		M6 x 16	VT05M DC9	F03FC20649
		M6 x 16	2609M DD9	F03FA07381
		M8 x 40	2609M EK9	F03FB04618
		M10 x 20	2609M FF9	F03FA07382
	Винты Torx с круглой головкой для сменных ножей фрез	M3 x 6 x 5	VT72M AA9	F03FA04506
		M4 x 8 x 6	VT70M AA9	F03FA04504
		M4 x 10 x 9	VT71M AA9	F03FA04505
	Винт с круглой головкой с внутренним шестигранником	M4 x 10	2622M AB9	F03FA07453
		M6 x 8	2622M CA9	F03FA07454
		M6 x 10	2622M CB9	F03FA07455
		M6 x 12	2622M CC9	F03FA07456
		M8 x 18	2622M DF9	F03FA07457
		M8 x 30	2622M DI9	F03FA07458
	Винт Torx с круглой головкой для ножей	M4 x 6	VT71M AB9	F03FA14739
	Винты с потайной головкой с внутренним шестигранником для режущих пластин IG	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
		M6 x 13	VT16M AE9	F03FC20658
		M6 x 14,5	VT16M AA9	F03FA04476
		M6 x 15,5	VT16M AD9	F03FC20657
		M6 x 18,5	VT16M AC9	F03FC20656
		M6 x 20	VT16M AF9	F03FC20659
	Винты со шлицем	M4 x 10	2611M DB9	F03FA07386
		M5 x 10	2606M DE9	F03FA07361

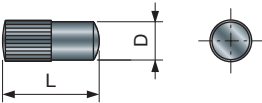

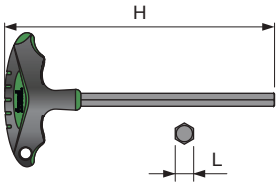
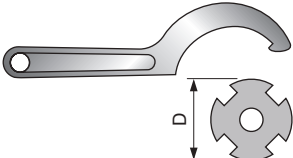


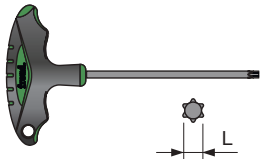

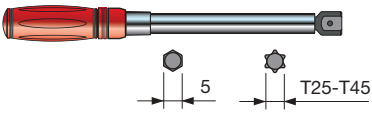
Запасные винты, гайки, шайбы и ключи

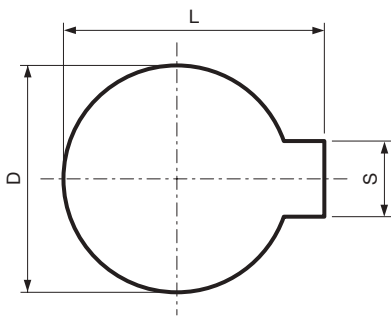
Запасные части	Описание	Размеры D/L x L/H x d/S(мм)	Код Freud	Артикул №
	Винты с внутренним шестигранником	M3 x 6	2607M AA9	F03FA07362
		M3 x 8	2607M AB9	F03F010001
		M3 x 10	2607M AC9	F03FA07363
		M4 x 8	2607M BB9	F03FA07365
		M5 x 16	2607M CF9	F03FA07367
		M5 x 20	2607M CH9	F03FA17148
		M5 x 40	2607M CL9	F03FA07368
		M5 x 60	2607M CP9	F03FA07369
		M5 x 90	2607M CS9	F03FA18898
	Винты с внутренним шестигранником	M6 x 16	2607M AF9	F03FB04614
		M8 x 16	VT02M AA9	F03FA04432
		M8 x 35	2607M EK9	F03FB04615
		M10 x 20	2607M FH9	F03FB04616
		M10 x 30	2607M FJ9	F03FB04617
	Фланцевые винты для концевых фрез	M3 x 7,6	2607M 001	F03F010000
	Контрольные винты для фрезерных головок	M5 x 7 x 18	VT08M AE9	F03FA04457
		M5 x 8,8 x 18	VT08M AM9	F03FA04462
		M8 x 10 x 22	VT08M AD9	F03FA04456
	Контрольные пластины для фрезерных головок	22 x 1,7 x 6,5	VT18M GB9	F03FA04489
	Регулировочные винты для фуговальных фрезерных головок	M5 x 8 x 25	VT08M AC9	F03FC20652
		M6 x 7 x 18	VT08M AG9	F03FC20653
		M6 x 8 x 25	VT08M AB9	F03FC20651
	Регулировочные кольца для режущих пластин IG25	16 x 11,9 x 2,6	VT18M AG9	F03FC20660

