CMT

Piły

Produkty	Strona
Piły do wielopił	8
Piły budowlane	10
Piły uniwersalne	10
Piły wykończeniowe	12
new Piły do płyt laminowanych	15
Piły i podcinaki diamentowe	19
Piły do panelówek	21
Podcinaki	22
Piły do aluminium i materiałów nieżelaznych	24
Piły do materiałów żelaznych	26
Piły do materiałów twardych, PCV i plexiglass	28
Piły ultracienkie	29
Piły do elektronarzędzi	32
Piły konstruktorskie	35
Piły rowkujące	37
Piły do elektronarzędzi - indeks	39
Piły - indeks	45
new Brzeszczoty do wyrzynarek	52
new Brzeszczoty do pił szablarstych	58
new Brzeszczoty do narzędzia oscylacyjnego	70

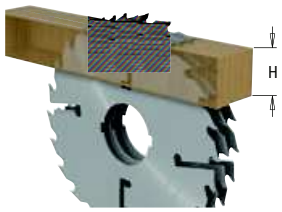
Piły do wielopił o cienkim zębie

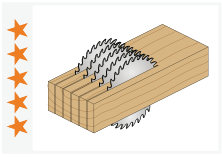
industrial line

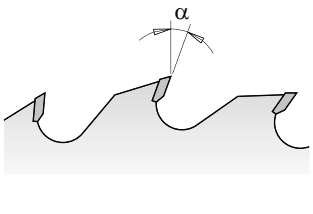
280

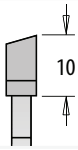
HM MEC

ZASTOSOWANIE: Rozkrój drewna surowego. Cienki ząb gwarantuje mniejsze straty materiału.
DO MASZYN: Wielopiły jedno i dwuwałowe.
MATERIAŁ: Twarde drewno (mokre i suche).









ISO: K20
HV10: 1.640
N/mm²: 2.200

D mm	F mm	Wpusty mm	Z	K mm	P mm	H mm	α	β	SYMBOL
180	40		21+3	2,5	1,8	30	18°	FLAT	**280.021.07S**
200	40		21+3	2,5	1,8	35	18°	FLAT	**280.021.08S**
250	70	21 x 5	20+4	2,7	1,8	50	18°	10° ATB	**280.020.10V**
250	80	13 x 5	20+4	2,7	1,8	50	18°	10° ATB	**280.020.10W**
300	70	21 x 5	24+4	2,7	1,8	60	18°	10° ATB	**280.024.12V**
300	80	13 x 5	24+4	2,7	1,8	60	18°	10° ATB	**280.024.12W**

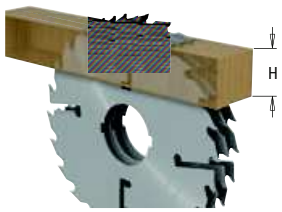
Piły do wielopił o grubym zębie

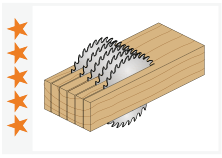
industrial line

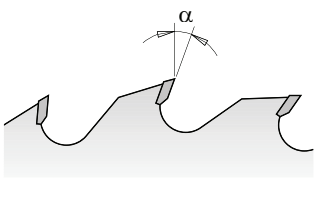
277

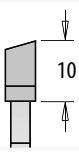
HM MEC

ZASTOSOWANIE: Rozkrój drewna surowego. Gruby ząb zapewnia stabilność cięcia oraz zapobiega falowaniu piły.
DO MASZYN: Wielopiły jedno i dwuwałowe.
MATERIAŁ: Grube i twarde drewno o wilgotności powyżej 10%.









ISO: K20
HV10: 1.640
N/mm²: 2.200

D mm	F mm	Wpusty mm	Z	K mm	P mm	H mm	α	β	SYMBOL
300	30		24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	**277.024.12M**
300	70	21 x 5	24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	**277.024.12V**
300	80	13 x 5	24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	**277.024.12W**
350	30		24+6	4,2	2,8	105	18°	10° ATB	**277.024.14M**
350	70	21 x 5	24+6	4,2	2,8	105	18°	10° ATB	**277.024.14V**

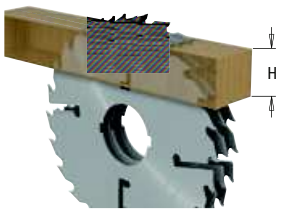
Piły do wielopił

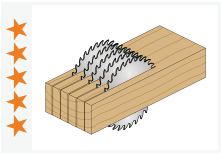
industrial line

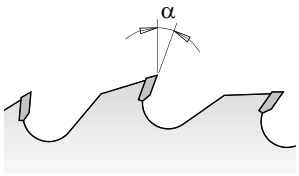
279

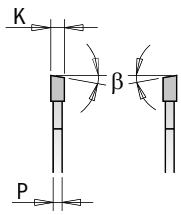
HM MEC

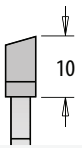
ZASTOSOWANIE: Rozkrój drewna surowego.
DO MASZYN: Wielopiły jedno i dwuwałowe.
MATERIAŁ: Twarde i miękkie drewno (mokre i suche).











ISO: K20
HV10: 1.640
N/mm²: 2.200

D mm	F mm	Wpusty mm	Z	K mm	P mm	H mm	α	β	SYMBOL
250	30		20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	**279.020.10M**
250	70	21 x 5	20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	**279.020.10V**
250	80	13 x 5	20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	**279.020.10W**
300	30		24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	**279.024.12M**
300	60	21 x 5	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	**279.024.12U**
300	70	21 x 5	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	**279.024.12V**
300	80	13 x 5	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	**279.024.12W**
350	30		28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	**279.028.14M**
350	60	21 x 5	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	**279.028.14U**
350	70	21 x 5	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	**279.028.14V**
350	80	14 x 5	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	**279.028.14W**
400	30		28+6	4,0	2,8	120	18°	10° ATB	**279.028.16M**
400	70	21 x 5	28+6	4,0	2,8	120	18°	10° ATB	**279.028.16V**

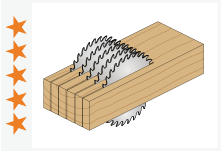
Piły do wielopił z ogranicznikiem posuwu

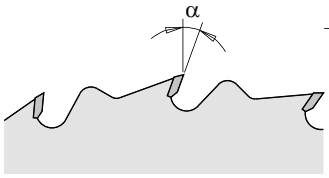
industrial line

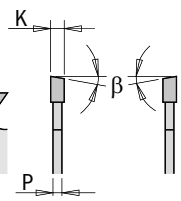
278

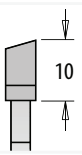
HM

ZASTOSOWANIE: Do rozkroju drewna, specjalna powierzchnia przeciwdziałająca wibracjom.
DO MASZYN: Wielopiły jedno i dwuwałowe.
MATERIAŁ: Miękkie i twarde suche drewno.







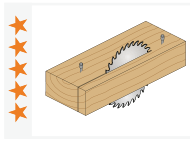


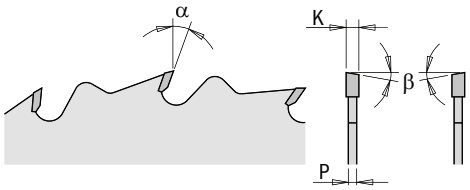
ISO: K20
HV10: 1.640
N/mm²: 2.200

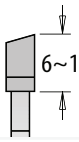
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Wpusty mm	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
300	30	2/10/60		28	3,2	2,2	18°	10° ATB	**278.028.12M**
300	70		21 x 5	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	**278.028.12V**
350	30	2/10/60		36	3,5	2,5	18°	10° ATB	**278.036.14M**
350	70		21 x 5	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	**278.036.14V**

286

ZASTOSOWANIE: Do cięcia wzdłużnego i poprzecznego, zaprojektowane specjalne dla konstruktorów i budowlańców.
DO MASZYN: Piły stołowe oraz elektonarzędzia.
MATERIAŁ: Miękkie i twarde drewno zawierające metalowe wstawki, gwoździe lub kawałki betonu.







ISO: K20
HV10: 1.550
N/mm²: 2.600

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	**286.016.10M**
300	30	COMBI3	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	**286.020.12M**
new 300*	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	**286.048.12M**
315	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	**286.024.13M**
350	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	**286.024.14M**
400	30	COMBI3	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	**286.028.16M**
450	30	2/10/60	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	**286.032.18M**
500	30	2/10/60	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	**286.036.20M**
550	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	**286.040.22M**
600	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	**286.040.24M**
700	30	2/10/60	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	**286.046.28M**

WZKAZÓWKI: Używaj pierścieni redukcyjnych z 30 na 25mm SYMBOL 299.225.00 (dla rozmiarów Ø250-300-315)
Używaj pierścieni redukcyjnych z 30 na 25mm SYMBOL 299.228.00 (dla rozmiarów Ø350 i większych)

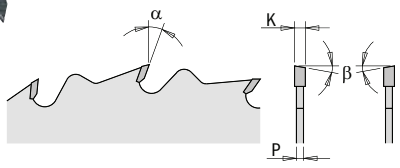
* Brak ogranicznika posuwu.

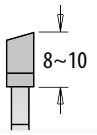
Piły do cięcia wzdłużnego

industrial line

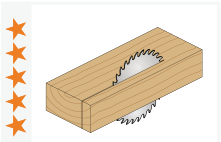
285-290-293

ZASTOSOWANIE: Cięcie wzdłużne.
DO MASZYN: Piły stołowe z posuwem ręcznym i automatycznym. Pilarki przenośne.
MATERIAŁ: Twarde i miękkie drewno.





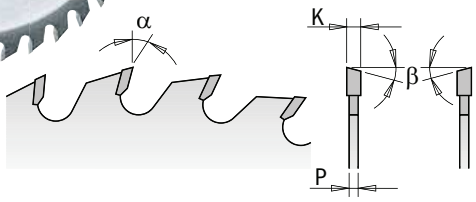
ISO: K10
HV10: 1.765
N/mm²: 2.150

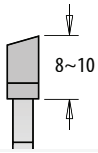


D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	**290.250.24M**
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	**290.270.28M**
300	30	COMBI3	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	**293.024.12M**
300	35		24	3,2	2,2	20°	10° ATB	**293.024.12R**
305	30	2/10/60	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	**293.028.22M**
315	30	COMBI3	28	3,2	2,2	20°	10° ATB	**293.028.12M**
315	30	2/10/60 + 2/7/42	36	3,2	1,8	15°	5° ATB	**285.036.13M**
350	30	COMBI3	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	**293.028.14M**
350	35		28	3,5	2,5	20°	10° ATB	**293.028.14R**
400	30	COMBI3	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	**285.036.16M**
450	30	2/10/60	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	**285.036.18M**
500	30	COMBI3	44	4,0	2,8	20°	10° ATB	**285.044.20M**

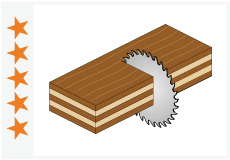
285-291-294

ZASTOSOWANIE: Do cięcia w poprzek i wzdłuż.
DO MASZYN: Pilarki stołowe, piły specjalne oraz piły ręczne.
MATERIAŁ: Miękkie i twarde drewno, materiały drewnopochodne.





ISO: K10
HV10: 1.765
N/mm²: 2.150



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
200	30	2/10/60 + 2/7/42	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.036.08M**
200	30	2/10/60 + 2/7/42	48	3,2	2,2	15°	15° ATB	**285.048.08M**
250*	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.040.10H**
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.040.10M**
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.048.10M**
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	**285.060.10M**
250	35		40	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.040.10R**
250	35		60	3,2	2,2	10°	15° ATB	**285.060.10R**
254	30	COMBI3	48	2,4	1,8	-5° Neg.	15° ATB	**294.048.10M**
254	30	COMBI3	60	2,4	1,8	-5° Neg.	15° ATB	**294.060.10M**
260	30	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	**285.048.11M**
260	30	COMBI3	60	2,5	1,8	-5° Neg.	15° ATB	**294.060.11M**
260	30	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	**285.060.11M**
270*	30	2/7/42	42	2,8	1,8	15°	15° ATB	**291.270.42M**
275	20		42	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.042.11H**
280*	30	2/10/60 + 2/7/42	64	2,8	1,8	10°	15° ATB	**295.064.11M**
300*	20	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.048.12H**
300	30	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.036.12M**
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.048.12M**
300	30	COMBI3	60	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.060.12M**
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	**285.072.12M**
300	35		48	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.048.12R**
300	35		72	3,2	2,2	10°	15° ATB	**285.072.12R**
305*	30	2/10/60 + 2/7/42	54	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	**294.054.22M**
315*	30	COMBI3	54	3,2	2,2	15°	10° ATB	**294.054.12M**
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	**285.054.14M**
350	30	COMBI3	72	3,5	2,5	15°	10° ATB	**285.072.14M**
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	**285.084.14M**
350	35		54	3,5	2,5	15°	10° ATB	**285.054.14R**
350	35		84	3,5	2,5	10°	15° ATB	**285.084.14R**
400	30	COMBI3	48	3,5	2,5	20°	10° ATB	**285.048.16M**
400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	**285.060.16M**
450	30	2/10/60	54	3,8	2,8	15°	15° ATB	**285.054.18M**
450	30	2/10/60	66	3,8	2,8	10°	15° ATB	**285.066.18M**
500	30	2/10/60	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	**285.060.20M**
500	30	2/10/60	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	**285.072.20M**
550	30	2/10/60	60	4,2	3,2	10°	15° ATB	**285.060.22M**
550	30	2/10/60	96	4,2	3,2	10°	15° ATB	**285.096.22M**
600	30	2/10/60	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	**285.066.24M**
700	30	2/10/60	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	**285.072.28M**

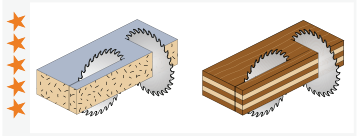
*Niewyciszane

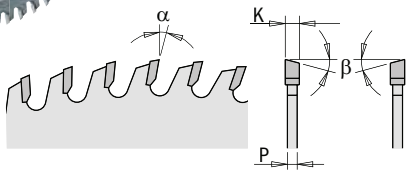
Piły wykończeniowe

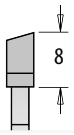
industrial line

285-294

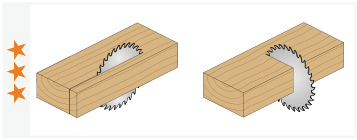
ZASTOSOWANIE: Do cięcia poprzecznego, z najlepszym wykończeniem krawędzi.
DO MASZYN: Piły stołowe, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Drewno miękkie, twarde, egzotyczne, materiały drewnopochodne, jednostronnie fornirowane oraz laminowane.







ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300



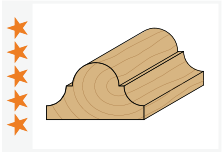
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
150	30	2/7/42	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	**285.048.06M**
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	15° ATB	**285.160.48H**
180	30	2/7/42	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	**285.056.07M**
200	30	2/10/60 + 2/7/42	64	3,2	2,2	5°	15° ATB	**285.064.08M**
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	**285.080.10M**
250	35		80	3,2	2,2	5°	15° ATB	**285.080.10R**
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	**285.096.12M**
300	35		96	3,2	2,2	5°	15° ATB	**285.096.12R**
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	**285.072.22M**
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-5° Neg.	15° ATB	**294.072.22M**
315	30	2/10/60 + 2/7/42	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	**285.072.13M**
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	**285.108.14M**
350	35		108	3,5	2,5	5°	15° ATB	**285.108.14R**
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	**285.096.16M**
400	30	2/10/60 + 2/7/42	120	3,5	2,5	10°	15° ATB	**285.120.16M**

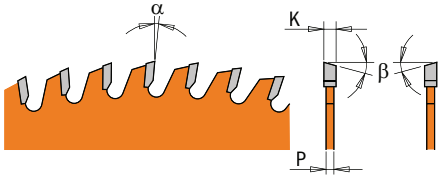
Piły wykończeniowe do ramek

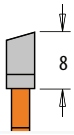
XTreme line

285.5 XTREME

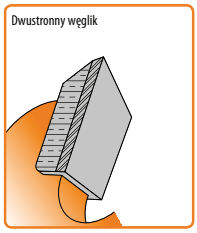
ZASTOSOWANIE: Do cięcia poprzecznego, z najlepszym wykończeniem krawędzi.
DO MASZYN: Piły stołowe, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Miękkie i twarde drewno, MDF.







ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300



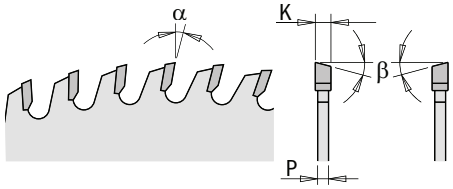
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,0	2,5	10°	20° ATB	**285.580.10M**
300	30	COMBI3	96	3,0	2,5	10°	20° ATB	**285.596.12M**

Wysokiej jakości piła z wyjątkową, pomarańczową powłoką PTFE o antyadhezyjnych i antykorozyjnych właściwościach.
Powłoka ta jest nakładana warstwowo w wysokiej temperaturze.

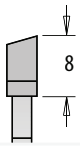
Piły chromowane wyciszone z zębem typu “na przemian skos”

industrial line

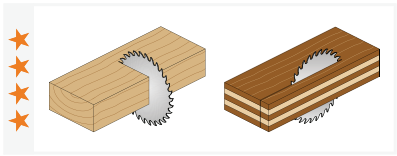
285 ORANGE CHROME™



ZASTOSOWANIE: Cięcie wzdłużne i poprzeczne przy zachowaniu optymalnej jakości.
DO MASZYN: Pilarki stołowe oraz pilarki przenośne.
MATERIAŁ: Drewno miękkie i twarde, materiały drewnopochodne.

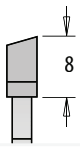


ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300

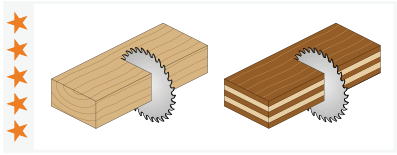


D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.640.10M**
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.648.12M**
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	**285.654.14M**
new 400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	**285.660.16M**

ZASTOSOWANIE: Cięcie poprzeczne przy zachowaniu optymalnej jakości.
DO MASZYN: Pilarki stołowe oraz pilarki przenośne.
MATERIAŁ: Drewno miękkie, twarde oraz egzotyczne, materiały drewnopochodne.

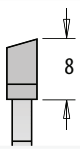


ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300

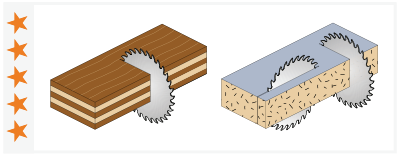


D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	**285.660.10M**
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	**285.672.12M**
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	**285.684.14M**
new 400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	**285.696.16M**

ZASTOSOWANIE: Cięcie poprzeczne przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi.
DO MASZYN: Pilarki stołowe oraz pilarki przenośne.
MATERIAŁ: Drewno miękkie, twarde oraz egzotyczne, materiały drewnopochodne, materiały jednostronnie fornirowane, materiały termoplastyczne.



ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	**285.680.10M**
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	**285.696.12M**
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	**285.708.14M**

Piły do cięcia poprzecznego

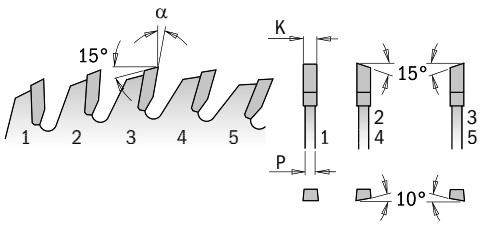
XTreme line

274

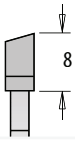
XTREME

HM

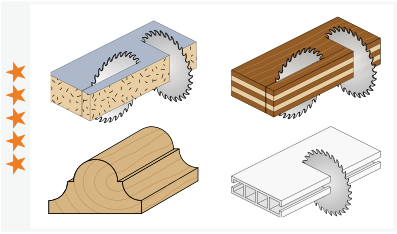
ZASTOSOWANIE: Do cięcia poprzecznego gdzie krawędzie po cięciu muszą być idealnie wykończone.
DO MASZYN: Pilarki stołowe, ukośnice.
MATERIAŁ: Drewno miękkie, twarde i egzotyczne, materiały drewnopochodne, materiały jednostronnie fornirowane oraz dwustronnie laminowane, sklejka, PCV.



TOLERANCJA: 0,05mm



ISO:	KCR06
HV10:	1.950
N/mm²:	2.300



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	**274.080.10M**
300	30	COMBI3	100	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	**274.100.12M**

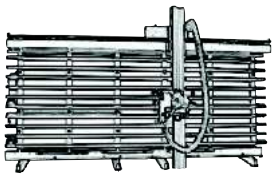
Piły do cięcia paneli dwustronnie laminowanych

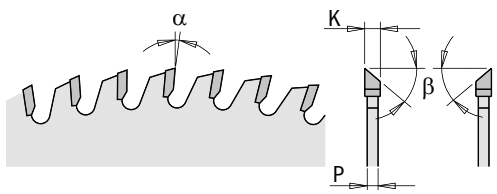
industrial line

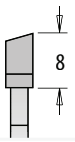
283

HM

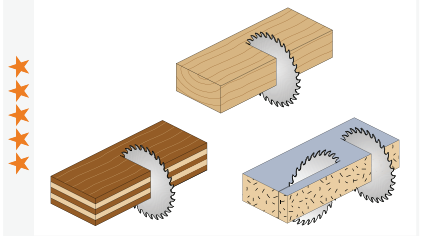
ZASTOSOWANIE: Do rozcinania materiału i perfekcyjnego wykończenia krawędzi bez dodatkowej obróbki.
DO MASZYN: Piły stołowe, ścienne, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Jedno lub dwustronnie laminowane lub fornirowane panele.







ISO:	KCR06
HV10:	1.950
N/mm²:	2.300



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
220*	30	2/7/42	64	3,2	2,2	-5°	40° ATB	**283.064.09M**
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2°	40° ATB	**283.080.10M**
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	40° ATB	**283.096.12M**
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	40° ATB	**283.108.14M**

*Niewyciszane

Piły chromowane do cięcia paneli dwustronnie laminowanych

industrial line

new

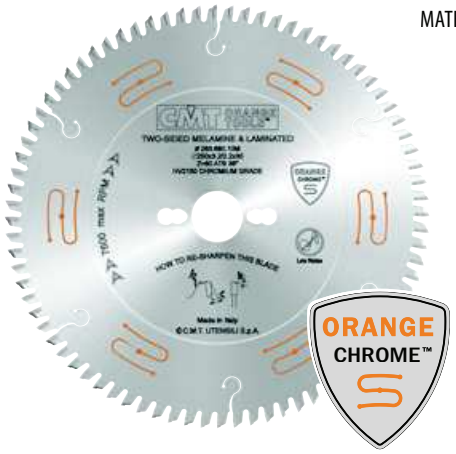
283 ORANGE CHROME™

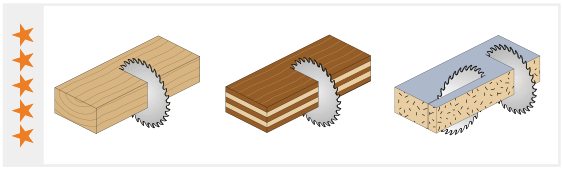
DŁUGA ŻYWOTNOŚĆ | HM

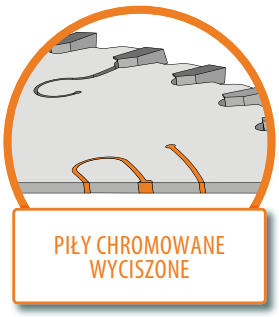
ZASTOSOWANIE: Do rozcinania materiału i perfekcyjnego wykończenia krawędzi bez dodatkowej obróbki.

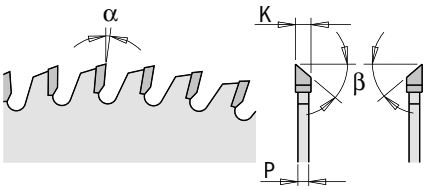
DO MASZYN: Piły stołowe, ścienne, elektronarzędzia.

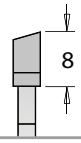
MATERIAŁ: Jedno lub dwustronnie laminowane lub fornirowane panele.











ISO:	KCR05
HV10:	2.150
N/mm²:	2.500

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2°	38° ATB	**283.680.10M**
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	38° ATB	**283.696.12M**

Piły chromowane do materiałów dwustronnie laminowanych

industrial line

new

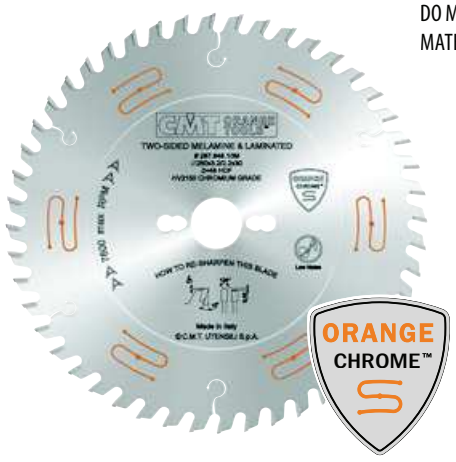
287 ORANGE CHROME™

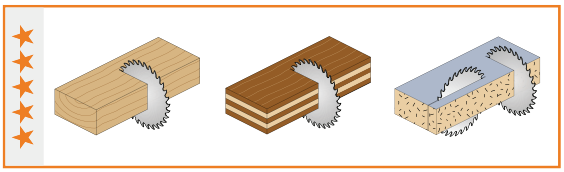
HM

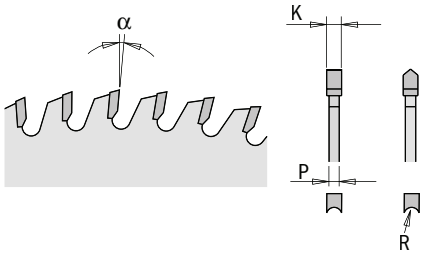
ZASTOSOWANIE: Do rozcinania materiału i perfekcyjnego wykończenia krawędzi z szybkim posuwem bez dodatkowej obróbki.

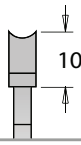
DO MASZYN: Piły stołowe, ścienne, elektronarzędzia.

MATERIAŁ: Płyta jedno lub dwustronnie laminowana, materiały powlekane powłoką twardą i termoplastyczną oraz sklejka.









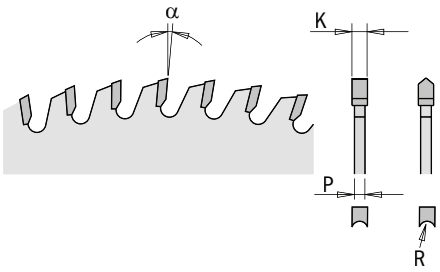
ISO:	KCR05
HV10:	2.150
N/mm²:	2.500

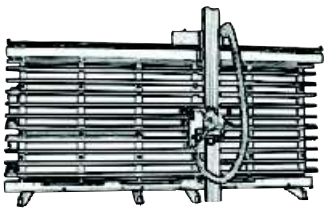
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	HDF	**287.648.10M**
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	HDF	**287.660.12M**

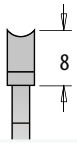
287

HM

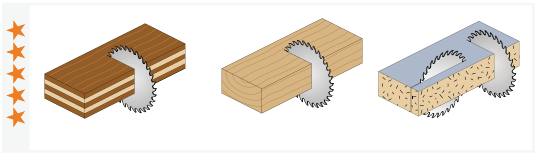
ZASTOSOWANIE: Do rozcinania materiału i perfekcyjnego wykończenia krawędzi z szybkim posuwem.
DO MASZYN: Piły ścienne i stołowe.
MATERIAŁ: Płyta jedno lub dwustronnie laminowana, materiały powlekane powłoką twardą i termoplastyczną oraz sklejka.







ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
Pozytywny kąt natarcia								
160	20	2/6/32	34	2,6	1,8	10°	HDF	**287.034.06H**
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	10°	HDF	**287.042.09M**
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	HDF	**287.048.10M**
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	HDF	**287.060.12M**

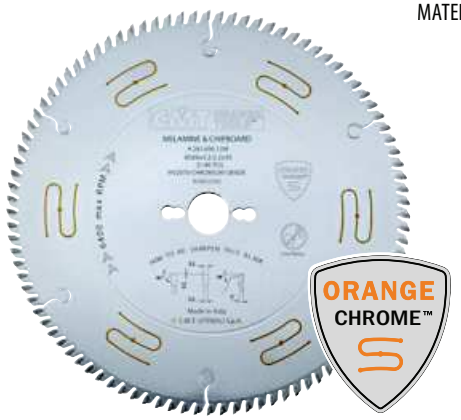
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
Negatywny kąt natarcia								
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	-6°	HDF	**287.043.09M**
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	-6°	HDF	**287.049.10M**
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-6°	HDF	**287.061.12M**

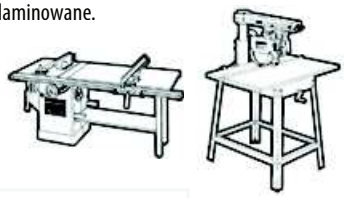
Piły chromowane wyciszone z zębem typu trapez – prosty

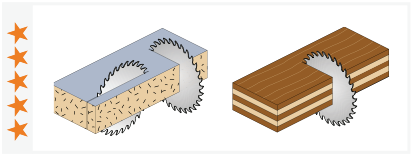
281 ORANGE CHROME™

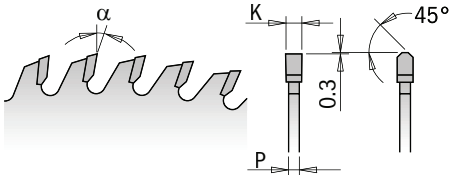
ZASTOSOWANIE: Do rozcinania płyt, przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi (praca z podcinakiem).
DO MASZYN: Pilarki stołowe, poziome i pionowe piły panelowe.
MATERIAŁ: Płyty jedno lub dwustronnie laminowane.

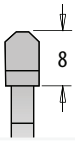
DŁUGA ŻYWOTNOŚĆ | HM











ISO: KCR05
HV10: 2.150
N/mm²: 2.500

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	TCG	**281.680.10M**
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	**281.672.12M**
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	TCG	**281.696.12M**
new 350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TCG	**281.684.14M**
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	TCG	**281.708.14M**

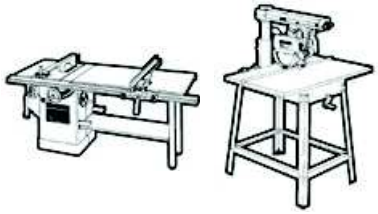
Piły do płyty laminowanej – bez podcinaka

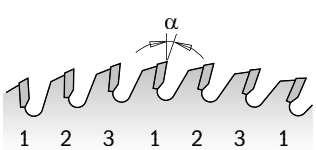
XTreme line

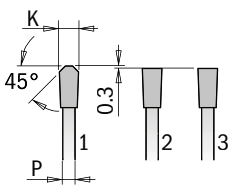
295 XTREME

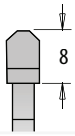
ZASTOSOWANIE: Cięcie płyty wiórowej laminowanej bez podcinaka.
DO MASZYN: Piły stołowe, pionowe i poziome piły panelowe.
MATERIAŁ: Płyta wiórowa dwustronnie laminowana.

DŁUGA ŻYWOTNOŚĆ | HM



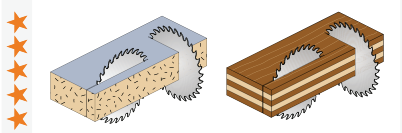






ISO: KCR05
HV10: 2.150
N/mm²: 2.500

TOLERANCJA: 0,05mm



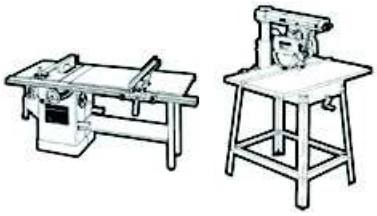
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	78	3,2	2,2	10°	FFT	**295.078.10M**
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	FFT	**295.096.12M**
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	FFT	**295.108.14M**

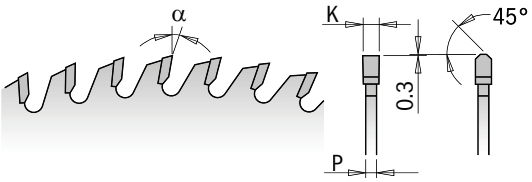
Piły do płyty laminowanej

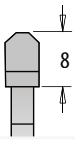
industrial line

281

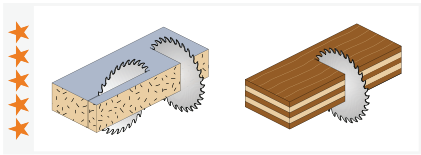
ZASTOSOWANIE: Do rozcinania płyt przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi (praca z podcinakiem).
DO MASZYN: Pilarki stołowe, poziome i pionowe piły panelowe.
MATERIAŁ: Jedno lub dwustronnnie laminowane płyty.







ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
160	20 (Virutex)	4/7/32 45°	40	2,2	1,6	10°	TCG	**281.160.40H**
160*	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	TCG	**281.160.40H2**
200*	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TCG	**281.064.08M**
220*	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TCG	**281.064.09M**
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TCG	**281.060.10M**
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	10°	TCG	**281.080.10M**
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	**281.072.12M**
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	TCG	**281.096.12M**
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TCG	**281.084.14M**
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	TCG	**281.108.14M**

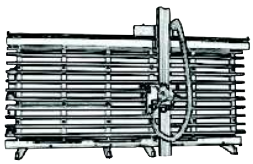
*Niewyciszane

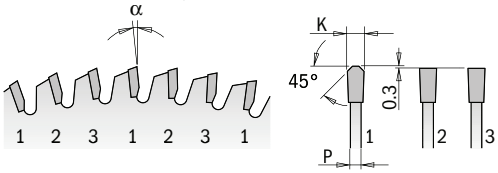
Piły do laminatów oraz płyty wiórowej

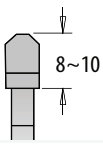
XTreme line

281

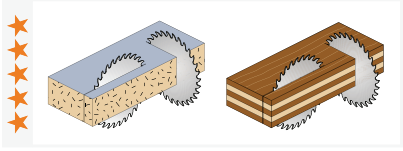
ZASTOSOWANIE: Do rozcinania materiału i perfekcyjnego wykończenia krawędzi bez dodatkowej obróbki.
DO MASZYN: Piły stołowe, ścienne, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Jedno lub dwustronnie laminowane płyty.







ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
220	30	COMBI3	63	3,2	2,2	-3°	FFT	**281.063.09M**
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-3°	FFT	**281.061.10M**
250	30	COMBI3	81	3,2	2,2	-3°	FFT	**281.081.10M**
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-3°	FFT	**281.073.12M**
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	-3°	FFT	**281.097.12M**

DSA

XTREME

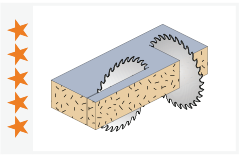
ZASTOSOWANIE: Do rozkroju płyt przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi (praca z podcinakiem), żywotność do 50 razy dłuższa w porównaniu do pił HM. Bardzo korzystny stosunek żywotności.

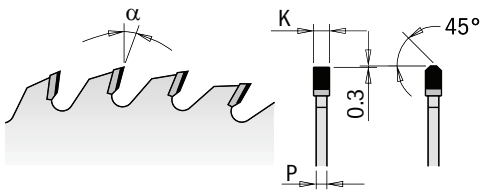
DO MASZYN: Pilarki stołowe, pionowe i poziome piły panelowe.

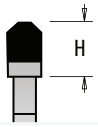
MATERIAŁ: Jedno lub dwustronne laminowane płyty, MDF, HDF.

DIA | 50X DŁUŻSZA ŻYWOTNOŚĆ

Płyta dwustronnie laminowana







ISO: 2µm
HV10: 10.000

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL H=4	SYMBOL H=6
250	30	48	3,2	2,2	10°	45° TCG	**DSA.250030048.004**	**DSA.250030048.006**
250	30	80	3,2	2,2	10°	45° TCG	**DSA.250030080.004**	**DSA.250030080.006**
300	30	60	3,2	2,2	10°	45° TCG	**DSA.300030060.004**	**DSA.300030060.006**
300	30	72	3,2	2,2	10°	45° TCG	**DSA.300030072.004**	**DSA.300030072.006**
300	30	96	3,2	2,2	10°	45° TCG	**DSA.300030096.004**	**DSA.300030096.006**
350	30	72	3,5	2,2	15°	45° TCG	**DSA.350030072.004**	**DSA.350030072.006**

UWAGA: Inne wymiary średnic dostępne na zamówienie.

Podcinaki diamentowe

DSB

XTREME

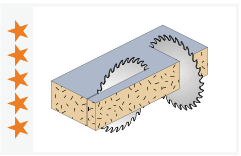
ZASTOSOWANIE: Do podcinania płyt laminowanych, żywotność do 50 razy dłuższa w porównaniu do pił HM, bardzo korzystny stosunek żywotności do ceny.

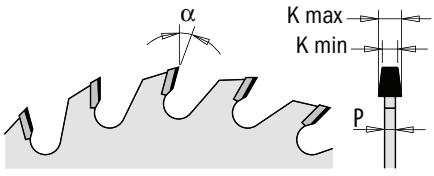
DO MASZYN: Pionowe i poziome piły formatowe i panelowe z możliwością założenia podcinaka.

