

**freud.**

---

# Дисковые пилы

Каталог 2015/16



# Содержание

<b>Индустриальные дисковые пилы - выберите правильный инструмент</b>	
Для станков .....	стр. 10
Для ручного инструмента.....	стр. 11
<b>Формы зубьев у пил .....</b>	<b>с. 12 - 13</b>
<b>Дисковые пилы с малой толщиной пропила для многопильных станков</b>	
LM01.....	с. 14
<b>Дисковые пилы с уменьшенной толщиной пропила для многопильных станков</b>	
LM02.....	с. 15
LM03.....	с. 16
<b>Дисковые пилы со стандартной толщиной пропила для многопильных станков</b>	
LM04.....	с. 17
LM05.....	с. 18
<b>Дисковые пилы с увеличенной толщиной пропила для многопильных станков</b>	
LM06.....	с. 19
<b>Дисковые пилы с большой толщиной пропила для многопильных станков</b>	
LM07.....	с. 20
<b>Дисковые пилы с очень малой толщиной пропила для многопильных станков</b>	
LM08.....	с. 21
<b>Универсальные дисковые пилы для массивной древесины</b>	
LU1A.....	с. 22
LU1B.....	с. 23
LU1C.....	с. 24
LU1D.....	с. 25
LU1E.....	с. 26
LU1F.....	с. 27
LU1G.....	с. 28
LU1H.....	с. 29
LU1I.....	с. 30
LU1L.....	с. 31
LG1C.....	с. 44
<b>Универсальные дисковые пилы для древесины и композитных материалов</b>	
LU2A.....	с. 32
LU2B.....	с. 33
LU2C.....	с. 34
LU2D.....	с. 35
LU2E.....	с. 36
LU2F.....	с. 37
LG2A.....	с. 45
LG2B.....	с. 46
LG2C.....	с. 47
<b>Универсальные дисковые пилы для ламинированных панелей</b>	
LU3A.....	с. 38
LU3B.....	с. 39
LU3C.....	с. 40
LU3D.....	с. 41
LU3E.....	с. 42
LU3F.....	с. 43
LG3D.....	с. 48
<b>Справочная таблица дисковые пилы для форматных станков .....</b>	<b>с. 49 - 53</b>
<b>Дисковые пилы для форматного пиления</b>	
LSA.....	с. 54
LSB.....	с. 55 - 57
LSC.....	с. 58
<b>Конические подрезные дисковые пилы</b>	
LI25M.....	с. 59 - 60
<b>Регулируемые подрезные дисковые пилы</b>	
LI16M.....	с. 61
<b>Подрезные дисковые пилы для постформинга</b>	
LI27M.....	с. 62
<b>Подрезные дисковые пилы с прямой заточкой</b>	
LI20M.....	с. 62
LI17M.....	с. 63
<b>Подрезные дисковые пилы с косой заточкой</b>	
LI22MD - LI22MS.....	с. 63
LI13MD - LI13MS.....	с. 64
<b>Торцовочная пила для пиления кромки</b>	
LI14MD - LI14MS.....	с. 64
<b>Дисковые пилы для измельчителей Freud</b>	
LT16MD - LT16MS.....	с. 65
LT18MD - LT18MS.....	с. 66
<b>Дисковые пилы для измельчителей</b>	
LT12MD - LT12MS.....	с. 65
LT14MD - LT14MS.....	с. 66
<b>Дисковые пилы для измельчителей Leuco</b>	
LT20MD - LT20MS.....	с. 67
<b>Измельчители со сменными твердосплавными вставками</b>	
TR15MD - TR15MS.....	с. 68
<b>Измельчители со сменными вставками SR06M</b>	
TR16MD - TR16MS.....	с. 69
<b>Переходники для измельчителей</b>	
MT01M.....	с. 68 - 69
<b>Универсальные дисковые пилы для пластика</b>	
LU4A.....	с. 70
LU4B.....	с. 71
<b>Дисковые пилы для искусственного камня</b>	
LU4D.....	с. 72
<b>Дисковые пилы для цветных металлов</b>	
LU5A.....	с. 73
LU5B.....	с. 74
LU5C.....	с. 75
LU5D.....	с. 76
LU5E.....	с. 77
<b>Универсальные дисковые пилы для мягкой стали</b>	
LU6A.....	с. 78
<b>ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ РУЧНОГО ИНСТРУМЕНТА</b>	
<b>Дисковые пилы для массивной древесины</b>	
LP20M.....	с. 79
LP30M.....	с. 80
LP40M.....	с. 81
<b>Дисковые пилы для твердой и мягкой древесины</b>	
LP60M.....	с. 82
<b>Твердосплавные дисковые пилы для локальных работ</b>	
LP70M.....	с. 83
<b>Дисковые пилы для цветных металлов</b>	
LP40M.....	с. 81
LP80M.....	с. 84
<b>Дисковые пилы для черных металлов</b>	
LP90M.....	с. 84
<b>Дисковые пилы для алюминия и ламинированных панелей</b>	
LP85M.....	с. 85
<b>Дисковые пилы для универсального применения</b>	
LP91M.....	с. 85
<b>Стандартные переходные кольца для дисковых пил</b>	
BL15M - BL20M.....	с. 86
<b>Дополнительно - стандартные шпоночные пазы</b>	
OPT06.....	с. 86
<b>Дополнительно - специальные шпоночные пазы</b>	
OPT07.....	с. 86
<b>Расточка посадочного отверстия</b>	
OPT08.....	с. 86
<b>Дополнительно - установочные отверстия для дисковых пил</b>	
OPTFO.....	с. 87
<b>Советы по правильному использованию дисковых пил .....</b>	<b>с. 89 - 95</b>
<b>Таблица символов и сокращений .....</b>	<b>с. 96</b>

**freud.**

---

# Дисковые пилы

Каталог 2015/16

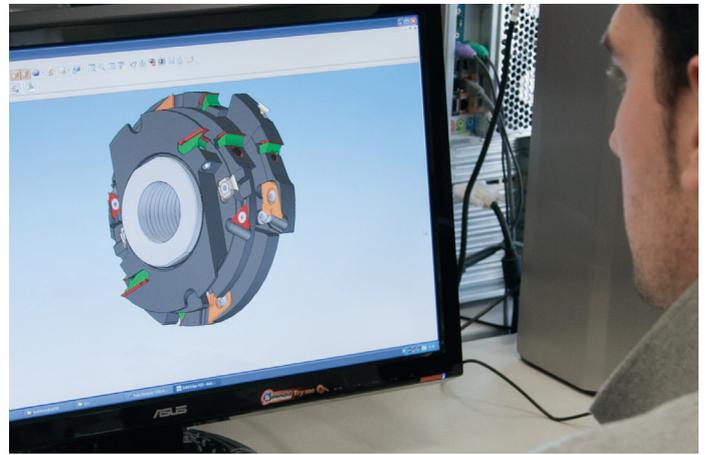
# Ведущая инновационная компания

Крупнейший в мире производитель  
высококачественных дисковых пил.



### Инновационные решения обеспечиваются:

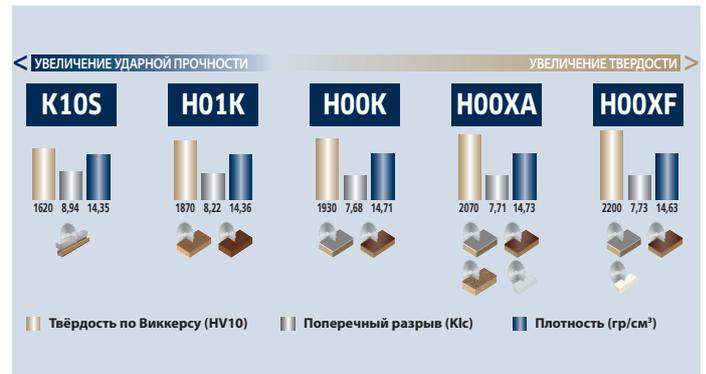
- технологиями производства.
- научно-исследовательскими и опытно конструкторскими работами: freud инвестирует в инновации для разработки новых продуктов, рассчитанных на соответствие требованиям клиентов.



Отдел НИОКР.

### Собственное производство карбида вольфрама (твердый сплав):

- комбинирование специальных твердых сплавов в соответствии с выполняемыми задачами.
- разработка зубьев специальной конфигурации для превосходного резания.
- тщательный контроль качества карбидных сплавов.



Обзор различных стандартных твердых сплавов.

### Превосходные специализированные решения и услуги благодаря:

- Производство продукции на заказ.
- Открытые, дружелюбные и отзывчивые люди более чем в 80 странах мира поделятся с вами своими знаниями.



Повсюду в мире.

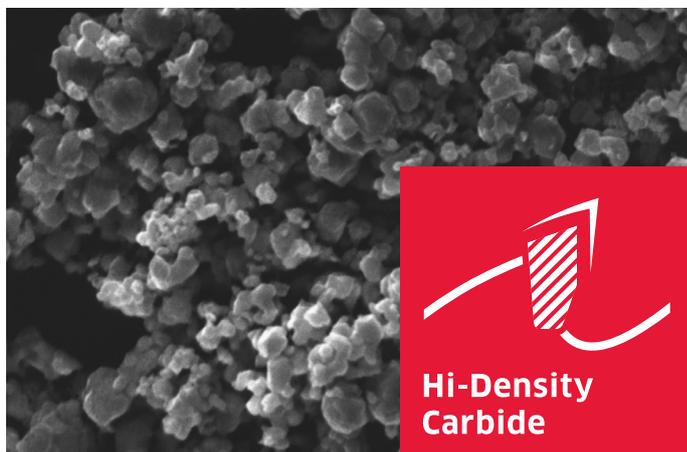
# Увеличьте свою произво- дительность

Лучшее, что доступно за деньги.



**Высокая стойкость к нагреву и износу: карбид титана и кобальта высокой плотности TiCo.**

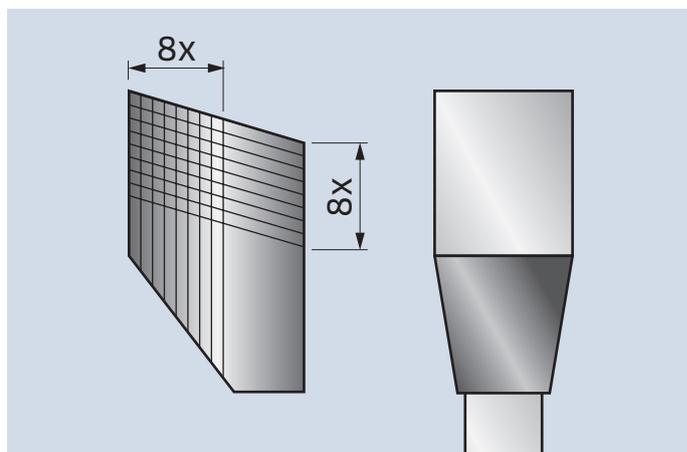
- TiCo™, карбид титана и кобальта высокой плотности, представляет собой специальный высокоуплотненный материал, разработанный и производящийся компанией freud.
- Он максимально повышает производительность всех режущих инструментов freud.



TiCo™ карбид высокой плотности.

**Инновационная форма зуба: точный пропилен и дополнительные перезаточки.**

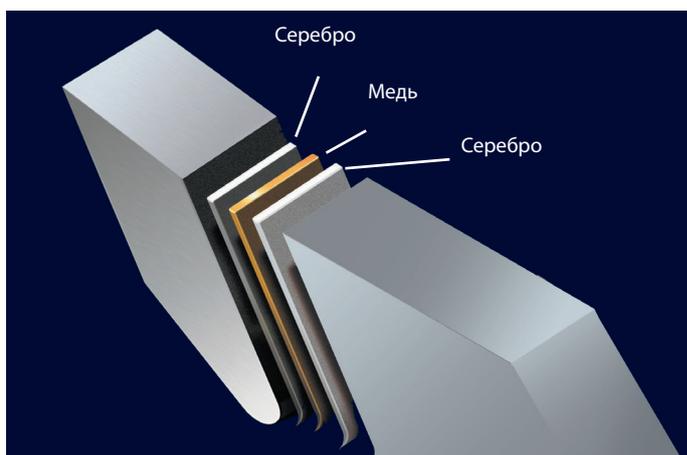
- Толщина зубьев на 30 % больше, чем у стандартных пил. Это позволяет им выдерживать 8 циклов перезаточки.
- Режущая кромка зубьев имеет меньший размер, поэтому дисковая пила менее склонна к следованию текстуре древесины. Пропил становится более точным.



Идеально прямоугольная форма зуба.

**Максимальная долговечность: трехслойная ударопрочная пайка.**

- Специальный трехкомпонентный припой freud содержит медь между слоями серебра.
- Благодаря этому инновационному соединению твердосплавные режущие кромки способны выдерживать экстремальные ударные нагрузки, что обеспечивает максимальный срок службы пилы.



Пайка трехслойным металлом.

# Превосходная финишная обработка

Не требуется доводочных работ от первого до  
последнего пропила.



### Трение снижено на 60 %: покрытие Silver I.C.E.

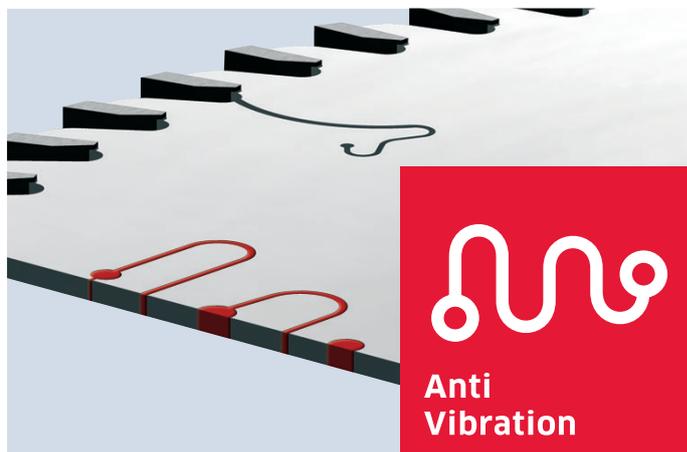
- Высокопроизводительное антикоррозионное покрытие, нанесенное на все тело диска слоем толщиной примерно 6 микрон.
- Это покрытие, не допускающее пригорания, улучшает отвод стружки и заметно снижает смолообразование.
- Оно защищает инструмент в течение всего срока его службы и снижает трение на 60 %, что позволяет повысить точность пропила.



Логотип Silver I.C.E.

### Сниженная вибрация: антивибрационные пазы с наполнителем из термопластичного полиуретана.

- Материал вставлен в пазы, специально прорезанные в диске при помощи инновационной лазерной технологии.
- Эластичность и шумопоглощающие свойства значительно снижают вибрацию.



Сечение антивибрационных пазов.

### Отсутствие деформации диска: лазерная резка стали, правка и балансировка.

- Резка стали лазером высокой мощности повышает долговечность диска, а операция правки гарантирует максимальную точность.
- Автоматическая система последовательно балансирует диски Freud, полностью устраняя нежелательную вибрацию.



Балансировка.

# Всегда готов помочь вам

Индивидуальные решения и услуги по месту  
вашего нахождения.



**Определение ваших потребностей: проектирование по условиям заказчика.**

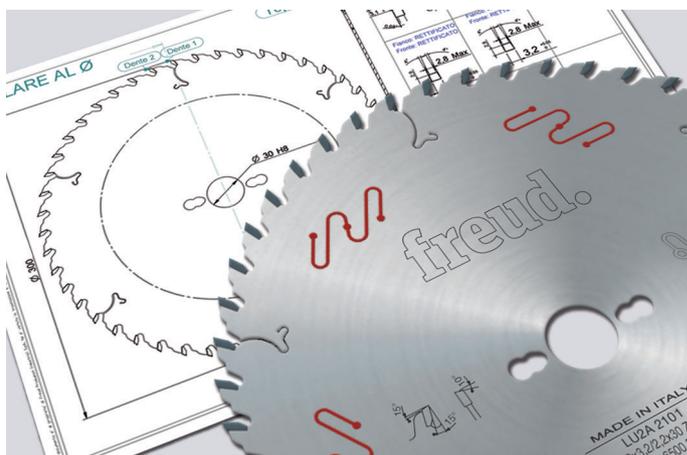
- Наши квалифицированные инженеры приедут на ваш завод и согласуют с вами решение, идеально подходящее для вашего технологического процесса и потребностей.



Определение ваших потребностей.

**Точное соответствие продукции вашим требованиям: производство продукции на заказ на основании стандартных изделий каталога.**

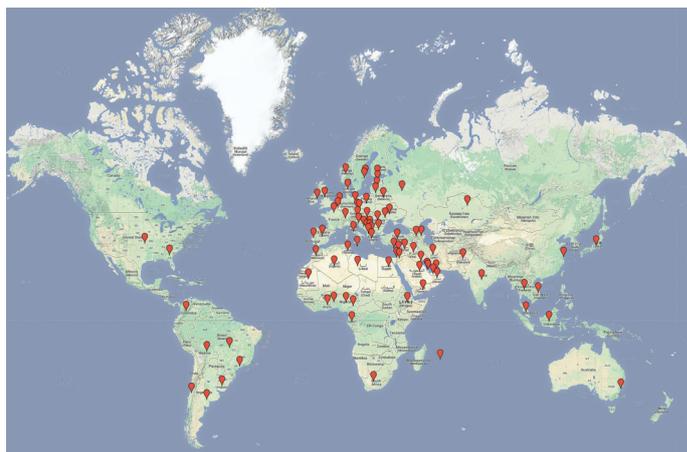
- Возможность производить диски с нестандартным диаметром, количеством зубьев, размером отверстия и т.д., не входящие в стандартный каталог.



Производство продукции на заказ.

**Везде, где бы вы ни находились, есть наши люди.**

- Руководствуясь девизом «думайте глобально, действуйте локально», наши дочерние компании и партнеры более чем в 80 странах предоставляют полный спектр услуг и формируют дилерскую сеть.



Повсюду в мире.

# Твердосплавные дисковые пилы промышленного качества - выберите правильный инструмент

ДЛЯ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТАНКОВ		ПРИМЕНЕНИЕ			
		Подходит для:	Превосходно	Хорошо	Оптимально
Мягкая древесина		Дисковые пилы для продольного пиления для многопильных станков	LM01	LM02-LM03-LM04-LM05-LM06-LM07-LM08	
		Продольное пиление	LU1F-LU1G	LU1C-LU1D-LU1E-LU2A-LU2B-LG1C-LG2A-LG2B	LU1A
		Поперечное пиление	LU2A-LU2B-LU2C-LU2D	LU2E-LU2F-LG2A-LG2B-LG2C	LU1E
		Продольное и поперечное пиление		LU1H	LU1B
Твердая древесина		Дисковые пилы для продольного пиления для многопильных станков	LM01	LM02-LM03-LM04-LM05-LM06-LM07-LM08	
		Продольное пиление	LU1F	LU1C-LU1D-LU1E-LU2A-LU2B-LG1C-LG2A-LG2B	LU1A
		Поперечное пиление	LU2A-LU2B-LU2C-LU2D	LU2E-LG2A-LG2B-LG2C	LU1E
		Продольное и поперечное пиление		LU1H	LU1B
Ламинированные панели		Дисковые пилы для ламината	LSA-LSB-LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3E-LU3F	LG3D	
		Подрезные дисковые пилы для ламината	LI13MD-LI13MS-LI14MD-LI14MS-LI16M-LI17M-LI20M-LI22MD-LI22MS-LI25M-LI27M		
Древесно-композитные материалы			LSA-LSB-LU2C-LU2D-LU2E-LU2F-LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3F	LU2A-LU2B-LU3E-LG2A-LG2B-LG2C-LG3D	LU1E-LU1H
			LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3E-LU3F	LG3D	
Фанера			LU1I-LU1L		
Багетные рамки			LU5A-LU5B-LU5C-LU5D-LU5E		
Цветные металлы			LU6A		
Железосодержащие стали			LU4A-LU4B		
Плексиглас			LU4A-LU4B	LU2C-LU2D-LU2F-LG2C	
Пластик			LU4D		
Твердые поверхности					

# Твердосплавные дисковые пилы промышленного качества - выберите правильный инструмент

		ДЛЯ РУЧНОГО ИНСТРУМЕНТА		ПРИМЕНЕНИЕ:	
		Подходит для:	Превосходно	Хорошо	Оптимально
Мягкая древесина	 Продольное пиление			LP20M	
	 Поперечное пиление	LP40M-LP60M			LP20M
	 Продольное и поперечное пиление			LP30M	LP60M-LP70M
Твердая древесина	 Продольное пиление			LP20M	
	 Поперечное пиление	LP40M-LP60M			LP20M
	 Продольное и поперечное пиление			LP30M	LP60M-LP70M
Ламинированные панели	 Дисковые пилы для ламината			LP85M-LP91M	
Древесно-композитные материалы				LP91M	LP40M
Фанера				LP91M	
Цветные металлы		LP80M		LP85M-LP91M	
Железосодержащие стали		LP90M		LP91M	
Плексиглас и пластик		LP65M		LP91M	
Твердые поверхности				LP91M	

# Формы зубьев у дисковых пил

## ПРЯМОЙ



### Подходит для

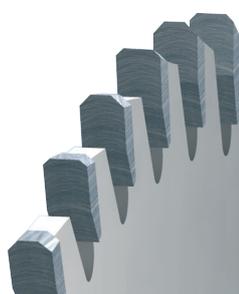


Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины

## ТРАПЕЦИЕВИДНЫЙ



### Подходит для:



Железосодержащие стали



Твердые поверхности

## КОНИЧЕСКИЙ

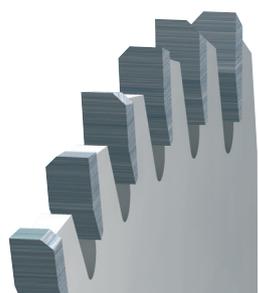


### Подходит для:



Подрезные дисковые пилы по ламинату

## С КОСОЙ ЗАТОЧКОЙ



### Подходит для:



Продольное и поперечное пиление мягкой древесины



Продольное и поперечное пиление твердой древесины

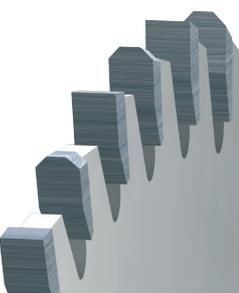


ДСП



Массивная древесина и композитные материалы с гвоздями и загрязнением

## ПРЯМОЙ-ТРАПЕЦИЯ



### Подходит для:



Ламинат



ДСП



МДФ



Фанера



Плексиглас

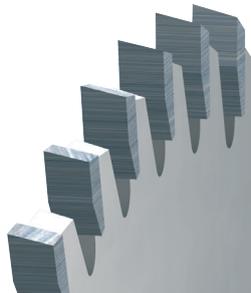


Пластик



Цветные металлы

## СКОШЕННЫЙ



### Подходит для:



Поперечное пиление мягкой древесины



Поперечное пиление твердой древесины



Ламинат



Фанера



Подрезные дисковые пилы

# Формы зубьев у дисковых пил

ОСЕВОЙ	ВОГНУТЫЙ	СКРУГЛЕННЫЙ	ПЕРЕМЕННЫЙ
<b>Подходит для:</b>	<b>Подходит для:</b>	<b>Подходит для:</b>	<b>Подходит для:</b>
Поперечное пиление мягкой древесины	Ламинат	Продольное пиление мягкой древесины	Продольное и поперечное пиление мягкой древесины
Поперечное пиление твердой древесины			Продольное и поперечное пиление твердой древесины
Багетные рамки			ДСП
Плексиглас			МДФ
Пластик			Фанера
			Багетные рамки

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ			
$(\alpha) 15^\circ \div 25^\circ$	$(\alpha) 5^\circ \div 15^\circ$	$(\alpha) 0^\circ \div 5^\circ$	$(\alpha) 0^\circ \div -10^\circ$
<b>Подходит для:</b>	<b>Подходит для:</b>	<b>Подходит для:</b>	<b>Подходит для:</b>
Поперечное пиление мягкой древесины	ДСП	ДСП	Плексиглас
Поперечное пиление твердой древесины	Фанера	Цветные металлы	Пластик
Искусственный камень	Ламинат	Железосодержащие стали	Цветные металлы
			Ламинат

# LM01

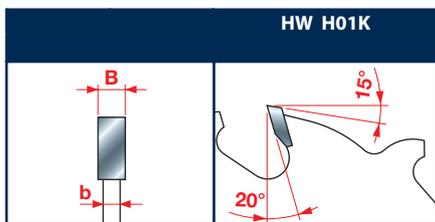
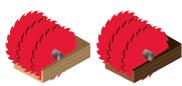
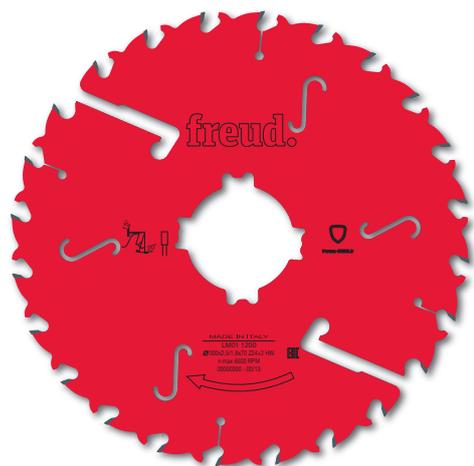
## Твердосплавные дисковые пилы с малой толщиной пропила и расклинивающими ножами

Для продольного пиления. Тонкое исполнение дисковой пилы позволяет заметно снизить количество отходов материала. Не подходит для крученой древесины.

**Станки:** многопильные станки, строгальные станки

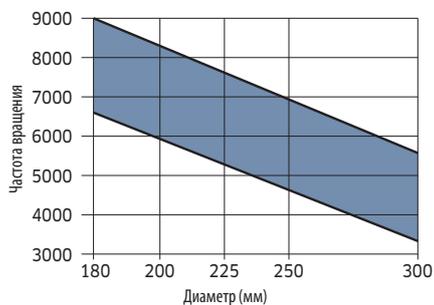
**Форма зуба:** прямой зуб

**Материал:** мягкая и твердая древесина, высушенная до влажности не более 10-12 %

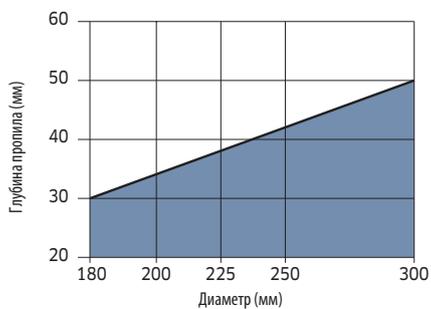


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
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	60	16+2	4CH 21x5	LM01 0300	F03FS02755
200	2,2	1,6	70	16+2	4CH 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	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	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



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно    Хорошо    Оптимально

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



# LM02

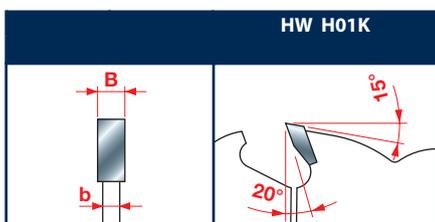
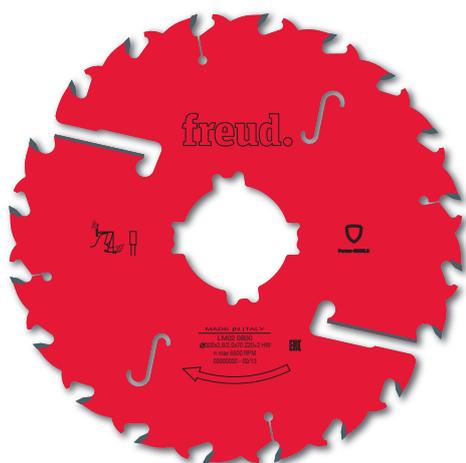
## Твердосплавные дисковые пилы с уменьшенной толщиной пропила и раскливающими ножами

Для продольного пиления. Тонкое исполнение дисковой пилы позволяет заметно снизить количество отходов материала.

**Станки:** многопильные станки, строгальные станки

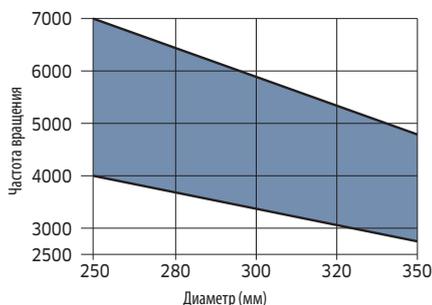
**Форма зуба:** прямой зуб

**Материал:** мягкая и твердая древесина, высушенная до влажности не более 15 %

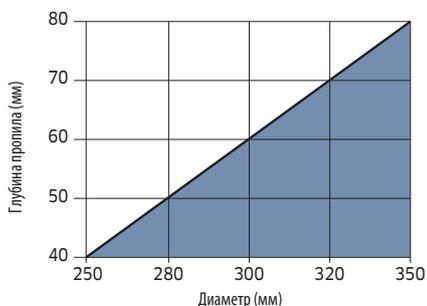


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	2,8	2,0	30	16+2	2CH 10x4	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	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	13x5+21x5	LM02 0900	F03FS02813
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	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	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



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно    Хорошо    Оптимально

Продольное пиление мягкой древесины  
Продольное пиление твердой древесины

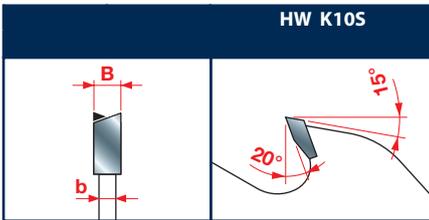
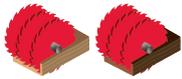
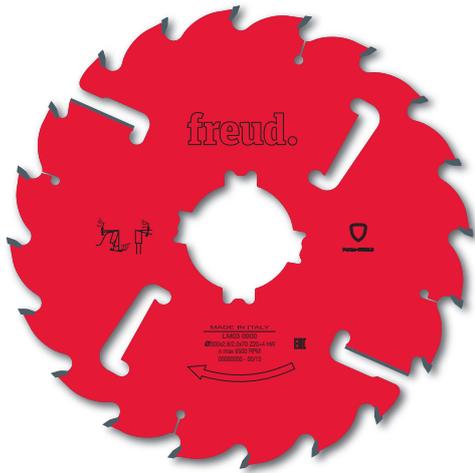
## Твердосплавные дисковые пилы с уменьшенной толщиной пропила и раскливающими ножами

Для продольного пиления. Тонкое исполнение дисковой пилы позволяет заметно снизить количество отходов материала. Не подходит для пиления тополя.