Запасные винты, гайки, шайбы и ключи

Запасные части	Описание	Размеры D/L x L/H x d/S(мм)	Код Freud	Артикул №
 	Шайба	14 x 1,6 x 8,4	2617M BG9	F03FR01668
		16 x 1,6 x 8,4	2617M AG9	F03F010005
		16 x 2 x 4	VT18M AB9	F03FA04480
 	Упорные муфты для сверл	12 x 4 x 6,05	3102M BB9	F03FA10568
		14 x 4 x 8,05	3102M BC9	F03FA10569
 	Упорные шайбы	9 x 2 x 4,76	FX07M AA9	F03F010158
		12 x 1,1 x 4,76	FX07M AB9	F03F010159
 	Шайбы для режущих пластин	13,6 x 0,1 x 7	ST07M 019	F03FA13619
		13,6 x 0,2 x 7	ST07M 029	F03FA13620
		13,6 x 0,5 x 7	ST07M 059	F03FA13621
		15 x 1 x 7	ST07M 109	F03FA03865
		15 x 2 x 7	ST07M 209	F03FA03867
 	Резьбовые кольца для стопорных винтов	10,2 x 1 x M4	VT18M AA9	F03FA04479
		11,6 x 1,5 x M4	VT18M BA9	F03FA04483
		11,6 x 2,5 x M4	VT18M BB9	F03FA04484
		9,4 x 1,7 x M4	VT18M DA9	F03FA04487
		8 x 5 x M4	VT18M CB9	F03FA04486
 	Резьбовые гайки для винтов RH и LH VT19M AB9-IA9	16 x 4 x M6	VT18M CC9	F03FC20666
		16 x 5 x M6	VT18M CA9	F03FA04485
 	Шайбы для ножей	16 x 2 x 4	VT18M AB9	F03FA04480
		14 x 2 x 6	VT18M AL9	F03FC20662
		9 x 1,5 x 4	VT18M AH9	F03FA04481
 	Резьбовые штыри для втулок	M5 x 9,5 x 7	VT08M AH9	F03FC20654
		M6 x 15,5 x 8	VT08M AI9	F03FA04461

Запасные винты, гайки, шайбы и ключи

Запасные части	Описание	Размеры D/L x L/H x d/S(мм)	Код Freud	Артикул №
	Стальные штифты для инструментов	4 x 10	2601M AB9	F03FA07326
	L-образный шестигранный ключ	2 2,5 3 4 5 6 8	2619M BA9 2619M CA9 2619M DA9 2619M EA9 2619M FA9 2619M GA9 2619M HA9	F03FA07431 F03FA07432 F03FA07433 F03FA07434 F03FA07435 F03FA07436 F03FA07437
	T-образный шестигранный ключ с рукояткой	3 x 110 4 x 110 5 x 110	CB03M AA9 CB03M BA9 CB03M EA9	F03FA00162 F03FA00163 F03FA00169
	Рожковые ключи для хвостовиков и стопорных колец втулок	45 - 50 (ER32) 58 - 62 (ER40) 68 - 75 80 - 90	CB07M 4550 CB07M 5862 CB02M BA9 CB02M CA9	F03FB00145 F03FB00146 F03FA00160 F03FA00161
	Ключ для стопорных колец втулок - Ø40/50	70 x 95 x 50	CB02M 6070	F03FC00720
	Ключ для стопорных колец втулок - Ø60/70	88,9 x 95 x 68,9	CB02M 8090	F03FC00721
	T-образный шестигранный ключ Torx с рукояткой	T9 x 100 T15 x 100 T20 x 100 T25 x 100	CB03M CA9 CB03M DA9 CB03M CC9 CB03M BB9	F03FA00165 F03FA00168 F03FA00167 F03FA00164
	Рожковый ключ	5	CB04M 059	F03FA00172
	Динамометрический ключ	10-60 Nm	CB06M106001	F03FC25296
<ul style="list-style-type: none"> • Режущая пластина 1/4 L-Lock с трещоткой • Шестигранный режущий пластина 5 мм • Режущая пластина Torx T25 (длинное и короткое исполнение) • Режущая пластина Torx T45 (длинное и короткое исполнение) 	Комплект режущих пластин под динамометрический ключ		CB0BITSIMB01	F03FC25602



Стандартный шпоночный паз для существующих фрезерных головок.

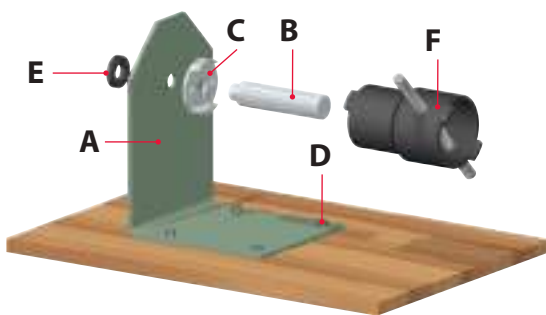
• Для шпоночных пазов других размеров используйте код **OPT05 AA9** и укажите необходимые размеры.

• Коды указаны ориентировочно и применимы только при обработке заказа.