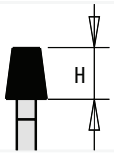
MATERIAŁ: Jedno lub dwustronnie laminowane płyty, MDF, HDF.

DŁUGA ŻYWOTNOŚĆ | DIA | 50X DŁUŻSZA ŻYWOTNOŚĆ

Płyta dwustronnie laminowana







ISO: 2µm
HV10: 10.000

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	P mm	α	β	K-H4 mm	SYMBOL H=4	K-H6 mm	SYMBOL H=6
80	20		12	2,2	5°	CONICAL	3,0-4,0	**DSB.080020012.004**	3,0-4,0	**DSB.080020012.006**
100	20		20	2,5	5°	CONICAL	3,0-4,0	**DSB.100020020.004**	3,0-4,0	**DSB.100020020.006**
100	22		20	2,5	5°	CONICAL	3,0-4,0	**DSB.100022020.004**	3,0-4,0	**DSB.100022020.006**
120	20		24	2,5	5°	CONICAL	3,0-4,0	**DSB.120020024.004**	3,0-4,0	**DSB.120020024.006**
120	22		24	2,5	5°	CONICAL	3,0-4,0	**DSB.120022024.004**	3,0-4,0	**DSB.120022024.006**

UWAGA: Większe średnice znajdują się na kolejnej stronie.

Podcinaki diamentowe

UWAGA: Mniejsze średnice znajdują się na poprzedniej stronie.

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	P mm	α	β	K-H4 mm	SYMBOL H=4	K-H6 mm	SYMBOL H=6
125	20		24	2,5	5°	CONICAL	3,0-4,0	**DSB.125020024.004**	3,0-4,0	**DSB.125020024.006**
125	22		24	2,5	5°	CONICAL	3,0-4,0	**DSB.125022024.004**	3,0-4,0	**DSB.125022024.006**
125	20		24	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.125020024.014**	4,4-5,5	**DSB.125020024.016**
125	45		24	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.125045024.004**	4,4-5,5	**DSB.125045024.006**
140	16	1/6/33	24	2,5	5°	CONICAL	3,0-4,0	**DSB.140016024.004**	3,0-4,0	**DSB.140016024.006**
150	30		36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.150030036.004**	4,4-5,5	**DSB.150030036.006**
150	45		36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.150045036.004**	4,4-5,5	**DSB.150045036.006**
160	45	3/11/70	36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.160045036.004**	4,4-5,5	**DSB.160045036.006**
160	55	3/7/66	36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.160055036.004**	4,4-5,5	**DSB.160055036.006**
160	55	3/7/66+3/6/84	36	3,5	5°	CONICAL	4,8-5,6	**DSB.160055036.014**	4,8-5,8	**DSB.160055036.016**
180	20		36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.180020036.004**	4,4-5,5	**DSB.180020036.006**
180	30	2/10/60	36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.180030036.004**	4,4-5,5	**DSB.180030036.006**
180	45		36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.180045036.004**	4,4-5,5	**DSB.180045036.006**
180	45		36	3,5	5°	CONICAL	4,8-5,6	**DSB.180045036.014**	4,8-5,8	**DSB.180045036.016**
200	20		36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.200020036.004**	4,4-5,5	**DSB.200020036.006**
200	30	2/10/60+2/14/110	36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.200030036.004**	4,4-5,5	**DSB.200030036.006**
200	45		36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.200045036.004**	4,4-5,5	**DSB.200045036.006**
200	45		36	3,5	5°	CONICAL	4,8-5,6	**DSB.200045036.014**	4,8-5,8	**DSB.200045036.016**
200	65	2/8/100+2/9/110	36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.200065036.004**	4,4-5,5	**DSB.200065036.006**
200	80	2/14/110	36	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.200080036.004**	4,4-5,5	**DSB.200080036.006**
300	30	2/10/60+2/14/110	48	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.300030048.004**	4,4-5,5	**DSB.300030048.006**
300	50	3/15/80	48	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.300050048.004**	4,4-5,5	**DSB.300050048.006**
300	65	2/9/100+2/9/110	48	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.300065048.004**	4,4-5,5	**DSB.300065048.006**
300	65	2/9/100+2/9/110	72	3,2	5°	CONICAL	4,4-5,2	**DSB.300065072.004**	4,4-5,5	**DSB.300065072.006**

UWAGA: Inne wymiary średnic dostępne na zamówienie.

Podcinaki diamentowe składane

DSC

ZASTOSOWANIE: Do podcinania płyt laminowanych, żywotność do 50 razy dłuższa w porównaniu do pił HM, bardzo korzystny stosunek żywotności do ceny.

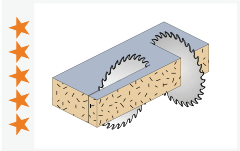
DO MASZYN: Pionowe i poziome piły formatowe z możliwością założenia podcinaka.

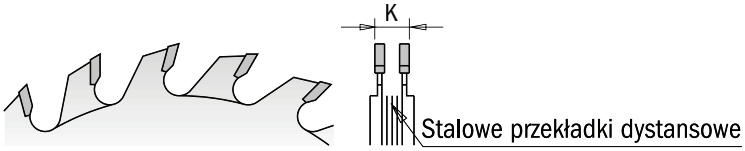
MATERIAŁ: Jedno lub dwustronnie laminowane płyty, MDF, HDF.

DIA

50X DŁUŻSZA ŻYWOTNOŚĆ

Płyta dwustronnie laminowana



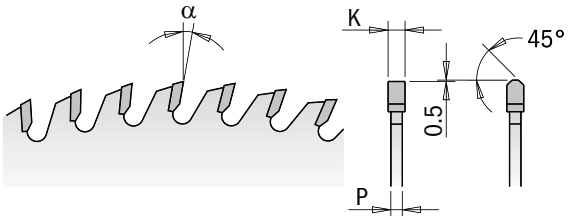


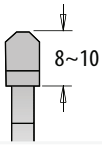
D mm	F mm	Z	K mm	P mm	β	SYMBOL H=4	SYMBOL H=6
100	20	10+10	2,8-3,6	2,2	FTG	**DSC.100020020.004**	**DSC.100020020.006**
100	22	10+10	2,8-3,6	2,2	FTG	**DSC.100022020.004**	**DSC.100022020.006**
120	20	12+12	2,8-3,6	2,2	FTG	**DSC.120020024.004**	**DSC.120020024.006**
120	22	12+12	2,8-3,6	2,2	FTG	**DSC.120022024.004**	**DSC.120022024.006**
125	20	12+12	2,8-3,6	2,2	FTG	**DSC.125020024.004**	**DSC.125020024.006**
125	22	12+12	2,8-3,6	2,2	FTG	**DSC.125022024.004**	**DSC.125022024.006**

UWAGA: Inne wymiary średnic dostępne na zamówienie.

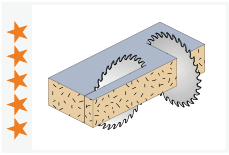
P28

ZASTOSOWANIE: Do rozcinania płyt pojedynczych oraz w pakietach.
DO MASZYN: Piły panelowe.
MATERIAŁ: Płyta wiórowa laminowana, MDF, HDF.



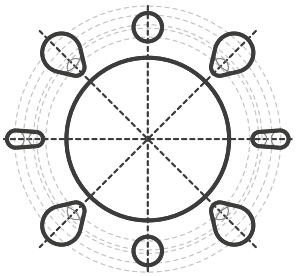


ISO:	KCR05
HV10:	2.150
N/mm²:	2.500

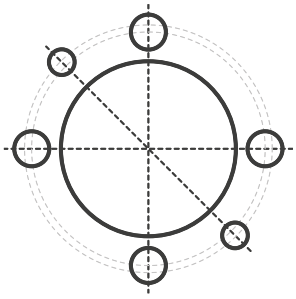


OTWORY DODATKOWE

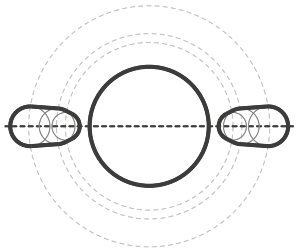
PH01
2 / 14 / 110 mm
2 / 8,5 / 100 mm
4 / 7 / 110 mm
4 / 8,5 / 100 mm
4 / 8,5 / 130 mm
4 / 19 / 120 mm



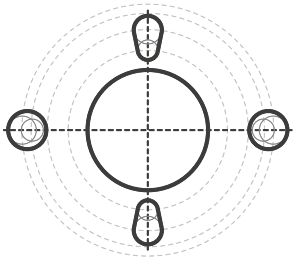
PH02
2 / 11 / 100 mm
4 / 15 / 105 mm



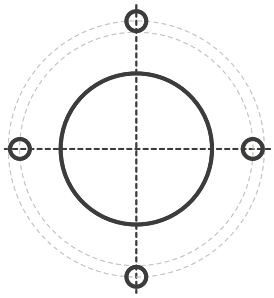
PH03
2 / 7 / 42 mm
2 / 9 / 46,4 mm
2 / 10 / 60 mm



PH04
2 / 10 / 80 mm
2 / 11 / 115 mm
2 / 14 / 100 mm
2 / 14 / 125 mm
2 / 19 / 120 mm



PH05
4 / 9 / 100 mm
4 / 9 / 110 mm



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
300	30	2/10/60	72	4,4	3	13°	TP	**P28.300030072.00W**
320	30	2/10/60	60	4,4	3,0	16°	TP	**P28.320030060.00W**
320	65	PH05	60	4,4	3	16°	TP	**P28.320065060.00W**
350	30	PH03	72	4,4	3	14°	TP	**P28.350030072.00W**
350	60	PH04	72	4,4	3	14°	TP	**P28.350060072.00W**
350	75	PH02	72	4,4	3	14°	TP	**P28.350075072.00W**
360	65	PH05	72	4,4	3	14°	TP	**P28.360065072.00W**
380	60	PH04	72	4,8	3,5	15°	TP	**P28.380060072.00W**
400	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	TP	**P28.400030072.00W**
400	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	TP	**P28.400080072.00W**
420	80	PH01	72	4,4	3,2	16°	TP	**P28.420080072.00W**
450	30	PH03	72	4,4	3,2	16°	TP	**P28.450030072.00W**
450	60	PH04	72	4,8	3,5	16°	TP	**P28.450060072.00W**
460	30	2/13/94	72	4,4	3,2	16°	TP	**P28.460030072.00W**

Podcinaki trapezowe

industrial line

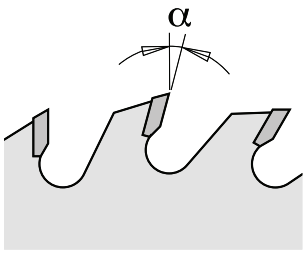
Z288-P36

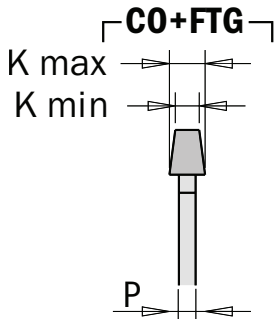
DŁUGA ŻYWOTNOŚĆ HM

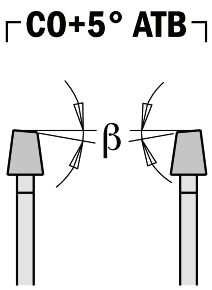
ZASTOSOWANIE: Do podcinania płyt laminowanych.

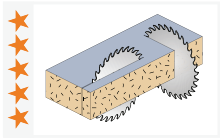
RODZAJ MASZYN: Pionowe i poziome piły formatowe i panelowe z możliwością założenia podcinaka.

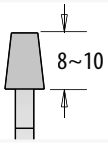
MATERIAŁ: Jedno lub dwustronne laminowane płyty, MDF.











ISO:	KCR06
HV10:	1.950
N/mm²:	2.300

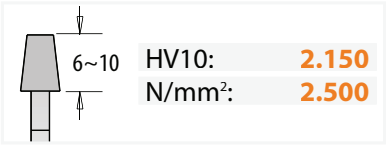
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
80	20		12	3,1-4,0	2,2	10°	CO+FTG	**S288.080.12H**
100	20		20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.100.20H**
100	22		20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.100.20K**
120	20		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.120.24H**
120	20		24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.120.24H1**
120	22		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.120.24K**
125	20		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.125.24H**
125	20		24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.125.24H1**
125	20		24	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	**288.125.24H2**
125	22		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.125.24K**
150	30		36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	**P36.150030036.003**
180	30	2/10/60	36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	**P36.180030036.000**
180	45		36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	**P36.180045036.000**
180	45		36	4,8-6,0	3,5	6°	CO+5° ATB	**P36.180045036.010**
200	20		36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	**P36.200020036.000**
200	30	2/10/60+2/14/110	36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	**P36.200030036.000**
200	45		36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	**P36.200045036.000**
200	45		36	4,8-6,0	3,5	6°	CO+5° ATB	**P36.200045036.010**
200	65	PH05	36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	**P36.200065036.000**
200	80	2/14/110	36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	**P36.200080036.000**

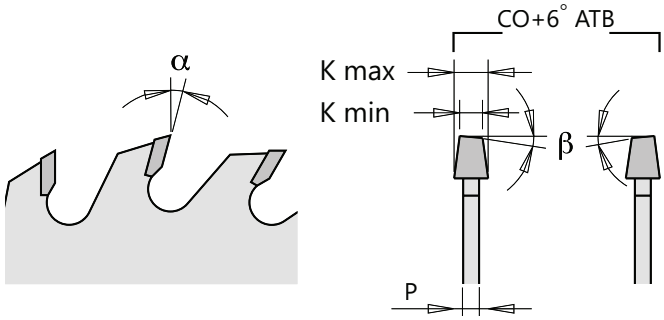
288-289

DŁUGA ŻYWOTNOŚĆ HM

ZASTOSOWANIE: Do podcinania płyt laminowanych.
DO MASZYN: Pionowe i poziome piły formatowe z możliwością założenia podcinaka.
MATERIAŁ: Jedno lub dwustronne laminowane płyty, MDF.

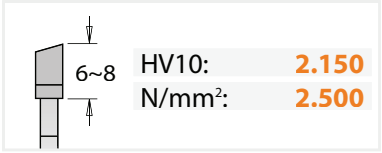
288 stożkowy

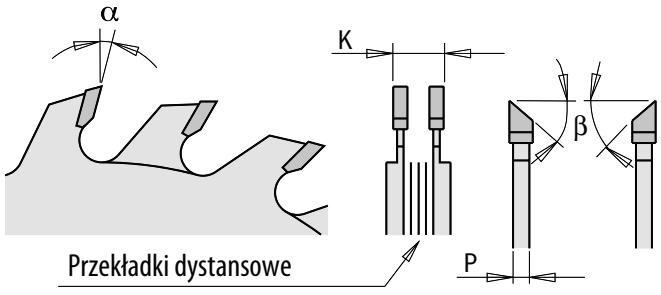




D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
120	20		24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	**288.720.24H**
120	22		24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	**288.720.24K**
125	20		24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	**288.725.24H**

289 składany





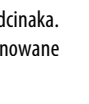
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
120	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	**289.720.24H**
120	22	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	**289.720.24K**
125	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	**289.725.24H**

Podcinaki składane

industrial line

289

ZASTOSOWANIE: Do podcinania płyt laminowanych.
DO MASZYN: Pionowe i poziome piły formatowe z możliwością założenia podcinaka.
MATERIAŁ: Jedno lub dwustronne laminowane płyty, MDF.



ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300

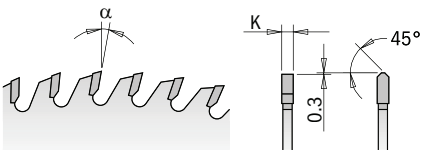
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	α	β	SYMBOL	Części zamienne PODKŁADKI Z PCV
70	20	2/3,1 - 3,8/32	8+8	2,8-3,6	12°	FLAT	**289.070.16H**	**299.000.05H**
80	20	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	12°	FLAT	**289.080.20H**	**299.000.06H**
100	20	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	12°	FLAT	**289.100.20H**	**299.000.02K**
100	22	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	12°	FLAT	**289.100.20K**	**299.000.02K**
120	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	FLAT	**289.120.24H**	**299.000.02K**
120	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	FLAT	**289.120.24K**	**299.000.02K**
120	50	4/6,2 - 10/62	12+12	2,8-3,6	12°	FLAT	**289.120.24T**	
125	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	FLAT	**289.125.24H**	**299.000.02K**
125	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	FLAT	**289.125.24K**	**299.000.02K**

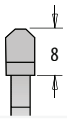
Piły do materiałów nieżelaznych oraz plastiku

industrial line

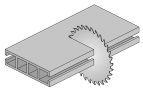
284

ZASTOSOWANIE: Do cięcia rur, materiałów o znacznej długości, całych bloków.
DO MASZYN: Pilarki stołowe, piły jedno lub dwuukosowe z automatycznym zamocowaniem materiału.
MATERIAŁ: Aluminium, mosiądz oraz inne stopy miedzi, plastik, materiały kompozytowe.
UWAGA: Przed cięciem należy upewnić się czy materiał jest dobrze zamocowany. Zaleca się również użycie płynnego lubrykantu. Lubrykanty woskowe NIE SĄ ZALECANE.





ISO: K10
HV10: 1.765
N/mm²: 2.150



Piły do maszyn stołowych. Dodatni kąt natarcia.

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
160	20		24	2,2	1,6	5°	TCG	**284.160.24H**
190	30		30	2,6	2,2	5°	TCG	**284.190.30M**
new 216	30	2/7/42	40	2,6	2,2	5°	TCG	**284.216.40M**

Sprzedawane w plastikowych opakowaniach.

Piły do maszyn przemysłowych. Dodatni kąt natarcia.

250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	5°	TCG	**284.080.10P**
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	5°	TCG	**284.096.12P**
350	32	2/12/64	92	3,2	2,5	5°	TCG	**284.092.14P**
350	32	2/12/64	108	3,2	2,5	5°	TCG	**284.108.14P**
400	32	2/12/64	96	3,8	3,2	5°	TCG	**284.096.16P**
420	32	2/12/64	96	3,8	3,2	5°	TCG	**284.096.17P**
450	32	2/12/64	108	3,8	3,2	5°	TCG	**284.108.18P**
500	32	2/12/64	120	4,0	3,2	5°	TCG	**284.120.20P**

Sprzedawane w kartonowych opakowaniach.

296-297

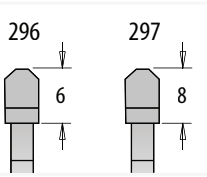
HM

ZASTOSOWANIE: Do cięcia rur, długich elementów i bloków.