**Станки:** многопильные станки

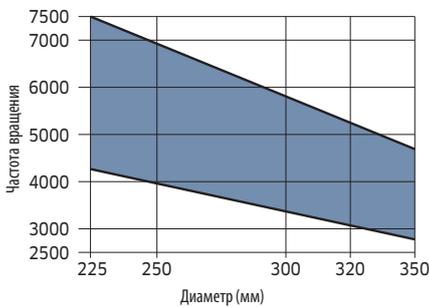
**Форма зуба:** переменный зуб 10°

**Материал:** мягкая и твердая древесина, высушенная до влажности не более 15 %

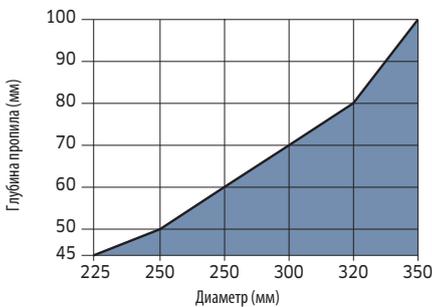


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
225	2,5	1,8	70	16+2+2	4CH 21x5	<b>LM03 0100</b>	F03FS02843
250	2,8	2,0	30	16+2+2	2CH 10x4	<b>LM03 0200</b>	F03FS02845
250	2,8	2,0	60	16+2+2	4CH 21x5	<b>LM03 0300</b>	F03FS02847
250	2,8	2,0	70	16+2+2	4CH 21x5	<b>LM03 0400</b>	F03FS02849
250	2,8	2,0	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM03 0500</b>	F03FS02851
280	2,8	2,0	80	18+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM03 0600</b>	F03FS02853
300	2,8	2,0	30	20+2+2	2CH 10x4	<b>LM03 0700</b>	F03FS02855
300	2,8	2,0	60	20+2+2	4CH 21x5	<b>LM03 0800</b>	F03FS02857
300	2,8	2,0	70	20+2+2	4CH 21x5	<b>LM03 0900</b>	F03FS02859
300	2,8	2,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM03 1000</b>	F03FS02861
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	<b>LM03 1100</b>	F03FS02863
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM03 1200</b>	F03FS02865
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	<b>LM03 1300</b>	F03FS02867
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	<b>LM03 1400</b>	F03FS02869
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	<b>LM03 1500</b>	F03FS02871
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM03 1600</b>	F03FS02873
350	3,0	2,2	90	24+2+2	4CH 20x7	<b>LM03 1700</b>	F03FS05808



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно    Хорошо    Оптимально

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



# LM04

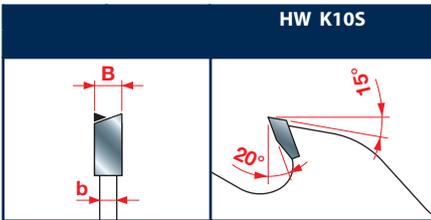
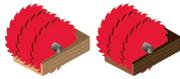
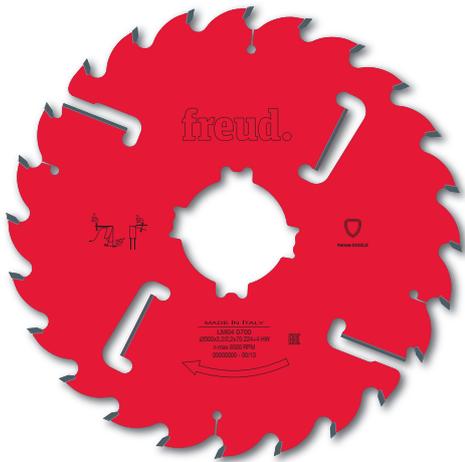
## Твердосплавные дисковые пилы для продольного пиления с расклинивающими ножами

Дисковые пилы подходят для продольного пиления

**Станки:** многопильные станки

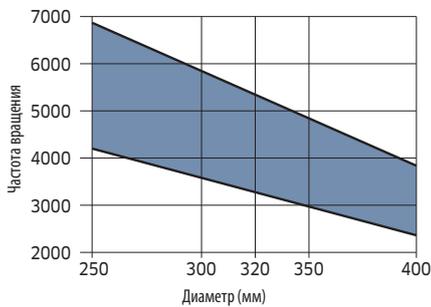
**Форма зуба:** переменный зуб 10°

**Материал:** мягкая и твердая древесина, высушенная до влажности 15 %

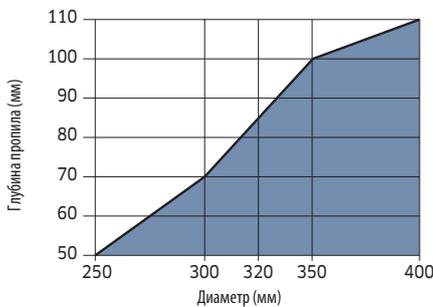


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	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	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	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	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		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



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно      Хорошо      Оптимально

Продольное пиление мягкой древесины

Продольное пиление твердой древесины

# LM05

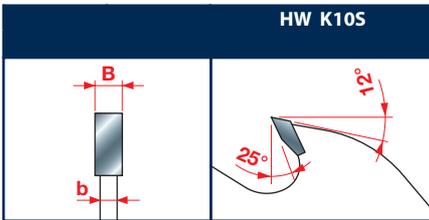
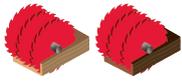
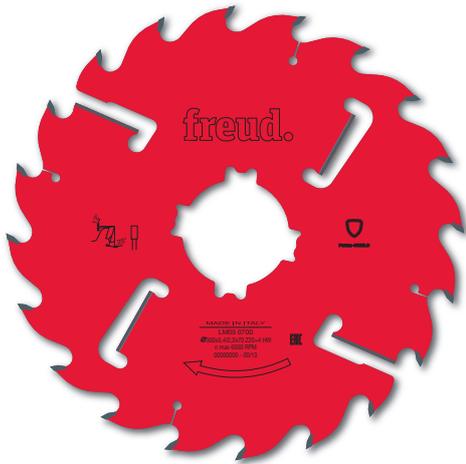
## Твердосплавные дисковые пилы для продольного пиления с раскливающими ножами

Дисковые пилы для продольного пиления очень толстой древесины. Оптимально подходит для использования на лесопилках для пиления древесины влажностью свыше 10 %.

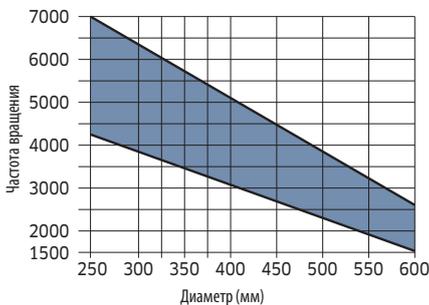
**Станки:** многопильные станки

**Форма зуба:** прямой зуб

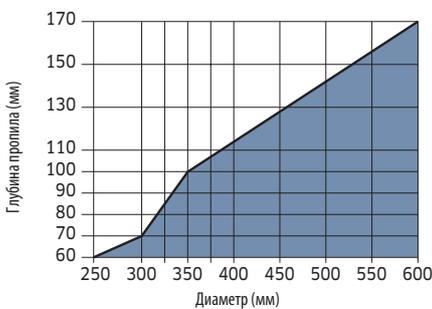
**Материал:** мягкая и твердая древесина и длинноволокнистая древесина



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,4	2,2	30	16+2+2	2CH 10x4	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	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	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	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	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	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	LM05 2400	F03FS03023
450	4,4	3,0	50	24+2+4		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		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	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	80	32+2+4	4CH 21x5	LM05 3900	F03FS03056

Превосходно      Хорошо      Оптимально

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



Массивная древесина

# LM06

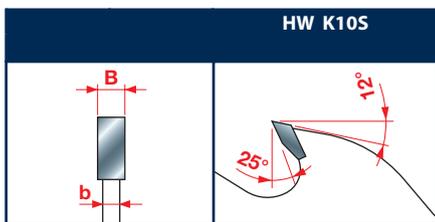
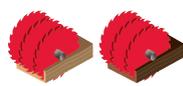
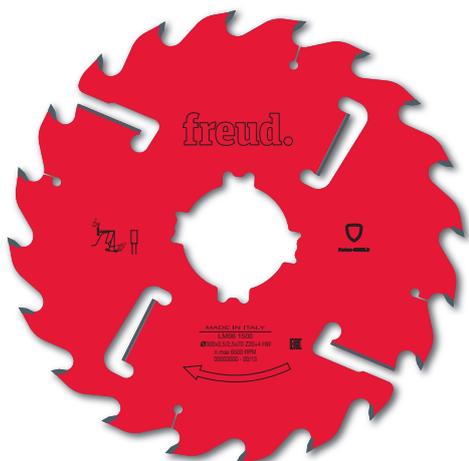
## Твердосплавные дисковые пилы для продольного пиления с расклинивающими ножами

Дисковые пилы для продольного пиления очень толстой древесины. Оптимально подходит для использования на лесопилках для пиления влажной древесины с высоким содержанием смолы.

**Станки:** многопильные станки

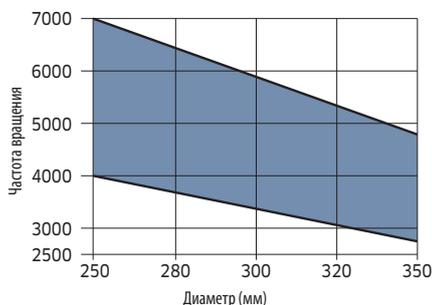
**Форма зуба:** прямой зуб

**Материал:** мягкая и твердая древесина с влажностью выше 10 %, а также длинноволокнистая древесина

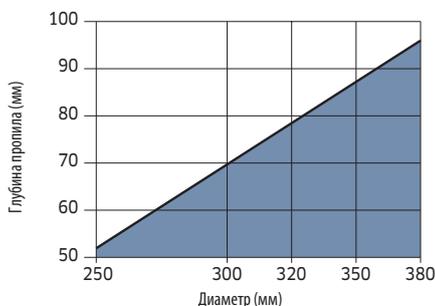


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
250	4,2	3,0	30	16+2+2	2CH 10x4	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	4CH 21x5	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	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	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	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



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины

Продольное пиление твердой древесины

# LM07

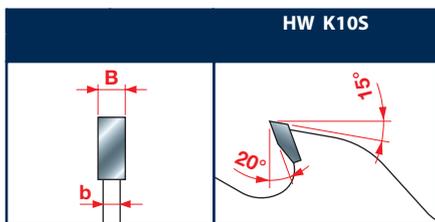
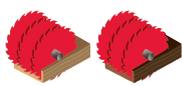
## «Плечевые» твердосплавные дисковые пилы с большой толщиной пропила и расклинивающими ножами

Дисковые пилы для продольного пиления. Необходимы для правильного распределения поперечных усилий, которые возникают вследствие деформации досок в экстремальных условиях. Используются в качестве «плечевой» дисковой пилы на многопильных станках.

**Станки:** многопильные станки

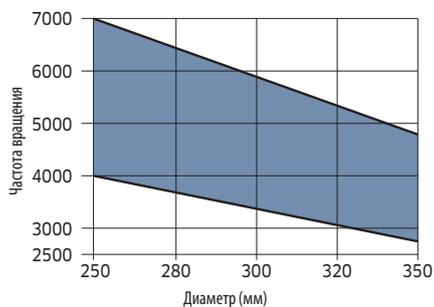
**Форма зуба:** прямой зуб

**Материал:** мягкая и твердая массивная древесина, сухая и влажная

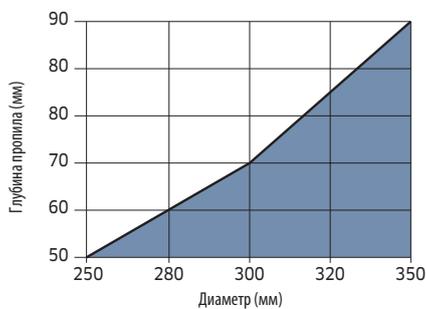


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	5,5	3,5	30	16+2+2	2CH 10x4	<b>LM07 0100</b>	F03FS03141
250	5,5	3,5	60	16+2+2	4CH 21x5	<b>LM07 0200</b>	F03FS03143
250	5,5	3,5	70	16+2+2	4CH 21x5	<b>LM07 0300</b>	F03FS03145
250	5,5	3,5	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM07 0400</b>	F03FS03147
300	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4	<b>LM07 0500</b>	F03FS03149
300	5,5	3,5	60	20+2+2	4CH 21x5	<b>LM07 0600</b>	F03FS03151
300	5,5	3,5	70	20+2+2	4CH 21x5	<b>LM07 0700</b>	F03FS03153
300	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM07 0800</b>	F03FS03155
320	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4	<b>LM07 0900</b>	F03FS03157
320	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM07 1000</b>	F03FS03159
350	5,5	3,5	30	24+2+4	2CH 10x4	<b>LM07 1100</b>	F03FS03161
350	5,5	3,5	60	24+2+4	4CH 21x5	<b>LM07 1200</b>	F03FS03163
350	5,5	3,5	70	24+2+4	4CH 21x5	<b>LM07 1300</b>	F03FS03165
350	5,5	3,5	80	24+2+4	4CH 21x5	<b>LM07 1400</b>	F03FS03167



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

Массивная древесина

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины

Продольное пиление твердой древесины

# LM08

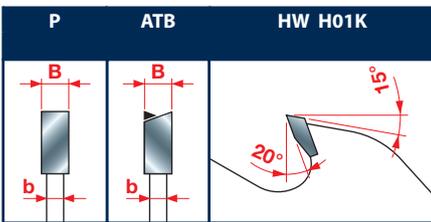
## Твердосплавные дисковые пилы с очень малой толщиной пропила

Дисковые пилы для продольного пиления, оптимально подходят для тех областей применения, где обязательным условием является минимальное наличие отходов. **Расточка и шпоночные пазы в виде опции недоступны. Рекомендуем регулярно очищать пилу во избежание образования отложений смолы.**

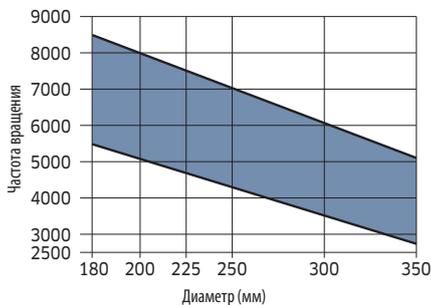
**Станки:** строгальные и лесопильные станки

**Форма зуба:** прямой зуб (P) или переменный зуб 15° (ATB)

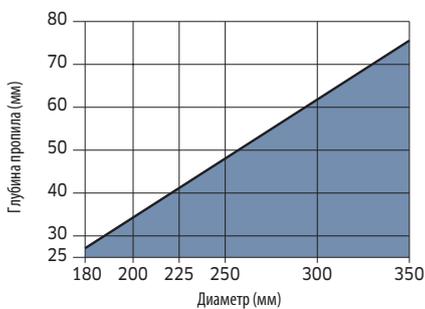
**Материал:** высококачественная мягкая и твердая древесина, высушенная до влажности не более 10 %



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

D	B	b	d	Z	NL - KN	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
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

Превосходно    Хорошо    Оптимально

Продольное пиление мягкой древесины

Продольное пиление твердой древесины

# LU1A

## Твердосплавные дисковые пилы для радиальных и маятниковых станков

Дисковые пилы подходят для поперечного пиления

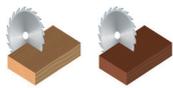
**Станки:** радиальные, маятниковые и переносные станки

**Форма зуба:** переменный зуб 15° с отрицательным передним углом

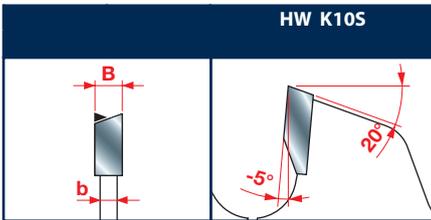
**Материал:** мягкая, твердая, сухая и влажная массивная древесина

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

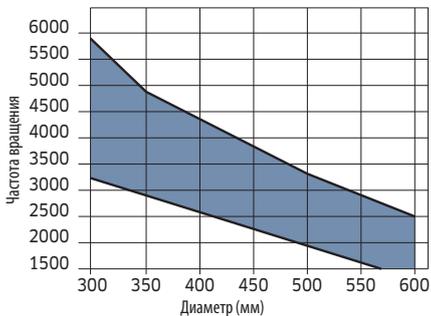
**FT03:** 2/7/42 + 2/10/60



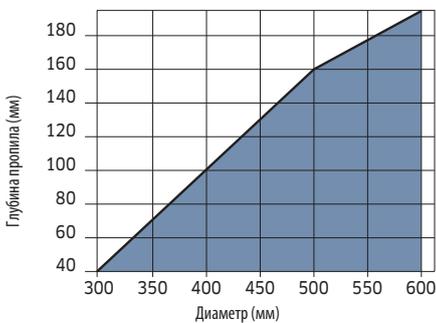
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
300	4,4	3,0	30	36	FT02	<b>LU1A 0100</b>	F03FS04572
350	4,4	3,0	30	42	2/10/60	<b>LU1A 0200</b>	F03FS04573
400	4,4	3,0	30	48	FT02	<b>LU1A 0300</b>	F03FS04574
450	4,4	3,0	30	54	FT03	<b>LU1A 0400</b>	F03FS04575
500	4,8	3,2	30	60	2/10/60	<b>LU1A 0500</b>	F03FS04576
550	4,8	3,2	30	72	2/10/60	<b>LU1A 0600</b>	F03FS04577
600	5,0	3,5	30	72	FT02	<b>LU1A 0700</b>	F03FS04578



Характеристики зуба



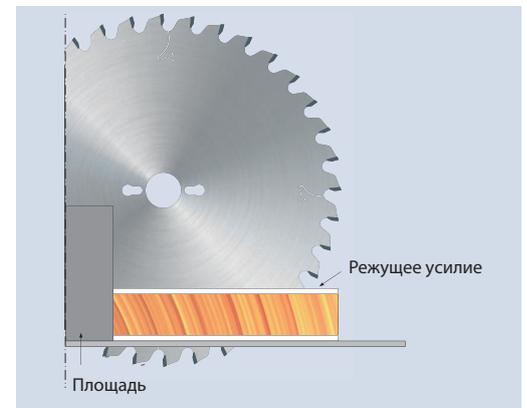
Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

### Шпиндель над заготовкой



Превосходно    Хорошо    Оптимально

Поперечное пиление мягкой древесины

Поперечное пиление твердой древесины



# LU1B

## Твердосплавные дисковые пилы для плотницких работ

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** переменный, с положительным передним углом

**Материал:** мягкая и твердая массивная древесина, а также панели с гвоздями или металлическими скобами

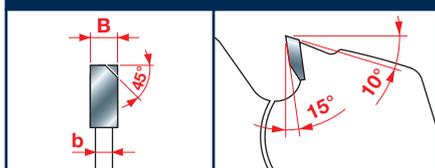
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

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

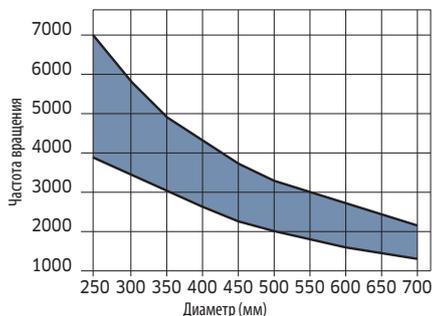
**FT03:** 2/7/42 + 2/10/60



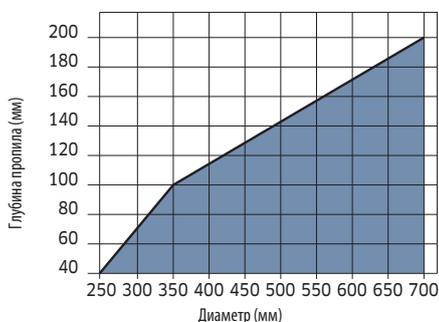
HW K10S



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,4	2,2	30	18	FT01	<b>LU1B 0100</b>	F03FS04579
300	3,4	2,2	30	20	FT01	<b>LU1B 0200</b>	F03FS04580
315	3,4	2,2	30	20	FT01	<b>LU1B 0300</b>	F03FS04582
350	3,7	2,5	30	24	FT02	<b>LU1B 0400</b>	F03FS04583
400	4,0	2,8	30	28	2/10/60	<b>LU1B 0500</b>	F03FS04585
450	4,2	3,0	30	32	FT03	<b>LU1B 0600</b>	F03FS04586
500	4,4	3,2	30	36	FT03	<b>LU1B 0700</b>	F03FS04587
550	4,8	3,5	30	44	2/10/60	<b>LU1B 0800</b>	F03FS04588
600	5,2	4,0	30	48	FT03	<b>LU1B 0900</b>	F03FS04589
650	5,2	3,8	30	54	FT02	<b>LU1B 1000</b>	
700	5,6	4,2	30	60	2/5/60	<b>LU1B 1100</b>	F03FS05892

Превосходно    Хорошо    Оптимально

Продольное и поперечное пиление мягкой древесины  
Продольное и поперечное пиление твердой древесины

# LU1C

## Твердосплавные дисковые пилы для массивной древесины

Дисковые пилы подходят для продольного пиления

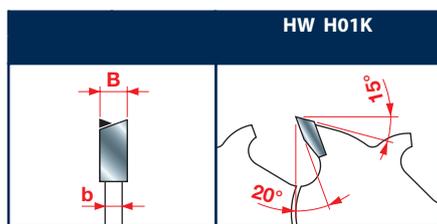
**Станки:** циркулярные, многопильные станки

**Форма зуба:** переменный 10°, с положительным передним углом

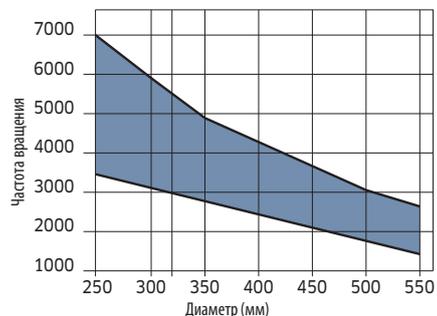
**Материал:** мягкая и твердая массивная древесина, в том числе с выпадающими сучками

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

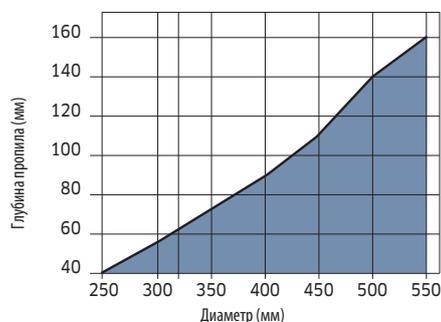
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

	D	B	b	d	Z	NL - KN	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
LU1C	250	3,2	2,2	30	22	FT01	LU1C 0100	F03FS04590
LU1C	250	3,2	2,2	70	22	4CH 21x5	LU1C 0200	F03FS04592
LU1C	300	3,2	2,2	30	26	FT01	LU1C 0400	F03FS04595
LU1C	300	3,2	2,2	35	26		LU1C 0500	F03FS04597
LU1C	300	3,2	2,2	70	26	4CH 21x5	LU1C 0700	F03FS04599
LU1C	315	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1C 0800	F03FS04601
LU1C	350	3,5	2,5	30	30	FT02	LU1C 1000	F03FS04603
LU1C	350	3,5	2,5	35	30		LU1C 1100	F03FS04605
LU1C	350	3,5	2,5	70	30	4CH 21x5	LU1C 1200	F03FS04607
LU1C	400	4,0	2,8	30	34	2/10/60	LU1C 1300	F03FS04609
LU1C	450	4,4	3,0	30	38	2/10/60	LU1C 1400	F03FS04611
LU1C	500	4,4	3,2	30	42	2/10/60	LU1C 1500	F03FS04612
LU1C	550	4,4	3,5	30	48	2/10/60	LU1C 1600	F03FS04613

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины

Продольное пиление твердой древесины



Массивная древесина

# LU1D

## Твердосплавные дисковые пилы для массивной древесины

Дисковые пилы подходят для продольного пиления

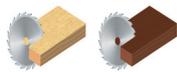
**Станки:** циркулярные, многопильные станки

**Форма зуба:** переменный 10°, с положительным передним углом

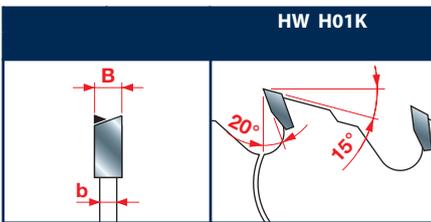
**Материал:** мягкая, твердая и тропическая массивная древесина без выпадающих сучков

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

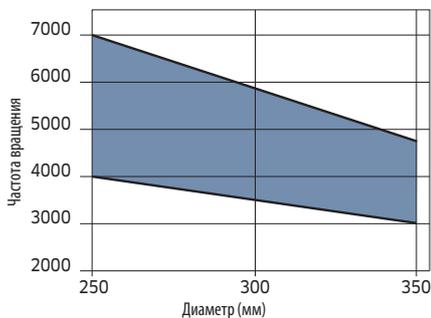
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



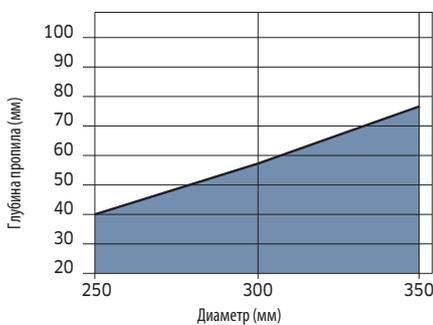
	D	B	b	d	Z	NL - KN	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	250	3,2	2,2	30	24	FT01	<b>LU1D 0100</b>	F03FS04615
	250	3,2	2,2	70	24	4CH 21x5	<b>LU1D 0200</b>	F03FS04617
	300	3,2	2,2	30	28	FT01	<b>LU1D 0500</b>	F03FS04620
	300	3,2	2,2	60	28	4CH 21x5	<b>LU1D 0600</b>	F03FS04622
	300	3,2	2,2	70	28	4CH 21x5	<b>LU1D 0800</b>	F03FS04624
	350	3,5	2,5	30	32	FT02	<b>LU1D 1100</b>	F03FS04628
	350	3,5	2,5	70	32	4CH 21x5	<b>LU1D 1000</b>	F03FS04626



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

Массивная древесина

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины

Продольное пиление твердой древесины

# LU1E

## Твердосплавные дисковые пилы для массивной древесины - тонкий пропил

Дисковые пилы подходят для продольного пиления. Уменьшенная глубина пропила облегчает подачу заготовки.

**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

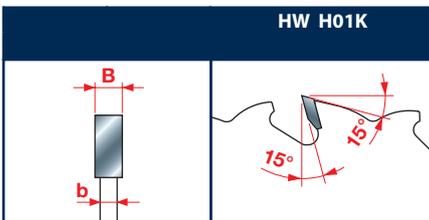
**Форма зуба:** прямой, с положительным передним углом и защита от отдачи

**Материал:** мягкая и твердая высушенная древесина, в том числе с выпадающими сучками

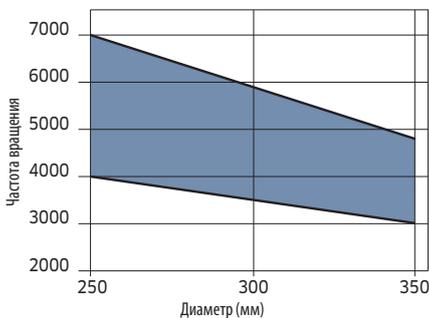
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



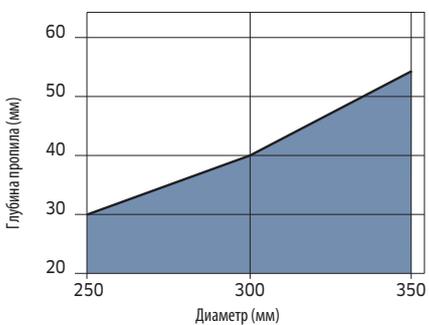
	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
LU1E	250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1E 0100	F03FS04630
LU1E	300	2,6	1,8	30	24		LU1E 0500	F03FS04638
LU1E	300	2,7	1,8	25	28		LU1E 0200	F03FS04632
LU1E	300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1E 0300	F03FS04634
LU1E	350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1E 0400	F03FS04636



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Продольное пиление массивной древесины		●	
Поперечное пиление массивной древесины			●
Древесно-композитные материалы			●

# LU1F

## Твердосплавные дисковые пилы для массивной древесины - тонкий пропил

Дисковые пилы подходят для продольного пиления. Уменьшенная глубина пропила облегчает подачу заготовки.