OPT04

Стандартный шпоночный паз

D мм	S мм	L мм	Код Freud	Артикул №
12	5	13,8	OPT04 AA9	F03FC16203
14	5	16,3	OPT04 BA9	F03FC16204
16	5	18,3	OPT04 CA9	F03FC16205
18	6	20,8	OPT04 DA9	F03FC16206
20	6	22,8	OPT04 EA9	F03FC16207
25	8	28,3	OPT04 FA9	F03FC16208
30	8	33,3	OPT04 GA9	F03FC16209
35	10	38,3	OPT04 HA9	F03FC16210
40	10	43,3	OPT04 IA9	F03FC16211



Инструменты для обслуживания:

A: Стальная опорная плита.

B: Сменная ось (диаметром 35/40/50 мм, в зависимости от диаметра отверстия).

C: Сменный диск муфты для зажимания основания втулки инструмента (65/75/85 мм).

D: Винты крепления опорной плиты «А» к верстаку.

E: Штырь стопорного кольца «В» для опорной плиты «А».

F: Шпонка для втулок с резьбовым кольцом в следующих размерах:

• Ø60/70 мм для втулок с внешним диаметром 40/50 мм.

• Ø80/90 мм для втулок с внешним диаметром 60/70 мм.

SAG1M

Инструменты для обслуживания комплектов фрезерных головок

Код Freud	Артикул №
SAG1M AA9	F03FC18870
SAG1M AB9	F03FC18871

Код SAG1M AA9, компоненты

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
A Опорная плита	150 x 230 x 250	SAG1M BA9	F03FA03851
E Самостоятельная гайка	50 x 8 x 30	SAG1M DA9	F03FA03852
C Диск муфты	65 x 20 x 30 Ø50	SAG1M F65	F03FC18872
C Диск муфты	75 x 20 x 30 Ø60	SAG1M F75	F03FC18873
C Диск муфты	85 x 20 x 30 Ø70	SAG1M F85	F03FC18874
B Ось	Ø35 x 122	SAG1M 035	F03FC18875
B Ось	Ø40 x 122	SAG1M 040	F03FC18876
B Ось	Ø50 x 122	SAG1M 050	F03FC18877
F Ключ Ø40/50	70 x 95 x 50	CB02M 6070	F03FC00720
F Ключ Ø60/70	88,9 x 95 x 68,9	CB02M 8090	F03FC00721

Код SAG1M AB9, компоненты

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
A Опорная плита	150 x 230 x 250	SAG1M BA9	F03FA03851
E Самостоятельная гайка	50 x 8 x 30	SAG1M DA9	F03FA03852
C Диск муфты	65 x 20 x 30 Ø50	SAG1M F65	F03FC18872
C Диск муфты	75 x 20 x 30 Ø60	SAG1M F75	F03FC18873
C Диск муфты	85 x 20 x 30 Ø70	SAG1M F85	F03FC18874

Дополнительные пункты

Запасные части	Размеры мм	Код Freud	Артикул №
B Ось	Ø35 x 122	SAG1M 035	F03FC18875
B Ось	Ø40 x 122	SAG1M 040	F03FC18876
B Ось	Ø50 x 122	SAG1M 050	F03FC18877
F Ключ Ø40/50	70 x 95 x 50	CB02M 6070	F03FC00720
F Ключ Ø60/70	88,9 x 95 x 68,9	CB02M 8090	F03FC00721



SAG2M

Зажимное устройство с подшипником качения

Код Freud

Артикул №

SAG2M AA9

F03FB22530



TA01M

Устройство для заточки профильных ножей

L

H

S

Код Freud

Артикул №

мм

мм

мм

260

60

15

TA01M AA9

F03FC20198

Стандартное устройство Freud для установки ножей на горизонтальные шлифовальные машины. Данное устройство должно быть оснащено суппортом **TA03M** для работы на шлифовальных машинах.

Запасные части

Размеры

Код Freud

Артикул №

мм

Винт



M4 x 6,5

VT05M BD9

F03FA04449

Винт



M4 x 6

VT05M AB9

F03FA04445

Ключ Torx



T9

CB03M CA9

F03FA00165



TA02M

Устройство для заточки профильных ножей

L

H

S

Код Freud

Артикул №

мм

мм

мм

220

100

100

TA02M AA9

F03FC20199

Стандартное устройство Freud для установки ножей на вертикальные шлифовальные машины.