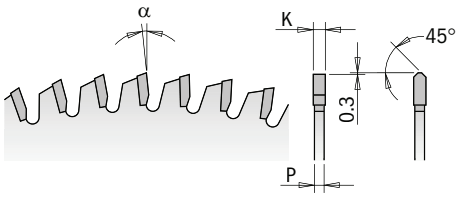
DO MASZYN: Jedno i dwuukosowe, piły z poziomym ramieniem. Zaleca się cięcie materiału „z góry na dół". Do elektronarzędzi używaj pił z serii 296.

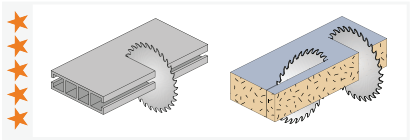
MATERIAŁ: Aluminium, mosiądz, stopy aluminium, materiały kompozytowe, płyta wiórowa laminowana.

UWAGA: Zaleca się stosowanie płynnego lubrykantu. Lubrykanty woskowe NIE SĄ ZALECANE.



ISO:	K10
HV10:	1.765
N/mm²:	2.150





Piły do elektronarzędzi. Negatywny kąt natarcia.

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
120*	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	**296.120.36H**
160*	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	**296.160.40H**
160*	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	**296.160.56H**
new 165*	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	**296.165.40H**
new 165*	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	**296.165.56H**
180*	20	2/6/32	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**296.180.40H**
190*	30	2/7/42	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**296.190.40M**
190*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**296.190.64M**
190*	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**296.190.64FF**
200*	30	COMBI3	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**296.200.48M**
210*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**296.210.48M**
210*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**296.210.64M**
216*	30		64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**297.064.09M**
225*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**296.225.64M**
230*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**296.230.48M**
235*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**296.235.48M**

*Niewyciszane
Sprzedawane w plastikowych opakowaniach.

Piły do pilarek stołowych. Negatywny kąt natarcia.

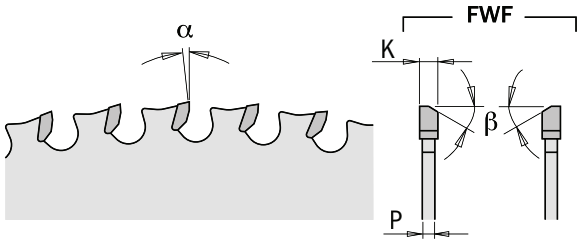
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.080.10M**
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.080.10P**
254	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-5° Neg.	TCG	**297.081.10M**
260	30	2/10/60 + 2/7/42	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	**297.080.11M**
280*	30	2/10/60 + 2/7/42	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.064.11M**
300	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.096.12M**
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.096.12P**
305*	30	2/10/60 + 2/7/42	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.096.13M**
315	30	2/10/60 + 2/7/42	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.096.23M**
330	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.096.33M**
330	32	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.096.33P**
350	30	COMBI3	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.108.14M**
350	32	4/12/64	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	**297.108.14P**
400	30	2/10/60	120	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	**297.120.16M**
400	32	4/12/64	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	**297.108.16P**
450	30	2/10/60	140	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	**Y297.140.18M**
450	32	2/12/64	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	**297.108.18P**
500	32	2/12/64	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	**297.120.20P**

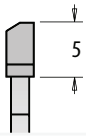
*Niewyciszane
Sprzedawane w kartonowych opakowaniach.

HM

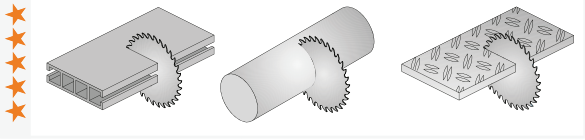
226

ZASTOSOWANIE: Do cięcia poprzecznego różnego rodzaju materiałów.
DO MASZYN: Piły kątowe.
MATERIAŁ: Materiały żelazne, stal konstrukcyjna.
UWAGA: Nie zaleca się stosowania lubrykantów. Niezalecane do materiałów nieżelaznych, drewna, szkła, plastiku.





ISO:	K30
HV10:	1.520
N/mm²:	2.300



Uwaga: Przy wyborze właściwej piły należy uwzględnić parametry z jakimi powinna ona pracować, dotyczy to zwłaszcza prędkości obrotowej (RPM). Max RPM to najwyższa prędkość przy której piła spełnia swoje zadanie jednak wiąże się to z dużo mniejszą żywotnością i jakością wykończenia. Sugerowane RPM z kolei określa takie parametry pracy, przy których zarówno jakość jak i żywotność jest najlepsza (maksymalna wydajność).

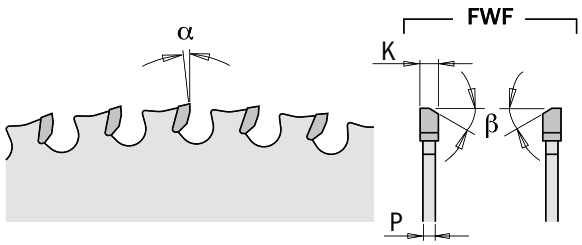
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	RPM sugerowane	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
136,5*	10		5500	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	**226.030.05**
136,5*	20		5500	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	**226.030.05H**
160	20	2/6/32	4700	30	2,0	1,6	0°	8° FWF	**226.030.06H**
165	15,87<>		4600	36	1,5	1,2	0°	8° FWF	**226.036.06**
165	20	2/6/32	4600	36	1,5	1,2	0°	8° FWF	**226.036.06H**
new 165	30		4600	36	1,5	1,2	0°	8° FWF	**226.036.06M**
184	15,87<>		4100	48	2,0	1,6	0°	8° FWF	**226.048.07**
190	30	2/7/42	4000	40	2,0	1,6	0°	8° FWF	**226.040.07M**
210	15,87<>		3600	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.048.08**
210	30	2/7/42	3600	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.048.08M**
216	30	2/7/42	3500	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.047.09M**
235	30	2/7/42	3200	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.048.09M**
254	15,87		3000	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.048.10**
254	15,87		3000	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.060.10**
254**	30	COMBI3	3000	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.060.10M**
305	25,4		2500	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.060.12**
305	25,4		2500	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.080.12**
305**	30	COMBI3	2500	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.080.12M**
355	25,4		2100	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.072.14**
355	25,4		2100	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.090.14**
355**	30	COMBI3	2100	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	**226.090.14M**

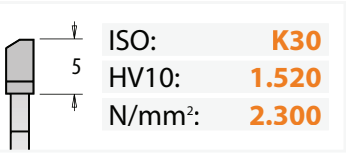
*Niewyciszane
**Sprzedawane w kartonowych opakowaniach

CERMET CARBIDE | DŁUGA ŻYWOTNOŚĆ | HM

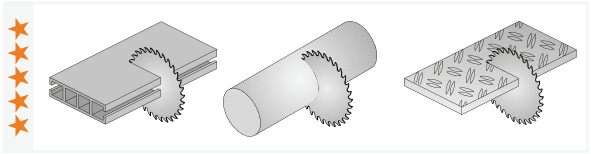
226 CERMET

ZASTOSOWANIE: Do cięcia poprzecznego stali nierdzewnej.
DO MASZYN: Piły kątowe, ukośnice.
MATERIAŁ: Stal nierdzewna.
UWAGA: Nie zaleca się stosowania do cięcia metali nieżelaznych, drewna, szkła, betonu, plastiku.





ISO:	K30
HV10:	1.520
N/mm²:	2.300



Uwaga: Przy wyborze właściwej piły należy uwzględnić parametry z jakimi powinna ona pracować, dotyczy to zwłaszcza prędkości obrotowej (RPM). Max RPM to najwyższa prędkość przy której piła spełnia swoje zadanie jednak wiąże się to z dużo mniejszą żywotnością i jakością wykończenia. Sugerowane RPM z kolei określa takie parametry pracy, przy których zarówno jakość jak i żywotność jest najlepsza (maksymalna wydajność).

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	RPM sugerowane	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
160	20	2/6/32	4700	40	1,8	1,4	10°	8° FWF	**226.540.06H**
184	15,87<>		4100	48	2,0	1,6	10°	8° FWF	**226.548.07**
190	30	2/7/42	4000	48	1,8	1,4	10°	8° FWF	**226.548.07M**
216	30	2/7/42	3600	56	1,8	1,4	10°	8° FWF	**226.556.09M**
250**	30	COMBI3	3000	72	2,2	1,8	10°	8° FWF	**226.572.10M**
254	15,87		3000	72	2,2	1,8	10°	8° FWF	**226.572.10**
300**	30	COMBI3	2500	80	2,2	1,8	10°	8° FWF	**226.580.12M**
305	25,4		2500	80	2,2	1,8	10°	8° FWF	**226.580.12**
355	25,4		2100	90	2,2	1,8	10°	8° FWF	**226.590.14**
355**	30	COMBI3	2100	90	2,2	1,8	10°	8° FWF	**226.590.14M**

**Sprzedawane w kartonowych opakowaniach

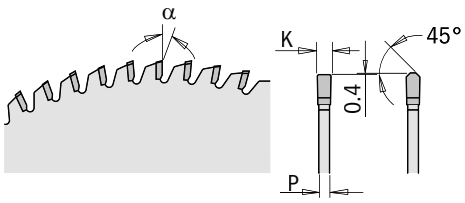
Piły do cięcia twardych materiałów

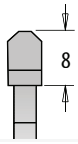
Piły tarczowe **Corian®, Wilsonart®, Gibralter®, Varicor® linea industrial**

223

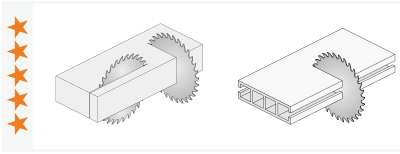
HM

ZASTOSOWANIE: Do cięcia bezpyłowego.
DO MASZYN: Piły stołowe, piły panelowe.
MATERIAŁ: Dupont Corian, Wilsonart, Gibralter, SSV Fountainhead, Varicor oraz cienki plastik.
UWAGA: Nie zaleca się cięcia na piłach ukosowych.





ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	72	3,2	2,5	0°	MTCG	**223.072.10M**
300	30	COMBI3	84	3,2	2,5	0°	MTCG	**223.084.12M**

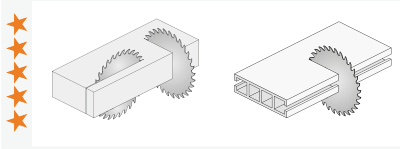
Piły do PVC i plexiglass

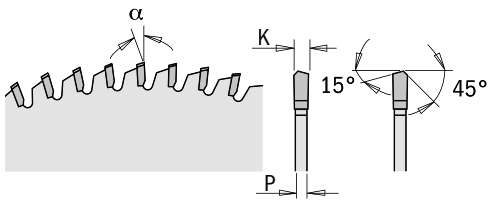
industrial line

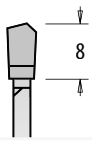
222

HM

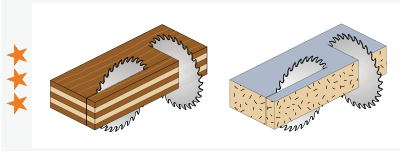
ZASTOSOWANIE: Do idealnego cięcia bez przytapiania i rysowania materiału.
DO MASZYN: Piły stołowe, piły panelowe.
MATERIAŁ: Cienki plastik, plexiglas, winyl, sklejka, płyta laminowana.







ISO: KCR06
HV10: 1.950
N/mm²: 2.300

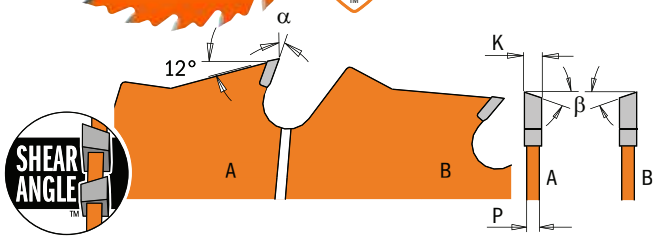


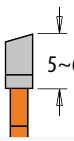
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	2,8	2,2	-3°	MATB	**222.080.10M**
300	30	COMBI3	96	2,8	2,2	-3°	MATB	**222.096.12M**

Ultra cienka piła ITK PLUS do cięcia wzdłużnego

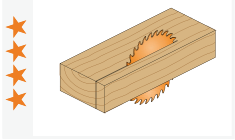
271

ZASTOSOWANIE: Do cięcia wzdłużnego. Cienki ząb ogranicza straty materiałowe. Szczególnie nadaje się do drobnych elementów.
DO MASZYN: Pilarki stołowe i ukosowe, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Miękkie i twarde drewno.





ISO: K20
HV10: 1.550
N/mm²: 2.300

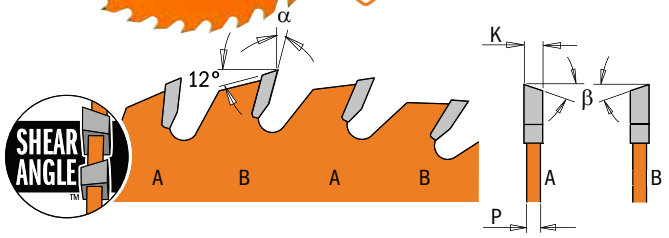


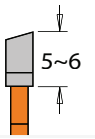
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	30	COMBI3	24	2,4	1,6	20°	10° ATB + 8° Shear	**271.250.24M**
300	30	COMBI3	24	2,6	1,8	22°	10° ATB + 8° Shear	**271.300.24M**

Ultra cienka piła ITK PLUS do cięcia poprzecznego

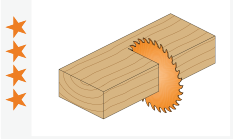
271

ZASTOSOWANIE: Do cięcia poprzecznego. Cienki ząb ogranicza straty materiałowe. Szczególnie nadaje się do drobnych elementów.
DO MASZYN: Pilarki stołowe i ukosowe, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Miękkie i twarde drewno.



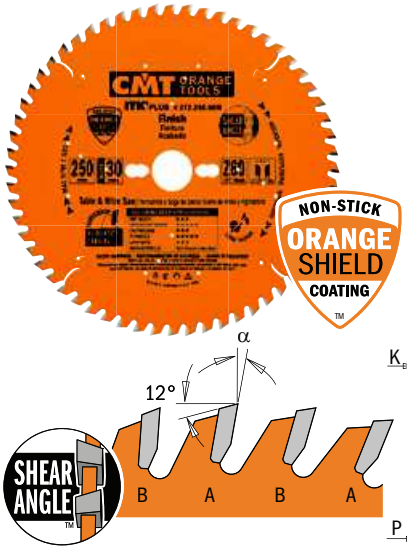


ISO: K20
HV10: 1.550
N/mm²: 2.300



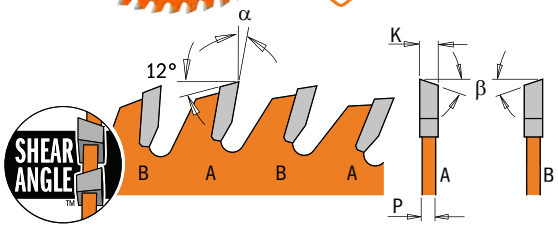
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
136	20 (+10)		18	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Shear	**271.136.18H**
150	20 (+16)		24	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Shear	**271.150.24H**
160	20 (+16)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	**271.160.24H**
165	20 (+15,87)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	**271.165.24H**
new 165	30	2/7/42	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	**271.165.24M**
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	**271.184.24H**
184	30	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	**271.184.24M**
190	30 (+20+16)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	**271.190.24M**
200	30	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	**271.200.36M**
210	30 (+25)	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	**271.210.36M**
216	30	2/7/42	36	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Shear	**271.216.36M**
235	30 (+25)	2/7/42	36	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Shear	**271.235.36M**
250	30	COMBI3	42	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Shear	**271.250.42M**
300	30	COMBI3	48	2,6	1,8	18°	10° ATB + 8° Shear	**271.300.48M**

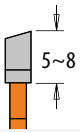
Piły ultracienkie do pił ukosowych



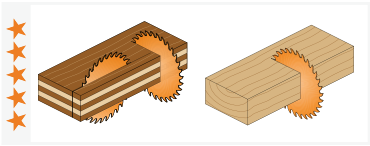
272

ZASTOSOWANIE: Do cięcia wzdłuż i w poprzek. Cienki ząb ogranicza straty materiałowe.
DO MASZYN: Pilarki stołowe i ukosowe, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Miękkie i twarde drewno, sklejka.





ISO: K01
HV10: 1.840
N/mm²: 2.050

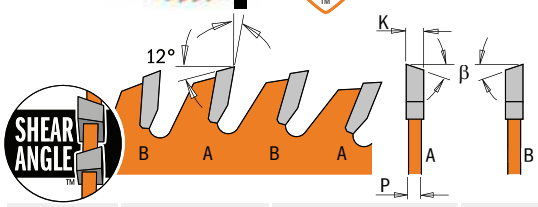


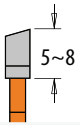
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
136	20 (+10)		36	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Shear	**272.136.36H**
150	20 (+16)		40	1,5	1,0	16°	10° ATB + 8° Shear	**272.150.40H**
160	20 (+16)	2/6/32	40	1,7	1,1	16°	10° ATB + 8° Shear	**272.160.40H**
165	20 (+15,87)	2/6/32	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	**272.165.36H**
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	**272.184.40H**
184	30	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	**272.184.40M**
190	30 (+20+16)	2/7/42	42	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	**272.190.42M**
200	30	2/7/42	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	**272.200.48M**
210	30 (+25)	2/7/42	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	**272.210.48M**
216	30	2/7/42	48	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Shear	**272.216.48M**
235	30 (+25)	2/7/42	48	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Shear	**272.235.48M**
250	30	COMBI3	60	2,4	1,6	15°	10° ATB + 8° Shear	**272.250.60M**
300	30	COMBI3	72	2,6	1,8	15°	10° ATB + 8° Shear	**272.300.72M**

Piły ultracienkie do cięcia poprzecznego

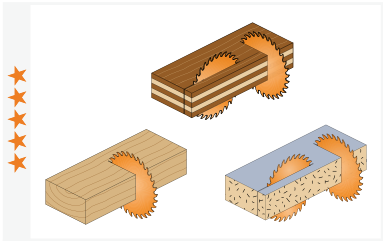
273

ZASTOSOWANIE: Do cięcia poprzecznego z idealnym wykończeniem krawędzi. Cienki ząb ogranicza straty materiałowe.
DO MASZYN: Pilarki stołowe i ukosowe, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Miękkie, twarde oraz egzotyczne drewno, drewnopochodne panele fornirowane lub laminowane okleiną na bazie papierowej.