**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

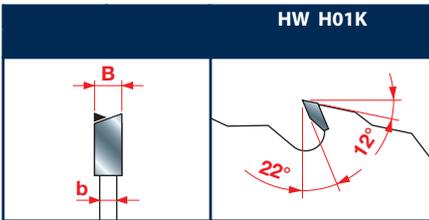
**Форма зуба:** переменный 10°, с положительным передним углом

**Материал:** мягкая и твердая высушенная древесина без выпадающих сучков

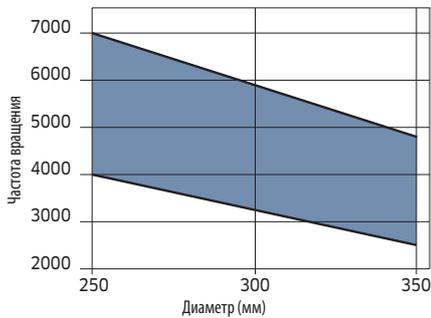
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



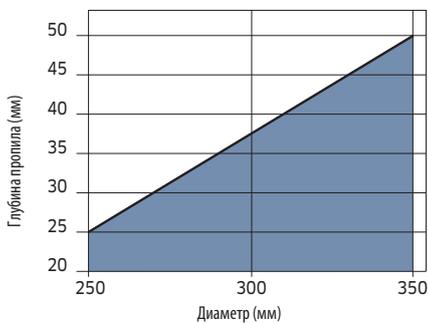
	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	250	2,5	1,6	30	24	FT01	<b>LU1F 0100</b>	F03FS04640
	300	2,7	1,8	30	28	FT01	<b>LU1F 0200</b>	F03FS04642
	350	3,0	2,2	30	32	FT01	<b>LU1F 0300</b>	F03FS04644



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



# LU1G

## Твердосплавные дисковые пилы для массивной древесины - скругленные по краям зубья

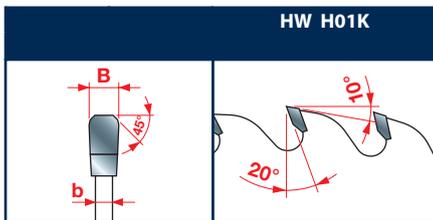
Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления с высококачественным результатом реза без сколов для получения идеально ровной поверхности.

**Станки:** циркулярные (настольные) станки

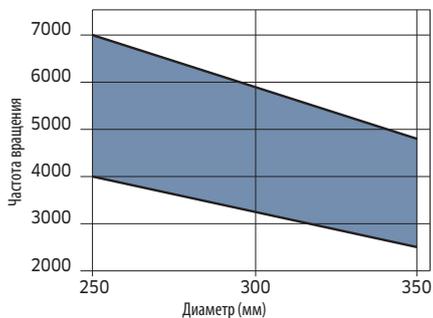
**Форма зуба:** прямой, скругленный по краям, с положительным передним углом

**Материал:** мягкая древесина

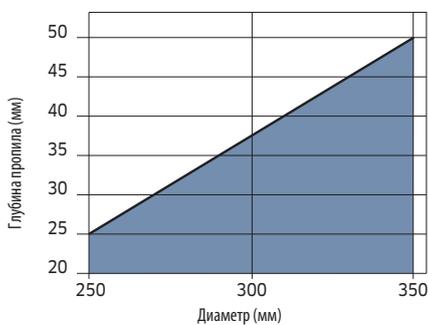
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
LU1G	250	3,0	2,0	30	40	FT01	LU1G 0100	F03FS04646
LU1G	300	3,0	2,0	30	48	FT01	LU1G 0200	F03FS04647
LU1G	350	3,2	2,2	30	60	FT01	LU1G 0300	F03FS04648

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



Обычные пильные диски



Пильные диски LU1G

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



Массивная древесина

# LU1H

## Твердосплавные дисковые пилы для массива древесины - тонкий пропил

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления. Уменьшенная глубина пропила облегчает подачу заготовки.

**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

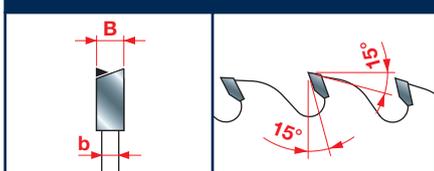
**Форма зуба:** переменный 15°, с положительным передним углом

**Материал:** мягкая и твердая массивная древесина хорошего качества

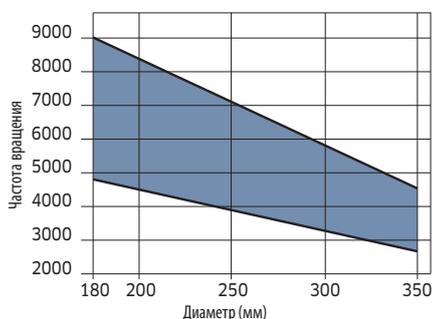
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



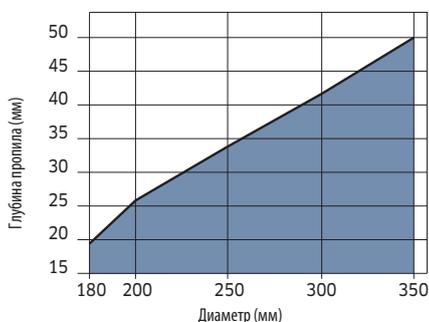
HW H01K



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

■ Массивная древесина

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
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

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Продольное и поперечное пиление мягкой древесины  
 Продольное и поперечное пиление твердой древесины  
 Древесно-композитные материалы



# LU11

## Твердосплавные дисковые пилы для багетных рамок из массива древесины

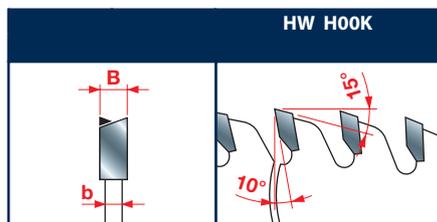
Дисковые пилы подходят для поперечного пиления. Без сколов багетных рамок и торцов предварительно обработанных профилей, которые должны соединяться точно встык, даже если они покрыты краской, мелом и другими абразивными и мелкозернистыми материалами.

**Станки:** одно- или двухголовые торцово-усовочные станки

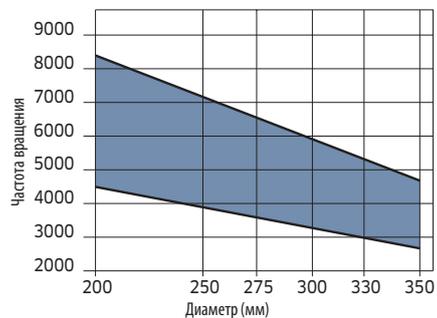
**Форма зуба:** переменный 20°, с положительным передним углом

**Материал:** мягкая и твердая древесина

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



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
200	2,95	2,5	30	64	2/7/42	LU11 0100	F03FS04673
250	2,95	2,5	20	80	2/6/32	LU11 0200	F03FS04675
250	2,95	2,5	30	80	FT02	LU11 0300	F03FS04677
250	2,95	2,5	30	96	FT02	LU11 0400	F03FS04679
275	2,95	2,5	20	84	2/6/32	LU11 0500	F03FS04681
300	2,95	2,5	30	96	FT02	LU11 0600	F03FS04682
300	2,95	2,5	30	112	FT02	LU11 0700	F03FS04684
330	3,45	3,0	30	96	FT02	LU11 0800	F03FS04686
350	3,45	3,0	30	108	FT02	LU11 0900	F03FS04688

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Рамка



# LU1L

## Твердосплавные дисковые пилы для багетных рам из массива древесины

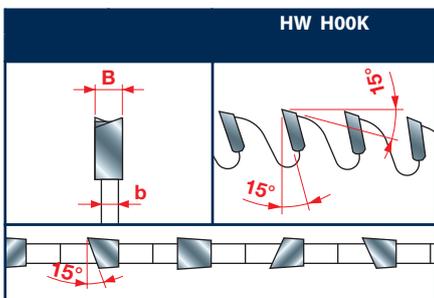
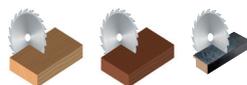
Для поперечного пиления. Высокоэффективная дисковая пила с превосходным качеством пропилов без сколов, оптимальным результатом распиловки с идеально гладкой поверхностью заготовки, особенно рекомендуется для обработки рамок и торцевых поверхностей профилей, лицевая поверхность реза у которых остается видимой.

**Станки:** одно- или двухголовые торцово-усовочные станки

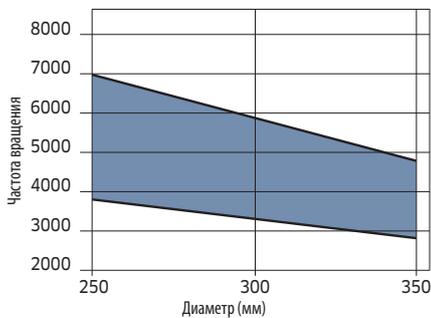
**Форма зуба:** прямой – переменный зуб 10° с осевым углом 15° и положительным передним углом

**Материал:** мягкая и твердая древесина

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



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
FT01	250	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0100	F03FS04690
FT01	250	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0200	F03FS04691
FT01	255	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0300	F03FS04692
FT01	255	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0400	F03FS04693
FT01	300	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0500	F03FS04694
FT01	300	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0600	F03FS04695
FT01	305	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0700	F03FS04696
FT01	305	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0800	F03FS04697
FT01	305	3,0	2,2	30	100		LU1L 1100	F03FS06410
FT01	350	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0900	F03FS04698
FT01	355	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 1000	F03FS04699

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Рамка

# LU2A

## Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

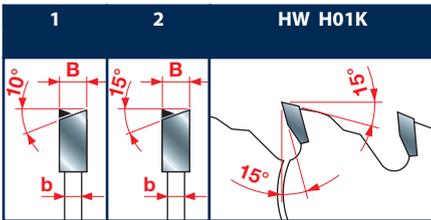
**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** переменный, с положительным передним углом

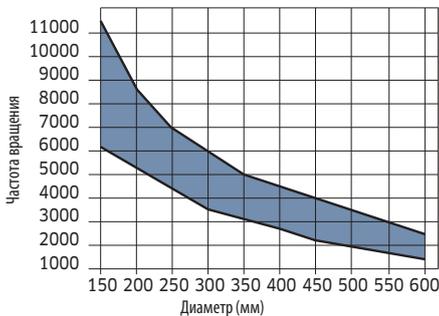
**Материал:** мягкая и твердая массивная древесина, неламинированные ДСП и фанера

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

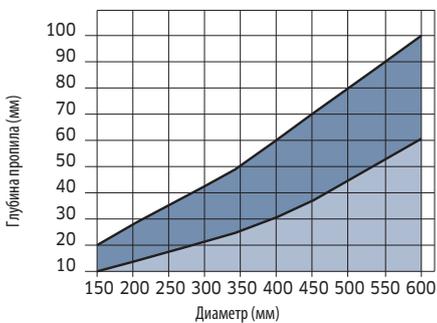
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



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

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы

Переменный зуб 10° (рис. 1)

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
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	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	40	FT01	LU2A 1700	F03FS04830
250	3,2	2,2	35	40		LU2A 1800	F03FS04832
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	66	2/10/60	LU2A 3600	F03FS04862
500	4,4	3,2	30	72	2/10/80	LU2A 3800	F03FS04865
550	4,8	3,5	30	84	2/10/80	LU2A 3900	F03FS04867
600	5,4	4,0	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

Переменный зуб 15° (рис. 2)

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
160	3,2	2,2	20	18	2/6/32	LU2A 0200	F03FS04808
180	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0400	F03FS04810
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
250	3,2	2,2	30	30	FT01	LU2A 1600	F03FS04828
300	3,2	2,2	30	36	FT01	LU2A 1900	F03FS04834
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	30	48	2/10/60	LU2A 3100	F03FS04853
450	4,4	3,0	30	54	2/10/60	LU2A 3500	F03FS04860
500	4,4	3,2	30	60	2/10/80	LU2A 3700	F03FS04864

Превосходно	Оптимально	Хорошо
	●	
	●	
	●	

Продольное пиление массива древесины

Поперечное пиление массива древесины

Древесно-композитные материалы

# LU2B

## Твердосплавные пильные диски для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

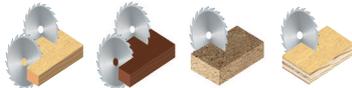
**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** переменный 15°, с положительным передним углом

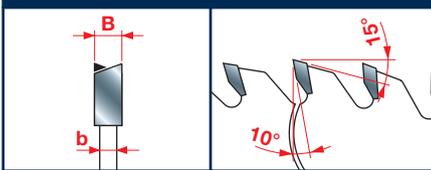
**Материал:** мягкая, твердая и экзотичная массивная древесина, неламинированные ДСП и фанера

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

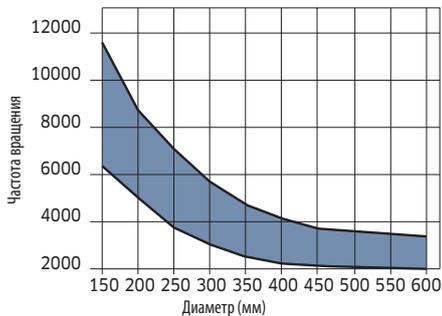
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



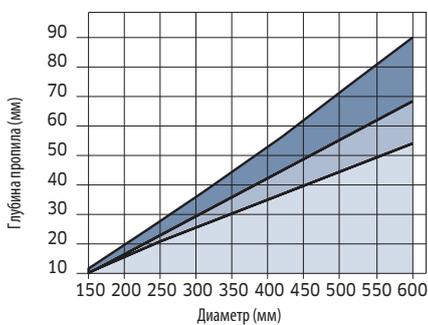
### HW HOOK



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



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

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы ■ Фанера

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
150	3,2	2,2	30	36	2/7/42	<b>LU2B 0100</b>	F03FS04869
180	3,2	2,2	30	42	2/7/42	<b>LU2B 0200</b>	F03FS04871
200	3,2	2,2	30	48	2/7/42	<b>LU2B 0300</b>	F03FS04873
216	3,2	2,2	30	48		<b>LU2B 0400</b>	F03FS04876
250	3,2	2,2	30	48	FT01	<b>LU2B 0500</b>	F03FS04877
250	3,2	2,2	30	60	FT01	<b>LU2B 0700</b>	F03FS04880
250	3,2	2,2	35	60		<b>LU2B 0800</b>	F03FS04882
300	3,2	2,2	30	60	FT01	<b>LU2B 0900</b>	F03FS04884
300	3,2	2,2	30	72	FT01	<b>LU2B 1100</b>	F03FS04887
300	3,2	2,2	35	72		<b>LU2B 1200</b>	F03FS04889
315	3,2	2,2	30	72	FT01	<b>LU2B 1300</b>	F03FS04891
350	3,5	2,5	30	72	FT02	<b>LU2B 1400</b>	F03FS04893
350	3,5	2,5	30	84	FT02	<b>LU2B 1600</b>	F03FS04895
350	3,5	2,5	35	84		<b>LU2B 2400</b>	F03FS04905
400	4,0	2,8	30	96	2/10/60	<b>LU2B 1900</b>	F03FS04897
450	4,4	3,0	30	96	2/10/60	<b>LU2B 2000</b>	F03FS04899
500	4,4	3,2	30	108	2/10/80	<b>LU2B 2100</b>	F03FS04901
550	4,8	3,5	30	120	2/10/80	<b>LU2B 2200</b>	F03FS04903
600	5,4	4,0	30	132	2/10/80	<b>LU2B 2300</b>	F03FS04904

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Продольное пиление массива древесины

Поперечное пиление массива древесины

Древесно-композитные материалы



# LU2C

## Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы подходят для поперечного пиления

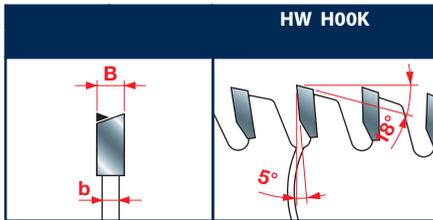
**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** переменный 15°, с положительным передним углом

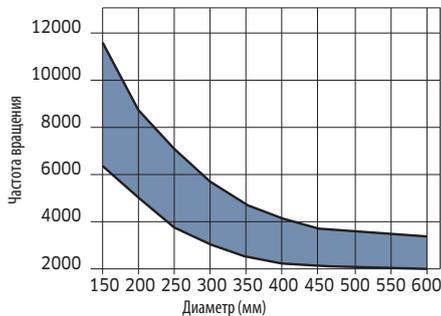
**Материал:** мягкая, твердая и тропическая массивная древесина, ДСП, термопластичные древесно-композитные материалы, ламинированные МДФ

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

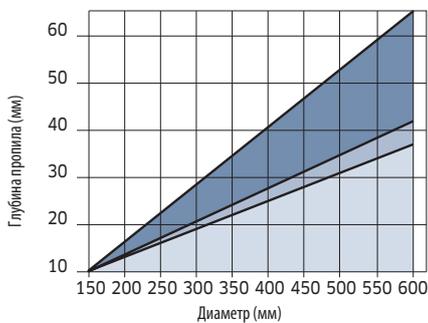
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина поперечного пропила в зависимости от диаметра диска

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы ■ Фанера

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
150	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2C 0100	F03FS04908
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
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	2/10/80	LU2C 2300	F03FS04940
550	4,8	3,5	30	156	2/10/80	LU2C 2400	F03FS04942
600	5,4	4,0	30	168	2/10/80	LU2C 2500	F03FS04943



# LU2D

## Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов - тонкий пропил

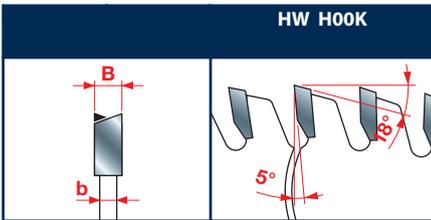
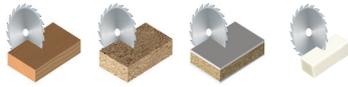
Дисковые пилы подходят для поперечного пиления. Уменьшенная глубина пропила облегчает подачу заготовки.

**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** переменный 15°, с положительным передним углом

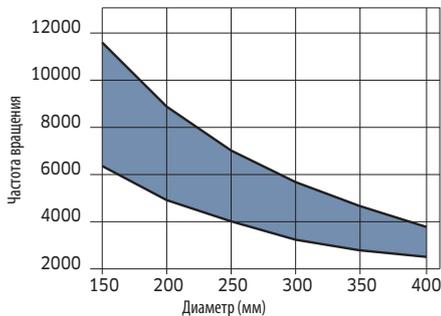
**Материал:** мягкая, твердая и тропическая массивная древесина, ДСП, термопластичные древесно-композитные материалы, ламинированные МДФ

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

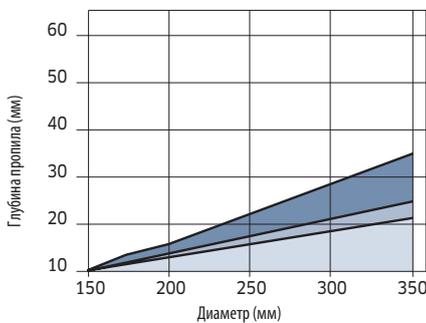


Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
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



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



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

■ Массивная древесина ■ Древесные материалы ■ Фанера



## Твердосплавные дисковые пилы для экзотичной высокоабразивной древесины и панелей

Дисковые пилы подходят для поперечного пиления.

**Станки:** циркулярные, форматно-раскроечные станки

**Форма зуба:** переменный 15°, с положительным передним углом

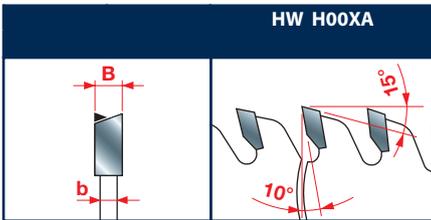
**Материал:** высококачественная мягкая и твердая древесина, ДСП толщ. до 50 мм, ламинированные МДФ толщ. до 30 мм

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

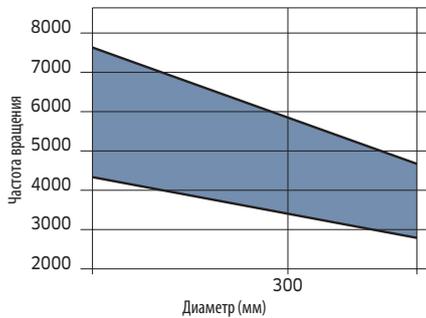
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
LU2E	300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2E 0200	F03FS04965
LU2E	300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2E 0400	F03FS04967
LU2E	350	3,5	2,5	30	72	FT02	LU2E 0500	F03FS04970



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Поперечное пиление мягкой и твердой древесины  
Древесно-композитные материалы



# LU2F

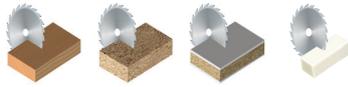
## Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей, композитных материалов и пластика

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

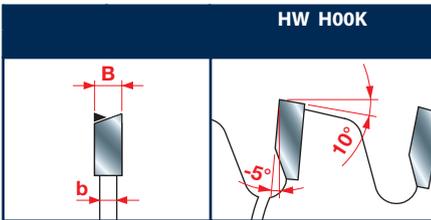
**Станки:** циркулярные, горизонтальные форматно-раскroечные, ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** переменный зуб 10° с отрицательным передним углом

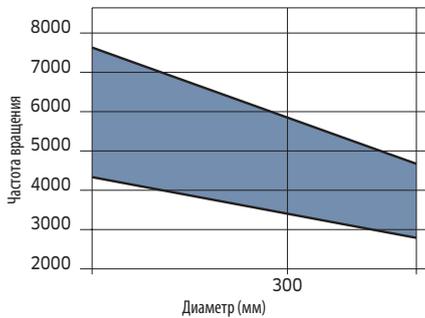
**Материал:** биламинированные панели с абразивными и твердыми покрытиями



D	B	b	d	Z	Код	SAP
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



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Поперечное пиление массива древесины

Древесно-композитные материалы

Пластик

## Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

Для пиления биламинированных панелей, с превосходным результатом пропила с обеих сторон без использования подрезной дисковой пилы

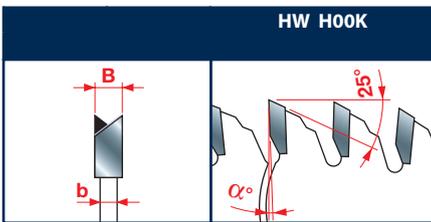
**Станки:** вертикальные циркулярные, форматно-раскroечные, ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** переменный зуб 38°, с варьируемым передним углом в зависимости от диаметра

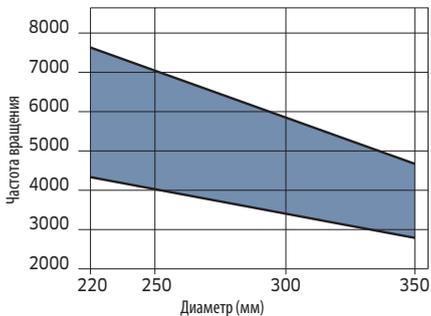
**Материал:** биламинированные панели с очень тонким покрытием, шпонированные панели

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

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

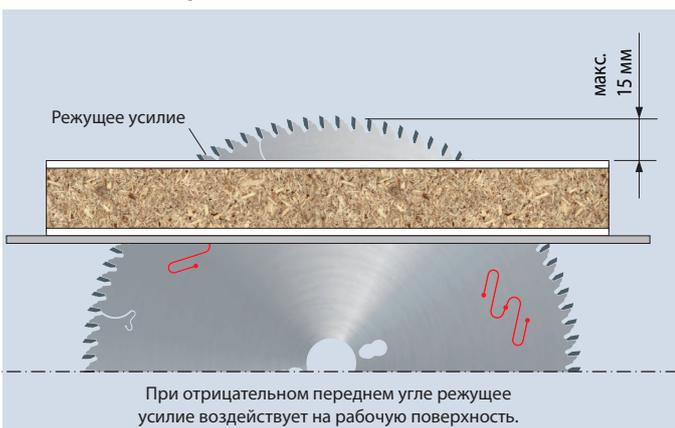


Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

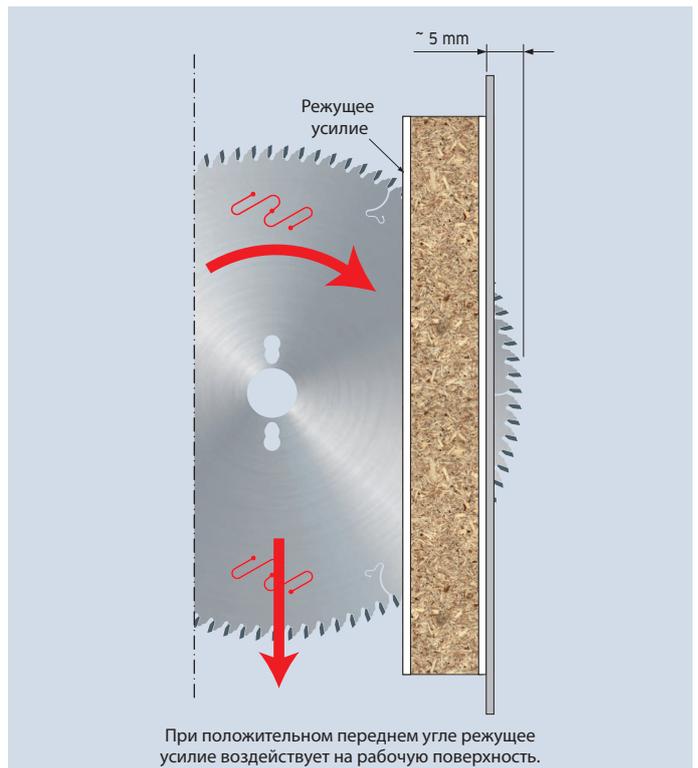
### Шпиндель ниже рабочего стола



Превосходно    Оптимально    Хорошо

Древесно-композитные материалы

Ламинат



# LU3B



## Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы оптимальное качество поверхности и долгий срок службы

**Станки:** циркулярные, вертикальные станки без подрезной дисковой пилы  
**Форма зуба:** конический зуб с вогнутым торцом и положительным передним углом

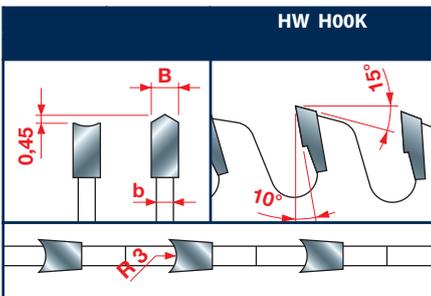
**Материал:** биламинированные панели с абразивными и твердыми покрытиями

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

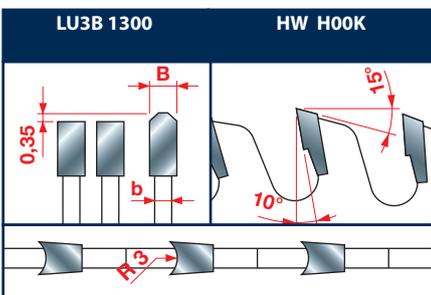
	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	<b>LU3B 0100</b>	F03FS05069
	250	3,2	2,2	30	48	FT01	<b>LU3B 0200</b>	F03FS05071
	303	3,2	2,2	30	60	FT01	<b>LU3B 0300</b>	F03FS05073
	350	3,2	2,2	30	72	FT01	<b>LU3B 0400</b>	F03FS05075

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	303	3,2	2,2	30	60	FT01	<b>LU3B 1300</b>	F03FS06478

**Форма зуба:** конический зуб с вогнутым торцом и положительным передним углом

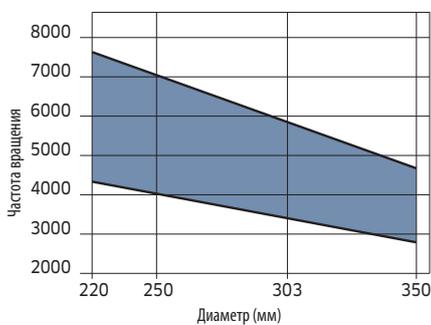


Характеристики зуба



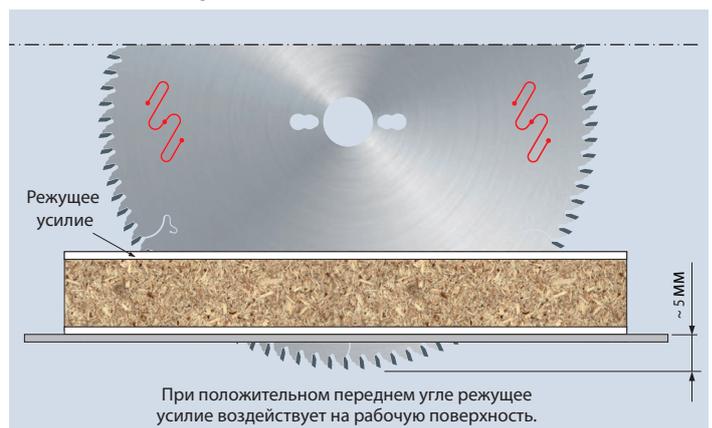
Характеристики зуба

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Древесно-композитные материалы	●		
Ламинат	●		



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

### Шпиндель выше рабочего стола



## Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

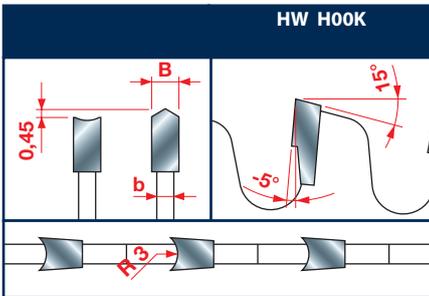
Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы оптимальное качество поверхности и долгий срок службы

**Станки:** циркулярные, горизонтальные форматно-раскроечные станки

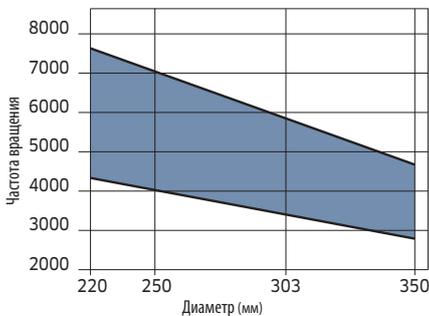
**Форма зуба:** конический зуб с вогнутым торцом и отрицательным передним углом

**Материал:** биламинированные панели с абразивными и твердыми покрытиями

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



Характеристики зуба

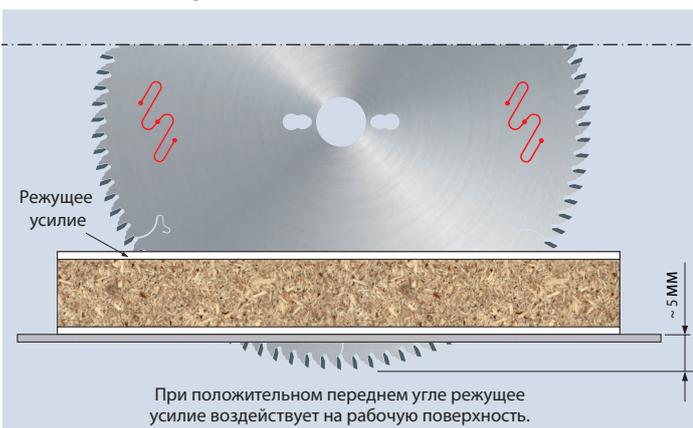


Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Подрезные дисковые пилы не требуются

### Шпиндель выше рабочего стола



Превосходно	Оптимально	Хорошо
●	●	●
●	●	●

Древесно-композитные материалы

Ламинат

## Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы особенно для панелей с меламиновым покрытием, с хорошим качеством и большим ресурсом

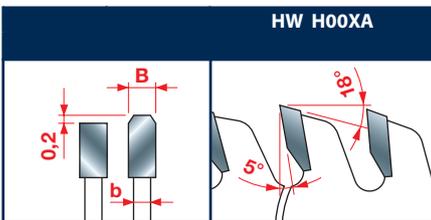
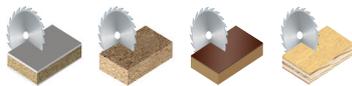
**Станки:** циркулярные, горизонтальные форматно-раскroечные станки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом

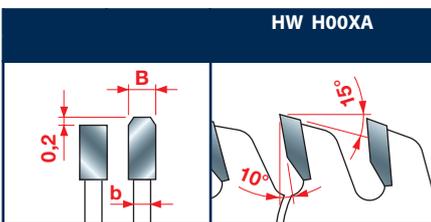
**Материал:** биламинированные панели

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

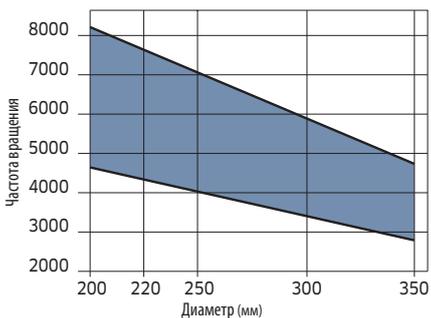
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Характеристики зуба



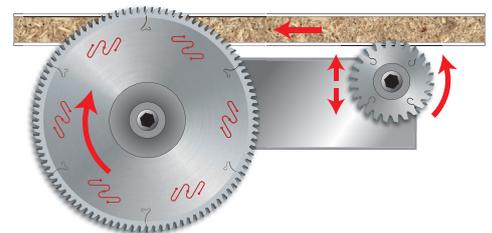
Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

### Передний угол 5° для пропилов глубиной до 30 мм

D	B	b	d	Z	$\alpha$	NL	Код	SAP
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°	2/7/42	LU3D 0200	F03FS05083
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0400	F03FS05088
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	$\alpha$	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм					
250	3,2	2,2	30	60	10°	FT01	LU3D 1100	F03FS05100
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



Превосходно    Оптимально    Хорошо

Древесно-композитные материалы

Ламинат

## Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

Для пиления биламинированных панелей толщ. до 40 мм, без использования подрезной дисковой пилы. Эта пила оптимально подходит для пиления панелей с меламиновым покрытием.