Запасные части

Размеры

Код Freud

Артикул №

Винт



M4 x 6,5

VT05M BD9

F03FA04449

Винт



M4 x 6

VT05M AB9

F03FA04445

Ключ Torx



T9

CB03M CA9

F03FA00165

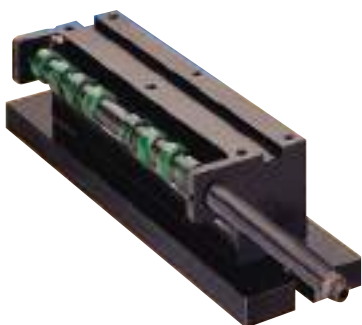
Ключ-шестигранник



4 x 110

CB03M BA9

F03FA00163



TA03M

Опора для заточки профильных ножей Performance

L

H

S

Код Freud

Артикул №

мм

мм

мм

340

98

90

TA03M AA9

F03FC20202


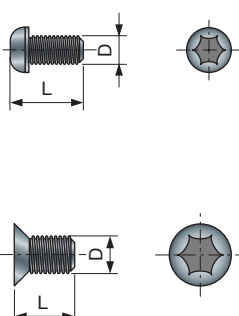
Суппорт для устройства **TA01M**

Значения крутящего момента для винтов и установочных винтов, используемых для крепления ножей и режущих пластин Freud

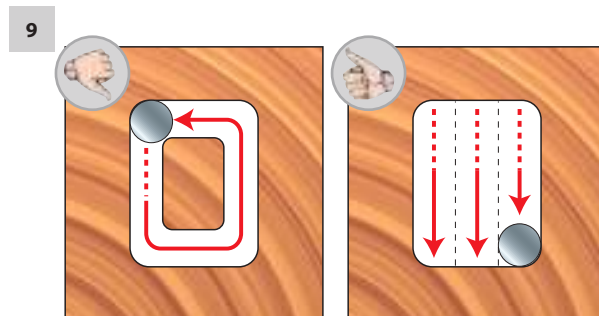
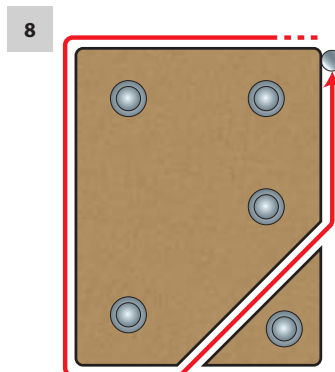
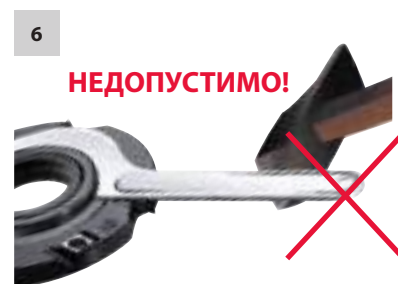
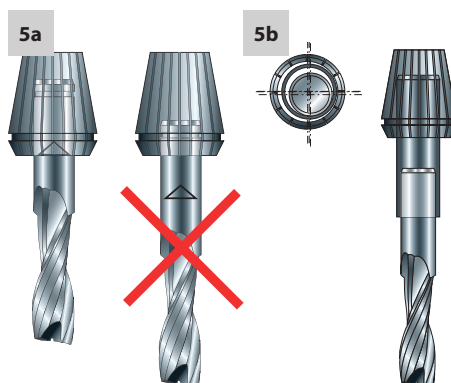
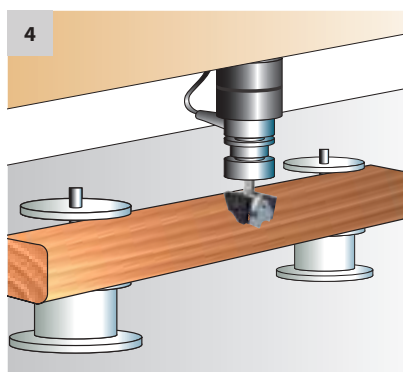
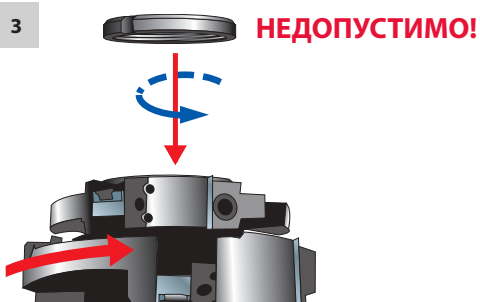
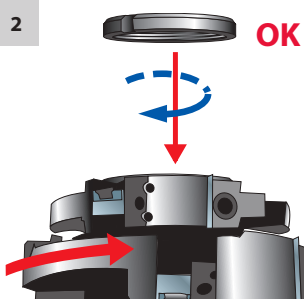
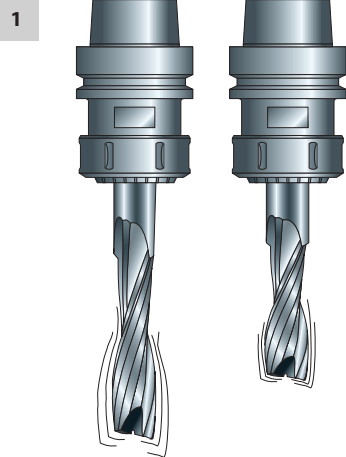
Чтобы избежать недостаточного зажимного усилия или разрушения винта вследствие перегрузки, затягивайте все винты предписанным моментом. Если момент не указан явно в руководстве по эксплуатации или на инструментах, используйте следующие значения крутящего момента.