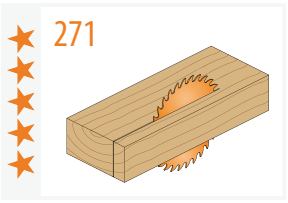
ISO: K01
HV10: 1.840
N/mm²: 2.050

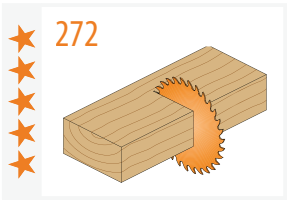


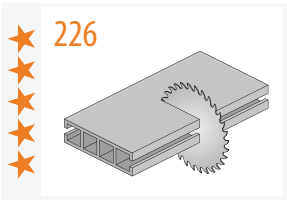
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
160	20 (+16)	2/6/32	56	1,7	1,1	12°	10° ATB + 8° Shear	**273.160.56H**
190	30 (+20+16)	2/7/42	64	1,7	1,1	15°	10° ATB + 8° Shear	**273.190.64M**
216	30	COMBI3	64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Shear	**273.216.64M**
250	30	COMBI3	80	2,4	1,6	12°	10° ATB + 8° Shear	**273.250.80M**
300	30		96	2,6	1,8	12°	10° ATB + 8° Shear	**273.300.96M**

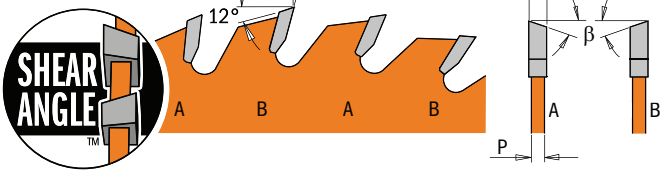
271-272-226

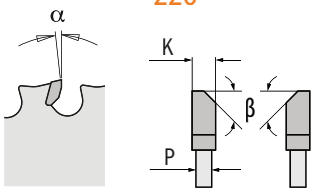
ZASTOSOWANIE: SERIA 271-272 do cięcia wzdłużnego i poprzecznego. Ultracienki ząb ogranicza straty materiałowe.
SERIA 226 do cięcia różnego rodzaju materiałów żelaznych oraz stali konstrukcyjnej.
DO MASZYN: SERIA 271-272-226 do elektronarzędzi.
MATERIAŁ: SERIA 271-272 miękkie i twarde drewno, sklejka.
SERIA 226 materiały żelazne oraz stal konstrukcyjna.









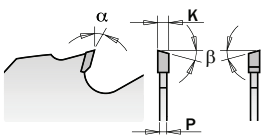


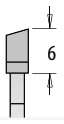
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
Piły do cięcia poprzecznego i wzdłużnego SERIA 271								
136	20 (+10)		18	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Shear	**271.136.18H**
165	20 (+15,87)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	**271.165.24H**
new 165	30	2/7/42	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	**271.165.24M**
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	**271.184.24H**
Piły do cięcia poprzecznego SERIA 272								
136	20 (+10)		36	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Shear	**272.136.36H**
165	20 (+15,87)	2/6/32	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	**272.165.36H**
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	**272.184.40H**
Piły do cięcia poprzecznego SERIA 266								
136,5	10		30	1,5	1,2	0°	8° FWF	**226.030.05**
136,5	20		30	1,5	1,2	0°	8° FWF	**226.030.05H**
165	15,87<>		36	1,5	1,2	0°	8° FWF	**226.036.06**

Piły ogrodowe

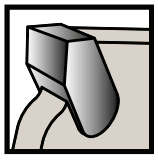
298

ZASTOSOWANIE: Do cięcia trawy, krzewów, a także małych drzew.
DO MASZYN: Podkaszarki, kosy spalinowe.
MATERIAŁ: Roślinność oraz miękkie drewno.
UWAGA: Należy zawsze nosić okulary ochronne i ochraniacze słuchu. Uważnie należy także przeczytać instrukcję obsługi dołączoną do urządzenia.

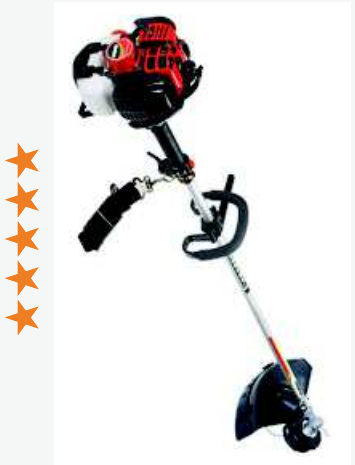




ISO:	SPECIAL
HV10:	1.550
N/mm²:	2.600


ZĄB OCHRONNY

D mm	F mm	RPM max	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
250	20	12.000	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	**298.250.20H**
250	25,4	12.000	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	**298.250.20**



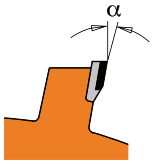
Piły diamentowe do materiałów ultratwardych

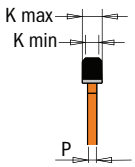
236

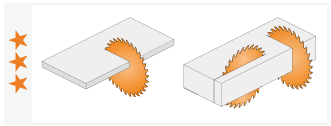
ZASTOSOWANIE: Do cięcia wzdłużnego i poprzecznego materiałów o bardzo dużej twardości.
DO MASZYN: Ukośnice, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Materiały z włókien cementowych, a także płyty wiórowe, MDF, płyty gipsowo-kartonowe. Eternit®, Swisspearl®, Fermacell®, Ivarplank®, HardiePlank®, HardiePanel®, Corian®, Duroplast®, Formica®

DIA

60X DŁUŻSZA ŻYWOTNOŚĆ







D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
new 85	15		6	1,8	1,4	12°	TCG	236.085.06G
160	20	2/6/32	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.160.04H
160	20	2/6/32	10	2,4	1,8	5°	TCG	236.160.10H
180	20	2/6/32	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.180.04H
184	15,87<>		4	1,8	1,4	12°	TCG	236.004.07
190	30	2/7/42	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.190.04M
190	30	2/7/42	12	2,4	1,8	12°	TCG	236.190.12M
new 210	30	2/7/42	12	2,4	1,8	12°	TCG	236.210.12M
216	30	2/7/42	14	2,4	1,8	12°	TCG	236.216.14M
230	30	2/7/42	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.230.04M
250	30	COMBI3	16	2,4	1,8	12°	TCG	236.250.16M
254	15,87		6	2,2	1,6	12°	TCG	236.006.10
300	30	COMBI3	20	2,4	1,8	12°	TCG	236.300.20M
305	25,4		8	2,2	1,6	12°	TCG	236.008.12

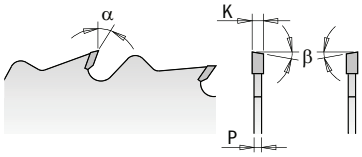
Piły do cięcia wzdłużnego do elektronarzędzi

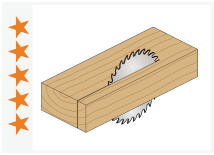
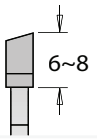
industrial line

290

ZASTOSOWANIE: Cięcie wzdłużne.
DO MASZYN: Piły stołowe, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Miękkie i twarde drewno.

HM



ISO: K10
HV10: 1.765
N/mm²: 2.150

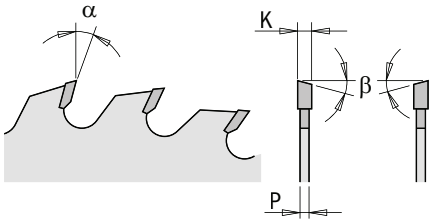
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
150	20		12	2,4	1,4	20°	10° ATB	290.150.12H
160	16		12	2,2	1,6	20°	10° ATB	290.160.12E
160	20	2/6/32	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	290.160.12H
180	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.180.12M
190	16	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12E
190	20	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12H
190	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12M
200	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.200.24M
210	25		24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.210.24L
210	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.210.24M
216	30		24	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	290.216.24M
220	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.220.24M
230	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.230.24M
235	25		24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.235.24L
235	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.235.24M
240	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.240.24M
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.250.24M*
new 260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.260.28M*
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.270.28M*

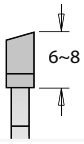
* Jakość przemysłowa

285-291

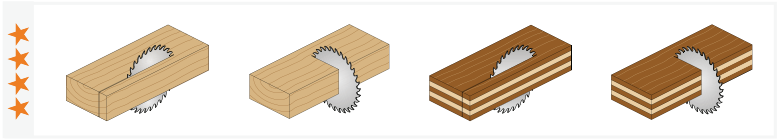
ZASTOSOWANIE: Cięcie wzdłużne i poprzeczne.
DO MASZYN: Piły stołowe i ukośnice, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Miękkie i twarde drewno, sklejka.

HM





ISO:	K10
HV10:	1.765
N/mm²:	2.150

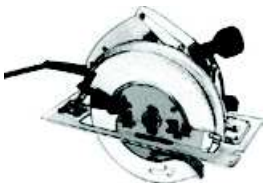


D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
120	20	2/5,5/30	18	1,8	1,2	15°	15° ATB	**291.120.18H***
125	20		20	2,4	1,4	15°	15° ATB	**291.125.20H**
130	20		20	2,4	1,4	15°	15° ATB	**291.130.20H**
140	20		20	2,4	1,4	15°	15° ATB	**291.140.20H**
150	16		24	2,4	1,4	15°	15° ATB	**291.150.24E**
150	20		24	2,4	1,4	15°	15° ATB	**291.150.24H**
160	16		24	2,2	1,6	15°	15° ATB	**291.160.24E**
160	20	2/6/32	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	**291.160.24H**
160	30	2/7/42	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	**291.160.24M**
165	20	2/6/32	24	2,6	1,6	15°	15° ATB	**291.165.24H**
165	30	2/7/42	24	2,6	1,6	15°	15° ATB	**291.165.24M**
170	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	**291.170.24M**
180	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	**291.180.24H**
180	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	**291.180.24M**
184	16		24	2,6	1,6	20°	10° ATB	**291.184.24E**
184	30		24	2,6	1,6	20°	10° ATB	**291.184.24M**
190	16	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	**291.190.24E**
190	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	**291.190.24H**
190	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	**291.190.24M**
190	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	32	2,6	1,6	10°	10° ATB	**291.190.32FF**
200	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	**291.200.36M**
210	25		36	2,8	1,8	15°	15° ATB	**291.210.36L**
210	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	**291.210.36M**
216	30		48	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	**291.216.48M**
220	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	**291.220.36M**
225	30	2/7/42	36	2,8	1,8	20°	15° ATB	**291.225.36M**
230	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	**291.230.36M**
235	25		36	2,8	1,8	15°	15° ATB	**291.235.36L**
235	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	**291.235.36M**
240	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	**291.240.36M**
250	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.040.10H***
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	**285.040.10M***
260	30	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	**285.048.11M***
270	30	2/7/42	42	2,8	1,8	15°	15° ATB	**291.270.42M***

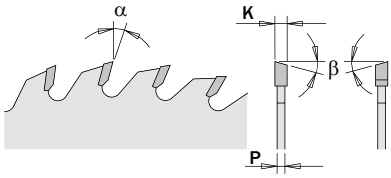
* Jakość przemysłowa

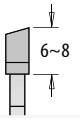
281-285-292

ZASTOSOWANIE: Cięcie poprzeczne z idealnym wykończeniem krawędzi.
DO MASZYN: Piły stołowe i ukośnice, elektronarzędzia.
MATERIAŁ: Miękkie, twarde oraz egzotyczne drewno, drewnopochodne panele fornirowane lub laminowane okleiną na bazie papierowej.

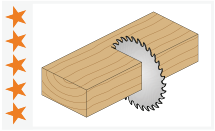


HM





ISO:	K10
HV10:	1.765
N/mm²:	2.150



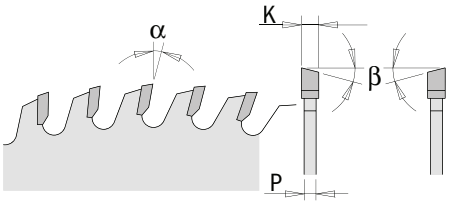
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
120	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	10°	15° ATB	**292.120.36H***
120	20	2/5,5/30	40	1,8	1,2	10°	15° ATB	**292.120.40H**
125	20		36	2,4	1,4	15°	15° ATB	**292.125.36H**
130	20		36	2,4	1,4	15°	15° ATB	**292.130.36H**
140	20		36	2,4	1,4	15°	15° ATB	**292.140.36H**
150	20		40	2,4	1,4	15°	15° ATB	**292.150.40H**
160	16		40	2,2	1,6	10°	15° ATB	**292.160.40E**
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	**292.160.40H**
160	20 (Virutex)	4/7/32 (45°)	40	2,2	1,6	10°	TCG	**281.160.40H**
160*	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	TCG	**281.160.40H2**
160	30	2/7/42	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	**292.160.40M**
160	20	2/7/42	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	**292.160.56H**
165	20	2/7/42	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	**292.165.56H**
165	20	2/6/32	40	2,6	1,6	10°	15° ATB	**292.165.40H**
165	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	**292.165.40M**
170	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	**292.170.40M**
180	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	**292.180.40H**
180	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	**292.180.40M**
184	16		40	2,6	1,6	15°	15° ATB	**292.184.40E**
184	30		40	2,6	1,6	15°	15° ATB	**292.184.40M**
190	16	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	**292.190.40E**
190	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	**292.190.40H**
190	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	**292.190.40M**
190	30	2/7/42	64	2,6	1,6	15°	15° ATB	**292.190.64M**
190	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	48	2,4	1,6	10°	15° ATB	**292.190.48FF**
200	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	**292.200.48M**
210	25		48	2,8	1,8	15°	15° ATB	**292.210.48L**
210	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	**292.210.48M**
210	30	2/7/42	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	**292.210.64M**
216	30		64	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	**292.216.64M**
216	30		80	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	**292.216.80M**
220	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	**292.220.48M**
225	30	2/7/42	48	2,8	1,8	10°	15° ATB	**292.225.48M**
230	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	**292.230.48M**
230	30	2/7/42+2/10/60	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	**292.230.64M**
235	25		48	2,8	1,8	15°	15° ATB	**292.235.48L**
235	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	**292.235.48M**
240	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	**292.240.48M**
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	**285.060.10M***
260	30	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	**285.060.11M***

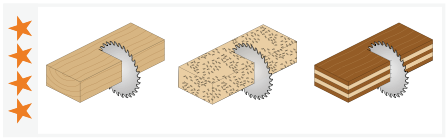
*Jakość przemysłowa

SERIA „K"

ZASTOSOWANIE: Piły przeznaczone do prac budowlanych, remontów. Duża wydajnością w bardzo ekonomicznej cenie.
DO MASZYN: Piły przenośne, stacjonarne oraz piły stołowe.
MATERIAŁ: Miękkie / twarde drewno, sklejka, płyty OSB.

HM





K160H-X03 Zestaw 3 pił tarczowych do cięcia poprzecznego i wykańczającego Ø160mm, otwór mocujący 20mm.

Zestaw zawiera	D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Ilość	Symbol
Piła do cięcia poprzecznego	160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	1	K160H-X03
Piła wykańczająca**	160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	10°	15° ATB	2	

K1190M-X03 Zestaw 3 pił tarczowych do cięcia poprzecznego i wykańczającego Ø190mm, otwór mocujący 30mm.

Zestaw zawiera	D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Ilość	Symbol
Piła do cięcia poprzecznego	190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	2	K190M-X03
Piła wykańczająca**	190	30	2/7/42	40	2,2	1,4	15°	10° ATB	1	

K216M-X03 Zestaw 3 pił tarczowych do cięcia poprzecznego i wykańczającego Ø216mm, otwór mocujący 30mm.

Zestaw zawiera	D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Ilość	Symbol
Piła do cięcia poprzecznego	216	30	2/7/42	24	2,4	1,6	-5°	15° ATB	**1**	K216M-X03
Piła wykańczająca**	216	30	2/7/42	48	2,4	1,6	-5°	15° ATB	**2**	

K250M-X02 Zestaw 2 pił tarczowych do cięcia wzdłużnego i poprzecznego Ø250mm, otwór mocujący 30mm.

Zestaw zawiera	D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Ilość	Symbol
Piła do cięcia wzdłużnego	250	30	COMBI3	24	2,6	1,8	20°	10° ATB	**1**	K250M-X02
Piła do cięcia poprzecznego	250	30	COMBI3	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	**1**	

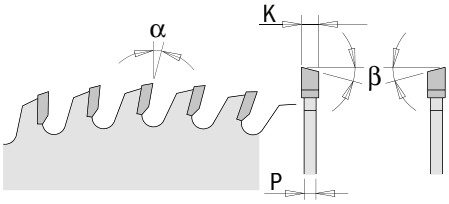
K305M-X02 Zestaw 2 pił tarczowych do cięcia poprzecznego i wykańczającego Ø305mm, otwór mocujący 30mm.

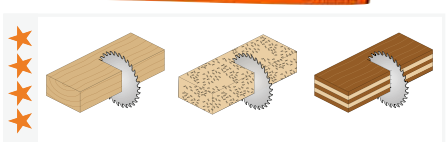
Zestaw zawiera	D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Ilość	Symbol
Piła do cięcia poprzecznego	305	30	COMBI3	40	2,8	2,0	-5°	10° ATB	1	K305M-X02
Piła wykańczająca**	305	30	COMBI3	60	2,8	2,0	-5°	10° ATB	1	

SERIA „K"

ZASTOSOWANIE: Piły przeznaczone do prac budowlanych, remontów. Duża wydajnością w bardzo ekonomicznej cenie.
DO MASZYN: Piły przenośne, stacjonarne oraz piły stołowe.
MATERIAŁ: Miękkie / twarde drewno, sklejka, płyty OSB.

HM





Zestaw 10 lub 5 pił tarczowych do cięcia poprzecznego lub wykańczającego.

Zestaw zawiera	D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Ilość	Symbol
Piła do cięcia poprzecznego	160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	10	K16024H-X10
Piła wykańczająca**	160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	15°	15° ATB	10	K16040H-X10
Piła do cięcia poprzecznego	190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	10	K19024M-X10
Piła do cięcia poprzecznego	216	30	2/7/42	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	10	K21624M-X10
Piła wykańczająca**	216	30	2/7/42	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	10	K21648M-X10
Piła do cięcia poprzecznego	250	30	2/6/32 + 2/7/42	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	5	K25040M-X5

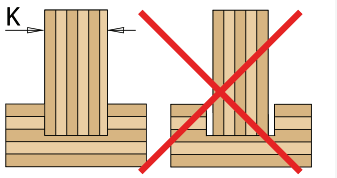
** Idealnie wykańczająca krawędzie.

Zestaw do połączeń DADO

230

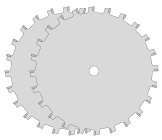
ZASTOSOWANIE: Długoletnie doświadczenie CMT pozwoliło na opracowanie narzędzia do wykonywania idealnego połączenia DADO.
DO MASZYN: Piły stołowe.
MATERIAŁ: Fornirowane, laminowane, twarde i miękkie drewno oraz sklejka.
UWAGA: Głównymi cechami narzędzia (przedstawionego poniżej) są:
- odpowiednio zaprojektowany system „anti-kickback" czyli system zapobiegający szybkiemu cofnięciu materiału, spowodowanemu zastosowaniem zbyt szybkiego posuwu,
- bezodpryskowe rowkowanie materiałów fornirowanych, laminowanych oraz twardego i miękkiego drewna,
- zestawy podkładek do cięcia od 6,35mm do 23mm.