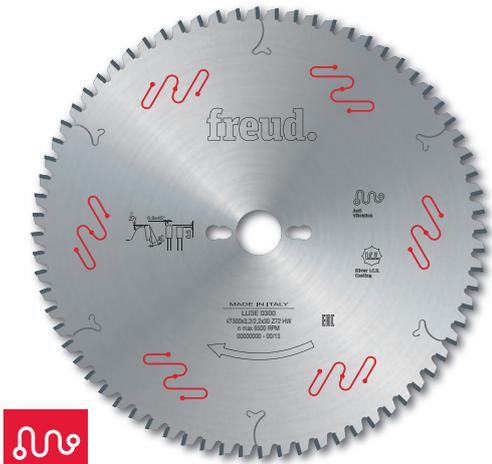
**Станки:** циркулярные, горизонтальные/вертикальные форматно-раскроечные станки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

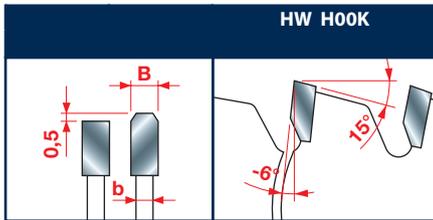
**Материал:** биламинированные панели

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

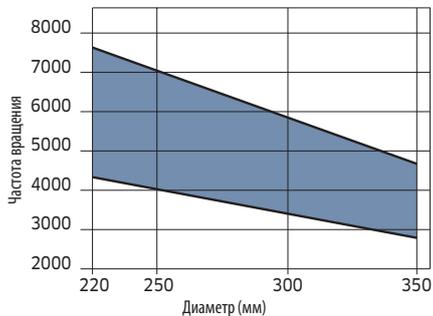
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
LUZE	220	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LUZE 0100	F03FS05109
LUZE	250	3,2	2,2	30	60	FT01	LUZE 0200	F03FS05111
LUZE	300	3,2	2,2	30	72	FT01	LUZE 0300	F03FS05113
LUZE	350	3,5	2,5	30	84	FT02	LUZE 0400	F03FS05115



Характеристики зуба

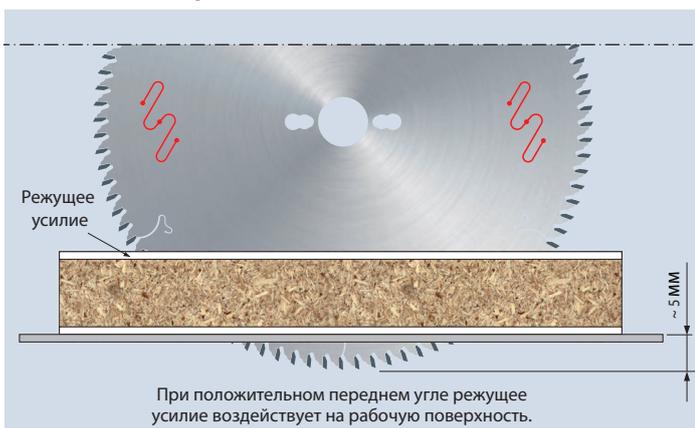


Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Подрезные дисковые пилы не требуются

### Шпиндель выше рабочего стола



При положительном переднем угле режущее усилие воздействует на рабочую поверхность.

Превосходно	Оптимально	Хорошо
	●	
●		

Древесно-композитные материалы

Ламинат

## Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы. Эта пила оптимально подходит для пиления панелей с меламиновым покрытием и пластика.

**Станки:** циркулярные, горизонтальные/вертикальные форматно-раскроечные станки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

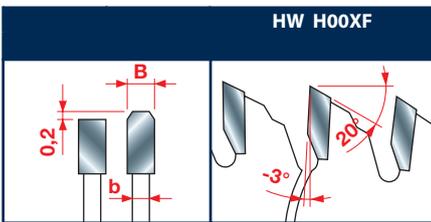
**Материал:** биламинированные панели, пластик

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

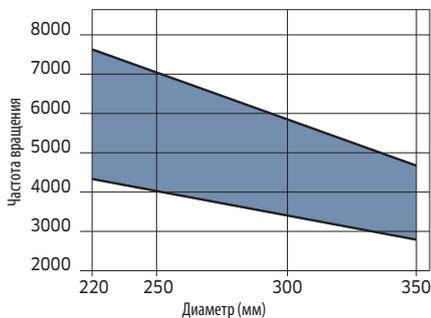
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
LU3F	220	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU3F 0100	F03FS05117
LU3F	250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU3F 0200	F03FS05119
LU3F	300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU3F 0300	F03FS05121
LU3F	350	3,5	2,5	30	108	FT02	LU3F 0400	F03FS05124



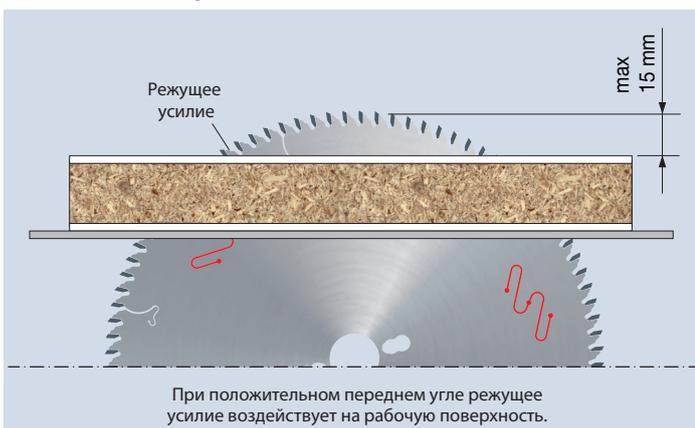
Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



### Шпиндель выше рабочего стола



Превосходно    Оптимально    Хорошо

Древесно-композитные материалы



Ламинат



# LG1C

## Твердосплавные дисковые пилы для массива древесины

Дисковые пилы подходят для продольного пиления

**Станки:** циркулярные, многопильные станки

**Форма зуба:** переменный 10°, с положительным передним углом

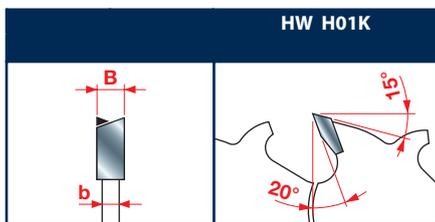
**Материал:** мягкая и твердая массивная древесина, в т. ч. с выпадающими сучками

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

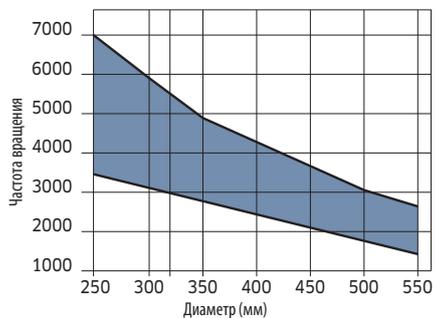
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



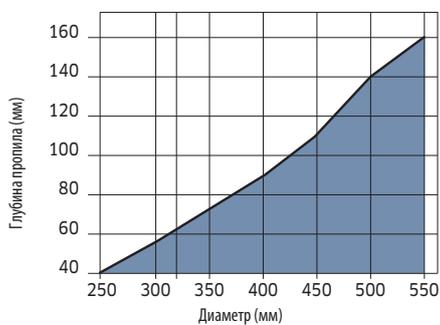
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	22	FT01	<b>LG1C 0100</b>	F03FS07559
300	3,2	2,2	30	26	FT01	<b>LG1C 0400</b>	F03FS07560
350	3,5	2,5	30	30	FT02	<b>LG1C 1000</b>	F03FS07561



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина пропила в зависимости от диаметра пилы.

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Продольное пиление мягкой древесины



Продольное пиление твердой древесины



■ Массивная древесина

# LG2A

## Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** переменный, с положительным передним углом

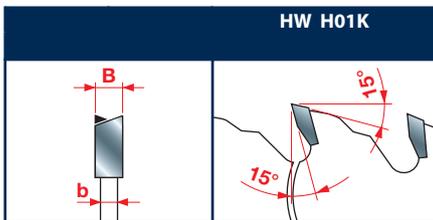
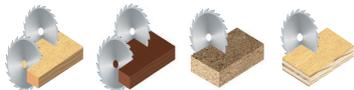
**Материал:** мягкая и твердая массивная древесина, неламинированные ДСП и фанера

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

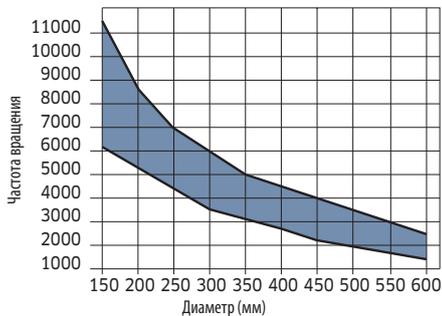
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



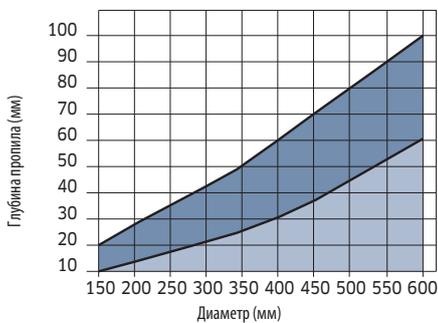
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	40	FT01	<b>LG2A 1700</b>	F03FS07562
300	3,2	2,2	30	36	FT01	<b>LG2A 1900</b>	F03FS07563
300	3,2	2,2	30	48	FT01	<b>LG2A 2100</b>	F03FS07564
350	3,5	2,5	30	54	FT02	<b>LG2A 2800</b>	F03FS07565



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



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

■ Массивная древесина    ■ Древесные материалы

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Продольное пиление массива древесины		●	
Поперечное пиление массива древесины		●	
Древесно-композитные материалы		●	

# LG2B

## Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

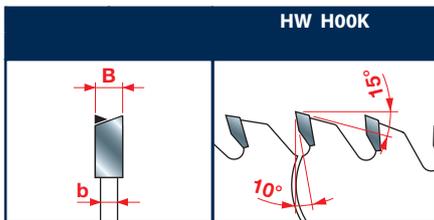
**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** переменный 15°, с положительным передним углом

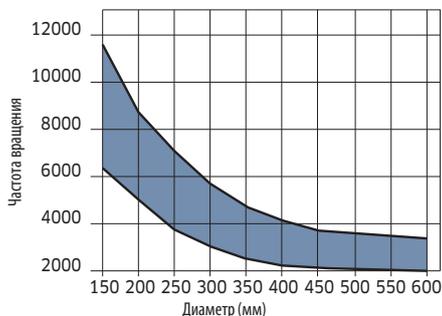
**Материал:** мягкая, твердая и экзотичная массивная древесина, неламинированные ДСП и фанера

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

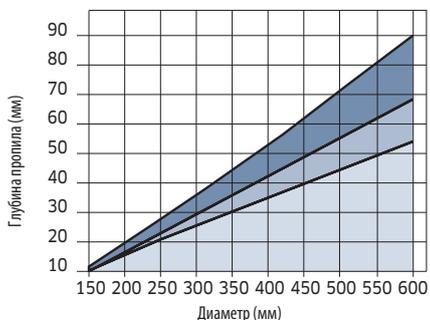
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



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

Массивная древесина
  Древесные материалы
  Фанера

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	60	FT01	<b>LG2B 0700</b>	F03FS07566
300	3,2	2,2	30	60	FT01	<b>LG2B 0900</b>	F03FS07567
300	3,2	2,2	30	72	FT01	<b>LG2B 1100</b>	F03FS07439
350	3,5	2,5	30	72	FT02	<b>LG2B 1400</b>	F03FS07568
350	3,5	2,5	30	84	FT02	<b>LG2B 1600</b>	F03FS07569

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Продольное пиление массива древесины		●	
Поперечное пиление массива древесины		●	
Древесно-композитные материалы		●	

# LG2C

## Твердосплавные дисковые пилы для деревянных панелей и композитных материалов

Дисковые пилы подходят для поперечного пиления.

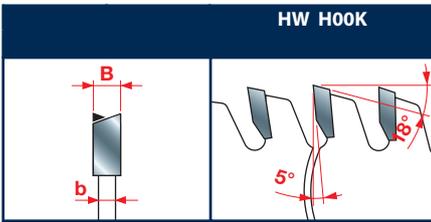
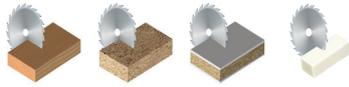
**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** переменный 15°, с положительным передним углом

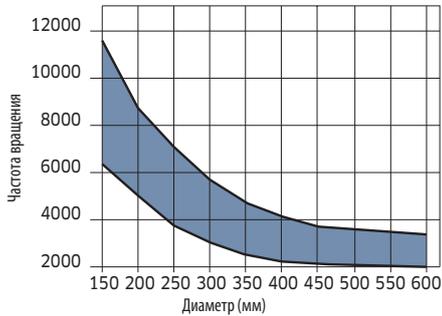
**Материал:** мягкая, твердая и тропическая массивная древесина, ДСП, термопластичные древесно-композитные материалы, ламинированные МДФ

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

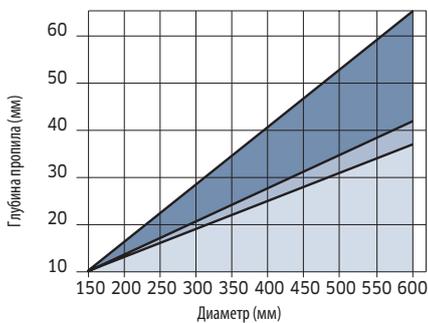
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы



Макс. глубина поперечного пропила в зависимости от диаметра диска.

■ Массивная древесина    ■ Древесные материалы    ■ Фанера

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	80	FT01	<b>LG2C 1200</b>	F03FS07570
300	3,2	2,2	30	96	FT01	<b>LG2C 1500</b>	F03FS07571
350	3,5	2,5	30	108	FT02	<b>LG2C 2000</b>	F03FS07572

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Поперечное пиление массива древесины		●	
Древесно-композитные материалы		●	
Пластик		●	

## Твердосплавные дисковые пилы для ламинированных панелей

Для пиления биламинированных панелей без использования подрезной дисковой пилы особенно для панелей с меламиновым покрытием, с хорошим качеством и большим ресурсом

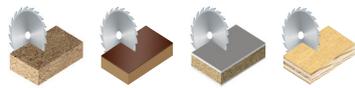
**Станки:** циркулярные, горизонтальные форматно-раскроечные станки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом

**Материал:** биламинированные панели

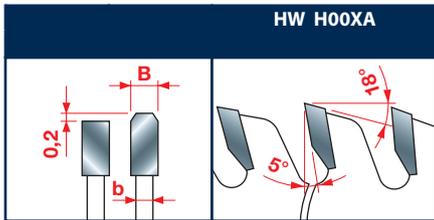
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

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

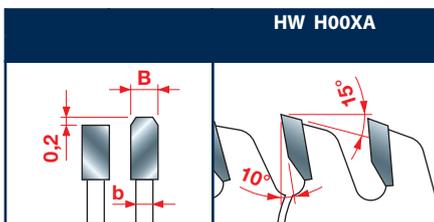


D	B	b	d	Z	$\alpha$	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	<b>LG3D 0400</b>	F03FS07438
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	<b>LG3D 0600</b>	F03FS07436
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	<b>LG3D 0900</b>	F03FS07437

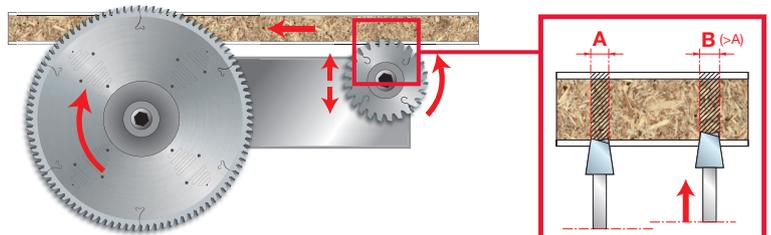
D	B	b	d	Z	$\alpha$	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	<b>LG3D 2100</b>	F03FS07574
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	<b>LG3D 2000</b>	F03FS07573



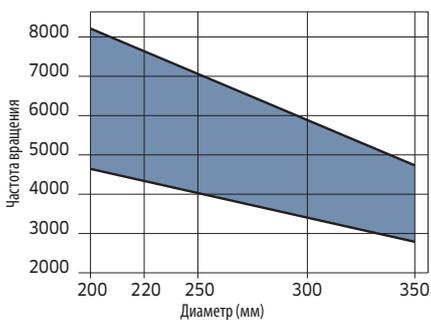
Характеристики зуба



Характеристики зуба



Ширина пропила основной дисковой пилы



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

	Превосходно	Оптимально	Хорошо
Древесно-композитные материалы		●	
Ламинат		●	

# Справочная таблица дисковых пил для пильных центров

ANTHON		Основная дисковая пила (трапециевидный прямой зуб)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	MM	MM	MM	MM					
Anthon	530	5,8	4,0	60	60	1/11/85	LSB53002	F03FS04174	
Anthon Inc	700	6,2	4,2	80	60	2/17/110	LSB70001	F03FS07036	

ANTHON		Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)							
Модель	D	B-B1	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	MM	MM	MM	MM					
Anthon	180	5,7 – 6,9	4,0	20	36		LI25M57NA3	F03FS02727	

GABBIANI		Основная дисковая пила (трапециевидный, прямой зуб)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	MM	MM	MM	MM					
Galaxy 90, Casadei	350	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35005	F03FS03947	
Prima	355	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35506	F03FS03973	
Scm Alpha	355	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35506	F03FS03973	
Scm Sigma 115	400	4,4	3,2	80	60	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40011	F03FS04037	
Class, Galaxy 115	400	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012	F03FS04040	
Galaxy 125	400	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012	F03FS04040	
Elite, Galaxy 140	450	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	LSB45009	F03FS04095	
A10	500	4,4	3,2	80	60	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB50004	F03FS04147	

GABBIANI		Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)							
Модель	D	B-B1	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	MM	MM	MM	MM					
Galaxy 90, Casadei	160	4,3 – 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657	
Prima	160	4,3 – 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657	
Scm Alpha	125	4,3 – 5,5	3,2	20	24		LI25M43FA3	F03FS02643	
Scm Sigma 115	160	4,3 – 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657	
Class, Galaxy 115	160	4,3 – 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657	
Galaxy 125	160	4,3 – 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657	
Elite, Galaxy 140	160	4,3 – 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657	
A10	160	4,3 – 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657	

GIBEN		Основная дисковая пила (трапециевидный, прямой зуб)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	MM	MM	MM	MM					
Smart 75	320	4,4	3,2	75	72	3/13/95	LSB32002	F03FS03933	
Smart (Carro)	350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	LSB35006	F03FS03950	
Mk Gamma	355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB35505	F03FS03970	
Trend/Prisim 1	355	4,4	3,2	75	54		LSB35502	F03FS03961	
Trend/Prisim 1	355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB35505	F03FS03970	
Starmatic	355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB35505	F03FS03970	
Starmatic 850	355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB35505	F03FS03970	
Prismatic 1	400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB40008	F03FS04029	
2000	400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB40008	F03FS04029	
Starmatic 1000	400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB40008	F03FS04029	
Prismatic 2h 100	400	4,4	3,2	75	60	4/15/105	LSB40005	F03FS04020	
Sigmatic 101	400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB40008	F03FS04029	
Prismatic 2h 1115	430	4,4	3,2	75	60	4/15/105	LSB43005	F03FS04059	
Prismatic 2	430	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB43008	F03FS04068	
Prismatic 3	470	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB47003	F03FS04126	
Tetramatic	470	4,4	3,2	75	60	4/15/105	LSB47002	F03FS04123	
Giben	500	4,8	3,5	75	60	4/15/105	LSB50010	F03FS04160	

# Справочная таблица дисковых пил для пильных центров

GIBEN	Модель	Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)					NL	Код	SAP
		D мм	B-B1 мм	b мм	d мм	Z			
	Smart 75	200	4,3 – 5,5	3,2	50	36	3/13/80	LI25M43PF3	F03FS02679
	Smart (Carro)	180	4,3 – 5,5	3,2	50	36	3/13/80	LI25M43NF3	F03FS02666
	Mk Gamma	125	4,3 – 5,5	3,2	45	24		LI25M43FE3	F03FS02645
	Trend/Prisim 1	125	4,3 – 5,5	3,2	45	24		LI25M43FE3	F03FS02645
	Trend/Prisim 1	125	4,3 – 5,5	3,2	45	24		LI25M43FE3	F03FS02645
	Starmatic	215	4,3 – 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Starmatic 850	160	4,3 – 5,5	3,2	45	36	3/11/70	LI25M43LE3	F03FS02655
	Prismatic 1	160	4,3 – 5,5	3,2	45	36	3/11/70	LI25M43LE3	F03FS02655
	2000	125	4,3 – 5,5	3,2	45	24		LI25M43FE3	F03FS02645
	Starmatic 1000	215	4,3 – 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Prismatic 2h 100	215	4,3 – 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Sigmatic 101	215	4,3 – 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Prismatic 2h 1115	215	4,3 – 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Prismatic	215	4,3 – 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Prismatic 3	215	4,3 – 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Tetramatic	215	4,3 – 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Giben	125	4,3 – 5,5	3,2	45	24		LI25M43FE3	F03FS02645

HOLZMA	Модель	Основная дисковая пила (трапециевидный, прямой зуб)					NL	Код	SAP
		D мм	B мм	b мм	d мм	Z			
	Holzma тип 72	350	4,4	3,2	60	54	2/14/100	LSB35002	F03FS03938
	Holzma тип 82	380	4,4	3,2	60	72	2/14/100	LSB38002	F03FS03989
	Holzma тип 81/91	380	4,8	3,5	60	84	2/14/100	LSB38005	F03FS03996
	Holzma тип 01	400	4,8	3,5	60	72		LSB40013	F03FS04043
	Holzma тип 92	420	4,8	3,5	60	60	2/14/125	LSB42001	F03FS04045
	Holzma тип 92	420	4,8	3,5	60	84	2/14/100 + 2/14/125	LSB42002	F03FS04048
	Holzma тип 11	450	4,4	3,2	60	72	2/14/125	LSB45008	F03FS04092
	Holzma тип 22	500	4,8	3,5	60	60	2/11/115	LSB50009	F03FS04158
	Holzma тип 21	500	4,8	3,5	60	72	2/11/115	LSB50011	F03FS04162
	Holzma тип 23	520	4,8	3,5	60	60	2/19/120 + 2/11/115	LSB52002	F03FS04168
	Holzma тип 23	520	4,8	3,5	60	72	2/19/120 + 2/11/115	LSB52003	F03FS04170
	Holzma тип 42	570	4,8	3,5	60	60		LSB57001	F03FS04203
	Holzma тип 33	600	5,8	4,0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	LSB60001	F03FS04207
	Holzma тип 33	600	5,8	4,0	60	72	2/11/115 + 2/19/120	LSB60002	F03FS04210
	Holzma	670	5,8	4,2	60	60	2/19/120 + 2/11/148	LSB67001	F03FS04214
	Holzma	670	5,8	4,2	60	72	2/19/120 + 2/11/148	LSB67002	F03FS04215
	Holzma тип 66	730	6,2	4,2	60	60	2/11/148 + 2/19/120	LSB73001	F03FS04220

HOLZMA	Модель	Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)					NL	Код	SAP
		D мм	B-B1 мм	b мм	d мм	Z			
	Holzma тип 72	180	4,3 – 5,5	3,2	45	36		LI25M43NE3	F03FS02664
	Holzma тип 82	180	4,7 – 5,9	3,5	45	36		LI25M47NE3	F03FS02715
	Holzma тип 81/91	200	4,7 – 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma тип 01	180	4,7 – 5,9	3,5	45	36		LI25M47NE3	F03FS02715
	Holzma тип 92	200	4,7 – 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma тип 92	200	4,7 – 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma тип 11	180	4,7 – 5,9	3,5	45	36		LI25M47NE3	F03FS02715
	Holzma тип 22	200	4,7 – 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma тип 21	200	4,7 – 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma тип 23	200	4,7 – 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma тип 23	200	4,7 – 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma тип 42	200	5,7 – 6,9	4,0	45	36		LI25M57PE3	F03FS02728
	Holzma тип 33	200	5,7 – 6,9	4,0	45	36		LI25M57PE3	F03FS02728
	Holzma тип 33	200	5,7 – 6,9	4,0	45	36		LI25M57PE3	F03FS02728
	Holzma	200	5,7 – 6,9	4,0	45	36		LI25M57PE3	F03FS02728
	Holzma	200	5,7 – 6,9	4,0	45	36		LI25M57PE3	F03FS02728
	Holzma тип 66	200	6,1 – 7,3	4,2	45	36		LI25M61PE3	F03FS02731

# Справочная таблица дисковых пил для пильных центров

HOMAG		Основная дисковая пила (трапециевидный, прямой зуб)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм					
Sawtech Chf 41	300	4,4	3,0	75	60		LSB30003	F03FS03916	
Sawtech Ch 30/06	355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB35505	F03FS03970	

HOMAG		Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм					
Sawtech Chf 41	200	4,3 – 5,5	3,2	45	36		LI25M43PE3	F03FS02676	
Sawtech Ch 30/06	200	4,3 – 5,5	3,2	45	36		LI25M43PE3	F03FS02676	

MAYER, IRION		Основная дисковая пила (трапециевидный, прямой зуб)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм					
Некоторые модели	305	4,4	3,0	30	60	2/10/60	LSB30501	F03FS03930	
Некоторые модели	400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LSB40007	F03FS04026	
Некоторые модели	500	4,4	3,2	30	72		LSB50005	F03FS04150	

MAYER, IRION		Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)							
Модель	D	B-B1	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм					
Некоторые модели	150	4,3 – 5,6	3,2	30	36		LI25M43KC3	F03FS02649	
Некоторые модели	150	4,3 – 5,6	3,2	30	36		LI25M43KC3	F03FS02649	
Некоторые модели	180	4,3 – 5,5	3,2	20	28		LI25M43NA3	F03FS02661	

PANHANS		Основная дисковая пила (трапециевидный, прямой зуб)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм					
Euro 10	305	4,4	3,0	30	60	2/10/60	LSB30501	F03FS03930	
Euro 30	350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LSB35003	F03FS03941	
Euro 693	350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LSB35003	F03FS03941	

PANHANS		Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)							
Модель	D	B-B1	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм					
Euro 10	125	4,3 – 5,5	3,2	20	24		LI25M43FA3	F03FS02643	
Euro 30	180	4,3 – 5,5	3,2	30	28	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663	
Euro 693	180	4,3 – 5,5	3,2	30	28	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663	

SCHEER		Основная дисковая пила (трапециевидный, прямой зуб)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм					
Fm 21	350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LSB35003	F03FS03941	
Fm 14	400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LSB40007	F03FS04026	
Fm 22	450	4,8	3,5	30	72	2/9/60	LSB45016	F03FS04109	