Запасные части	Описание	Резьба мм	Ключ (S) мм	Момент затяжки 45Н(Нм)
	Установочные винты с шестигранным углублением под ключ	M4	2	1,9
		M5	2,5	3,5
		M6	3	5,5
		M8	4	9,5
		M10	5	18
		M12	6	30

Запасные части	Описание	Резьба мм	Ключ (S) мм	Момент затяжки 8,8(Нм)
	Винты с внутренним шестигранником	M3	2,5	1
		M4	3	2
		M5	4	5
		M6	5	8
		M8	6	12
		M10	8	30

Запасные части	Описание	Резьба мм	Ключ  мм	Момент затяжки (Нм)
	Винты Torx	M4 x 0,5	T9	2
		M4	T15	5,2
		M5	T20	8,6
		M6	T25	15

СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



К использованию и эксплуатации инструментов должен допускаться опытный и обученный персонал, обладающий необходимыми знаниями. Фреза с малой высотой резания вибрирует меньше фрезы того же диаметра, но имеющей большую высоту резания (рис. 1).

Регулярно обслуживайте станок (особенно направляющие и шарикоподшипники), убедитесь в отсутствии проблем с эксцентриситетом, чтобы избежать опасной вибрации вала, особенно опасной для бит вертикальной фрезерной машины с режущими кромками из поликристаллических алмазов.

Инструменты и корпуса инструментов должны быть зафиксированы надлежащим образом, чтобы они не могли высвободиться при работе (рис. 2 - 3).

Тщательно зафиксируйте заготовку на поверхности рабочего стола (рис. 4).

Учитывайте минимальную длину фиксации хвостовика и выбирайте короткие патроны, имея целью снижение ошибок эксцентриситета (рис. 5a). По этой же причине желательно не использовать удлинители (рис. 5b).

Для выявления проблем с эксцентриситетом в фрезе или патроне: поверните фрезу на 90° в патроне, выполните формовку и изучите следы, оставленные на заготовке. Если разметка не изменилась по сравнению с предыдущим фрезерованием, инструмент неисправен. Если разметка изменилась, возможно, неисправен патрон.

Винты и гайки следует затягивать подходящими ключами и т.п., соблюдая момент затяжки, предписанный производителем.

Запрещается использовать удлинители ключей или затягивать винты молотком (см. рис. 6). Не используйте переходники с отверстием, отличающимся от отверстия, предписанного конструкцией.

Зажимные поверхности должны быть очищены от грязи, смазки, масла и воды. Смолы следует удалять с инструментов с легкосплавными корпусами при помощи очистителей, не повреждающих алюминий и не ухудшающих механические свойства материалов. Тщательно очищайте инструмент после каждой смены ножа.

К ремонту комплектных инструментов должны допускаться только лица, имеющие соответствующий опыт и знания о конструкции и предписанном уровне безопасности. Ремонт инструментов должен выполняться в строгом соответствии с инструкциями производителя инструмента.

Особое внимание необходимо уделить следующему:

- При ремонте необходимо использовать, в частности, запасные части, соответствующие характеристикам оригинальных запчастей, предоставляемых производителем.
- Необходимо соблюдать допуски, гарантирующие правильное зажимание.

Не превышайте максимальную частоту вращения инструмента. При слишком высокой скорости подачи или чрезмерной глубине резания инструмент может сломаться.

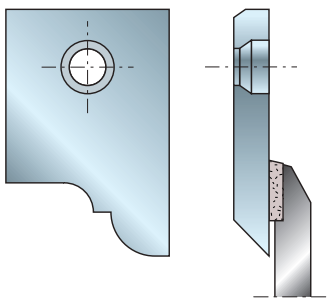
Чтобы предотвратить повреждение фрез, рекомендуется проверять чистоту и исправность крепежной поверхности патрона и фрезы (рис. 7).

Для предотвращения опасной отдачи рекомендуется зафиксировать заготовку и удалять материал в несколько проходов (рис. 8 - 9).

Защитные перчатки улучшают хват инструмента и снижают риск травмирования.

Для предотвращения травмирования инструменты следует крепить в специальных приспособлениях, например, для транспортировки без риска травмирования пользователя.