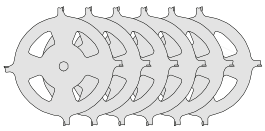
Precyzyjnie wycinanie idealnie pasujących wpustów.

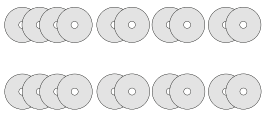


HM

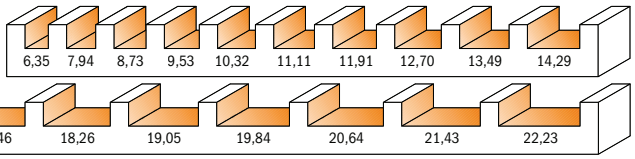
Zestaw zawiera:

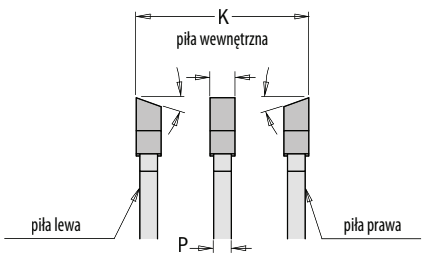

2 PIŁY

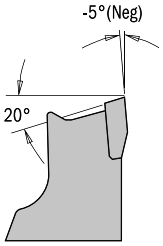

6 PIŁEK ROZDRABNIAJĄCYCH Z=4 HM

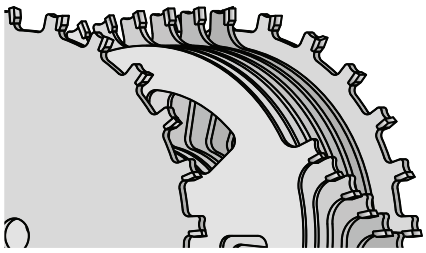

ZESTAW PRZEKŁADEK

Zestaw przekładek do uzyskania odpowiedniej grubości	
NR.	Grubość przekładki
4	0.1mm
2	0.2mm
2	0.3mm
2	0.5mm





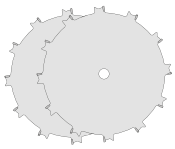


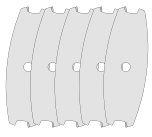


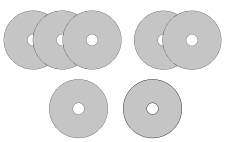
D mm	F mm	Z	P (pił wewnętrznych) 3,2mm	2,4mm	1,6mm	K mm min.	max	α	β	Symbol
150	15,87	20	4	1	1	6,35	22,23	-5°	FTG + ATB	**230.520.06**
200	15,87	24	4	1	1	6,35	22,23	-5°	FTG + ATB	**230.524.08**
200	30	24	4	1	1	6,35	22,23	-5°	FTG + ATB	**230.524.08M**

Zestaw przekładek zawiera			
K mm	1,6mm	2,4mm	3,2mm
6,35	0	0	0
7,94	1	0	0
8,73	0	1	0
9,53	0	0	1
10,32	1	1	0
11,11	1	0	1
11,91	0	1	1
12,70	0	0	2
13,49	1	1	1
14,29	1	0	2
15,08	0	1	2
15,88	0	0	3
16,67	1	1	2
17,46	1	0	3
18,26	0	1	3
19,05	0	0	4
19,84	1	1	3
20,64	1	0	4
21,43	0	1	4
22,23	1	1	4

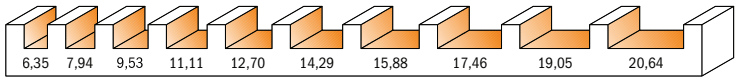
Zestaw zawiera:

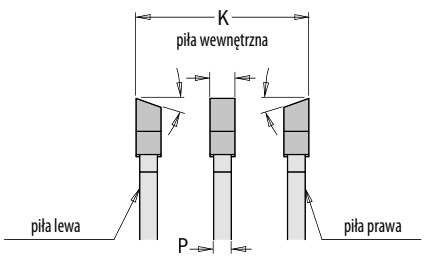

2 PIŁY

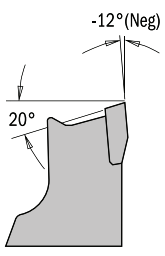

6 PIŁEK ROZDRABNIAJĄCYCH Z=4 HM

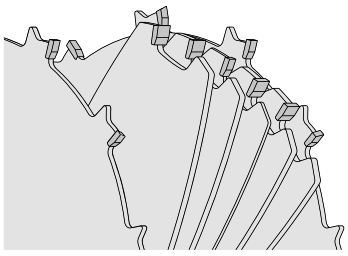

ZESTAW PRZEKŁADEK

Zestaw przekładek do uzyskania odpowiedniej grubości	
NR.	Grubość przekładki
3	0.1mm
2	0.2mm
1	0.3mm
1	0.5mm









D mm	F mm	Z	P (pił wewnętrznych) 3,2mm	1,6mm	K mm min.	max	α	β	Symbol
200	15,87	12	4	1	6,35	20,64	-12°	FTG + ATB	**230.012.08**

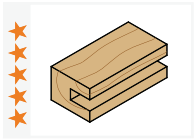
Zestaw przekładek zawiera		
K mm	1,6mm	3,2mm
6,35	0	0
7,94	1	0
9,53	0	1
11,11	1	1
12,70	0	2
14,29	1	2
15,88	0	3
17,46	1	3
19,05	0	4
20,64	1	4

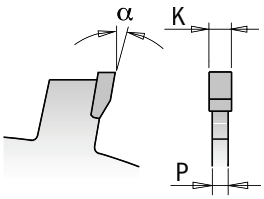
Nowy wzór pozwala na jednoczesne używanie piłek o różnych grubościach

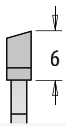
240

HM

ZASTOSOWANIE: Do rowkowania, felcowania, fazowania.
DO MASZYN: Czopiarki, maszyny frezujące.
MATERIAŁ: Miękkie i twarde drewno, panele drewnopochodne, plastik.







ISO: K01
HV10: 1.840
N/mm²: 2.050

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
150	30		12	2,0	1,4	15°	FLAT	**240.020.06M**
150	35		12	2,0	1,4	15°	FLAT	**240.020.06R**
150	30		12	3,0	2,0	15°	FLAT	**240.030.06M**
150	35		12	3,0	2,0	15°	FLAT	**240.030.06R**
150	30		12	4,0	3,0	15°	FLAT	**240.040.06M**
150	35		12	4,0	3,0	15°	FLAT	**240.040.06R**
150	30		12	5,0	3,0	15°	FLAT	**240.050.06M**
150	35		12	5,0	3,0	15°	FLAT	**240.050.06R**
150	30		12	6,0	3,0	15°	FLAT	**240.060.06M**
150	35		12	6,0	3,0	15°	FLAT	**240.060.06R**
180	30		18	3,0	2,0	15°	FLAT	**240.030.07M**
180	35		18	3,0	2,0	15°	FLAT	**240.030.07R**
180	30		18	4,0	3,0	15°	FLAT	**240.040.07M**
180	35		18	4,0	3,0	15°	FLAT	**240.040.07R**
180	30		18	5,0	3,0	15°	FLAT	**240.050.07M**
180	35		18	5,0	3,0	15°	FLAT	**240.050.07R**
180	30		18	6,0	3,0	15°	FLAT	**240.060.07M**
180	35		18	6,0	3,0	15°	FLAT	**240.060.07R**

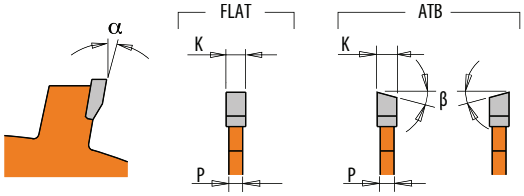
Frezy lamello

NON-STICK ORANGE SHIELD COATING

240-241

HM

ZASTOSOWANIE: 100 milimetrowe frezy piłkowe do połączeń typu lamello, pokryte pomarańczową powłoką PTFE, wycinają idealne wpusty szybko i dokładnie. Najwyższej jakości niemiecka stal oraz 8 węglikowych zębów gwarantują długoletnią żywotność.
DO MASZYN: Lamelownice większości producentów w tym: Lamello, DeWalt, Porter Cable, Skil, Bosh, Freud.



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
100	22	4/4,5 - 9,5/36	6	3,96	3,0	18°	10°ATB	**240.006.04**
100	22	4/4,5 - 9,5/36	8	3,96	3,0	15°	10°ATB	**240.008.04**
100*	22		8	3,96	3,1-3,9	15°	FLAT	**241.008.04**

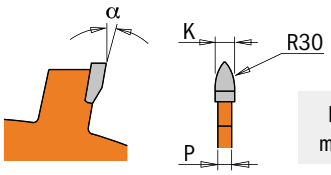
* Do maszyn: Virutex, Porter-Cable

Frez do wycinania wad drewna

240.004.04

HM

ZASTOSOWANIE: To nowe narzędzie proponowane przez CMT. Idealnie nadaje się do wycinania wszelkiego rodzaju wad w drewnie m.in. żywicy, sęków itp. Dzięki temu frezowi oraz zastosowaniu odpowiednich łatek, wszelkie poprawki pozostaną niewidoczne. Do stosowania w lamelownicach.



D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
100	22	4	8,0	6,0	18°	R30	**240.004.04**

Tarcza ustawiająca tarczę główną i dysk szlifujący

299.11

ZASTOSOWANIE: Przed rozpoczęciem cięcia, ustaw piłę w pozycji zapewniającej równe i gładkie cięcie. Zamontuj tarczę balansującą na stole, a następnie wykorzystując kątownik, ustaw tarczę w odpowiedniej pozycji. Następnie zdemontuj tarczę balansującą i zamontuj właściwą piłę i ciesz się dokładnym i precyzyjnym cięciem. Tarczę balansującą możesz również wykorzystać jako szlifierkę, doczepiając do niej samoprzylepne krążkipapieru ściernego.

D mm	F mm	P mm	SYMBOL
200	15,87	2,8	**299.111.00**
200	30	2,8	**299.111.00M**
250	15,87	2,8	**299.112.00**
250	30	2,8	**299.112.00M**

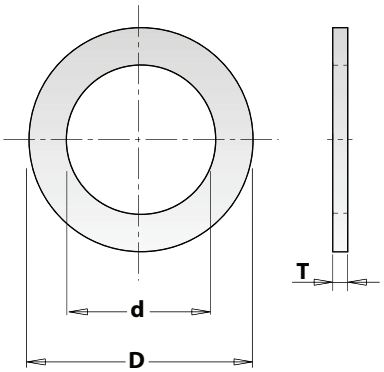
Stabilizatory

299.10

ZASTOSOWANIE: Te krążki pomogą Ci pozbyć się uciążliwych wibracji oraz uczynią cięcie bardziej prostym i dokładnym. Ponad to wpływają dodatnio na żywotność narzędzia. Do użytku tylko na pilarkach stacjonarnych. Każdy zestaw zawiera 2 sztuki stabilizatorów.

OPIS	D mm	F mm	P mm	SYMBOL
Stabilizator (2szt.) do Ø200mm	75	15,87	3,0	**299.101.00**
Stabilizator (2szt.) do Ø200mm	75	30	3,0	**299.101.00M**
Stabilizator (2szt.) do Ø250mm	125	15,87	3,0	**299.102.00**
Stabilizator (2szt.) do Ø250mm	125	30	3,0	**299.102.00M**
Stabilizator (2szt.) do Ø300mm	152	25,4	3,0	**299.103.00**
Stabilizator (2szt.) do Ø300mm	152	30	3,0	**299.103.00M**

Redukcje otworów w piłach



299

D mm	d mm	T mm	SYMBOL
15,87	10	1,2	**299.218.00**
15,87	12,7	1,2	**299.217.00**
20	12,7	1,2	**299.221.00**
20	15,87	1,4	**299.243.00**
20	16	1,2	**299.222.00**
20	18	1,4	**299.236.00**
22,2	15	1,4	**299.237.00**
22,2	16	1,4	**299.242.00**
22,2	20	1,4	**299.238.00**
25,4	15,87	1,4	**299.216.00**
25,4	19,05	1,4	**299.213.00**
25,4	20	1,4	**299.214.00**
25,4	20	2,3	**299.220.00**
25,4	22	1,4	**299.215.00**
25,4	22,2	1,4	**299.239.00**
25,4	22,2	2,3	**299.219.00**

D mm	d mm	T mm	SYMBOL
30	15	1,4	**299.240.00**
30	15,87	1,4	**299.211.00**
30	16	1,4	**299.223.00**
30	16	2,0	**299.226.00**
30	18	1,4	**299.232.00**
30	19,05	1,4	**299.241.00**
30	20	1,4	**299.224.00**
30	22	1,4	**299.231.00**
30	20	2,0	**299.227.00**
30	25	1,4	**299.225.00**
30	25	2,0	**299.228.00**
30	25,4	2,0	**299.212.00**
32	30	2,0	**299.229.00**
35	30	2,0	**299.230.00**
35	32	2,0	**299.233.00**

Piły do elektronarzędzi

NAJBARDZIEJ POPULARNE PIŁY TARCZOWE

PILARKA	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE	CIĘCIE WYKOŃCZENIOWE	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIOWA	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIOWA 2
BOSCH								
GKS 160	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
GKS 190	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
GKS 55	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
GKS 65	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
GKS 85	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
GKS 85 G	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
GKS 55 GCE	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.165.56H
GKS 65 GCE	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
GCM 8 S	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
GCM 8 SJ	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
GCM 10 S	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
GCM 10 SD	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
GCM 12 SD	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GCM 10 J	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
GCM 12	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GCM 12 GDL	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GTM 12	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GTS 10 J	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
GTS 10 XC	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
GKS 36	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.56H
GKT 55 GCE	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.56H
GCM 12 JL	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GCM 12 SD	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GTM 12 JL	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
PKS 66 A	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
PKS 55 A	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.165.56H
PKS 40	130	16						
PPS 7S	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
PCM 7/ PCM 7S	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
PCM 8 S	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
CELMA								
DBRCc 67	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M		296.200.48M	
DeWALT								
D23700	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		297.096.13M	
D23650K	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.40H	296.190.40M	296.190.64M
D23550	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.65H
D23620	184	16		291.184.24E	292.184.40E			
D23620K	184	16		291.184.24E	292.184.40E			
DWS520K	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.65H
D23551	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.65H
D23651K	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
DWE575K	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64H	296.190.40M	296.190.64M
DWE576K	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64H	296.190.40M	296.190.64M
DWE560K	184	16		291.184.24E	292.184.40E			296.165.65H
DWE550	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	
DW712	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
DW718	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
DW777	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
DW771	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
DW717XPS	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
DWS780	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
DW743N	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	

Piły do elektronarzędzi

NAJBARDZIEJ POPULARNE PIŁY TARCZOWE

PILARKA	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE	CIĘCIE WYKOŃCZENIOWE	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIOWA	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIOWA 2
DeWALT								
D27107	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
D27107V	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
DW744XP	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
DW745	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
DW711	260	30		285.048.11M	285.060.11M		297.096.13M	
D27111	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
D27112	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
D27113	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
DW721KN	300	30	293.024.12M	285.048.12M	285.072.12M	285.096.12M	297.096.12M	
DW722KN	300	30	293.024.12M	285.048.12M	285.072.12M	285.096.12M	297.096.12M	
DW728KN	350	30	293.028.14M	285.054.14M	285.084.14M		297.096.12M	
EINHELL								
RT-CS 165	165	16						
BT-CS 1200	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
BT-CS 1200/1	160	16	290.160.12E	291.160.24E	292.160.40E			
BCS 64/1	180	20		291.180.24H	292.180.40H		296.180.40H	
RT-CS 190/1	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
BT-CS 1400/1	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
BT-MS 210	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
BT-MS 2112	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
BT-MS 250 L	250	30		285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
BT-SM 2050	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
BT-SM 2131	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
BT-SM 2534	250	30		285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
BT-SM 3100	250	30		285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
RT-XM 305 U	250	30		285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
FELISATTI								
TP751	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H			
SCF165/1200	165	20	290.165.12H	291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.56H
CS165/18L	165	20	290.165.12H	291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.56H
SC184/1400	184	16		291.184.24E	292.184.40E			
TP765, TP766	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.64M	
SCF190/1600S	190	20	290.190.12H	291.190.24H	292.190.40H			
SCF210/1900S VES	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.64M	
FESTOOL								
TS 55	160	20	290.160.12H	291.160.24H	285.160.48H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
TS 55 R	160	20	290.160.12H	291.160.24H	285.160.48H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
TS 75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
PRECISIO CS50	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
PRECISIO CS70	225	30		291.225.36M	292.225.48M		296.225.64M	
KAPEX KS 88	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
KAPEX KS 120	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
SYMMETRIC 70E	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
HITACHI								
C6 BU2	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
C6 MFA	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
C6 SS	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
C6 U2	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
C6BUY	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
C7ST	185	30		291.184.24M	292.184.40M			
C7 BU2	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M

NAJBARDZIEJ POPULARNE PIŁY TARCZOWE

PILARKA	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE	CIĘCIE WYKOŃCZENIOWE	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIOWA	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIOWA 2
HITACHI								
C7BUY	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
C7 MFA	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
C7 SS	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
C7 U2	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
C8FS	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
C8FSHE	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
C9BU2	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
C98	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
C9U2	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
C12FCH	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
C12LC	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
C12LCH	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
C12LSH	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
C12YA	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
MAFELL								
KSS300	120	20		291.120.18H	292.120.36H	292.120.40H	296.120.36H	
SF32, X40, XE40	125	20		291.125.20H				
MT55CC	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.56H	
KS320, KSP55F	160	30		291.160.24M	292.160.40M			
KS400	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.56H	
MKS55, MS55, PS52, B55, FU50, X55, XE55, A552106	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.56H	
MKS65, MS65, KSP66F	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.64M	
B65, X72	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M		296.200.40M	
HKS75, MS75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.64M	
KSS80 EC	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.40M	
B82	240	30	290.240.24M	291.240.36M	292.240.48M			
MKS85, MS85, Erika 85	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
MKS 185 EC	450	30	285.032.16M	285.048.16M	285.060.16M			
MAKITA								
5604 R	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
5704 R	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
5705 R	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
5017 RKB	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
5008 MG	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
N5900 B	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
5903 R	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
5103 R	270	30	290.270.28M	291.270.42M				
5104 S	270	30	290.270.28M	291.270.42M				
5143 R	355	30						
SP6000	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.56H
2704	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
LS0714	190	20	290.190.12H	291.190.24H	292.190.40H			
LS0714 L	190	20	290.190.12H	291.190.24H	292.190.40H			
LS1013	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
LS1016 L	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
LS1018 L	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
LS1040	255	30						
LS1040 L	255	30						
LS1216 L	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
LH1040	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	