SCHEER		Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)							
Модель	D	B-B1	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм					
Fm 21	200	4,3 – 5,5	3,2	30	36	2/9/60	LI25M43PC3	F03FS02674	
Fm 14	200	4,3 – 5,5	3,2	30	36	2/9/60	LI25M43PC3	F03FS02674	
Fm 22	200	4,3 – 5,5	3,2	30	36	2/9/60	LI25M43PC3	F03FS02674	

# Справочная таблица дисковых пил для пильных центров

SCHELLING		Основная дисковая пила (трапецевидный, прямой зуб)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	MM	MM	MM	MM					
Fl	460	4,4	3,2	30	72	2/13/94	LSB46001	F03FS04117	
Fw	500	4,4	3,2	30	60		LSB50003	F03FS04145	
Fw	500	4,4	3,2	30	72		LSB50005	F03FS04150	
Schelling	530	5,2	3,5	30	60		LSB53001	F03FS04172	
Ft	550	5,5	3,8	40	60	2/13/122	LSB55004	F03FS04188	
At	550	5,5	3,8	40	48	2/13/122	LSB55003	F03FS04186	
Schelling	620	6,2	4,2	40	60	2/13/114 + 2/13/140	LSB62001	F03FS04212	
Schelling	620	6,2	4,2	40	72	2/13/114 + 2/13/140	LSB62002	F03FS04213	
Schelling	670	6,2	4,2	40	60	2/17/140 + 2/13/140	LSB67003	F03FS04216	
Schelling	670	6,2	4,2	40	72	2/17/140 + 2/13/140	LSB67004	F03FS04217	
Schelling	680	6,2	4,2	40	60	2/13/140 + 2/17/140	LSB68001	F03FS04218	
Schelling	720	6,4	4,4	40	60	4/14/114 + 2/14/140	LSB72001	F03FS04219	

SCHELLING		Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)							
Модель	D	B-B1	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	MM	MM	MM	MM					
Fl	200	4,3 – 5,5	3,2	20	36		LI25M43PA3	F03FS02670	
Fw	180	4,3 – 5,5	3,2	20	28		LI25M43NA3	F03FS02661	
Fw	180	4,3 – 5,5	3,2	20	28		LI25M43NA3	F03FS02661	
Schelling	200	5,1 – 6,3	3,5	20	36		LI25M51PA3	F03FS02725	
Ft	200	5,4 – 6,6	3,8	20	36		LI25M54PA3	F03FS02726	
At	200	5,4 – 6,6	3,8	20	36		LI25M54PA3	F03FS02726	
Schelling	200	6,1 – 7,3	4,2	20	36		LI25M61PA3	F03FS02730	
Schelling	200	6,1 – 7,3	4,2	20	36		LI25M61PA3	F03FS02730	
Schelling	200	6,1 – 7,3	4,2	20	36		LI25M61PA3	F03FS02730	
Schelling	200	6,1 – 7,3	4,2	20	36		LI25M61PA3	F03FS02730	
Schelling	200	6,1 – 7,3	4,2	20	36		LI25M61PA3	F03FS02730	
Schelling	220	6,3 – 7,5	4,4	20	36		LI25M63UA3	F03FS02732	

SCM		Основная дисковая пила (трапецевидный, прямой зуб)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	MM	MM	MM	MM					
Sigma 65	300	4,4	3,0	80	60	2/14/110 + 4/9/100	LSB30004	F03FS03918	

SCM		Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)							
Модель	D	B-B1	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	MM	MM	MM	MM					
Sigma 65	160	4,3 – 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657	

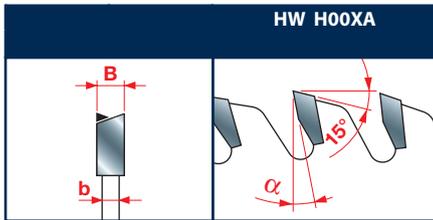
# Справочная таблица дисковых пил для пильных центров

SELCO		Основная дисковая пила (трапецевидный, прямой зуб)							
Модель	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм					
Eb70	300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	LSB30002	F03FS03914	
Eb100	360	4,4	3,0	65	60	2/9/110	LSB36001	F03FS03978	
Eb100	360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	LSB36002	F03FS03981	
Wn610	380	4,4	3,2	65	72	2/9/110	LSB38014	F03FS07266	
Eb110	400	4,4	3,2	80	60	4/19/120 + 2/9/130	LSB40006	F03FS04023	
Eb110	400	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/9/130	LSB40009	F03FS04032	
Eb120/Wn 600-122	430	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	LSB43009	F03FS04071	
Wn 600-132	450	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	LSB45009	F03FS04095	
Wn 600-145	480	4,8	3,5	80	72	2/9/130 + 4/19/120	LSB48001	F03FS04131	

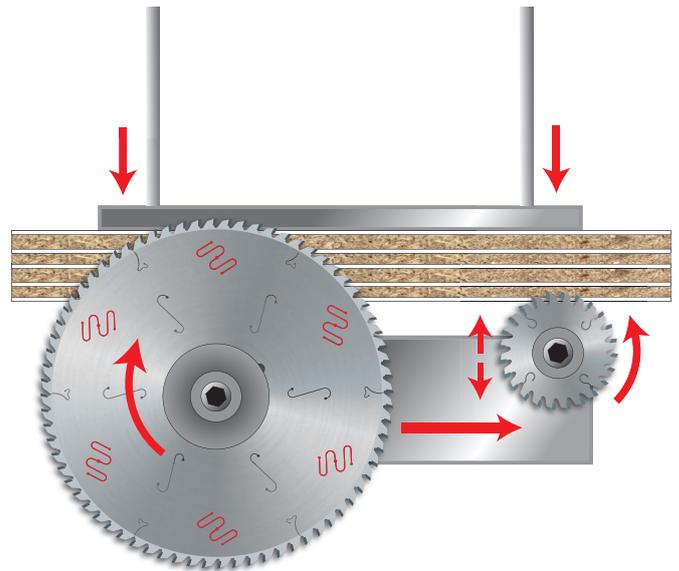
SELCO		Подрезная дисковая пила – (переменный зуб – конич.)							
Модель	D	B-B1	b	d	Z	NL	Код	SAP	
	мм	мм	мм	мм					
Eb70	200	4,3 – 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681	
Eb100	200	4,3 – 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681	
Eb100	200	4,3 – 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681	
Wn610	200	4,3 – 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681	
Eb110	300	4,3 – 5,5	3,2	65	72	2/9/110	LI25M43RI3	F03FS02689	
Eb110	200	4,3 – 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681	
Eb120/Wn 600-122	200	4,3 – 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681	
Wn 600-132	200	4,3 – 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681	
Wn 600-145	200	4,7 – 5,9	3,5	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720	

## Твердосплавные дисковые пилы для форматного пиления

Для форматного пиления отдельных или нескольких панелей  
**Станки:** горизонтальные форматно-раскроечные с подрезным узлом  
**Форма зуба:** переменный 10°, с положительным передним углом  
**Материал:** ДСП или МДФ



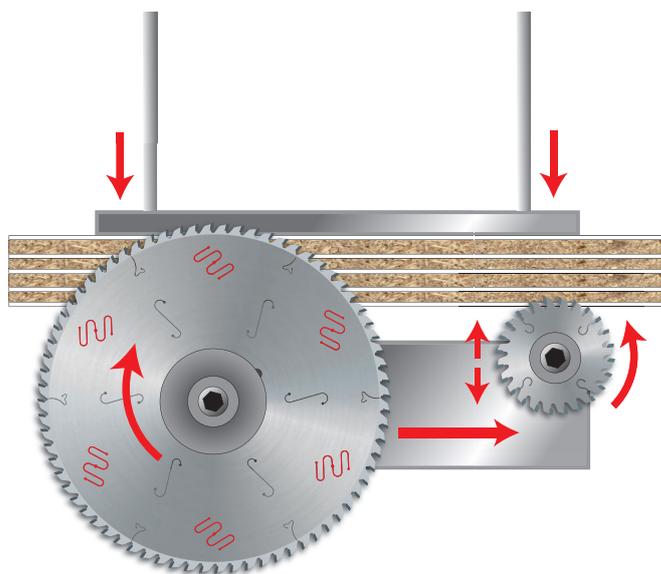
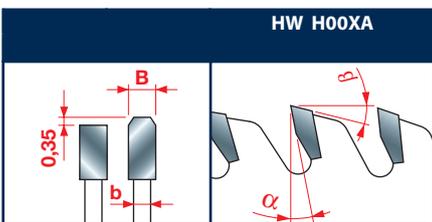
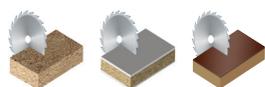
Характеристики зуба



D	B	b	d	Z	$\alpha$	NL	Станки	Код	SAP
MM	MM	MM	MM						
350	4,4	3,2	30	54	10°	2/10/60	Panhans, SCM, Scheer	LSA35004	F03FS03819
350	4,4	3,2	75	54	10°			LSA35005	F03FS03822
355	4,4	3,2	30	54	10°	2/10/60		LSA35504	F03FS03830
355	4,4	3,2	75	54	10°	4/15/105	Giben	LSA35505	F03FS03833
355	4,4	3,2	80	54	10°	4/9/100 + 2/14/110	Gabbiani	LSA35506	F03FS03835
380	4,4	3,0	30	48	10°	2/10/60		LSA38001	F03FS03838
380	4,4	3,2	80	48	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSA38002	F03FS07175
400	4,4	3,2	30	48	15°			LSA40001	F03FS03843
400	4,4	3,2	75	48	15°	4/15/105	Giben	LSA40002	F03FS03845
400	4,4	3,2	80	48	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSA40008	F03FS03863
400	4,4	3,2	30	60	15°	2/10/60		LSA40004	F03FS03851
400	4,4	3,2	75	60	15°	4/15/105	Giben	LSA40005	F03FS03854
400	4,4	3,2	80	60	10°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSA40007	F03FS03860
400	4,4	3,2	80	60	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSA40006	F03FS03857
410	4,4	3,2	30	48	15°			LSA41001	F03FS03866
410	4,4	3,2	80	48	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSA41002	F03FS03868
420	4,4	3,2	30	60	15°			LSA42001	F03FS07176
420	4,4	3,2	80	60	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSA42002	F03FS03871
430	4,4	3,2	30	60	15°			LSA43001	F03FS03874
450	4,4	3,2	30	48	15°	02/10/60		LSA45001	F03FS03879
450	4,4	3,2	30	60	15°	2/9/60		LSA45003	F03FS03884
450	4,4	3,2	80	60	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSA45004	F03FS03887
500	4,4	3,2	30	60	15°			LSA50004	F03FS03895
500	4,4	3,2	75	60	15°	4/15/105	Giben	LSA50005	F03FS03897
500	4,8	3,5	80	60	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSA50006	F03FS03899
550	5,2	3,5	30	48	15°			LSA55001	F03FS03901
550	5,2	3,5	75	48	15°	4/15/105	Giben	LSA55002	F03FS03904
550	5,5	3,8	80	48	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSA55003	F03FS03907
565	5,2	3,5	100	48	15°		Giben	LSA56501	F03FS03910

## Твердосплавные дисковые пилы для форматного пиления

Для форматного пиления отдельных или нескольких панелей  
**Станки:** горизонтальные форматно-раскроечные с подрезным узлом  
**Форма зуба:** трапецевидный зуб с положительным передним углом  
**Материал:** ДСП, МДФ с меламиновым покрытием или пластик



Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код	SAP	Код	SAP
MM	MM	MM	MM									
										Silver I.C.E. Coating	Extended	
250	4,2	3,0	55	48	15°	15°		Techmatic		<b>LSB25001</b>	F03FS06974	
250	4,2	3,0	30	60	15°	15°		Techmatic		<b>LSB25003</b>	F03FS07367	
250	4,2	3,0	55	60	15°	15°		Techmatic		<b>LSB25002</b>	F03FS07366	
250	4,4	3,0	30	80	15°	15°	2/9/46,4 + 2/10/60			<b>LSB25004</b>	F03FS07372	
300	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Panhans		<b>LSB30001</b>	F03FS03912	<b>LSB30001X</b> F03FS07802
300	4,4	3,0	75	60	10°	15°		Homag		<b>LSB30003</b>	F03FS03916	
300	4,4	3,0	80	60	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM		<b>LSB30004</b>	F03FS03918	
300	4,4	3,0	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans		<b>LSB30005</b>	F03FS03920	<b>LSB30005X</b> F03FS07803
300	4,4	3,0	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		<b>LSB30006</b>	F03FS03922	
300	4,4	3,0	75	72	10°	15°		Holzma		<b>LSB30007</b>	F03FS03924	
300	4,4	3,0	80	72	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM		<b>LSB30008</b>	F03FS03926	<b>LSB30008X</b> F03FS07804
300	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco		<b>LSB30002</b>	F03FS03914	
300	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco		<b>LSB30011</b>	F03FS07743	
305	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM		<b>LSB30501</b>	F03FS03930	
320	4,4	3,2	30	60	10°	15°				<b>LSB32005</b>	F03FS06570	
320	4,4	3,2	50	60	10°	15°	3/15/80 + 3/13/95	Giben		<b>LSB32004</b>	F03FS06569	
320	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco		<b>LSB32003</b>	F03FS06027	
320	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		<b>LSB32001</b>	F03FS03931	<b>LSB32001X</b> F03FS07805
320	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/13/95	Giben		<b>LSB32002</b>	F03FS03933	
350	4,4	3,2	30	54	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer		<b>LSB35001</b>	F03FS03935	
350	4,4	3,2	60	54	10°	15°	2/14/100	Holzma		<b>LSB35002</b>	F03FS03938	
350	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer		<b>LSB35003</b>	F03FS03941	<b>LSB35003X</b> F03FS07630
350	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben		<b>LSB35006</b>	F03FS03950	<b>LSB35006X</b> F03FS07709
350	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma		<b>LSB35004</b>	F03FS03944	<b>LSB35004X</b> F03FS07636
350	4,4	3,2	75	72	10°	15°		Giben		<b>LSB35008</b>	F03FS03954	<b>LSB35008X</b> F03FS07634
350	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		<b>LSB35005</b>	F03FS03947	<b>LSB35005X</b> F03FS07635
350	4,2	3,2	80	84	15°	15°				<b>LSB35012</b>	F03FS07548	
350	4,2	3,2	80	96	15°	15°				<b>LSB35011</b>	F03FS07547	
355	4,4	3,2	75	54	10°	15°		Giben		<b>LSB35502</b>	F03FS03961	
355	4,4	3,2	80	54	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		<b>LSB35503</b>	F03FS03964	

D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код	SAP	Код	SAP	
MM	MM	MM	MM										
										Silver I.C.E. Coating		Extended	
355	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, SCM		LSB35504	F03FS03967	LSB35504X	F03FS07674
355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB35508	F03FS07739		
355	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105	Giben		LSB35505	F03FS03970	LSB35505X	F03FS07633
355	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/7/100	Gabbiani		LSB35507	F03FS03976	LSB35507X	F03FS07710
355	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB35506	F03FS03973		
360	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB36001	F03FS03978		
360	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB36002	F03FS03981	LSB36002X	F03FS07673
370	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Schelling		LSB37001	F03FS03984		
380	4,4	3,2	80	48	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB38009	F03FS04006		
380	4,4	3,2	50	60	10°	15°	4/13/80	Giben		LSB38007	F03FS04000		
380	4,4	3,2	60	60	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38001	F03FS03986	LSB38001X	F03FS07806
380	4,4	3,2	30	72	10°	15°	02/08/83			LSB38011			
380	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben		LSB38008	F03FS04003		
380	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38002	F03FS03989	LSB38002X	F03FS07631
380	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB38014	F03FS07266		
380	4,4	3,2	75	72	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38012	F03FS05805	LSB38012X	F03FS07672
380	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB38010	F03FS04008	LSB38010X	F03FS07808
380	4,4	3,2	80	96	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB38013	F03FS06258	LSB38013X	F03FS07809
380	4,8	3,5	60	60	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38003	F03FS03992		
380	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38004	F03FS03994	LSB38004X	F03FS07632
380	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38005	F03FS03996	LSB38005X	F03FS07807
390	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/14/110	Sigma		LSB39001	F03FS04010		
400	4,4	3,2	30	48	10°	15°				LSB40001	F03FS04011		
400	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB40002	F03FS04013		
400	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/110+4/9/100+2/14/110	Gabbiani		LSB40010	F03FS04035		
400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60			LSB40004	F03FS04017		
400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB40005	F03FS04020		
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB40006	F03FS04023		
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB40011	F03FS04037		
400	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Scheer		LSB40007	F03FS04026	LSB40007X	F03FS07725
400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB40016	F03FS07739		
400	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105	Giben		LSB40008	F03FS04029	LSB40008X	F03FS07726
400	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB40009	F03FS04032	LSB40009X	F03FS07810
400	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB40012	F03FS04040		
400	4,6	3,2	35	72	10°	15°		Euromac		LSB40015	F03FS05981		
400	4,8	3,5	60	72	10°	15°		Holzma		LSB40013	F03FS04043	LSB40013X	F03FS07711
420	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB42004	F03FS06028		
420	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben		LSB42006	F03FS06544		
420	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB42005	F03FS06029		
420	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB42001	F03FS04045		
420	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/100+2/14/125	Holzma		LSB42002	F03FS04048		
430	4,4	3,2	30	48	15°	15°				LSB43001	F03FS04050		
430	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB43002	F03FS04052		
430	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60			LSB43004	F03FS04057		
430	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB43005	F03FS04059		
430	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco – Gabbiani		LSB43006	F03FS04062		
430	4,4	3,2	30	72	15°	15°				LSB43007	F03FS04065		
430	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB43012	F03FS07457		
430	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105	Giben		LSB43008	F03FS04068	LSB43008X	
430	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco – Gabbiani		LSB43009	F03FS04071	LSB43009X	
430	4,4	3,2	75	96	10°	15°	4/15/105	Giben Prismatic		LSB43010	F03FS04074		
430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB43013	F03FS07741		
450	4,4	3,2	30	48	15°	15°	2/9/60	Mayer, Panhans, SCM		LSB45001	F03FS04076		
450	4,4	3,2	60	48	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45002	F03FS04078		
450	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco – Gabbiani		LSB45003	F03FS04080		
450	4,4	3,2	30	60	15°	15°	02/10/60	Mayer, Panhans, SCM		LSB45004	F03FS04083		
450	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45005	F03FS04085		
450	4,4	3,2	80	60	10°	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco – Gabbiani		LSB45006	F03FS04087		

D	B	b	d	Z	α	β	NL	Станки	Код	SAP	Код	SAP
мм	мм	мм	мм									
										Silver I.C.E. Coating	Extended	
450	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM		<b>LSB45007</b>	F03FS04090	
450	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/125	Holzma		<b>LSB45008</b>	F03FS04092	
450	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco – Gabbiani		<b>LSB45009</b>	F03FS04095	<b>LSB45009X</b> F03FS07811
450	4,8	3,5	30	72	10°	15°	02/09/60	Scheer		<b>LSB45016</b>	F03FS04109	
450	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/125 + 2/17/100	Holzma		<b>LSB45017</b>	F03FS04111	<b>LSB45017X</b> F03FS07391
450	4,8	3,5	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		<b>LSB45018</b>	F03FS04114	<b>LSB45018X</b> F03FS07812
450	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/125	Holzma		<b>LSB45019</b>	F03FS06177	
460	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/13/94	Schelling		<b>LSB46001</b>	F03FS04117	
470	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben		<b>LSB47001</b>	F03FS04120	
470	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		<b>LSB47002</b>	F03FS04123	
470	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105	Giben		<b>LSB47003</b>	F03FS04126	
470	4,4	3,2	75	96	10°	15°	4/15/105	Giben		<b>LSB47004</b>	F03FS04129	
470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		<b>LSB47005</b>	F03FS07742	
480	4,8	3,5	80	48	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco – Gabbiani		<b>LSB48002</b>	F03FS04134	
480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		<b>LSB48003</b>	F03FS04136	
480	4,8	3,5	30	72	10°	15°	2/10/60	Schelling		<b>LSB48004</b>	F03FS04138	
480	4,8	3,5	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		<b>LSB48001</b>	F03FS04131	
500	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		<b>LSB50002</b>	F03FS04142	
500	4,4	3,2	30	60	15°	15°		Schelling		<b>LSB50003</b>	F03FS04145	
500	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		<b>LSB50004</b>	F03FS04147	
500	4,4	3,2	30	72	15°	15°		Schelling		<b>LSB50005</b>	F03FS04150	
500	4,8	3,5	60	48	15°	15°	2/11/115	Holzma		<b>LSB50007</b>	F03FS04154	
500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma		<b>LSB50009</b>	F03FS04158	
500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		<b>LSB50010</b>	F03FS04160	
500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma		<b>LSB50011</b>	F03FS04162	
500	4,8	3,5	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben		<b>LSB50012</b>	F03FS04164	
510	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		<b>LSB51001</b>	F03FS06220	
520	4,4	3,2	30	54	15°	15°	2/13/94	Schelling		<b>LSB52005</b>	F03FS06799	
520	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		<b>LSB52002</b>	F03FS04168	
520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		<b>LSB52003</b>	F03FS04170	
520	4,8	3,5	70	72	18°	13°	4/11/130	Selco		<b>LSB52006</b>	F03FS07659	
530	5,2	3,5	30	60	15°	15°		Schelling		<b>LSB53001</b>	F03FS04172	
530	5,8	4,0	60	60	15°	15°	01/11/85	Anthon		<b>LSB53002</b>	F03FS04174	
540	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma тип 33		<b>LSB54002</b>	F03FS04178	
540	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma тип 33		<b>LSB54003</b>	F03FS04180	
540	5,8	4,0	60	60	15°	15°	01/11/85	Anthon		<b>LSB54004</b>	F03FS06030	
550	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110	Gabbiani		<b>LSB55005</b>	F03FS04190	
550	5,2	3,5	60	60	15°	15°				<b>LSB55002</b>	F03FS04184	
550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani		<b>LSB55006</b>	F03FS04192	
550	5,5	3,8	40	48	15°	15°	2/13/122	Schelling		<b>LSB55003</b>	F03FS04186	
550	5,5	3,8	40	60	15°	15°	2/13/122	Schelling		<b>LSB55004</b>	F03FS04188	
565	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani		<b>LSB56503</b>	F03FS04200	
565	5,2	3,5	100	48	15°	15°		Giben		<b>LSB56501</b>	F03FS04195	
565	5,2	3,5	100	60	15°	15°		Giben		<b>LSB56502</b>	F03FS04197	
570	4,8	3,5	60	60	15°	15°		Holzma		<b>LSB57001</b>	F03FS04203	
600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma тип 33		<b>LSB60001</b>	F03FS04207	
600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma тип 33		<b>LSB60002</b>	F03FS04210	
620	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/114 + 2/13/140	Schelling		<b>LSB62001</b>	F03FS04212	
620	6,2	4,2	40	72	15°	15°	2/13/114 + 2/13/140	Schelling		<b>LSB62002</b>	F03FS04213	
670	5,8	4,2	60	60	18°	13°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma		<b>LSB67001</b>	F03FS04214	
670	5,8	4,2	60	72	15°	15°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma		<b>LSB67002</b>	F03FS04215	
670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling		<b>LSB67003</b>	F03FS04216	
670	6,2	4,2	40	72	15°	15°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling		<b>LSB67004</b>	F03FS04217	
680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140	Schelling		<b>LSB68001</b>	F03FS04218	
700	6,2	4,2	80	60	18°	15°	2/17/110	Anthon Inc		<b>LSB70001</b>	F03FS07036	
720	6,4	4,4	40	60	18°	15°	2/14/114 + 2/14/140	Schelling		<b>LSB72001</b>	F03FS04219	
730	6,2	4,2	60	60	18°	15°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma тип 66		<b>LSB73001</b>	F03FS04220	

## Твердосплавные дисковые пилы «supercut» с переменным шагом зубьев для пильных центров

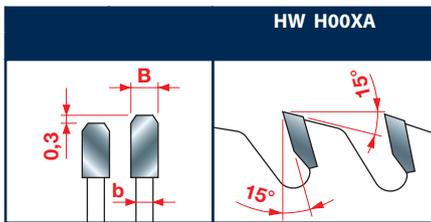
Для форматного пиления отдельных или нескольких панелей

**Станки:** пильные центры с подрезным узлом

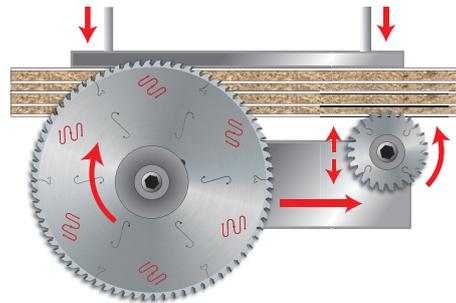
**Форма зуба:** трапецевидный зуб с положительным передним углом

Оптимально подходит для пиления с высокой скоростью подачи для повышения общей производительности. Благодаря прецизионной режущей кромке и как следствие этого безупречному качеству поверхности перед склеиванием кромок нет необходимости в дополнительной обработке. Ассортимент пил LSC был специально разработан для обеспечения максимальной скорости подачи с оптимальным качеством обработки. Эффективность = производительность! Разработанные фирмой Freud и эксклюзивно запатентованные прорезы для гашения вибраций расположены на корпусе пилы особым образом для обеспечения эффективного снижения шумов и вибраций во время работы - уникальный продукт на современном рынке. Преимущества технологии позволили нам создать пилу, которая оптимально подходит для пиления отдельных панелей или пакета панелей на современных пильных станках.

**Материал:** ДСП или композитные материалы клееной древесины



Характеристики зуба



D	B	b	d	Z	NL	Станки	Код	SAP
мм	мм	мм	мм					
300	4,4	3,0	30	60	2/10/60	Panhans	LSC30001	F03FS06322
300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	Selco	LSC30002	F03FS06325
300	4,4	3,0	75	60		Holzma	LSC30003	F03FS06326
300	4,4	3,0	80	60	2/14/110 + 4/9/100	SCM	LSC30004	F03FS06327
320	4,4	3,2	50	60	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSC32004	F03FS06328
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	Selco	LSC32003	F03FS06329
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-Scheer	LSC35003	F03FS06305
350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	LSC35006	F03FS06309
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma	LSC35004	F03FS06310
350	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSC35005	F03FS06311
355	4,4	3,2	30	72	02/10/60	Panhans-SCM	LSC35504	F03FS06306
355	4,4	3,2	75	72		Giben	LSC35505	F03FS06307
360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco	LSC36002	F03FS06308
370	4,4	3,2	30	72	02/10/60	Schelling	LSC37001	F03FS06312
380	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	LSC38008	F03FS06343
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma	LSC38002	F03FS06313
380	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSC38010	F03FS06314
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100	Holzma	LSC38004	F03FS06332
400	4,4	3,2	30	72	02/10/60	Scheer	LSC40007	F03FS06315
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	LSC40008	F03FS06317
400	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/9/130	Selco	LSC40009	F03FS06319
400	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSC40012	F03FS06320
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	LSC43008	F03FS06316
430	4,4	3,2	80	72	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco-Gabbiani	LSC43009	F03FS06321
450	4,4	3,2	60	72	2/14/125	Holzma	LSC45008	F03FS06318
450	4,8	3,5	60	72	2/14/125	Holzma	LSC45017	F03FS06323
450	4,8	3,5	80	72	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSC45018	F03FS06324

# LI25M



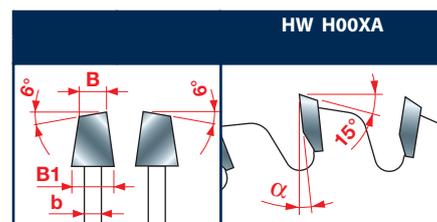
## Твердосплавные конические подрезные дисковые пилы

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях

**Станки:** горизонтальные форматно-раскроечные станки с регулировкой подрезного узла по высоте в соответствии с толщиной пропила основной пилы для пильных центров

**Форма зуба:** конический, переменный  $6^\circ$ , с положительным передним углом

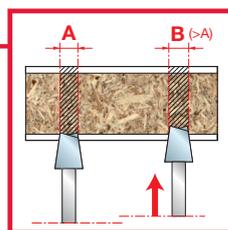
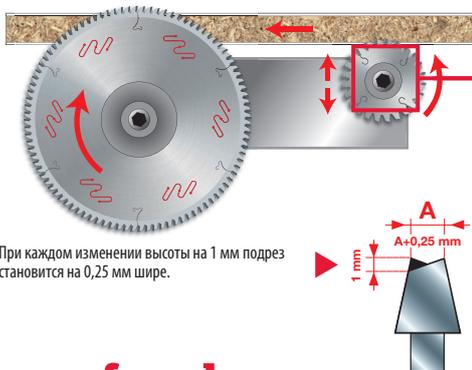
**Материал:** биламинированные ДСП или МДФ