10



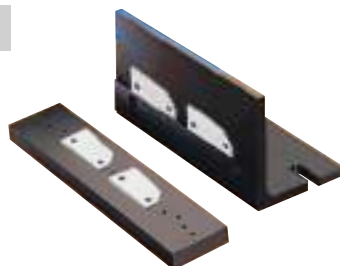
11



12



13



14



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Ножи Performance System изготавливаются из твердого сплава Freud с 6 классами твердости, зависящими от обрабатываемого материала: мягкая, твердая, тяжелая, абразивная древесина, ДСП, меламин, ламинированные материалы, МДФ и т.д. Можно использовать твердый сплав с высокой степенью твердости, чтобы обеспечить превосходную фиксацию, на 30 % превышающую фиксацию твердых сплавов, используемых для напайных ножей, предназначенных для обработки высокоабразивных материалов.
- Помимо того, что это решение практически заменяет напайные фрезы, благодаря взаимозаменяемости профилей на одном и том же инструменте и долговечности самого инструмента оно имеет заметное преимущество и удобство при работе на фрезерных станках с ЧПУ с верхним положением шпинделя, простои которых могут привести к дорогостоящим последствиям: для замены изношенного или поврежденного ножа не требуется снимать фрезерную головку со станка, так как достаточно ослабить винт, который удерживает ее на месте. При этом напайную фрезу необходимо полностью заменить и найти ей замену во избежание потерь времени.
- Компания Freud предлагает целый ряд инструментов с производительными, стандартными или специализированными ножами для фрезерных станков с ЧПУ с ручной подачей или верхним положением шпинделя (рис. 11).
- Система Performance System выгодна даже по сравнению с традиционными фрезерными головками благодаря простоте заточки, низким эксплуатационным расходам и отсутствию необходимости в специальном оборудовании (достаточно использовать плоский шлифовальный круг или плоскошлифовальный станок - см. рис. 12) или высококвалифицированном персонале.
- Даже после заточки производительные ножи сохраняют свой первоначальный профиль (рис. 13) и диаметр резания инструмента, учитывая максимальные потери 0,15~0,20 мм.
- Предложения по правильной заточке на плоскошлифовальном станке:
 - 1) Закрепите опору TAO1M или TAO2M (рис. 13) на плоскошлифовальном станке.
 - 2) Закрепите ножи винтами, входящими в комплект поставки.
 - 3) Приступайте к заточке комплекта ножей. Во время заточки рекомендуется использовать большое количество охлаждающей жидкости. Используйте алмазные шлифовальные круги (рис. 14) со следующими характеристиками: D6A2-C100-054.
- По желанию заказчика заточка может быть выполнена нашим предприятием, для этого достаточно прислать нам полный комплект ножей и указать в заказе код OPTAFF AA9.

ТАБЛИЦА СИМВОЛОВ И СОКРАЩЕНИЙ

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ		
Превосходно	Отлично	Оптимально
●		

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЯЕМЫХ СИМВОЛОВ
ДЛЯ ПИЛЬНЫХ ДИСКОВ

АББРЕВИАТУРЫ В ТАБЛИЦАХ

h1	Фактическая высота	B-V1	Регулируемая толщина пропила	γ	Угол АТВ	β	Задний угол
C	Диаметр подшипника	d	Посадочное отверстие	h	Высота рабочей части	B	Толщина пропила
D	Диаметр	α	Передний угол	I	Межосевое расстояние (режущие пластины в разделе RB)	KN	Шпоночные пазы
L	Длина	Макс. об/мин	Макс. об/мин	Z	Число зубьев	H	Общая длина
NL	Установочные отверстия	R	Радиус (ножи в разделе RB)	R1	Радиус	b	Толщина тела пильного диска
A	Хвостовик	S	Толщина	hUP	Длина верхней насечки	L.U.	Рабочая длина

ПИКТОГРАММЫ ХАРАКТЕРИСТИК

	Технология защиты от отдачи		Антивибрационная технология		Система Cascading		Покрытие EXrim
	Технология ISOprofil		Технология Performance System		Покрытие Perma-SHIELD		Технология поликристаллического алмаза
	Профиль Radial Access		Технология аксиального угла		Покрытие Silver I.C.E.		Профиль Split Edge
	Профиль Super Square		Технология вальцовки		Технология TiCo Carbide		Технология пайки трехслойным металлом

МАТЕРИАЛЫ




	АСМ		Алюминий		ДСП		Строительная древесина
	Медь и латунь		Фиброцемент		Твердая древесина		Ламинат высокого давления
	ДСП ламинированная		Ламинированные панели МДФ		Ламинат (подрезные пилы)		МДФ
	Гипсокартон		Пластик		Плексиглас		Фанера
	ПВХ		Сэндвич-панель		Опалубочные доски		Мягкая древесина
	Искусственный камень		Сталь		Композиционные термопластики		