Piły do elektronarzędzi

NAJBARDZIEJ POPULARNE PIŁY TARCZOWE

PILARKA	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE	CIĘCIE WYKOŃCZENIOWE	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIOWA	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIOWA 2
MAKITA								
LH1200 FL	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
LF1000	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
HS7100	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
MLT100	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
BSS610RFE	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.56H
BHS630RFE / BHS630Z	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.56H
BLS713RFE	190	20	290.190.12H	291.190.24H	292.190.40H	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
METABO								
KS 54 SP	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
KS 66 PLUS	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
KSE 55 VARIO	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
KSE 68 PLUS	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
KGS 216 M	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
KGS 216 PLUS	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
KGS 254 I	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
KGS 254 M	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
KGS 315 PLUS	315	30	293.028.12M	294.054.12M	285.072.13M		297.096.23M	
KS 216 M	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
KS 254 PLUS	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
KS 305 PLUS	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
BKH 450	450	30	286.032.18M	285.054.18M	285.066.18M		Y297.140.18M	
BKS 400	400	30	286.028.16M	285.048.16M	285.096.16M		297.120.16M	
BKS 450	450	30	286.032.18M	285.054.18M	285.066.18M		Y297.140.18M	
KS 55 FE	160	2	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.165.56H
KGT 300	315	30	293.028.12M	294.054.12M	285.072.13M		297.096.23M	
KGT 501	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
MILWAUKEE								
CS 55	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
SCS 65 Q	190	30	290.190.12M	291.190.24M	296.190.40M	296.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
CS 75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
CS 60	184	30		291.184.24M	292.184.40M			
MS 305 DB	305	30		294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
TRITON								
TTS 1400	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.165.40H	296.165.56H
TA 184CSL	185	20		291.184.24M	292.184.40M			
TA 235CSL	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
TSA 001	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
VIRUTEX								
SR90J	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M	285.064.08M	296.200.48M	
SRI174T	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	285.160.48H	296.160.40H	
TM33W	300	30	293.024.12M	285.048.12M	285.072.12M	285.096.12M	297.096.12M	
TM43L	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
TM72C	300	30	293.024.12M	285.048.12M	285.072.12M	285.096.12M	297.096.12M	
TM233T	300	30	293.024.12M	285.048.12M	285.072.12M	285.096.12M	297.096.12M	
TS233T	300	30	293.024.12M	285.048.12M	285.072.12M	285.096.12M	297.096.12M	

Piły do elektronarzędzi

PIŁY TARCZOWE

PILARKA	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE
AEG					
HK125A, HK125B	125	20		291.125.20H	
TKS42	130	20		291.130.20H	
HK40	140	20		291.140.20H	
HK45A, HK46S, HK52, HK737, HK46N, HKS52, AHK52, HKS46	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H
K55, K55E, K160, HK55	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H
HK190, HK65, HK66, HKS65, HKS66, HKSE66, K66,	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M
HK201	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M
HK75, HKS75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M
HKS85, HKS35	230	30	290.230.24M	291.230.36M	292.230.48M
HK240	240	30	290.240.24M	291.240.36M	292.240.48M
ATLAS COPCO					
TKS42	130	20		291.130.20H	
K55S, K55SE	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H
K66S, K66SE	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M
HKS75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M
HKS85	230	30	290.230.24M	291.230.36M	292.230.48M
BLACK & DECKER					
KS1500LK	190	16	290.190.12E	291.190.24E	292.190.40E
KS1600LK	190	16	290.190.12E	291.190.24E	292.190.40E
KS1300	190	16	290.190.12E	291.190.24E	292.190.40E
KS1400L	190	16	290.190.12E	291.190.24E	292.190.40E
CASALS					
BSC150, VSC50	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H
SC210, VSC70	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M
SC230	230	30	290.230.24M	291.230.36M	292.230.48M
ELEKTRA-BECKUM					
KS250, KGS250, GKS300	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M
ELU					
MH151	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H
MH155, MH55	170	30		291.170.24M	292.170.40M
MH65	180	30	290.180.12M	291.180.24M	292.180.40M
MH165, 265	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M
MH182, MH30, MH82	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M
PS174, PS274	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M
MH85	240	30	290.240.24M	291.240.36M	292.240.48M
TKS171, 170, 172, 173	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M
FEIN					
SSK646	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H
SSK660	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H
SSK661	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M
FLOTTJET					
1011, 2011, 3011	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M
FREUD					
FCS184	184	30	290.180.12M	291.184.24M	292.184.40M
FTR250T	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M

Piły do elektronarzędzi

PIŁY TARCZOWE

PILARKA	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE
HAFFNER					
KSU105	125	20		291.125.20H	
KSU50	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H
KSU110	170	30		291.170.24M	292.170.40M
KSU60	180	20		291.180.24H	292.180.40H
KSU113	180	30	290.180.12M	291.180.24M	292.180.40M
AKS	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M
KS75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M
KL177, KL178, KSU118	220	30	290.220.24M	291.220.36M	292.220.48M
KL176, KS85, KSU85, SP187	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M
SP196, SP197, AKS, SP189, TGS161, TGS162, TGS163, GS165, GS166, GS1, 2W, 2D, SP195, TGS198, GS150	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M
HOLZ-HER					
Derby, Mosquito, 2110, 2111, 2171	130	20		291.130.20H	
2260, 2270, 2103, 2104, 2105	140	20		291.140.20H	
2106, 2107, 2108, HKU50/264	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H
1563, 2115, 2266, 2271, 2281	170	30		291.170.24M	292.170.40M
HKU55, 2112, 2272, 2291	180	30	290.180.12M	291.180.24M	292.180.40M
2114, 2116, 2117, 2119, 2126, 2269, 2282	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M
HK201, 2113, 2292, 2555	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M
PKS267, 2267, 2284	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M
HKU75, 2274, 2279	220	30	290.220.24M	291.220.36M	292.220.48M
2118, 2120, 2171, 2293, 2294	230	30	290.230.24M	291.230.36M	292.230.48M
HKD65, 2268	240	30	290.240.24M	291.240.36M	292.240.48M
KITY					
0618	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M
KRESS					
CHKS 6055 /6050	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H
CHKS 6060 /1600	190	20	290.190.12H	291.190.24H	292.190.40H
PERLES					
KS 170	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M
KS 55	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H
RYOBI					
MS 50	150	16		291.150.24E	
MS45, MS45E	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H
FM, W5502C	160	16	290.160.12E	291.160.24E	292.160.40E
MS 55	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H
MS 65	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M
MS 70	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M
MS 85, MS 80	220	30	290.220.24M	291.220.36M	292.220.48M
MS 85	230	30	290.230.24M	291.230.36M	292.230.48M
FM10A, 3100, 4200	240	30	290.240.24M	291.240.36M	292.240.48M
SKIL					
5064AA	184	16		291.184.24E	292.184.40E
5155AA	170	30		291.170.24M	292.170.40M
5166AC	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M
5840AD	140	20		291.140.20H	
STAYER					
Profiline, CP 46	140	20		285.040.10M	
CP 50	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H
SLL250, SCE250, CP66	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M

Indeks pił

D mm	F mm	Zastosowanie	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
70	20	Materiały drewnopochodne	8+8	2,8-3,6		15°	FLAT	**289.070.16H**	24
80	20	Materiały drewnopochodne	12	3,1-4,0	2,2	10°	CO+FTG	**S288.080.12H**	22
80	20	Materiały drewnopochodne	10+10	2,8-3,6		15°	FLAT	**289.080.20H**	24
80	20	Materiały drewnopochodne	12	3,0-4,0	2,2	5°	CONICAL	**DSB.080020012.004**	19
85	15	Włókno-cement, plastik	6	1,8	1,4	0°	TCG	**236.085.06G**	32
100	20	Materiały drewnopochodne	20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.100.20H**	22
100	22	Materiały drewnopochodne	20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.100.20K**	22
100	20	Materiały drewnopochodne	10+10	2,8-3,6		15°	FLAT	**289.100.20H**	24
100	22	Materiały drewnopochodne	10+10	2,8-3,6		15°	FLAT	**289.100.20K**	24
100	22	Rowkowanie	6	3,96	3,0	18°	10°ATB	**240.006.04**	37
100	22	Rowkowanie	8	3,96	3,0	15°	10°ATB	**240.008.04**	37
100	22	Rowkowanie	8	3,96	3,1-3,9	15°	FLAT	**241.008.04**	37
100	22	Rowkowanie	4	8,0	6,0	18°	R30	**240.004.04**	38
100	20	Materiały drewnopochodne	20	3,0-4,0		5°	CONICAL	**DSB.100020020.004**	19
120	20	Materiały drewnopochodne	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.120.24H**	22
120	20	Materiały drewnopochodne	24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.120.24H1**	22
120	22	Materiały drewnopochodne	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.120.24K**	22
120	20	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6		15°	FLAT	**289.120.24H**	24
120	22	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6		15°	FLAT	**289.120.24K**	24
120	20	Materiały drewnopochodne	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	**288.720.24H**	23
120	22	Materiały drewnopochodne	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	**288.720.24K**	23
120	20	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	**289.720.24H**	23
120	22	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	**289.720.24K**	23
120	20	Aluminium	36	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	**296.120.36H**	25
120	20	Drewno	18	1,8	1,2	15°	15° ATB	**291.120.18H**	33
120	20	Drewno	36	1,8	1,0	10°	15° ATB	**292.120.36H**	34
120	20	Drewno	40	1,8	1,0	10°	15° ATB	**292.120.40H**	34
120	50	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6		15°	FLAT	**289.120.24T**	24
100	20	Materiały drewnopochodne	10+10	2,8-3,6			FTG	**DSC.100020020.004**	20
100	22	Materiały drewnopochodne	20	3,0-4,0		5°	CONICAL	**DSB.100022020.004**	19
100	22	Materiały drewnopochodne	10+10	2,8-3,6			FTG	**DSC.100022020.004**	20
120	20	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6			FTG	**DSC.120020024.004**	20
120	22	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6			FTG	**DSC.120022024.004**	20
120	20	Materiały drewnopochodne	24	3,0-4,0 5°			CONICAL	**DSB.120020024.004**	19
120	22	Materiały drewnopochodne	24	3,0-4,0 5°			CONICAL	**DSB.120022024.004**	19
125	20	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6			FTG	**DSC.125020024.004**	20
125	20	Materiały drewnopochodne	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.125.24H**	22
125	20	Materiały drewnopochodne	24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.125.24H1**	22
125	20	Materiały drewnopochodne	24	4,3-3,5	3,2	10°	CO+FTG	**288.125.24H2**	22
125	22	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6			FTG	**DSC.125022024.004**	20
125	20	Materiały drewnopochodne	24	3,0-4,0		5°	CONICAL	**DSB.125020024.006**	20
125	22	Materiały drewnopochodne	24	3,0-4,0		5°	CONICAL	**DSB.125022024.006**	20
125	22	Materiały drewnopochodne	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	**288.125.24K**	22
125	20	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6		15°	FLAT	**289.125.24H**	24
125	22	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6		15°	FLAT	**289.125.24K**	24
125	20	Materiały drewnopochodne	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	**288.725.24H**	23
125	20	Materiały drewnopochodne	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	**289.725.24H**	23
125	20	Drewno	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	**291.125.20H**	33
125	20	Drewno	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	**292.125.36H**	34
125	20	Materiały drewnopochodne	24	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	**DSB.125020024.006**	20
125	45	Materiały drewnopochodne	24	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	**DSB.125045024.006**	20
130	20	Drewno	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	**291.130.20H**	33
130	20	Drewno	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	**292.130.36H**	34
136	20 (+10)	Elektronarzędzia	18	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Shear	**271.136.18H**	29
136	20 (+10)	Elektronarzędzia	36	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Shear	**272.136.36H**	30
136	20 (+10)	Elektronarzędzia	18	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Shear	**271.136.18H**	31
136	20 (+10)	Elektronarzędzia	36	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Shear	**272.136.36H**	31
136,5	10	Metal	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	**226.030.05**	31
136,5	20	Metal	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	**226.030.05H**	31
140	20	Drewno	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	**291.140.20H**	33
140	20	Drewno	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	**292.140.36H**	34
140	16	Materiały drewnopochodne	24	3,0-4,0	2,5	5°	CONICAL	**DSB.140016024.006**	20
150	30	Drewno	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	**285.048.06M**	12
150	20 (+16)	Elektronarzędzia	24	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Shear	**271.150.24H**	29
150	20 (+16)	Elektronarzędzia	40	1,5	1,0	16°	10° ATB + 8° Shear	**272.150.40H**	30
150	20	Drewno	12	2,4	1,4	20°	10° ATB	**290.150.12H**	32
150	16	Drewno	24	2,4	1,4	15°	15° ATB	**291.150.24E**	33
150	20	Drewno	24	2,4	1,4	15°	15° ATB	**291.150.24H**	33
150	20	Drewno	40	2,4	1,4	15°	15° ATB	**292.150.40H**	34
150	15,87	Rowkowanie	20	6,35 - 22,23		-5°	FTG+ATB	**230.520.06**	36
150	30	Rowkowanie	12	2,0	1,4	15°	FLAT	**240.020.06M**	37
150	35	Rowkowanie	12	2,0	1,4	15°	FLAT	**240.020.06R**	37
150	30	Rowkowanie	12	3,0	2,0	15°	FLAT	**240.030.06M**	37
150	35	Rowkowanie	12	3,0	2,0	15°	FLAT	**240.030.06R**	37
150	30	Rowkowanie	12	4,0	3,0	15°	FLAT	**240.040.06M**	37
150	35	Rowkowanie	12	4,0	3,0	15°	FLAT	**240.040.06R**	37
150	30	Rowkowanie	12	5,0	3,0	15°	FLAT	**240.050.06M**	37

D mm	F mm	Zastosowanie	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
150	35	Rowkowanie	12	5,0	3,0	15°	FLAT	240.050.06R	37
150	30	Rowkowanie	12	6,0	3,0	15°	FLAT	240.060.06M	37
150	35	Rowkowanie	12	6,0	3,0	15°	FLAT	240.060.06R	37
150	30	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.150030036.006	20
150	45	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.150045036.006	20
150	30	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	P36.150030036.000	22
160	20	Materiały drewnopochodne	34	2,6	1,8	10°	HDF	287.034.06H	16
160	20 (Virutex)	Materiały drewnopochodne	40	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.40H	18
160	20	Materiały drewnopochodne	40	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.40H2	18
160	20	Aluminium	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.160.40H	24
160	20	Aluminium	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.160.56H	25
160	20	Metal	30	2,0	1,6	0°	TCG	226.030.06H	26
160	20	Metal	40	1,8	1,4	0°	8° FWF	226.540.06H	27
160	20 (+16)	Elektronarzędzia	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	271.160.24H	29
160	20 (+16)	Elektronarzędzia	40	1,7	1,1	16°	10° ATB + 8° Shear	272.160.40H	30
160	20 (+16)	Elektronarzędzia	56	1,7	1,1	12°	10° ATB + 8° Shear	273.160.56H	30
160	20	Włókno-cement, plastik	4	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.160.04H	32
160	20	Włókno-cement, plastik	10	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.160.10H	32
160	16	Drewno	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	290.160.12E	32
160	20	Drewno	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	290.160.12H	32
160	16	Drewno	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24E	33
160	20	Drewno	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24H	33
160	30	Drewno	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24M	33
160	16	Drewno	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40E	34
160	20	Drewno	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40H	34
160	20 (Virutex)	Materiały drewnopochodne	40	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.40H	34
160	20	Materiały drewnopochodne	40	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.40H2	34
160	30	Drewno	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40M	34
160	20	Drewno	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	292.160.56H	34
160	45	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.160045036.006	20
160	55	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.160055036.006	20
160	55	Materiały drewnopochodne	36	4,8-5,6	3,5	5°	CONICAL	DSB.160055036.006	20
160	20	Drewno	24	2,2	1,4	15°	15°ATB	K16024H-X10	35
160	20	Drewno	40	2,2	1,4	15°	15°ATB	K16040H-X10	35
160	20	Drewno	48	2,2	1,6	5°	15°ATB	285.160.48H	12
160	20	Drewno	24/40	2,2	1,4	15°/ 10°	15°ATB	K160H-X3	35
165	15,87<>	Metal	36	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.036.06	26
165	20	Metal	36	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.036.06H	26
165	20 (+15,87)	Elektronarzędzia	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	271.165.24H	29
165	20 (+15,87)	Elektronarzędzia	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	272.165.36H	30
165	20 (+15,87)	Elektronarzędzia	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	271.165.24H	31
165	20 (+15,87)	Elektronarzędzia	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	272.165.36H	31
165	15,87<>	Metal	36	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.036.06	31
165	20	Drewno	24	2,6	1,6	15°	15° ATB	291.165.24H	33
165	30	Drewno	24	2,6	1,6	15°	15° ATB	291.165.24M	33
165	20	Drewno	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	292.165.56H	34
165	20	Drewno	40	2,6	1,6	10°	15° ATB	292.165.40H	34
165	30	Drewno	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.165.40M	34
165	20	Aluminium	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.165.40H	25
165	20	Aluminium	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.165.56H	25
165	30	Drewno	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	271.165.24M	31
170	30	Drewno	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.170.24M	33
170	30	Drewno	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.170.40M	34
180	40	Wielopiły	21+3	2,5	1,8	18°	FLAT	280.021.07S	8
180	30	Drewno	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.056.07M	12
180	20	Aluminium	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.180.40H	25
180	20	Włókno-cement, plastik	4	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.180.04H	32
180	30	Drewno	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.180.12M	32
180	20	Drewno	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.180.24H	33
180	30	Drewno	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.180.24M	33
180	20	Drewno	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.180.40H	34
180	30	Drewno	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.180.40M	34
180	30	Rowkowanie	18	3,0	2,0	15°	FLAT	240.030.07M	37
180	35	Rowkowanie	18	3,0	2,0	15°	FLAT	240.030.07R	37
180	30	Rowkowanie	18	4,0	3,0	15°	FLAT	240.040.07M	37
180	35	Rowkowanie	18	4,0	3,0	15°	FLAT	240.040.07R	37
180	30	Rowkowanie	18	5,0	3,0	15°	FLAT	240.050.07M	37
180	35	Rowkowanie	18	5,0	3,0	15°	FLAT	240.050.07R	37
180	30	Rowkowanie	18	6,0	3,0	15°	FLAT	240.060.07M	37
180	35	Rowkowanie	18	6,0	3,0	15°	FLAT	240.060.07R	37
180	20	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.180020036.006	20
180	30	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	10°ATB	DSB.180030036.006	20
180	45	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.180045036.006	20
180	45	Materiały drewnopochodne	36	4,8-5,6	3,5	5°	CONICAL	DSB.180045036.006	20
180	30	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	P36.180030036.000	22
180	45	Materiały drewnopochodne	36	4,8-6,0	3,5	6°	CO+5° ATB	P36.180045036.000	22
184	15,87<>	Metal	48	2,0	1,6	0°	8° FWF	226.048.07	26