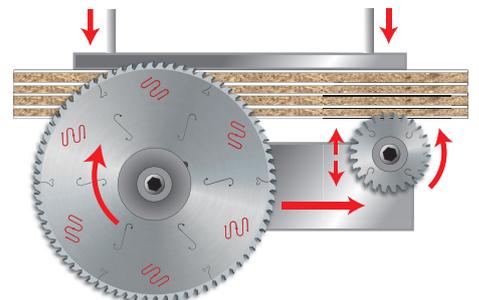
Характеристики зуба

D	B-B1	b	d	Z	$\alpha$	NL	Станки	Код	SAP
MM	MM	MM	MM						
80	3,1 – 4,3	2,2	20	12	0°		Casadei	LI25M31AA3	F03FS02606
80	3,1 – 4,3	2,2	22	12	0°			LI25M31AB3	F03FS02608
100	3,1 – 4,3	2,5	20	20	0°			LI25M31BC3	F03FS06099
100	3,1 – 4,3	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M31BA3	F03FS02610
100	3,1 – 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31BB3	F03FS02612
110	3,1 – 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31CA3	F03FS02614
110	3,1 – 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31CB3	F03FS02615
115	3,1 – 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31DA3	F03FS02616
115	3,1 – 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31DB3	F03FS02618
120	2,8 – 4,0	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M28EA3	F03FS02604
120	2,8 – 4,0	2,2	22	24	0°			LI25M28EB3	F03FS02605
120	3,1 – 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31EA3	F03FS02620
120	3,1 – 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31EB3	F03FS02622
120	3,1 – 4,3	2,5	20	24	0°			LI25M31EC3	F03FS05978
120	3,4 – 4,6	2,2	20	24	0°		SCM	LI25M34EA3	F03FS02632
125	3,1 – 4,3	2,2	20	24	0°		Panhans – Schelling	LI25M31FA3	F03FS02623
125	3,1 – 4,3	2,2	22	24	0°		Martin	LI25M31FB3	F03FS02625
125	3,1 – 4,3	2,5	20	24	0°		Panhans – Schelling	LI25M31FC3	F03FS05932
125	3,4 – 4,6	2,2	20	24	0°			LI25M34FA3	F03FS02634
125	3,4 – 4,6	2,2	45	24	0°			LI25M34FE3	F03FS02636
125	4,3 – 5,5	3,2	20	24	0°		Panhans – Gabbiani	LI25M43FA3	F03FS02643
125	4,3 – 5,5	3,2	45	24	0°		Giben – Homag	LI25M43FE3	F03FS02645
125	4,5 – 5,7	3,0	20	24	0°			LI25M45FA3	F03FS02697
125	4,5 – 5,7	3,0	45	24	0°		Giben – Homag	LI25M45FE3	F03FS02699
140	3,1 – 4,3	2,2	16	28	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31HM3	F03FS02627
140	3,4 – 4,7	3,0	45	24	8°			LI25M34HE3	F03FS02638
140	4,3 – 5,5	3,2	45	28	8°		Euromac	LI25M43HE3	F03FS02647
140	4,5 – 5,7	3,0	45	24	8°			LI25M45HE3	F03FS02701
150	3,1 – 4,3	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M31KC3	F03FS02628
150	3,4 – 4,7	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M34KC3	F03FS02639
150	4,3 – 5,6	3,2	30	36	8°		SCM	LI25M43KC3	F03FS02649
150	4,3 – 5,6	3,2	45	36	8°		SCM	LI25M43KE3	F03FS02651
150	4,5 – 5,8	3,0	30	36	8°		SCM	LI25M45KC3	F03FS02702
150	4,5 – 5,8	3,0	45	36	8°		SCM	LI25M45KE3	F03FS02704
160	3,1 – 4,3	2,2	20	36	8°		Langzauner	LI25M31LA3	F03FS02630
160	3,4 – 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34LR3	F03FS02641
160	4,3 – 5,5	3,2	25,4	36	8°			LI25M43LR3	F03FS02660
160	4,3 – 5,5	3,2	30	36	8°		Langzauner	LI25M43LC3	F03FS02653
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

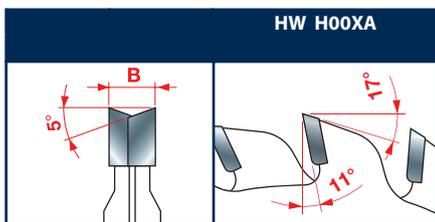
D мм	B-B1 мм	b мм	d мм	Z	$\alpha$	NL	Станки	Код	SAP
160	4,5 – 5,7	3,0	55	36	8°	3/7/66 + 3/9/72	Gabbiani	LI25M45LG3	F03FS02708
160	5,1 – 6,3	3,5	60	36	8°	3/7/80		LI25M51LH3	F03FS02723
180	3,1 – 4,3	2,2	16	42	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31NM3	F03FS02631
180	3,4 – 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34NR3	F03FS02642
180	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	Panhans	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°	3/13/80	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°		Holzma	LI25M57NA3	F03FS02727
200	4,3 – 5,5	3,2	20	36	8°		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	Scheer	LI25M43PC3	F03FS02674
200	4,3 – 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma	LI25M43PE3	F03FS02676
200	4,3 – 5,5	3,2	50	36	8°	3/13/80	Giben Smart	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	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°	2/8,5/110	Selco	LI25M45PI3	F03FS02714
200	4,7 – 5,9	3,5	20	36	8°			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	5,1 – 6,3	3,5	20	36	8°		Schelling	LI25M51PA3	F03FS02725
200	5,4 – 6,6	3,8	20	36	8°			LI25M54PA3	F03FS02726
200	5,7 – 6,9	4,0	45	36	8°		Holzma	LI25M57PE3	F03FS02728
200	6,1 – 7,3	4,2	20	36	8°		Schelling	LI25M61PA3	F03FS02730
200	6,1 – 7,3	4,2	45	36	8°		Holzma	LI25M61PE3	F03FS02731
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°		Schelling	LI25M63UA3	F03FS02732
250	4,3 – 5,5	3,2	50	48	6°	3/13/80	Selco	LI25M43OF3	
250	4,3 – 5,5	3,2	30	48	8°	2/10/60		LI25M43OC3	F03FS02668
280	4,3 – 5,5	3,2	30	48	6°	2/10/60	Panhans	LI25M43VC3	
300	4,3 – 5,5	3,0	65	48	6°	2/8.4/100 + 2/8.4/110	Selco	LI25M43RX3	
300	4,3 – 5,5	3,2	30	48	6°	2/11/75	Schelling	LI25M43RC3	
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°	2/9/110	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	
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



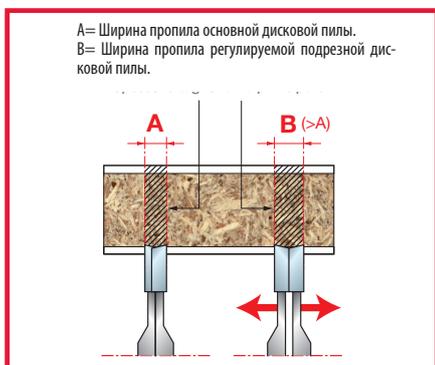
A= Ширина пропила основной дисковой пилы.  
B= Ширина пропила конической подрезной дисковой пилы, который может регулироваться по вертикали.



# LI16M



Характеристики зуба



## Твердосплавные регулируемые подрезные дисковые пилы

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях

**Станки:** горизонтальные форматно-раскроечные станки без регулировки глубины подрезания Макс. глубина подрезания 2 мм

**Форма зуба:** переменный 5°, с положительным передним углом

**Материал:** биламинированные ДСП или МДФ

D MM	B MM	d MM	Z	Станки	Код	SAP
80	2,8-3,6	20	10+10	Robland	<b>LI16M HA3</b>	F03FS02502
80	2,8-3,6	20	12+12	Felder	<b>LI16M GA3</b>	F03FS02501
100	2,8-3,6	20	12+12	Schelling – Panhans – Martin	<b>LI16M BA3</b>	F03FS02491
100	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf – Striebig – Panhans	<b>LI16M BB3</b>	F03FS02493
100	2,8-3,6	25,4	12+12	Baldan	<b>LI16M BR3</b>	F03FS07433
105	2,8-3,6	20	10+10		<b>LI16M CA3</b>	F03FS02495
120	2,8-3,6	20	12+12	Holzher – SCM	<b>LI16M AA3</b>	F03FS02485
120	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf – Martin – Mrozek	<b>LI16M AB3</b>	F03FS02488
120	2,8-3,6	50	12+12	Altendorf – Griggio	<b>LI16M PF3*</b>	F03FS02512
120	2,8-3,6	50	12+12	Felder	<b>LI16M RF3*</b>	F03FS06512
120	4,0-5,0	50	12+12		<b>LI16M IF3*</b>	F03FS02504
125	2,8-3,6	20	12+12	Paoloni	<b>LI16M FA3</b>	F03FS02500
125	2,8-3,6	20	14+14		<b>LI16M EA3</b>	F03FS02498
125	2,8-3,6	22	14+14		<b>LI16M EB3</b>	F03FS02499
125	4,0-4,7	20	20+20	SCM	<b>LI16M DA3</b>	F03FS02496
125	4,0-5,0	45	12+12	Giben – Mayer	<b>LI16M KE3</b>	F03FS02506
160	4,0-5,2	60	20+20		<b>LI16M IH3</b>	F03FS02505
180	2,8-3,6	30	20+20	Kolle	<b>LI16M LC3</b>	F03FS02508
180	4,0-5,0	20	20+20	Schelling	<b>LI16M MA3</b>	F03FS02509
180	4,4-5,6	45	20+20	Holzma	<b>LI16M NE3</b>	F03FS02510
200	4,0-5,2	50	28+28	Giben	<b>LI16M OF3</b>	F03FS02511

\* Станок регулирует толщину, без использования дистанционных колец

# LI27M

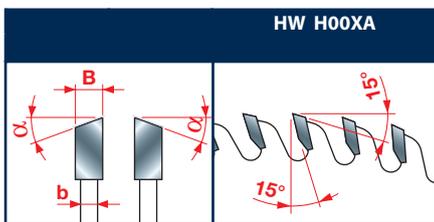
## Твердосплавные подрезные дисковые пилы с последующим формованием

Для подрезания покрытия на биламинированных панелях

**Станки:** горизонтальные форматно-раскroечные станки

**Форма зуба:** переменный, с положительным передним углом

**Материал:** биламинированные ДСП или МДФ



Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	$\alpha$	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM					
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	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

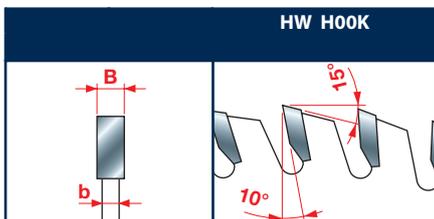
## Твердосплавные подрезные дисковые пилы с прямой заточкой

Для подрезания биламинированных панелей с полимерным покрытием

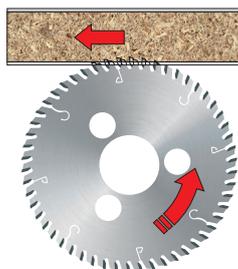
**Станки:** горизонтальные форматно-раскroечные станки

**Форма зуба:** прямой, с положительным передним углом

**Материал:** биламинированные ДСП или МДФ

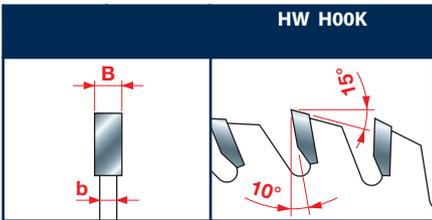


Характеристики зуба



D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	LI20M BB3	F03FS02579

# LI17M

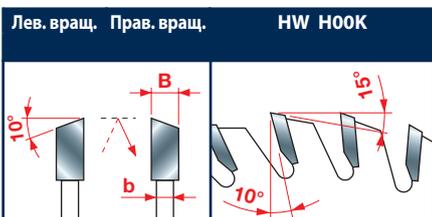


Характеристики зуба

# LI22MD - LI22MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



Характеристики зуба

## Твердосплавные подрезные дисковые пилы с прямой заточкой

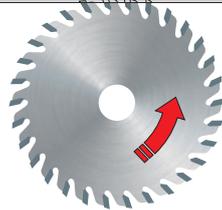
Для подрезания покрытия на биламинированных панелях

**Станки:** горизонтальные форматно-раскроечные станки SCM

**Форма зуба:** прямой, с положительным передним углом

**Материал:** биламинированные ДСП или МДФ

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
115	3,2	2,2	20	30		LI17M FA3	F03FS02572
120	3,2	2,2	20	30		LI17M GA3	F03FS02574



## Твердосплавные подрезные дисковые пилы с косой заточкой

Для подрезания биламинированных панелей с терморезистивным покрытием

**Станки:** горизонтальные форматно-раскроечные станки

**Форма зуба:** скошенный, с положительным передним углом

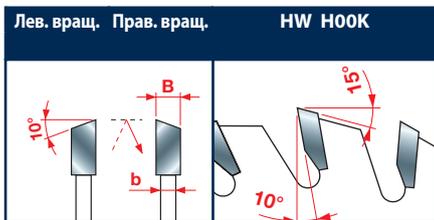
**Материал:** биламинированные ДСП или МДФ

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
MM	MM	MM	MM						
						Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
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

# LI13MD - LI13MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.

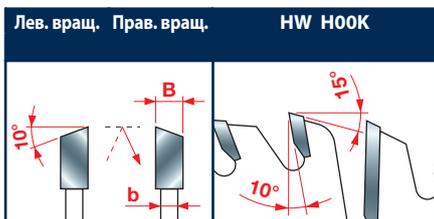


Характеристики зуба

# LI14MD - LI14MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



Характеристики зуба

## Твердосплавные подрезные дисковые пилы с косой заточкой

Для подрезания биламинированных панелей с очень хрупким покрытием из полимерных материалов

**Станки:** кромко-облицовочные станки

**Форма зуба:** скошенный, с положительным передним углом

**Материал:** биламинированные ДСП или МДФ

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
MM	MM	MM	MM						
						Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
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

## Твердосплавная подрезная дисковая пила для обрезки свесов кромочного материала

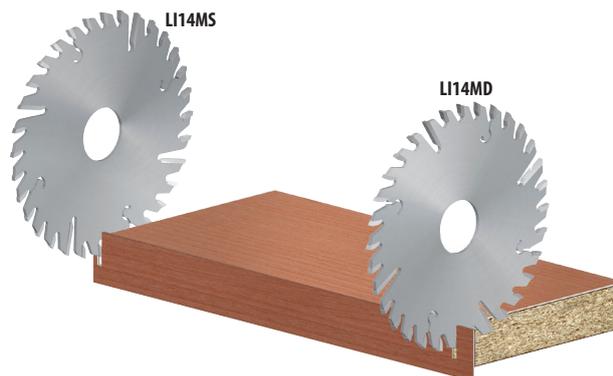
Для подрезания кромочного материала

**Станки:** кромочно-облицовочные станки

**Форма зуба:** скошенный, с положительным передним углом, 4 подрезных ножа

**Материал:** биламинированные ДСП или МДФ

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
MM	MM	MM	MM						
						Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
140	3,2	2,2	30	28+4		LI14MD CA3	F03FS02476	LI14MS CA3	F03FS02483



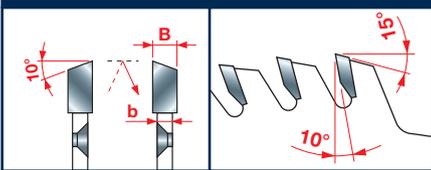
# LT16MD - LT16MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



Лев. вращ. Прав. вращ. HW HOOK



Характеристики зуба

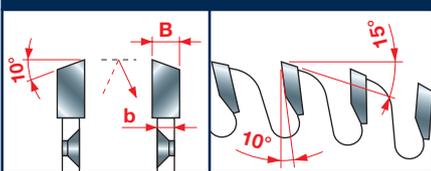
# LT12MD - LT12MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



Лев. вращ. Прав. вращ. HW HOOK



Характеристики зуба

## Твердосплавные дисковые пилы для измельчителей freud

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей

**Станки:** одно- или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные станки

**Форма зуба:** конический справа/слева, с положительным передним углом

**Материал:** биламинированные панели

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
MM	MM	MM	MM			Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
250	4,2	3,0	130	56	10/8,5/170	<b>LT16MD BD3</b>	F03FS04401	<b>LT16MS BD3</b>	F03FS04409
300	4,2	3,0	130	68	10/8,5/215	<b>LT16MD CD3</b>	F03FS04404	<b>LT16MS CD3</b>	F03FS04412

## Твердосплавные дисковые пилы для измельчителей freud

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей

**Станки:** одно- или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные станки

**Форма зуба:** конический справа/слева, с положительным передним углом

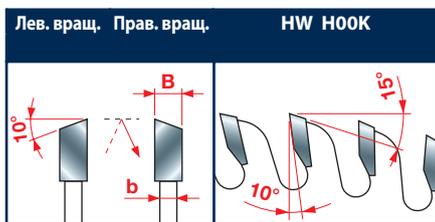
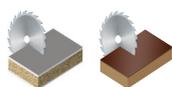
**Материал:** биламинированные панели

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
MM	MM	MM	MM			Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
250	4,2	3,0	130	60	4/8,5/185	<b>LT12MD BB3</b>	F03FS06324	<b>LT12MS BB3</b>	F03FS07063

# LT14MD - LT14MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.

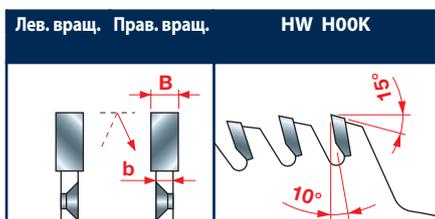
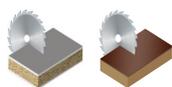


Характеристики зуба

# LT18MD - LT18MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



Характеристики зуба

**freud.**

## Твердосплавные дисковые пилы для измельчителей (настраиваемые)

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей

**Станки:** одно- или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные станки

**Форма зуба:** конический справа/слева, с положительным передним углом

**Материал:** биламинированные панели

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
						Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
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) **ОПТ08 AA9:** для отверстия большего диаметра

б) **ОПТFO...:** для установочных отверстий (NL\* – см. с. 87)

Перешлите образец пилы или ее чертеж с указанием размера посадочного отверстия, диаметра центров установочных отверстий и диаметра самих установочных отверстий

(напр. ОПТFO AF9 с 6 посадочными отверстиями).

## Твердосплавные дисковые пилы для измельчителей freud

Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей

**Станки:** одно- или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные станки

**Форма зуба:** прямой, с положительным передним углом

**Материал:** биламинированные панели

D мм	B мм	b мм	d мм	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
						Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
250	4,2	3,0	130	72	10/8,5/170	LT18MD BB3	F03FS04415	LT18MS BB3	F03FS04417

# LT20MD - LT20MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



## Твердосплавные дисковые пилы для измельчителей Leuco

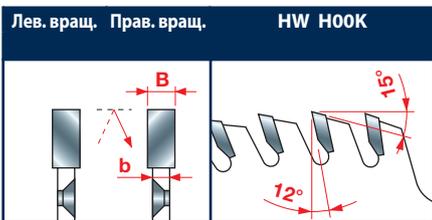
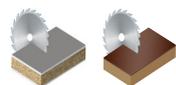
Дисковые пилы для раскроя и обрезки свесов кромочного материала у панелей

**Станки:** одно- или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные станки

**Форма зуба:** прямой, с положительным передним углом

**Материал:** биламинированные панели

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP	Код	SAP
MM	MM	MM	MM			Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
250	4,0	3,0	100	72	6/7/200	LT20MD BB3	F03FS04421	LT20MS BB3	F03FS04422

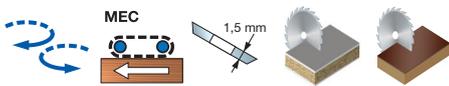
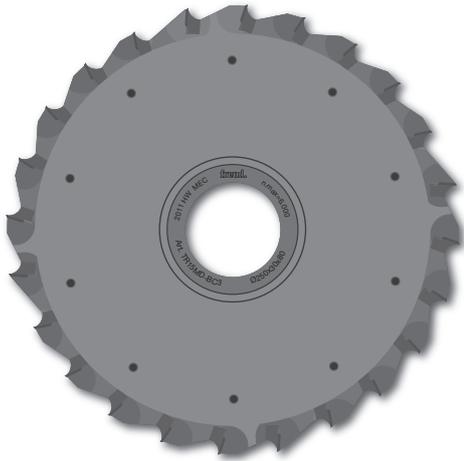


Характеристики зуба

# TR15MD - TR15MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



## Измельчители со сменными твердосплавными вставками

Оптимально подходит для древесно-композитных материалов, ламинированных и неламинированных панелей

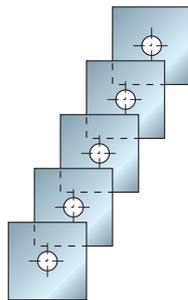
**Станки:** одно-/двусторонние обрезные станки

**Форма зуба:** • Запасные дисковые пилы: LT16MD/S - LT18MD/S

- Поставляется со сменными твердосплавными пластинами, установленными двойной спиралью
- Оптимальное измельчение
- Сниженное усилие при подаче

D мм	B мм	d мм	Z	Код	SAP	Код	SAP
				Прав. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.	Лев. вращ.
250	30	60	24	<b>TR15MD BA3</b>	F03FC20547	<b>TR15MS BA3</b>	F03FC20543
250	30	80	24	<b>TR15MD BC3</b>	F03FC20548	<b>TR15MS BC3</b>	F03FC20544

Запасные части	Размеры	Код	SAP
Нож	12 x 12 x 1,5	<b>CG01M BA3</b>	F03FH00182
Правый клин	15 x 11 x 9	<b>CN09MD AG9</b>	F03FC01302
Левый клин	15 x 11 x 9	<b>CN09MS AG9</b>	F03FC01328
Винт	M6 x 22	<b>VT19M AB9</b>	F03FA04491
Гайка	10 x 11,5 x 6	<b>VT20M AA9</b>	F03F502590
Винт	M6 x 10	<b>VT01M AA9</b>	F03FA04429
Ключ-шестигранник	3 x 110	<b>CB03M AA9</b>	F03FA00162



Ножи, установленные по спирали, снижают нагрузку во время обработки. Ножи могут быть использованы 8 раз (4 раза для правостороннего вращения и 4 раза для левостороннего вращения).



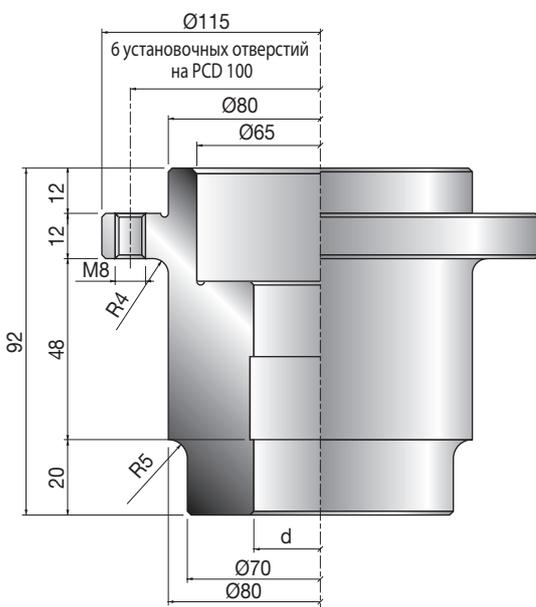
# MT01M

## Переходники для измельчителей

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

**Примечание:** крепление должно выполняться на нашем заводе и возможно только на измельчителях Freud. Этот переходник предназначен только для измельчителей типа TR15M и должен заказываться отдельно.

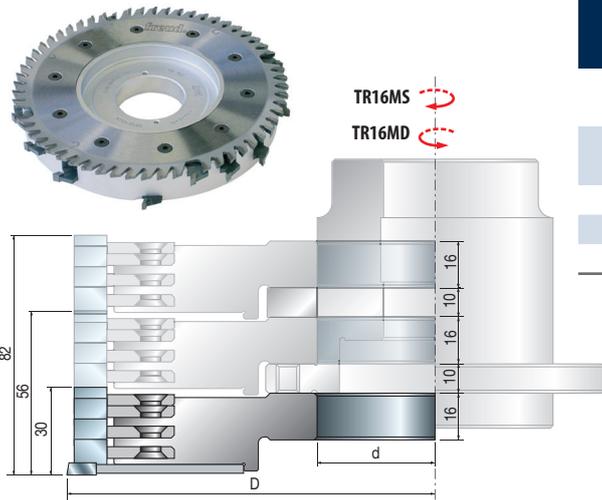
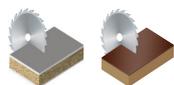
d мм	KN CH	Код	SAP
35	10 x 4	<b>MT01M AA9</b>	F03FC15422
40	10 x 4	<b>MT01M BA9</b>	F03FC15423



# TR16MD - TR16MS

Прав. вращ.

Лев. вращ.



## Измельчители со сменными ножами SR06M

Оптимально подходит для обрезки массивных древесных панелей

**Станки:** одно-/двусторонние обрезные станки

**Форма зуба:** • Запасные дисковые пилы: LT16MD/S - LT18MDS

- Поставляется с перезатачиваемыми пластинами, установленными двойной спиралью
- Оптимальное измельчение
- Сниженное усилие при подаче

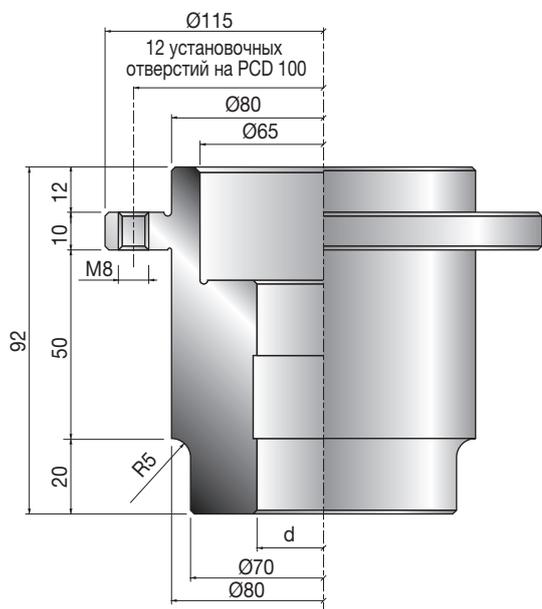
\* Номинальный диаметр дисковой пилы.

D*	B	d	Z	Код		SAP	
				Прав. вращ.	Лев. вращ.	Прав. вращ.	Лев. вращ.
200	30	80	16	<b>TR16MD AA3</b>	F03FC20547	<b>TR16MS AA3</b>	F03FC20550
250	30	60	16	<b>TR16MD BA3</b>	F03FC20548	<b>TR16MS BA3</b>	F03FC20551
250	30	80	16	<b>TR16MD BB3</b>	F03FC22094	<b>TR16MS BB3</b>	F03FC22096
300	30	60	16	<b>TR16MD CA3</b>	F03FC20549	<b>TR16MS CA3</b>	F03FC20552
300	30	80	16	<b>TR16MD CB3</b>	F03FC22095	<b>TR16MS CB3</b>	F03FC22097

Запасные части	Размеры	Код	SAP
Режущие пластины для выборки канавок	34 x 9 x 16	<b>SR06MD BB3</b>	F03FC18933
Режущие пластины для выборки канавок	34 x 9 x 16	<b>SR06MS BB3</b>	F03FC18936
Винт	M6 x 11,5	<b>VT16M AB9</b>	F03FA04477
Винт	M6 x 10	<b>VT01M AA9</b>	F03FA04429
Ключ-шестигранник	4 x 110	<b>CB03M BA9</b>	F03FA00163

Эти инструменты могут располагаться поблочно для возможности обработки большей площади.

# MT01M



## Переходники для измельчителей

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

**Примечание:** крепление должно выполняться на нашем заводе и возможно только на измельчителях freud. Этот переходник предназначен только для измельчителей типа TR16M и должен заказываться отдельно.

d	KN	Код	SAP
35	10 x 4	<b>MT01M DA9</b>	F03FC15424

# LU4A

## Твердосплавные дисковые пилы для пластика

Дисковые пилы с отрицательным передним углом, подходят для пиления пластика.

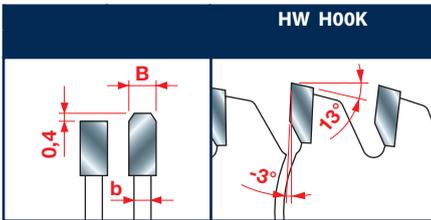
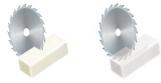
Для правильной работы дисковую пилу необходимо выставить так, чтобы ее верхний край был выше заготовки прим. на 30 мм.

**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

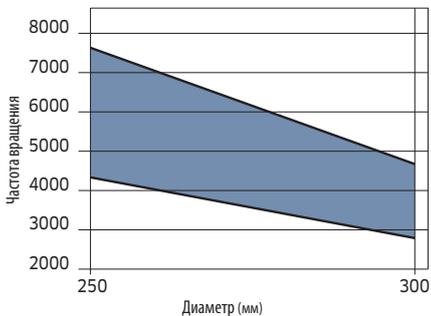
**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом  
Специальный размер зубьев позволяет пилить с отличным качеством пропила, не плавя и не царапая материал.

**Материал:** пластик, плексиглас

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



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	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

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Плексиглас

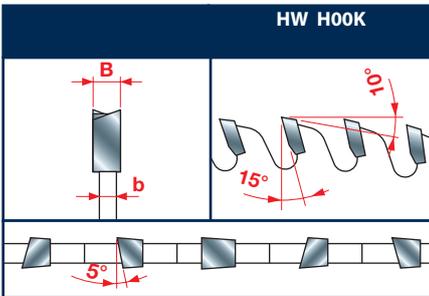


Пластик

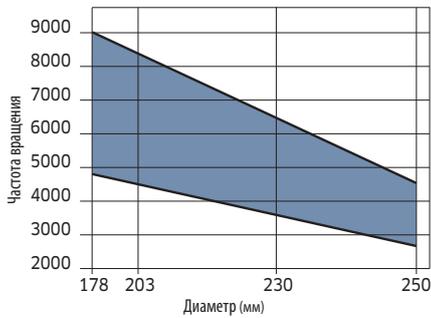


# LU4B

## Твердосплавные дисковые пилы для пластика и плексигласа - тонкий пропил



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

Для пиления панелей из плексигласа и пластика. Уменьшенная глубина пропила облегчает подачу заготовки и оптимизирует использование этой пилы на маломощных пильных станках.

**Станки:** циркулярные (настольные), ручные (переносные) станки

**Форма зуба:** прямой – переменный зуб 10° с углом среза 5° и положительным передним углом. Специальная форма зуба обеспечивает превосходное качество пропила и долгий срок службы пилы.

**Материал:** пластик, плексиглас

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

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
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

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Плексиглас



Пластик



# LU4D

## Твердосплавные дисковые пилы для искусственного камня

Оптимизированные дисковые пилы для пиления искусственного камня

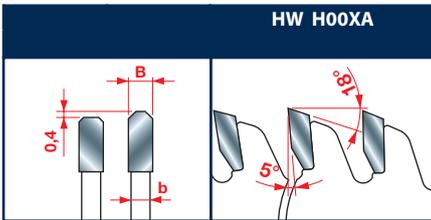
**Станки:** циркулярные, торцово-усовочные станки

**Форма зуба:** специальные удвоенные трапецевидные зубья и толщина пластины позволяют добиться максимально высокого качества пиления твердых поверхностей. Кроме того, подобная геометрия зубьев гарантирует увеличение срока службы дисковых пил по сравнению со стандартными изделиями, даже при обработке высокоабразивного материала.