ТАБЛИЦА СИМВОЛОВ И СОКРАЩЕНИЙ

СТАНКИ

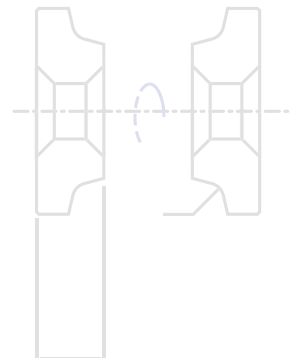
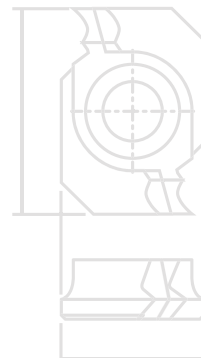
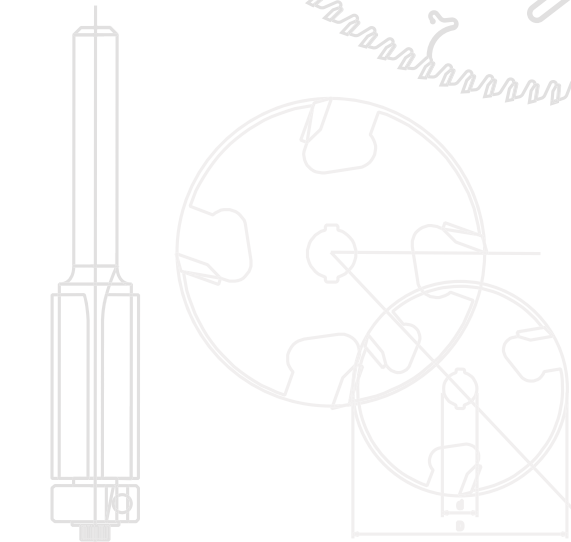
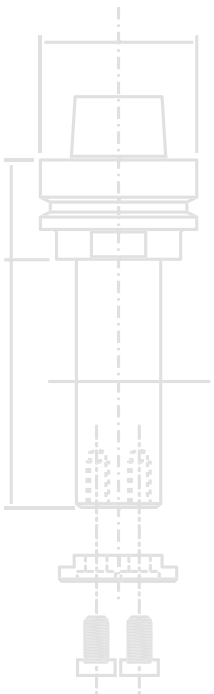
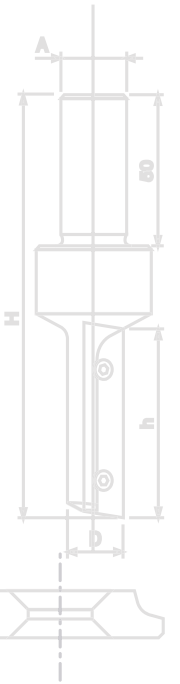
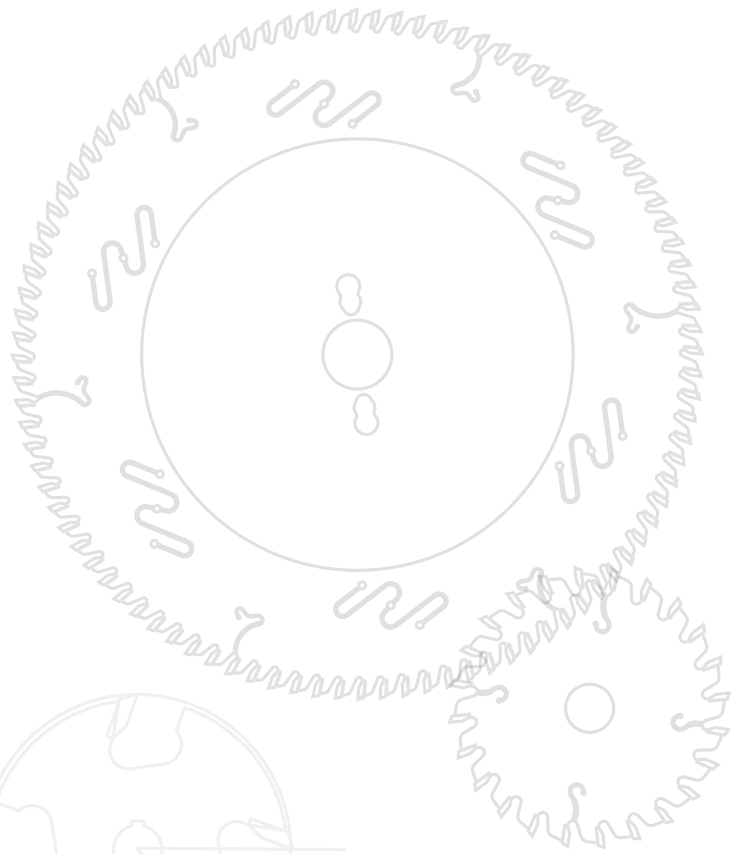
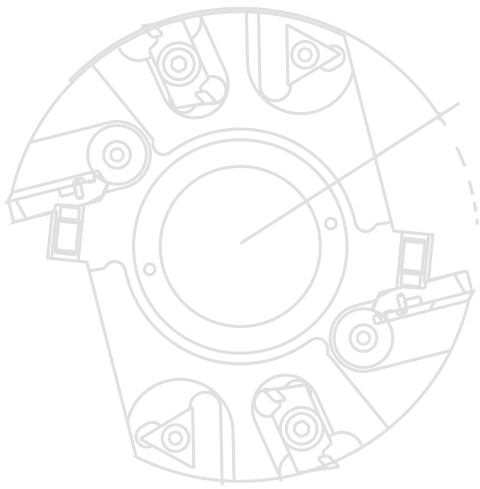
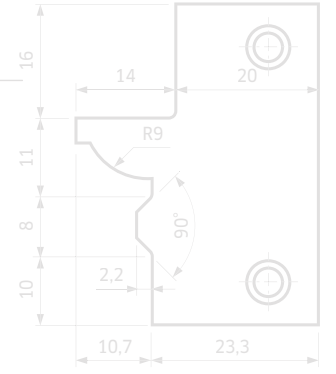
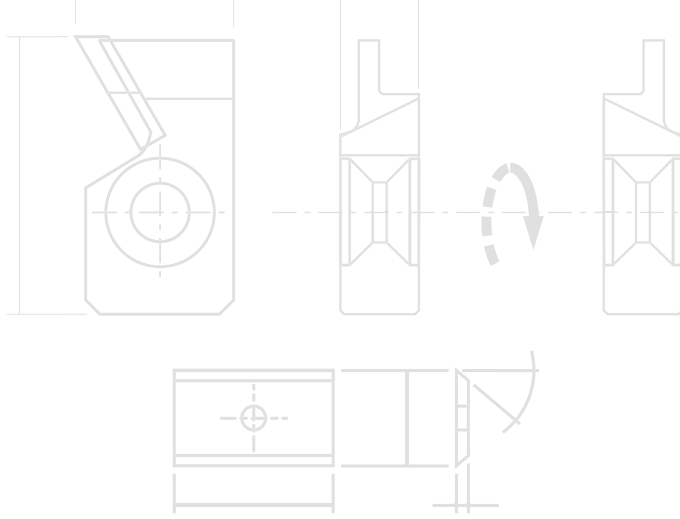
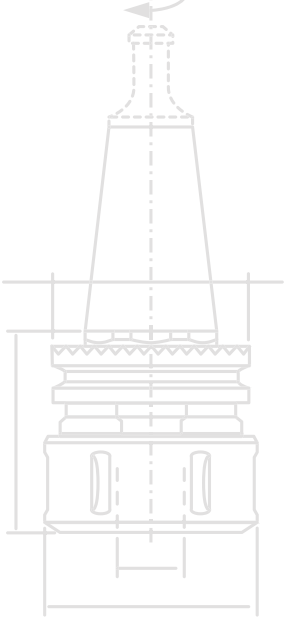
	Сверлильные станки		Лесопильные станки		Пильные узлы станков с ЧПУ		Станки с ЧПУ
	Станки с ЧПУ		Фрезерный станок с ЧПУ		Сетевые		Сетевые/аккумуляторные
	Аккумуляторный		Двусторонние обрезающие станки		Пильные станки с двумя пильными узлами		Торцовочная пила без СОЖ
	Кромкооблицовочные станки		Только для настольных станков		Ручные циркулярные пилы		Портативные фрезерные станки
	Горизонтальные форматно-раскроечные станки		Торцовочные пилы		Строгальные станки		Многопильные станки
	Оптимизированные станки		Вертикальные фрезеры		Погружные пилы		Радиально-консольные пилы
	Раскроечные станки		Настольные фрезерные станки		Круглопильные станки		Вертикальные форматно-раскроечные станки

МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Алюминиевый корпус		Автоматическая подача		Фрезы с напайными ножами		Зажимная система
	Нисходящая спираль		Ручная подача		Сверлильные станки		Стальной корпус
	Восходящая и нисходящая спираль		Восходящая спираль				

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

	Улучшение качества обработки в нижней части		Улучшение качества обработки в верхней части		Улучшение качества обработки в верхней и нижней части		Глухое отверстие
	Глухое отверстие с конической фаской		Поперечное пиление		Обработка багетов и рам		Выборка пазов
	Выемки под петли		Сращивание		Многопильные станки		Строгание
	Плунжерная обработка		Профильная обработка		Вертикальное врезание под углом		Фальцовка
	Продольное пиление		Форматный раскрой		Сквозное отверстие		Сквозное отверстие с конической фаской



ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ СТАЦИОНАРНЫХ СТАНКОВ

ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ РУЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ РУЧНОГО
ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА**

**ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ И ФРЕЗЫ С НАПАЙНЫМИ
И СМЕННЫМИ НОЖАМИ**

ОСНАСТКА ДЛЯ ОКОН

**НОЖИ И РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ ИЗ ТВЕРДОГО
СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

freud

freud S.p.A. - Società Unipersonale
Via Remigio Solari, 7 - 33050 Pavia di Udine (UD), IT

www.freudtools.com



УЗНАТЬ БОЛЬШЕ