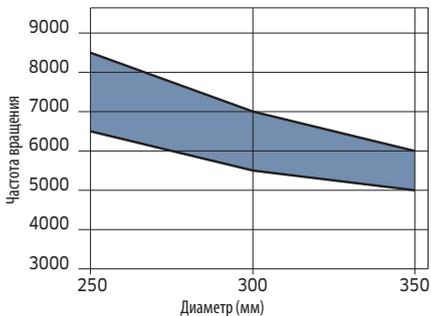
**Материал:** плиты из Corian® и аналогичных материалов



	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	250	3,2	2,5	30	80		LU4D 0100	F03FS07294
	300	3,2	2,5	30	96		LU4D 0200	F03FS07295
	350	3,5	2,80	30	108		LU4D 0300	F03FS07296



Характеристики зуба



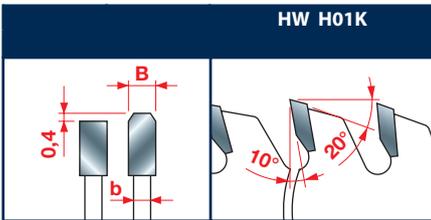
Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

Превосходно    Оптимально    Хорошо

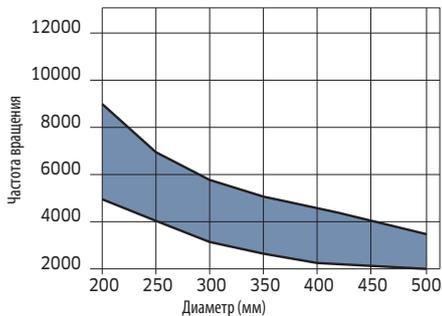
Твердые поверхности



# LU5A



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

## Твердосплавные дисковые пилы для цветных металлов

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

**Станки:** одно- или двухголовые торцово-усовочные станки с механическим зажимом заготовки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом

**Материал:** алюминий и цветные металлы

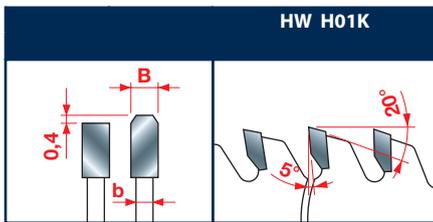
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	200	2,8	2,2	30	54		<b>LU5A 0100</b>	F03FS05181
	250	3,5	3,0	30	60	FT02	<b>LU5A 0200</b>	F03FS05182
	250	3,5	3,0	32	60	2/11/63	<b>LU5A 0300</b>	F03FS05183
	275	3,5	3,0	40	68	2/9/55+4/12/64	<b>LU5A 0400</b>	F03FS05185
	300	3,5	3,0	30	72	FT02	<b>LU5A 0500</b>	F03FS05186
	300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	<b>LU5A 0600</b>	F03FS05187
	330	3,5	3,0	30	84	FT02	<b>LU5A 0800</b>	F03FS05190
	330	3,5	3,0	32	84	2/11/63	<b>LU5A 0900</b>	F03FS05192
	350	3,5	3,0	30	84	FT02	<b>LU5A 1000</b>	F03FS05193
	350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	<b>LU5A 1100</b>	F03FS05194
	350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	<b>LU5A 1200</b>	F03FS05196
	370	3,5	3,0	30	90		<b>LU5A 1300</b>	F03FS05197
	370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	<b>LU5A 1400</b>	F03FS05198
	380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	<b>LU5A 1500</b>	F03FS05199
	400	3,5	3,0	30	96	2/11/63	<b>LU5A 1600</b>	F03FS05200
	400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	<b>LU5A 1700</b>	F03FS05202
	400	3,5	3,0	40	96	2/12/64+2/15/80	<b>LU5A 1800</b>	F03FS05205
	400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	<b>LU5A 1900</b>	F03FS05206
	420	3,5	3,0	30	96	2/11/70	<b>LU5A 2000</b>	F03FS05207
	450	4,0	3,2	30	108	2/11/63	<b>LU5A 2100</b>	F03FS05208
	450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	<b>LU5A 2200</b>	F03FS05210
	450	4,0	3,2	40	108	2/12/64+2/15/80	<b>LU5A 2300</b>	
	450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	<b>LU5A 2400</b>	F03FS07420
	500	4,0	3,2	30	120	2/10,5/70	<b>LU5A 2500</b>	F03FS05212
	500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	<b>LU5A 2600</b>	F03FS05214
	500	4,0	3,2	50	120	4/15/80	<b>LU5A 2700</b>	
	530	4,2	3,5	30	126	2/10,5/70	<b>LU5A 2800</b>	F03FS06607
	550	4,2	3,5	30	132	2/10,5/70	<b>LU5A 2900</b>	F03FS06608

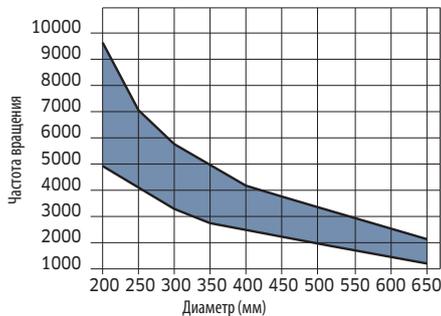
Превосходно    Оптимально    Хорошо

Цветные металлы

# LU5B



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

## Твердосплавные дисковые пилы для цветных металлов

Для пиления профильных заготовок и труб толщ. от 2 до 5 мм, а также для полимерных панелей толщ. до 20 мм

**Станки:** одно- или двухголовые торцово-усовочные станки с механическим зажимом заготовки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом

**Материал:** алюминий и цветные металлы, полимерные материалы

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

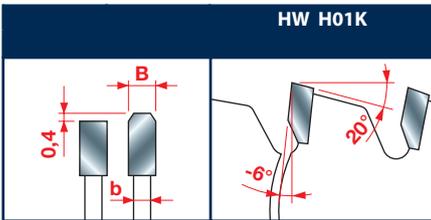
	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	200	2,8	2,2	30	64		<b>LU5B 0100</b>	F03FS05217
	250	3,5	3,0	30	80	FT02	<b>LU5B 0200</b>	F03FS05218
	250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	<b>LU5B 0300</b>	F03FS05221
	275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	<b>LU5B 0400</b>	F03FS05223
	300	3,5	3,0	30	88	FT02	<b>LU5B 0500</b>	F03FS05224
	300	3,5	3,0	32	88	2/11/63	<b>LU5B 0600</b>	F03FS05225
	300	3,5	3,0	40	88	2/9/55+4/12/64	<b>LU5B 0700</b>	F03FS05227
	300	3,5	3,0	30	96	FT02	<b>LU5B 0800</b>	F03FS05228
	300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	<b>LU5B 0900</b>	F03FS05230
	300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	<b>LU5B 1000</b>	F03FS05232
	330	3,5	3,0	30	104	FT02	<b>LU5B 1100</b>	F03FS05233
	330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	<b>LU5B 1200</b>	F03FS05234
	350	3,5	3,0	30	96	FT02	<b>LU5B 1300</b>	F03FS05235
	350	3,5	3,0	32	96	2/11/63	<b>LU5B 1400</b>	F03FS05236
	350	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	<b>LU5B 1500</b>	F03FS05238
	350	3,5	3,0	30	108	FT02	<b>LU5B 1600</b>	F03FS05239
	350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	<b>LU5B 1700</b>	F03FS05240
	350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	<b>LU5B 1800</b>	F03FS05242
	370	3,5	3,0	30	112		<b>LU5B 1900</b>	F03FS07745
	370	3,5	3,0	50	112	4/15/80	<b>LU5B 2000</b>	F03FS05243
	380	3,5	3,0	32	112	2/11/63	<b>LU5B 2100</b>	F03FS05244
	400	3,5	3,0	30	120	2/11/63	<b>LU5B 2200</b>	F03FS05245
	400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	<b>LU5B 2300</b>	F03FS05246
	400	3,5	3,0	40	120	2/12/64+2/15/80	<b>LU5B 2400</b>	F03FS05248
	400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	<b>LU5B 2500</b>	F03FS05249
	420	3,5	3,0	30	120	2/11/70	<b>LU5B 2600</b>	F03FS05250
	450	4,0	3,2	30	128		<b>LU5B 2700</b>	F03FS05251
	450	4,0	3,2	32	128	2/11/63	<b>LU5B 2800</b>	F03FS05252
	500	4,0	3,2	30	140	2/10,5/70	<b>LU5B 3100</b>	F03FS05254
	500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	<b>LU5B 3200</b>	F03FS05255
	550	4,2	3,5	30	148	2/11/63	<b>LU5B 3500</b>	F03FS05257
	550	4,2	3,5	32	148	2/11/63	<b>LU5B 3800</b>	F03FS05260
	600	4,8	3,8	30	156		<b>LU5B 3600</b>	F03FS05258

Превосходно    Оптимально    Хорошо

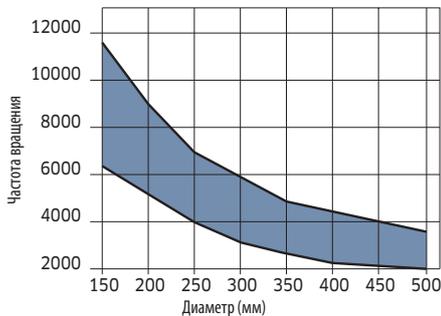
Цветные металлы



# LU5C



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

## Твердосплавные дисковые пилы для цветных металлов

Для пиления массивных профильных заготовок толщ. более 3 мм. Рекомендуем устанавливать эту пилу над заготовкой.

**Станки:** торцово-усовочные станки с ручным или механическим зажимом заготовки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

**Материал:** алюминий и цветные металлы

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

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

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
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	2/15/80+2/12/64	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	2/15/80+2/12/64	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

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Цветные металлы

# LU5D

## Твердосплавные дисковые пилы для цветных металлов

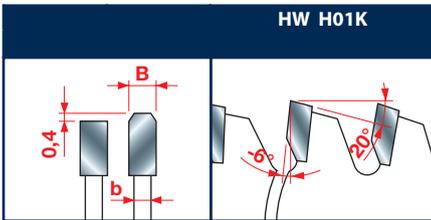
Для пиления массивных профильных заготовок и труб толщ. не более 3 мм. Рекомендуем устанавливать эту пилу над заготовкой.

**Станки:** торцово-усовочные станки с ручным или механическим зажимом заготовки

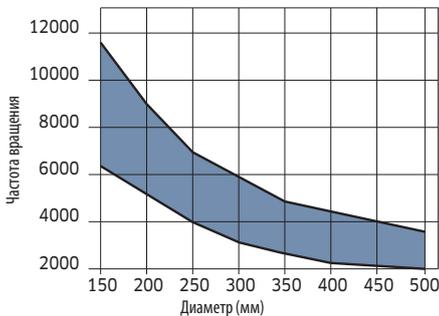
**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

**Материал:** алюминий и цветные металлы

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



Характеристики зуба



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
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

Превосходно    Оптимально    Хорошо

Цветные металлы



## Твердосплавные дисковые пилы для цветных металлов

Для пиления специальных профильных заготовок, например труб и аналогичных изделий с очень тонкими стенками. Уменьшение толщины обеспечивает превосходное качество пропила, без сколов и оптимизирует использование этой пилы на маломощных пильных станках.

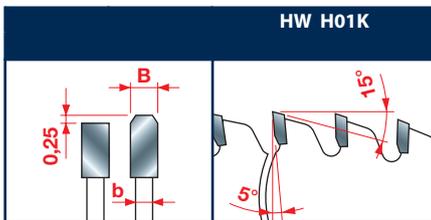
**Станки:** торцово-усовочные станки с механическим зажимом заготовки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом

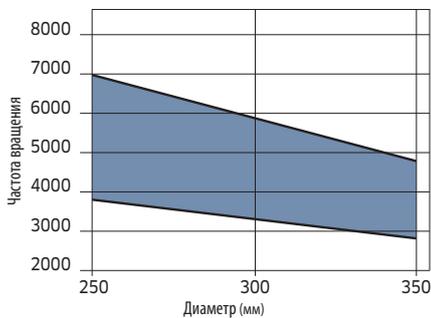
**Материал:** алюминий и цветные металлы

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

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



Характеристики зуба



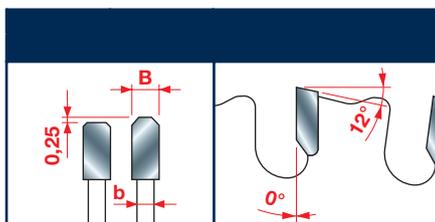
Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	250	2,8	2,2	30	100	FT01	<b>LU5E 0100</b>	F03FS05324
	250	2,8	2,2	32	100	2/11/63	<b>LU5E 0200</b>	F03FS05325
	255	2,8	2,2	25,4	100		<b>LU5E 0300</b>	F03FS05327
	255	2,8	2,2	25,4	120		<b>LU5E 0400</b>	F03FS05329
	300	3,0	2,5	30	100	FT02	<b>LU5E 0500</b>	F03FS05331
	300	3,0	2,5	30	120	FT02	<b>LU5E 0700</b>	F03FS05334
	300	3,0	2,5	32	120	2/11/63	<b>LU5E 0800</b>	F03FS05337
	305	3,0	2,5	25,4	120		<b>LU5E 0600</b>	F03FS05333
	350	3,0	2,5	30	100	FT02	<b>LU5E 0900</b>	F03FS05339
	350	3,0	2,5	32	100	2/11/63	<b>LU5E 1000</b>	F03FS05340
	350	3,0	2,5	30	120	FT02	<b>LU5E 1100</b>	F03FS05341
	350	3,0	2,5	32	120	2/11/63	<b>LU5E 1200</b>	F03FS05342

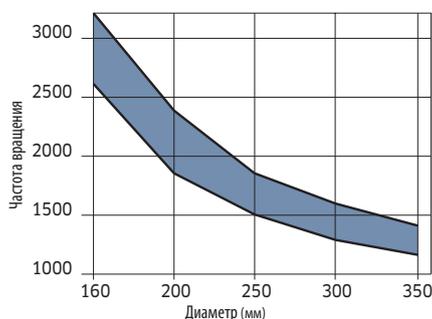
Превосходно    Оптимально    Хорошо

Цветные металлы

# LU6A



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



Мин. и макс. частота вращения в зависимости от диаметра пилы

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.

## Твердосплавные дисковые пилы для черных металлов

Для пиления профильных заготовок, труб и железных прутков

**Станки:** торцово-усовочные станки, для сухого пиления при низкой частоте вращения (без использования СОЖ)

**Форма зуба:** удвоенный трапецевидный зуб

**Материал:** для железосодержащих и мягких сталей, меди и т. д.

**ВНИМАНИЕ:** вышеупомянутые пилы не подходят для резки следующих материалов:

- Цветные металлы (алюминий).
  - Дерево, стекло, комбинированные материалы и т. д.
- Убедитесь в том, что заготовка надежно закреплена.

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

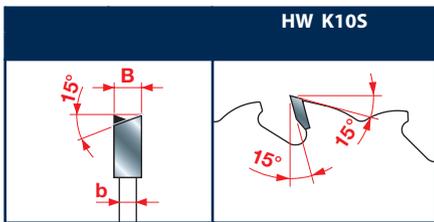
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
мм	мм	мм	мм				
160	2,0	1,6	20	30		<b>LU6A 0100</b>	F03FS05342
184	2,0	1,6	15,88	38		<b>LU6A 0200</b>	F03FS05343
184	2,0	1,6	15,88	48		<b>LU6A 1900</b>	F03FS05344
190	2,0	1,6	30	38		<b>LU6A 0300</b>	F03FS05345
210	2,0	1,6	30	40		<b>LU6A 0400</b>	F03FS05346
216	2,0	1,6	30	40		<b>LU6A 0500</b>	F03FS05347
230	2,2	1,8	30	48	FT01	<b>LU6A 0600</b>	F03FS05348
230	2,4	2,0	25,4	44		<b>LU6A 0700</b>	F03FS05349
250	2,4	2,0	30	48	FT01	<b>LU6A 0800</b>	F03FS05350
254	2,4	2,0	25,4	50		<b>LU6A 0900</b>	F03FS05351
254	2,4	2,0	25,4	60		<b>LU6A 1000</b>	F03FS05352
300	2,6	2,2	30	60	FT01	<b>LU6A 1700</b>	F03FS05353
300	2,6	2,2	30	80	FT01	<b>LU6A 1800</b>	F03FS05354
305	2,6	2,2	25,4	60		<b>LU6A 1100</b>	F03FS05355
305	2,6	2,2	25,4	80		<b>LU6A 1200</b>	F03FS05356
350	2,6	2,2	30	72	FT01	<b>LU6A 1300</b>	F03FS05357
350	2,6	2,2	30	90	FT01	<b>LU6A 1400</b>	F03FS05358
355	2,6	2,2	25,4	72		<b>LU6A 1500</b>	F03FS05359
355	2,6	2,2	25,4	90		<b>LU6A 1600</b>	F03FS05360

Превосходно    Оптимально    Хорошо

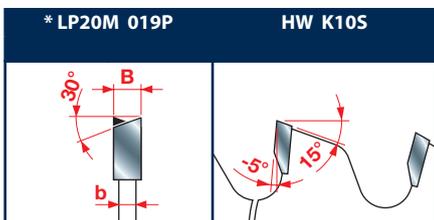
Цветные металлы



# LP20M



Характеристики зуба



Характеристики зуба

## Твердосплавные дисковые пилы для массива древесины

Эти дисковые пилы имеют небольшое количество зубьев и предназначены, в частности, для продольного пиления массивной древесины. В случае применения по назначению эти диски позволяют получить качественные поверхности.

**Станки:** переносные станки

**Форма зуба:** переменный 15°, с положительным передним углом

**Материал:** массивная мягкая и твердая древесина

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
150	2,4	1,6	16	12		<b>LP20M 004P</b>	F03FS03612
150	2,4	1,6	20	12	2/6/32	<b>LP20M 005P</b>	F03FS03613
160	2,4	1,6	16	12		<b>LP20M 006P</b>	F03FS03614
160	2,4	1,6	20	12	2/6/32	<b>LP20M 007P</b>	F03FS03615
160	2,4	1,6	30	12	2/6/42	<b>LP20M 008P</b>	F03FS03616
180	2,4	1,6	20	12	2/6/32	<b>LP20M 010P</b>	F03FS03618
180	2,4	1,6	30	12	2/6/42	<b>LP20M 011P</b>	F03FS03619
184	2,4	1,6	16	12		<b>LP20M 012P</b>	F03FS03620
190	2,4	1,6	16	12		<b>LP20M 013P</b>	F03FS03621
190	2,4	1,6	20	12	2/6/32	<b>LP20M 014P</b>	F03FS03622
190	2,4	1,6	30	12	2/6/42	<b>LP20M 015P</b>	F03FS03623
200	2,4	1,6	30	16	2/6/42	<b>LP20M 016P</b>	F03FS03624
210	2,4	1,6	25	16		<b>LP20M 017P</b>	F03FS03625
210	2,4	1,6	30	16	2/6/42	<b>LP20M 018P</b>	F03FS03626
216	2,4	1,8	30	24*	2/6/42	<b>LP20M 019P</b>	F03FS03627
220	2,4	1,6	30	16	2/6/42	<b>LP20M 020P</b>	F03FS03628
230	2,8	1,8	30	20	2/6/42	<b>LP20M 021P</b>	F03FS03629
235	2,8	1,8	30	24	2/6/42	<b>LP20M 023P</b>	F03FS03631
240	2,8	1,8	30	24	2/6/42	<b>LP20M 024P</b>	F03FS03632
250	2,8	1,8	30	24	2/6/42	<b>LP20M 025P</b>	F03FS03633

# LP30M

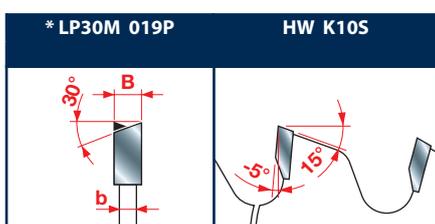
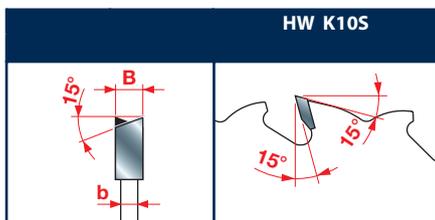
## Твердосплавные дисковые пилы для массива древесины

Эти дисковые пилы имеют среднее количество зубьев и предназначены, в частности, для продольного и поперечного пиления массивной древесины. В случае применения по назначению эти дисковые пилы позволяют получить качественные поверхности.

**Станки:** переносные станки

**Форма зуба:** переменный 15°, с положительным передним углом

**Материал:** массивная мягкая и твердая древесина



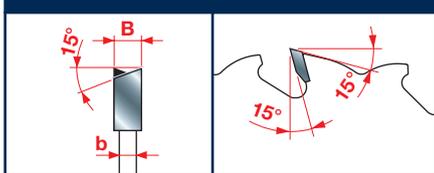
Характеристики зуба

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
125	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 001P	F03FS03636
130	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 002P	F03FS03637
140	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 003P	F03FS03638
150	2,4	1,6	16	24		LP30M 004P	F03FS03639
150	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 005P	F03FS03640
160	2,4	1,6	16	24		LP30M 006P	F03FS03642
160	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 007P	F03FS03643
160	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 008P	F03FS03644
170	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 009P	F03FS03646
180	2,4	1,6	20	24	2/6/42	LP30M 010P	F03FS03647
180	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 011P	F03FS03649
184	2,4	1,6	16	24	2/6/42	LP30M 012P	F03FS03652
190	2,4	1,6	16	24	2/6/42	LP30M 013P	F03FS03655
190	2,4	1,6	20	24	2/6/42	LP30M 014P	F03FS03657
190	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 015P	F03FS03658
200	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 016P	F03FS03660
210	2,4	1,6	25	30	2/6/42	LP30M 017P	F03FS03662
210	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 018P	F03FS03663
216	2,4	1,8	30	48 *	2/6/42	LP30M 019P	F03FS03665
220	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 020P	F03FS03667
230	2,8	1,8	30	34	2/6/42	LP30M 021P	F03FS03669
235	2,8	1,8	25	34	2/6/42	LP30M 022P	F03FS03671
235	2,8	1,8	30	34	2/6/42	LP30M 023P	F03FS03673
240	2,8	1,8	30	36	2/6/42	LP30M 024P	F03FS03675
250	2,8	1,8	30	40	2/6/42	LP30M 025P	F03FS03677

# LP40M



## HW K10S



## Твердосплавные дисковые пилы для массива древесины

Эти дисковые пилы имеют большое количество зубьев и предназначены, в частности, для поперечного пиления массива древесины. В случае применения по назначению эти дисковые пилы позволяют получить качественные поверхности.

**Станки:** переносные станки

**Форма зуба:** переменный 15°, с положительным передним углом

**Материал:** массивная мягкая и твердая древесина

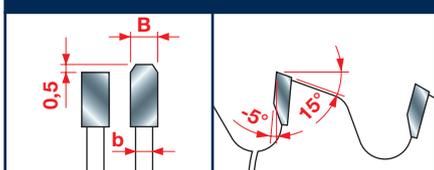
D MM	B MM	b MM	d MM	Z	NL	Код	SAP
160	2,4	1,6	16	40	2/6/42	LP40M 006P	F03FS03701
160	2,4	1,6	20	40	2/6/42	LP40M 007P	F03FS03702
160	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 008P	F03FS03703
170	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 009P	F03FS03704
180	2,4	1,6	20	40	2/6/42	LP40M 010P	F03FS03705
180	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 011P	F03FS03706
184	2,4	1,6	16	40	2/6/42	LP40M 012P	F03FS03708
190	2,4	1,6	16	40	2/6/42	LP40M 013P	F03FS03711
190	2,4	1,6	20	40	2/6/42	LP40M 014P	F03FS03712
190	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 015P	F03FS03713
200	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 016P	F03FS03714
210	2,4	1,6	25	40	2/6/42	LP40M 017P	F03FS03715
210	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 018P	F03FS03716
220	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 020P	F03FS03720
230	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 021P	F03FS03721
235	2,8	1,8	25	48	2/6/42	LP40M 022P	F03FS03722
235	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 023P	F03FS03724
240	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 024P	F03FS03725
250	2,8	1,8	30	60	2/6/42	LP40M 025P*	F03FS03727

\* Изделие LP40M 025P не оснащено защитой от отдачи.

# LP40M



## HW K10S



Характеристики зуба

## Твердосплавные дисковые пилы для универсального использования

Для резки ламинированных панелей и цельнотянутых изделий и труб

**Станки:** переносные станки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

**Материал:** двухслойные панели, алюминий и цветные металлы

D MM	B MM	b MM	d MM	Z	NL	Код	SAP
160	2,2	1,6	20	48		LP40M 026P	F03FS03729
216	2,4	1,8	30	64		LP40M 019P	F03FS03718

# LP60M

## Твердосплавные дисковые пилы для твердой и мягкой древесины

Для поперечного пиления

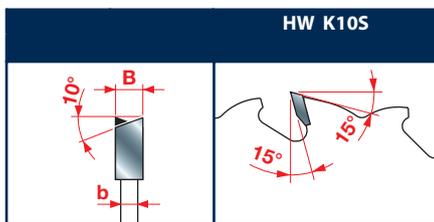
D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
300	3,2	2,2	30	48	2/6/42	<b>LP60M 014P</b>	F03FS03744

Для продольного и поперечного пиления

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
260	2,6	1,8	30	60	2/6/42	<b>LP60M 013P</b>	F03FS03743
300	2,8	1,8	30	48	2/6/42	<b>LP60M 003P</b>	F03FS03733
300	3,2	2,2	30	60	2/6/42	<b>LP60M 015P</b>	F03FS03745
350	3,0	2,2	30	54	2/6/42	<b>LP60M 007P</b>	F03FS03737
350	3,5	2,5	30	72	2/6/42	<b>LP60M 020P</b>	F03FS03750

Для поперечного пиления

D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	3,2	2,2	30	60	2/6/42	<b>LP60M 011P</b>	F03FS03741
250	2,8	1,8	30	80	2/6/42	<b>LP60M 001P</b>	F03FS03731
280	2,8	1,8	30	64	2/6/42	<b>LP60M 002P</b>	F03FS03732
300	2,8	1,8	30	72	2/6/42	<b>LP60M 004P</b>	F03FS03734
300	2,8	1,8	30	96	2/6/42	<b>LP60M 005P</b>	F03FS03735
305	2,8	1,8	30	96	2/6/42	<b>LP60M 006P</b>	F03FS03736
350	3,0	2,2	30	108	2/6/42	<b>LP60M 008P</b>	F03FS03738



Характеристики зуба

# LP70M

## Твердосплавные дисковые пилы для пиления строительной древесины

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления

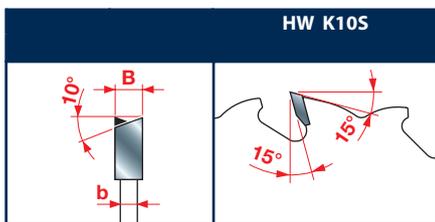
**Станки:** циркулярные (настольные) станки

**Форма зуба:** переменный, с положительным передним углом

**Материал:** мягкая и твердая массивная древесина, а также панели с гвоздями или металлическими скобами



D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
300	2,6	1,8	25	24		<b>LP70M 004P</b>	F03FS03766
300	2,8	1,8	30	24	2/10/60	<b>LP70M 001P</b>	F03FS03762
315	3,2	2,2	30	24	2/10/50	<b>LP70M 003P</b>	F03FS03765
315	3,2	2,2	25	48		<b>LP70M 006P</b>	F03FS03768
350	3,0	2,2	30	28	2/10/60	<b>LP70M 002P</b>	F03FS03763
400	3,8	2,8	30	28	2/10/60	<b>LP70M 008P</b>	F03FS03770



Характеристики зуба

# LP80M

## Твердосплавные дисковые пилы для цветных металлов

Для пиления профильных заготовок и труб толщ. от 2 до 5 мм, а также для полимерных панелей толщ. до 20 мм

**Станки:** переносные станки

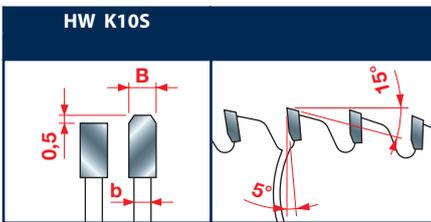
**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с положительным передним углом

**Материал:** алюминий и цветные металлы, полимерные материалы

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



D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
MM	MM	MM	MM				
250	2,8	2,2	30	80	2/10/60	<b>LP80M 001P</b>	F03FS03775
280	2,8	2,2	30	64	2/10/60	<b>LP80M 002P</b>	F03FS03776
300	2,8	2,2	30	96	2/10/60	<b>LP80M 003P</b>	F03FS03777
350	3,0	2,2	30	108	2/10/60	<b>LP80M 004P</b>	F03FS03778



Характеристики зуба

# LP90M

## Твердосплавные дисковые пилы для черных металлов

Для пиления тянутых изделий и труб толщиной до 4 мм, сухое пиление (без смазки)

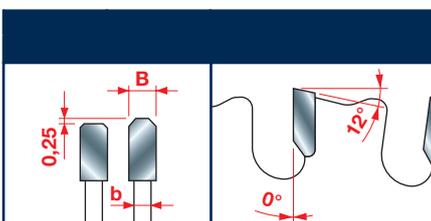
**Станки:** переносные станки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный

**Материал:** для черных металлов и мягкой стали

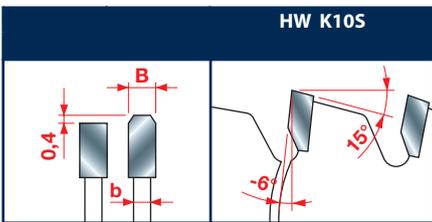
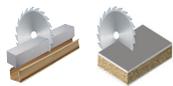


	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	160	2,0	1,6	20	30	2/6/42	<b>LP90M 002P</b>	F03FS07034
	210	2,0	1,6	30	40	2/6/42	<b>LP90M 005P</b>	F03FS06239
	230	2,2	1,8	30	44	2/6/42	<b>LP90M 006P</b>	F03FS06240



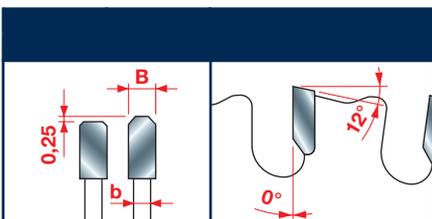
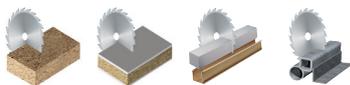
Характеристики зуба

# LP85M



Характеристики зуба

# LP91M



Характеристики зуба

## Твердосплавные дисковые пилы для пиления алюминия и алюминиевых панелей

Для пиления двухслойных панелей и цельнотянутых изделий и труб

**Станки:** переносные станки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб с отрицательным передним углом

**Материал:** двухслойные панели, алюминий и цветные металлы

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	150	2,8	2,0	20	42	2/6/42	<b>LP85M 001P</b>	F03FS06229
	160	2,8	2,0	20	42	2/6/42	<b>LP85M 002P</b>	F03FS06230
	180	2,8	2,0	30	48	2/6/42	<b>LP85M 003P</b>	F03FS06231
	190	2,8	2,0	30	54	2/6/42	<b>LP85M 004P</b>	F03FS06232
	200	2,8	2,0	30	54	2/6/42	<b>LP85M 005P</b>	F03FS06233
	210	2,8	2,0	30	54	2/6/42	<b>LP85M 006P</b>	F03FS06234
	230	2,8	2,0	30	64	2/6/42	<b>LP85M 007P</b>	F03FS06235
	280	2,8	2,0	30	84	2/6/42	<b>LP85M 008P</b>	F03FS06223

## Универсальные твердосплавные дисковые пилы

Для пиления металлических профилей, труб и уголков толщиной до 3,2 мм

**Станки:** переносные и торцовочно-усовочные станки

**Форма зуба:** прямой, трапецевидный зуб

**Материал:** для двухслойных панелей, ДСП, МДФ, фанеры, черных и цветных металлов, алюминия, плексигласа и пластика

	D	B	b	d	Z	NL	Код	SAP
	MM	MM	MM	MM				
	160	2,0	1,6	20	30	2/6/42	<b>LP91M 001P</b>	F03FS06251
	190	2,0	1,6	30	38	2/6/42	<b>LP91M 002P</b>	F03FS06252
	216	2,0	1,6	30	40	2/6/42	<b>LP91M 003P</b>	F03FS06253
	230	2,4	2,0	30	44	2/6/42	<b>LP91M 004P</b>	F03FS06254
	250	2,4	2,0	30	48	2/6/42	<b>LP91M 005P</b>	F03FS06255
	305	2,6	2,2	30	80	2/6/42	<b>LP91M 006P</b>	F03FS06256

# BL15M - BL20M

## Стандартные переходные кольца для дисковых пил

D	B	d	Код	SAP
мм	мм	мм		
20	1,5	16	<b>BL15M20160</b>	F03FC00695
30	1,5	16	<b>BL15M30160</b>	F03FC00697
30	1,5	20	<b>BL15M30200</b>	F03FC00699
30	1,5	25	<b>BL15M30250</b>	F03FC00700

D	B	d	Код	SAP
мм	мм	мм		
30	2,0	16	<b>BL20M30160</b>	F03FC00705
30	2,0	20	<b>BL20M30200</b>	F03FC00706
30	2,0	25	<b>BL20M30250</b>	F03FC00708
32	2,0	30	<b>BL20M32300</b>	F03FC00712

# OPT06

## Дополнительно - стандартные шпоночные пазы

D	B	Код	SAP
мм	мм		
10	5	<b>OPT06 AA9</b>	F03FS05366
12	5	<b>OPT06 BA9</b>	F03FS05367
12,5	4	<b>OPT06 CA9</b>	F03FS05368
13	5	<b>OPT06 DA9</b>	F03FS05369
15	5	<b>OPT06 EA9</b>	F03FS05370
17	5	<b>OPT06 FA9</b>	F03FS05371
18	5	<b>OPT06 GA9</b>	F03FS05372
21	5	<b>OPT06 HA9</b>	F03FS05373

# OPT07

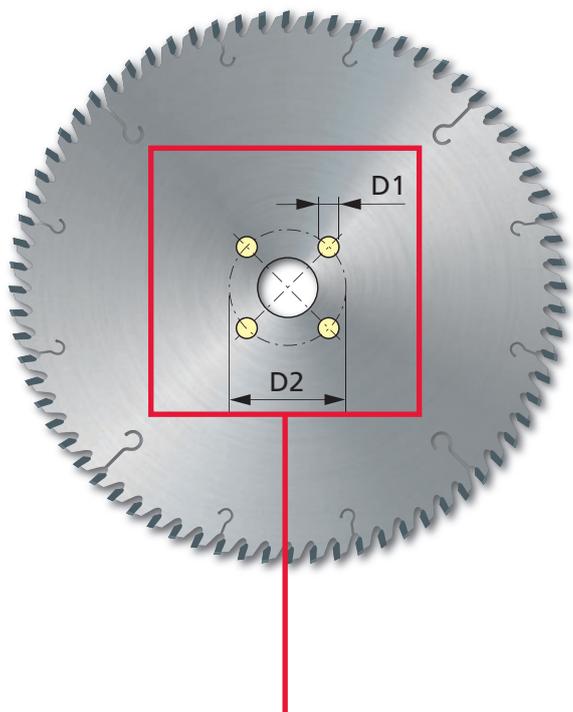
## Дополнительно - специальные шпоночные пазы

Код	SAP
<b>OPT07 AA9</b>	F03FC16221

# OPT08

## Расточка посадочного отверстия

Код	SAP
<b>OPT08 AA9</b>	F03FS05372



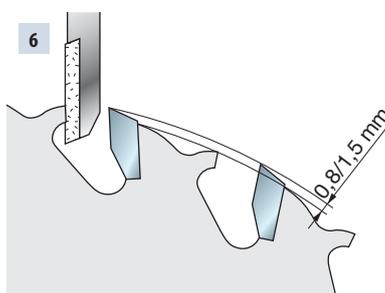
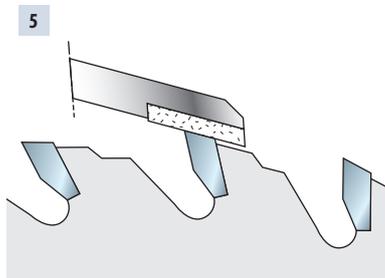
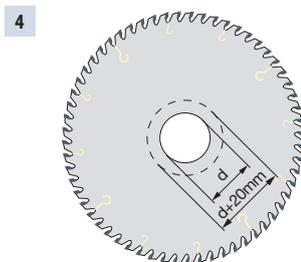
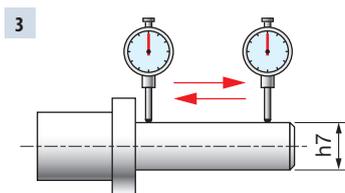
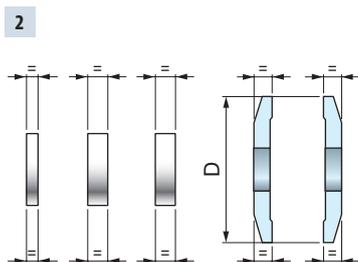
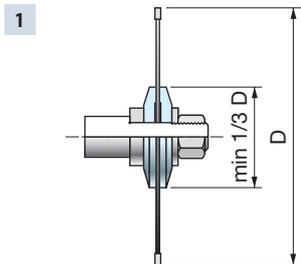
Укажите количество установочных отверстий, диаметр (D1) и диаметр центров установочных отверстий (D2).

Кол-во отверстий	Код	SAP
1	<b>OPTFO AA9</b>	F03FS05372
2	<b>OPTFO AB9</b>	F03FS05373
3	<b>OPTFO AC9</b>	F03FS05374
4	<b>OPTFO AD9</b>	F03FS05375
5	<b>OPTFO AE9</b>	F03FS05376
6	<b>OPTFO AF9</b>	F03FS05377
7	<b>OPTFO AG9</b>	F03FS05378
8	<b>OPTFO AM9</b>	F03FS05379
10	<b>OPTFO AH9</b>	F03FS05380



# Советы по правильному использованию дисковой пилы

# Советы по правильному использованию дисковой пилы

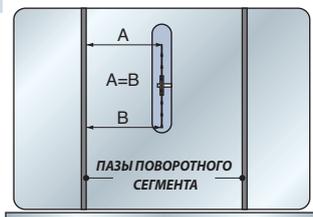


Для обеспечения оптимальной работы пилы советуем придерживаться следующих инструкций:

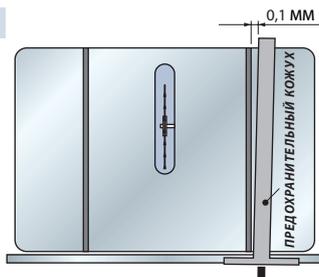
- Пильный станок должен находиться в хорошем техническом состоянии и не иметь вибраций.
- Фланцы для крепления пилы должны быть одного диаметра, а этот диаметр должен быть не меньше, чем 1/3 части диаметра дисковой пилы (рис. 1).
- Фланцы должны располагаться параллельно друг к другу. Также проверьте допуски по диаметрам сторонам и соосности, используя индикатор (рис. 2).
- Распорные 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 налипания смолы. Для очистки пил с тефлоновым покрытием 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 заострения зуба.
- Заточку необходимо выполнять с использованием специальных алмазных точильных кругов, обеспечив при этом достаточное охлаждение.
- Максимальная расточка начального отверстия пилы не должна превышать 20 мм. При превышении этого значения снижается жесткость дисковой пилы (рис. 4).
- Распорные 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. 5–6).
- 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.

# Советы по правильному использованию дисковой пилы

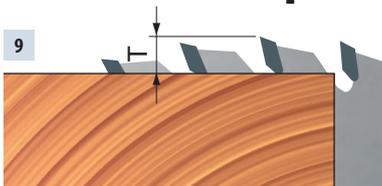
7



8



9



10



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	8500
250 мм	8000
255 мм	7800
280 мм	7100
300 мм	6500
320 мм	6000
350 мм	5500
380 мм	5000
400 мм	4700
430 мм	4400
450 мм	4200
500 мм	3750
550 мм	3400
600 мм	3100
630 мм	2950
650 мм	2800
700 мм	2600
730 мм	2500
760 мм	2400
800 мм	2250

Не относится к дисковым пилам для черных металлов.

## ВЫРАВНИВАНИЕ ДИСКОВОЙ ПИЛЫ ПРИ РАБОТЕ С КРУГЛОПИЛЬНЫМ СТАНКОМ, РАБОЧИМ СТОЛОМ

- 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 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 упора для торцевания (рис. 7). 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:

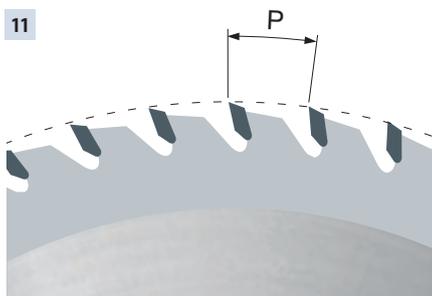
После того как дисковая пила будет выставлена параллельно пазам упора для торцевания, можно приступать к регулировке параллельного упора. Оптимально, если упор будет установлен параллельно дисковой пиле. Тем не менее, невозможно позиционировать упор «правильно», т. к. необходимо оставлять небольшой зазор на стороне выхода с тем, чтобы не допустить заклинивания заготовки между упором и пилой.

Упор следует установить таким образом, чтобы при выравнивании относительно пазов упора для торцевания сохранялся зазор 0,1 мм (рис. 8, 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. 9). Увеличивайте или уменьшайте выступ дисковой пилы, пока не будет обеспечено высокое качество пропила.
- Число зубьев, одновременно находящихся в материале (древесине), должно составлять 3–4 (рис. 10). При меньшем количестве (< 3) пила начинает вибрировать, что приводит к неравномерному пропилу. Для резки заготовок большей толщины пилой того же диаметра используйте дисковую пилу с меньшим числом зубьев. Для резки заготовок меньшей толщины пилой одинакового диаметра используйте пилу с большим числом зубьев.

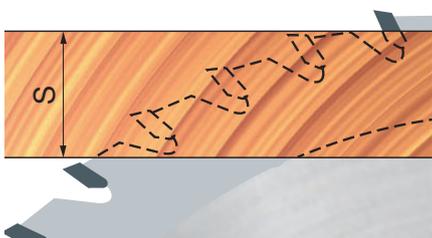
# Советы по правильному использованию дисковой пилы

11



- Для расчета шага (**P**) дисковой пилы (расстояние между зубьями: рис. 11 - (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 «b»: для расчета количества зубьев (**Z**) дисковой пилы умножьте диаметр (**D**) дисковой пилы на 3,14 (π) и разделите на шаг дисковой пилы - полученный по предыдущей формуле. Короткая формула «с» позволяет определить число зубьев дисковой пилы, если известны ее диаметр и толщина заготовки.

12



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

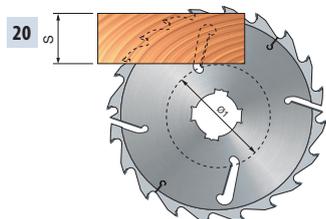
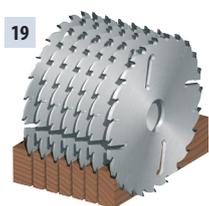
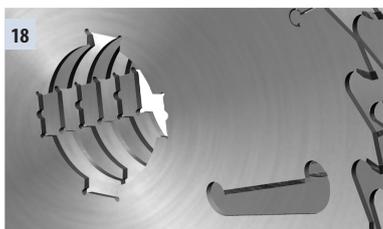
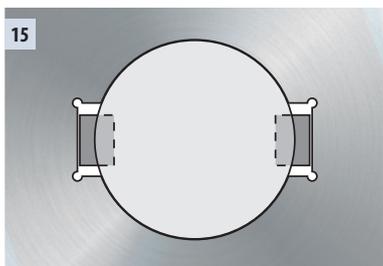
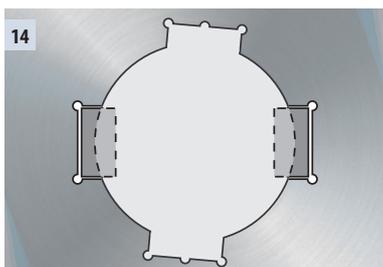
**Z**= число зубьев дисковой пилы

**D**= диаметр дисковой пилы

## 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 дисковой пилы

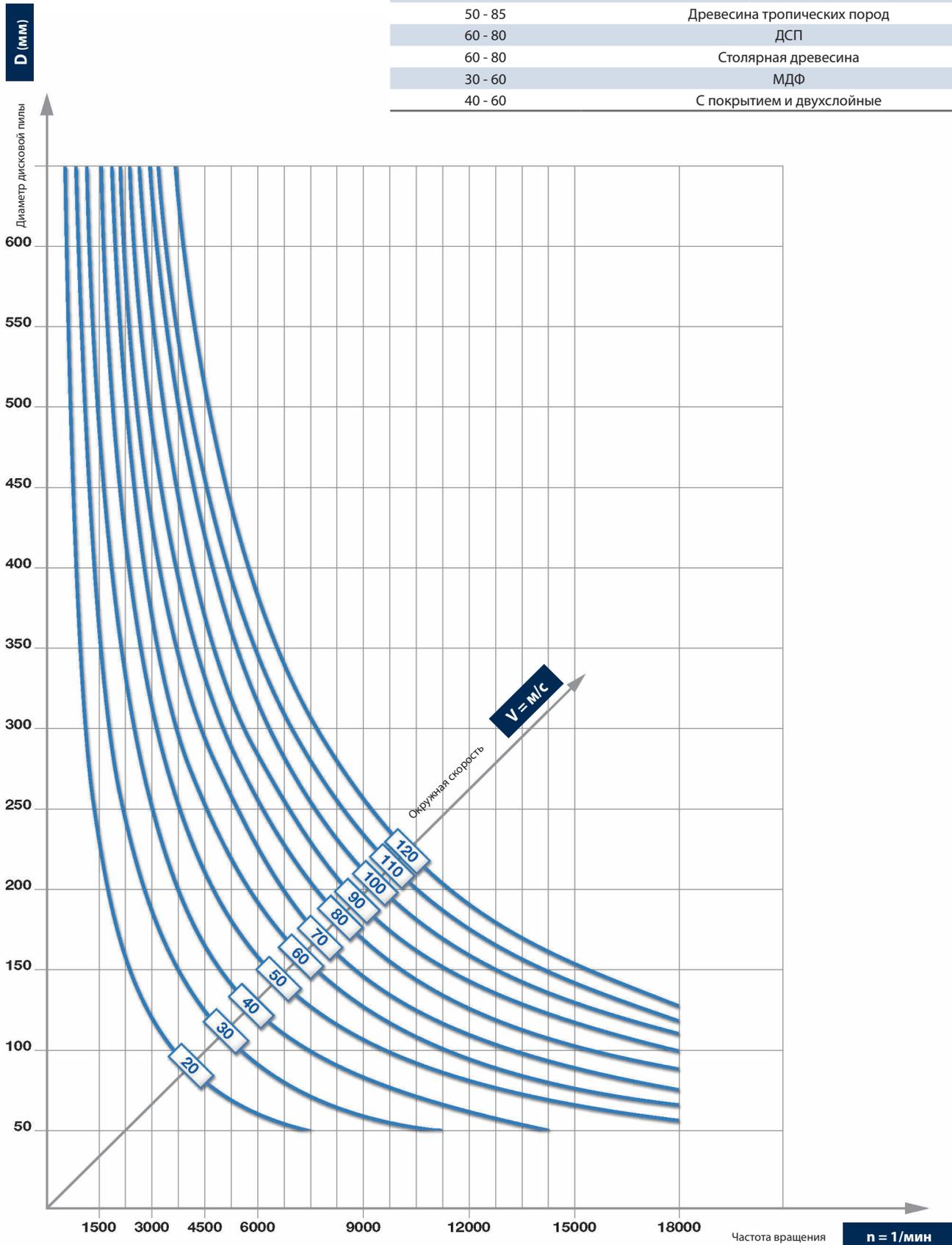


- Расклинивающие ножи (рис. 13) представляют собой твердосплавные пластины, которые напаиваются на дисковые пилы. Они обеспечивают соблюдение расстояния между корпусом дисковой и заготовкой и тем самым позволяют избежать трения и перегрева, которые, в свою очередь, вызывают деформацию дисковой пилы.
- Дисковые пилы, 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. 14), или будут уже (рис. 15).
- На станках со шпинделем и 1 шпонкой можно устанавливать только дисковые пилы с 1 шпоночным пазом (рис. 16); на станках со шпинделем и 2 шпонками можно устанавливать только дисковые пилы с 2 или 4 шпоночными пазами (рис. 17).
- Дисковые пилы 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. 18).
- «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 дисковых пил для многопильных станков всегда используйте «плечевую» дисковую пилу.(рис. 19).
- При использовании дисковых пил для многопильных станков толщина заготовки (S) определяется в зависимости от диаметра дисковой пилы (Ø) и минимального значения диаметра (Ø1) расклинивающих ножей (расположение расклинивающих ножей может варьироваться в зависимости от используемой дисковой пилы – рис. 20).

# Табл. 1

## График для правильного подбора дисковых пил в зависимости от окружной скорости и обрабатываемого материала

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

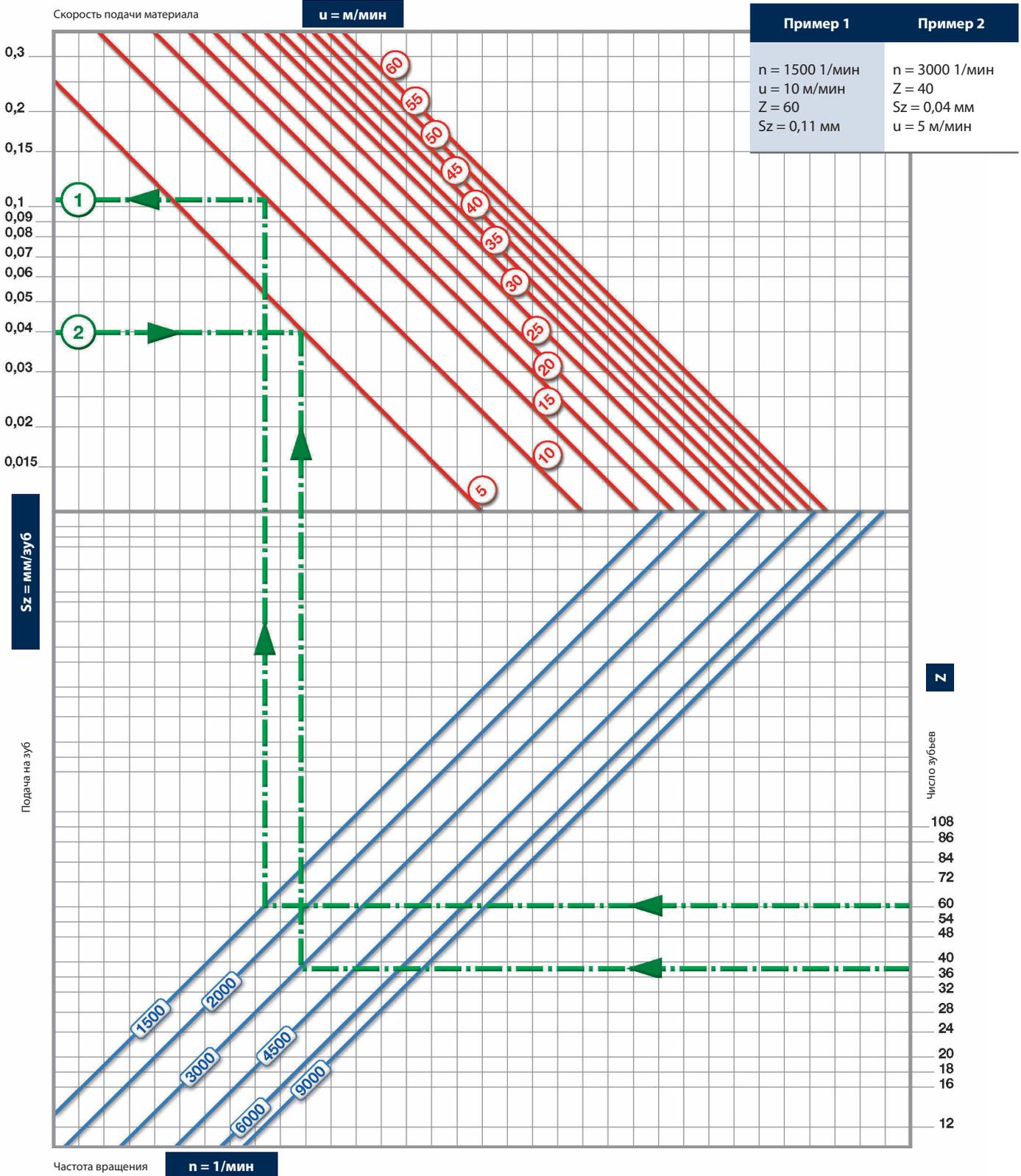


# Табл. 2

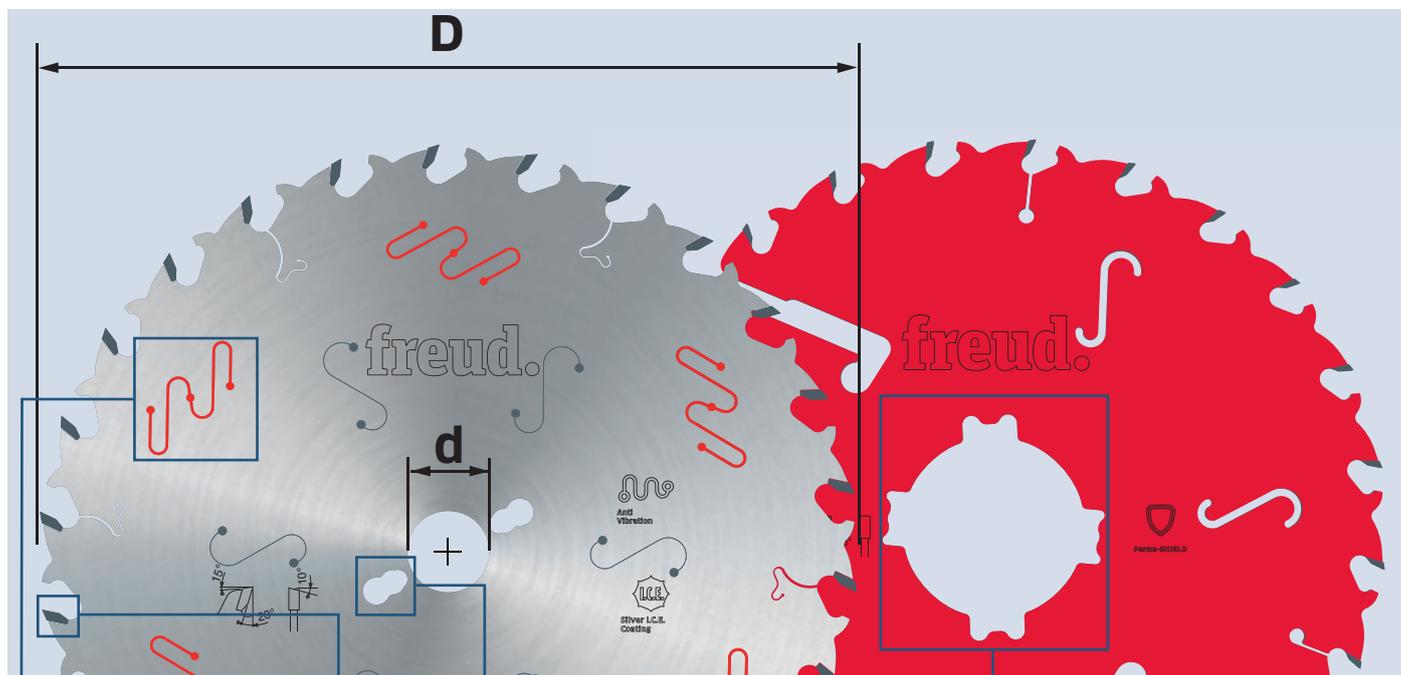
## График соответствия значений подачи на зуб, типа материала, количества зубьев и частоты вращения дисковой пилы

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

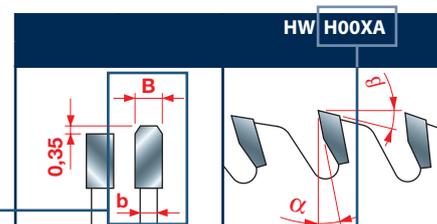
Рекомендуемая подача на зуб (Sz = мм/зуб)	Рекомендовано для
0,05 - 0,12	Фанера
0,05 - 0,10	Ламинированная панель
0,02 - 0,05	ДСП с алюминиевым и полимерным покрытием



# Таблица символов и сокращений



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



Характеристики зуба

ТИП ТВЕРДОГО СПЛАВА, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЖУЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ



# Таблица символов и сокращений

## ПРИМЕНЕНИЕ

Превосходно    Хорошо    Оптимально



ТАБЛИЦА ПРИМЕНЕНИЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ

## АББРЕВИАТУРЫ В ТАБЛИЦАХ

<b>D</b>	Диаметр	<b>d</b>	Центральное отверстие	$\alpha$	Передний угол
<b>B</b>	Толщина пропила	<b>Z</b>	Число зубьев	$\beta$	Задний угол
<b>B-B1</b>	Регулируемая толщина пропила	<b>KN</b>	Шпоночные пазы	<b>Код</b>	Код изделия
<b>b</b>	Толщина тела дисковых пил	<b>NL</b>	Установочные отверстия	<b>SAP</b>	Код изделия - только для пользователей SAP

## ПРОЧИЕ СИМВОЛЫ

	Покрытие Silver I.C.E.		Дисковые пилы по мягкой древесине для многопильных станков		Дисковые пилы для массивной древесины и композитных материалов с штифтами и примесями
	Покрытие Perma-SHIELD		Дисковые пилы по твердой древесине для многопильных станков		Дисковые пилы для ламината
	Антивибрационная технология		Дисковые пилы для продольной резки мягкой древесины		Дисковые пилы для фанеры
	Дисковые пилы для торцовочных пил		Дисковые пилы для продольной резки твердой древесины		Подрезные дисковые пилы для ламината
	Дисковые пилы для ручного инструмента		Дисковые пилы для продольной резки мягкой древесины		Дисковые пилы для багетных рамок
	Правосторонний или левосторонний		Дисковые пилы для продольной резки твердой древесины		Дисковые пилы для пластика
	Инструменты для автоматической подачи		Дисковые пилы для поперечной резки мягкой древесины		Дисковые пилы для плексигласа
	Сменные твердосплавные пластины		Дисковые пилы для поперечной резки твердой древесины		Дисковые пилы для искусственного камня
			Дисковые пилы для продольной и поперечной резки мягкой древесины		Дисковые пилы для цветных металлов
			Дисковые пилы для продольной и поперечной резки твердой древесины		Дисковые пилы для черных металлов
			Дисковые пилы для композитных древесных материалов		

**freud.**

---

**freud S.p.A. Москва**

24, Вашутинское шоссе  
141400 Химки, Московская обл., Россия  
Тел. +7 495 560 9225  
[www.freudrus.ru](http://www.freudrus.ru)  
[freud@ru.bosch.com](mailto:freud@ru.bosch.com)

**freud S.p.A.  
Società Unipersonale**

Via Padova, 3  
33010 Tavagnacco (UD) IT  
Тел. +39 0432 551411  
Факс +39 0432 551440  
[info@freud.it](mailto:info@freud.it)  
[www.freud.it](http://www.freud.it)