Indeks pił

D mm	F mm	Zastosowanie	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
184	15,87<>	Metal	48	2,0	1,6	0°	8° FWF	226.548.07	27
184	20 (+16+15,87)	Elektronarzędzia	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	271.184.24H	29
184	30	Elektronarzędzia	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	271.184.24M	29
184	20 (+16+15,87)	Elektronarzędzia	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	272.184.40H	30
184	30	Elektronarzędzia	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	272.184.40M	30
184	20 (+16+15,87)	Elektronarzędzia	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	271.184.24H	31
184	20 (+16+15,87)	Elektronarzędzia	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	272.184.40H	31
184	15,87<>	Włókno-cement, plastik	4	1,6-1,7	1,4	12°	CONICAL	236.004.07	32
184	16	Drewno	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.184.24E	33
184	30	Drewno	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.184.24M	33
184	16	Drewno	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.184.40E	34
184	30	Drewno	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.184.40M	34
190	30	Aluminium	30	2,6	2,2	5°	TCG	Y284.190.30M	24
190	30	Aluminium	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.40M	25
190	30	Aluminium	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.64M	25
190	20 (Festool® FF)	Aluminium	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.64FF	25
190	30	Metal	40	2,0	1,6	0°	8° FWF	226.040.07M	26
190	30	Metal	48	1,8	1,4	0°	8° FWF	226.548.07M	27
190	30 (+20+16)	Elektronarzędzia	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	271.190.24M	29
190	30 (+20+16)	Elektronarzędzia	42	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	272.190.42M	30
190	30 (+20+16)	Elektronarzędzia	64	1,7	1,1	15°	10° ATB + 8° Shear	273.190.64M	30
190	30	Włókno-cement, plastik	4	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.190.04M	32
190	30	Włókno-cement, plastik	12	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.190.12M	32
190	16	Drewno	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12E	32
190	20	Drewno	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12H	32
190	30	Drewno	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12M	32
190	16	Drewno	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24E	33
190	20	Drewno	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24H	33
190	30	Drewno	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24M	33
190	20 (Festool® FF)	Drewno	32	2,6	1,6	10°	10° ATB	291.190.32FF	33
190	16	Drewno	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40E	34
190	20	Drewno	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40H	34
190	30	Drewno	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40M	34
190	30	Drewno	64	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.64M	34
190	20 (Festool® FF)	Drewno	48	2,4	1,6	10°	15° ATB	292.190.48FF	34
190	30	Drewno	24	2,2	1,4	20°	10°ATB	K19024M-X10	35
190	30	Drewno	24/40	2,2	1,4	20°/ 15°	10°ATB	K190M-X03	35
200	40	Wielopiły	21+3	2,5	1,8	18°	FLAT	280.021.08S	8
200	30	Drewno	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.036.08M	11
200	30	Drewno	48	3,2	2,2	15°	15° ATB	285.048.08M	11
200	30	Drewno	64	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.064.08M	12
200	30	Materiały drewnopochodne	64	3,2	2,2	10°	TCG	281.064.08M	18
200	30	Aluminium	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.200.48M	25
200	30	Elektronarzędzia	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	271.200.36M	29
200	30	Elektronarzędzia	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	272.200.48M	30
200	30	Drewno	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.200.24M	32
200	30	Drewno	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.200.36M	33
200	30	Drewno	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.200.48M	34
200	15,87	Rowkowanie	24	6,35 - 22,23		-5°	FTG+ATB	230.524.08	36
200	30	Rowkowanie	24	6,35 - 22,23		-5°	FTG+ATB	230.524.08M	36
200	15,87	Rowkowanie	12	6,35 - 20,64		-12°	FTG+ATB	230.012.08	36
200	20	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.200020036.006	20
200	30	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.200030036.006	20
200	45	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.200045036.006	20
200	45	Materiały drewnopochodne	36	4,8-5,6	3,5	5°	CONICAL	DSB.200045036.006	20
200	65	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.200065036.006	20
200	80	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.200080036.006	20
200	20	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,6	3,2	6°	CO+5° ATB	P36.200020036.000	22
200	30	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,6	3,2	6°	CONICAL	P36.200030036.000	22
200	45	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,6	3,5	6°	CONICAL	P36.200045036.000	22
200	45	Materiały drewnopochodne	36	4,8-6,0	3,2	6°	CONICAL	P36.200045036.010	22
200	65	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,6	3,2	6°	CONICAL	P36.200065036.000	22
200	80	Materiały drewnopochodne	36	4,4-5,6	3,2	6°	CONICAL	P36.200080036.000	22
210	30	Aluminium	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.210.48M	25
210	30	Aluminium	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.210.64M	25
210	15,87<>	Metal	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.08	26
210	30	Metal	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.08M	26
210	30 (+25)	Elektronarzędzia	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	271.210.36M	29
210	30 (+25)	Elektronarzędzia	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	272.210.48M	30
210	25	Drewno	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.210.24L	32
210	30	Drewno	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.210.24M	32
210	25	Drewno	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.210.36L	33
210	30	Drewno	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.210.36M	33
210	25	Drewno	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.48L	34
210	30	Drewno	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.48M	34
210	30	Drewno	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.64M	34
210	30	Drewno	12	2,4	1,8	12°	TCG	236.210.12M	32

D mm	F mm	Zastosowanie	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
216	30	Aluminium	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	297.064.09M	25
216	30	Metal	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.047.09M	26
216	30	Drewno	24	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	290.216.24M	32
216	30	Metal	56	1,8	1,4	0°	TCG	226.556.09M	27
216	30	Elektronarzędzia	36	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Shear	271.216.36M	29
216	30	Elektronarzędzia	48	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Shear	272.216.48M	30
216	30	Elektronarzędzia	64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Shear	273.216.64M	30
216	30	Włókno-cement, plastik	14	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.216.14M	32
216	30	Drewno	48	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	291.216.48M	33
216	30	Drewno	64	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	292.216.64M	34
216	30	Drewno	80	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	292.216.80M	34
216	30	Drewno	24	2,4	1,6	-5°Neg.	15°ATB	K21624M-X10	35
216	30	Drewno	48	2,4	1,6	-5°Neg.	15°ATB	K21648M-X10	35
216	30	Drewno	24/40	2,6	1,8	-5°	15°ATB	K216M-X03	35
220	30	Materiały drewnopochodne	42	3,2	2,2	10°	HDF	287.042.09M	16
220	30	Materiały drewnopochodne	42	3,2	2,2	-6°	HDF	287.043.09M	16
220	30	Materiały drewnopochodne	64	3,2	2,2	-5°	40° ATB	283.064.09M	14
220	30	Materiały drewnopochodne	64	3,2	2,2	10°	TCG	281.064.09M	18
220	30	Materiały drewnopochodne	63	3,2	2,2	-3°	FFT	281.063.09M	18
220	30	Drewno	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.220.24M	32
220	30	Drewno	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.220.36M	33
220	30	Drewno	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.220.48M	34
225	30	Aluminium	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.225.64M	25
225	30	Drewno	36	2,8	1,8	20°	15° ATB	291.225.36M	33
225	30	Drewno	48	2,8	1,8	10°	15° ATB	292.225.48M	34
230	30	Aluminium	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.230.48M	25
230	30	Włókno-cement, plastik	4	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.230.04M	32
230	30	Drewno	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.230.24M	32
230	30	Drewno	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.230.36M	33
230	30	Drewno	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.230.48M	34
230	30	Drewno	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.230.64M	34
235	30	Aluminium	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.235.48M	25
235	30	Metal	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.09M	26
235	30 (+25)	Elektronarzędzia	36	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Shear	271.235.36M	29
235	30 (+25)	Elektronarzędzia	48	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Shear	272.235.48M	30
235	25	Drewno	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.235.24L	32
235	30	Drewno	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.235.24M	32
235	25	Drewno	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.235.36L	33
235	30	Drewno	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.235.36M	33
235	25	Drewno	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.235.48L	34
235	30	Drewno	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.235.48M	34
240	30	Drewno	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.240.24M	32
240	30	Drewno	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.240.36M	33
240	30	Drewno	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.240.48M	34
250	70	Wielopiły	20+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.020.10V	8
250	80	Wielopiły	20+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.020.10W	8
250	30	Wielopiły	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10M	9
250	70	Wielopiły	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10V	9
250	80	Wielopiły	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10W	9
250	30	Drewno budowlane	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.016.10M	10
250	30	Drewno	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.250.24M	10
250	20	Drewno	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10H	11
250	30	Drewno	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10M	11
250	30	Drewno	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.10M	11
250	30	Drewno	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10M	11
250	35	Drewno	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10R	11
250	35	Drewno	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10R	11
250	30	Drewno	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.080.10M	12
250	35	Drewno	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.080.10R	12
250	30	Drewno	80	3,0	2,5	10°	20° ATB	285.580.10M	12
250	30	Drewno	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.640.10M	13
250	30	Drewno	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.660.10M	13
250	30	Drewno	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.680.10M	13
250	30	Materiały drewnopochodne	80	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	274.080.10M	14
250	30	Materiały drewnopochodne	48	3,2	2,2	10°	HDF	287.048.10M	16
250	30	Materiały drewnopochodne	48	3,2	2,2	-6°	HDF	287.049.10M	16
250	30	Materiały drewnopochodne	80	3,2	2,2	-2°	40° ATB	283.080.10M	14
250	30	Materiały drewnopochodne	80	3,2	2,2	5°	TCG	281.680.10M	17
250	30	Materiały drewnopochodne	78	3,2	2,2	10°	FFT	295.078.10M	17
250	30	Materiały drewnopochodne	60	3,2	2,2	-3°	FFT	281.061.10M	18
250	30	Materiały drewnopochodne	81	3,2	2,2	-3°	FFT	281.081.10M	18
250	30	Materiały drewnopochodne	48	3,2	2,2	45°	TCG	DSA.250030048.004	19
250	30	Materiały drewnopochodne	60	3,2	2,2	10°	TCG	281.060.10M	18
250	30	Materiały drewnopochodne	80	3,2	2,2	10°	TCG	281.080.10M	18
250	30	Materiały drewnopochodne	60	3,2	2,2	10°	TCG	281.060.10M	18
250	30	Materiały drewnopochodne	80	3,2	2,2	10°	TCG	281.080.10M	18
250	32	Aluminium	80	3,2	2,5	5°	TCG	284.080.10P	24

Indeks pił

D mm	F mm	Zastosowanie	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
250	30	Aluminium	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.10M	25
250	32	Aluminium	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.10P	25
250	30	Metal	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.572.10M	27
250	30	Corian®	72	3,2	2,5	0°	MTCG	223.072.10M	28
250	30	Plexiglas i plastik	80	2,8	2,2	-3°	MATB	222.080.10M	28
250	30	Elektronarzędzia	24	2,4	1,6	20°	10° ATB + 8° Shear	271.250.24M	29
250	30	Elektronarzędzia	42	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Shear	271.250.42M	29
250	30	Elektronarzędzia	60	2,4	1,6	15°	10° ATB + 8° Shear	272.250.60M	30
250	30	Elektronarzędzia	80	2,4	1,6	12°	10° ATB + 8° Shear	273.250.80M	30
250	30	Włókno-cement, plastik	16	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.250.16M	32
250	30	Materiały drewnopochodne	80	3,2	2,2	45°	TCG	DSA.250030080.004	19
250	30	Drewno	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.250.24M	32
250	20	Drewno	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10H	33
250	30	Drewno	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10M	33
250	30	Drewno	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10M	34
250	20	Kosa spalinowa	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	298.250.20H	31
250	25,4	Kosa spalinowa	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	298.250.20	31
250	30	Drewno	40	2,6	1,8	15°	10°ATB	K25040M-X10	35
250	30	Drewno	24/40	2,6	1,8	15°/ 20°	10°ATB	K250M-X02	35
254	15,87	Metal	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.10	26
254	15,87	Metal	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10	26
254	30	Metal	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10M	26
254	15,87	Metal	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.572.10	27
254	15,87	Włókno-cement, plastik	6	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.006.10	32
254	30	Materiały drewnopochodne	48	2,4	1,8	-5°Neg.	10°ATB	294.048.10M	11
254	30	Materiały drewnopochodne	60	2,4	1,8	-5°Neg.	10°ATB	294.060.10M	11
254	30	Metal	80	3,2	2,5	-5°Neg.	TCG	297.081.10M	25
260	30	Drewno	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	285.048.11M	33
260	30	Drewno	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	285.060.11M	11
260	30	Aluminium	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	297.080.11M	25
260	30	Drewno	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	285.048.11M	33
260	30	Materiały drewnopochodne	60	2,5	1,8	-5°Neg.	10°ATB	294.060.11M	11
260	30	Drewno	28	2,8	1,8	20°	10°ATB	290.260.28M*	32
270	30	Drewno	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.270.28M	32
270	30	Drewno	42	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.270.42M	33
270	30	Drewno	42	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.270.42M	11
275	20	Drewno	42	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.042.11H	11
280	30	Drewno	64	2,8	1,8	10°	15° ATB	295.064.11M	11
280	30	Aluminium	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.064.11M	25
300	70	Wielopiły	24+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.024.12V	8
300	80	Wielopiły	24+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.024.12W	8
300	30	Wielopiły	24+4	4,0	2,8	18°	10° ATB	277.024.12M	8
300	70	Wielopiły	24+4	4,0	2,8	18°	10° ATB	277.024.12V	8
300	80	Wielopiły	24+4	4,0	2,8	18°	10° ATB	277.024.12W	8
300	30	Wielopiły	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12M	9
300	60	Wielopiły	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12U	9
300	70	Wielopiły	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12V	9
300	80	Wielopiły	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12W	9
300	30	Wielopiły	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	278.028.12M	9
300	70	Wielopiły	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	278.028.12V	9
300	30	Drewno budowlane	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.020.12M	10
300	30	Drewno	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.024.12M	10
300	35	Drewno	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.024.12R	10
300	20	Drewno	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12H	11
300	30	Drewno	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.036.12M	11
300	30	Drewno	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12M	11
300	30	Drewno	60	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.060.12M	11
300	30	Drewno	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.12M	11
300	30	Materiały drewnopochodne	60	3,2	2,2	45°	TCG	DSA-30060-43230	19
300	35	Drewno	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12R	11
300	35	Drewno	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.12R	11
300	30	Drewno	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.096.12M	12
300	35	Drewno	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.096.12R	12
300	30	Drewno	96	3,0	2,5	10°	20° ATB	285.596.12M	12
300	30	Drewno	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.648.12M	13
300	30	Drewno	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.672.12M	13
300	30	Drewno	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.696.12M	13
300	30	Materiały drewnopochodne	100	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	274.100.12M	14
300	30	Materiały drewnopochodne	96	3,2	2,2	2°	40° ATB	283.096.12M	14
300	30	Materiały drewnopochodne	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.672.12M	17
300	30	Materiały drewnopochodne	96	3,2	2,2	5°	TCG	281.696.12M	17
300	30	Materiały drewnopochodne	96	3,2	2,2	10°	FFT	295.096.12M	17
300	30	Materiały drewnopochodne	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.072.12M	18
300	30	Materiały drewnopochodne	72	3,2	2,2	-3°	FFT	281.073.12M	18
300	30	Materiały drewnopochodne	96	3,2	2,2	-3°	FFT	281.097.12M	18
300	30	Materiały drewnopochodne	60	3,2	2,2	10°	45° TCG	DSA.300030060.004	19
300	30	Materiały drewnopochodne	72	3,2	2,2	45°	TCG	DSA.300030072.004	19

D mm	F mm	Zastosowanie	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
300	30	Materiały drewnopochodne	96	3,2	2,2	10°	TCG	281.096.12M	18
300	32	Aluminium	96	3,2	2,5	5°	TCG	284.096.12P	24
300	30	Materiały drewnopochodne	96	3,2	2,2	45°	TCG	DSA.300030096.004	19
300	30	Aluminium	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.12M	25
300	32	Aluminium	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.12P	25
300	30	Metal	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.580.12M	27
300	30	Corian®	84	3,2	2,5	0°	MTCG	223.084.12M	28
300	30	Plexiglas i plastik	96	2,8	2,2	-3°	MATB	222.096.12M	28
300	30	Elektronarzędzia	24	2,6	1,8	22°	10° ATB + 8° Shear	271.300.24M	29
300	30	Elektronarzędzia	48	2,6	1,8	18°	10° ATB + 8° Shear	271.300.48M	29
300	30	Elektronarzędzia	72	2,6	1,8	15°	10° ATB + 8° Shear	272.300.72M	30
300	30	Elektronarzędzia	96	2,6	1,8	12°	10° ATB + 8° Shear	273.300.96M	30
300	30	Włókno-cement, plastik	20	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.300.20M	32
300	30	Materiały drewnopochodne	48	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.300030048.006	20
300	50	Materiały drewnopochodne	48	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.300050048.006	20
300	65	Materiały drewnopochodne	48	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.300065048.006	20
300	65	Materiały drewnopochodne	72	4,4-5,2	3,2	5°	CONICAL	DSB.300065072.006	20
300	30	Materiały drewnopochodne	72	4,4	3	16°	TP	P28.300030072.00W	21
303	30	Materiały drewnopochodne	60	3,2	2,2	10°	HDF	287.060.12M	16
303	30	Materiały drewnopochodne	60	3,2	2,2	-6°	HDF	287.061.12M	16
305	30	Drewno	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	293.028.22M	10
305	30	Drewno	54	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.054.22M	11
305	30	Drewno	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.22M	12
305	30	Drewno	72	3,2	2,2	-5° Neg.	15° ATB	294.072.22M	12
305	30	Aluminium	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.13M	25
305	25,4	Metal	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.12	26
305	25,4	Metal	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12	26
305	30	Metal	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12M	26
305	25,4	Metal	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.580.12	27
305	25,4	Włókno-cement, plastik	8	2,1-2,2	1,6	12°	CONICAL	236.008.12	32
305	30	Drewno	40/60	2,8	2,0	-5°	10° ATB	K305M-X02	35
315	30	Drewno budowlane	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.13M	10
315	30	Drewno	28	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.028.12M	10
315	30	Drewno	54	3,2	2,2	15°	10° ATB	294.054.12M	11
315	30	Drewno	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.13M	12
315	30	Aluminium	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.23M	25
315	30	Drewno	36	3,2	1,8	15°	5° ATB	285.036.13M	12
320	65	Materiały drewnopochodne	60	4,4	3	16°	TP	P28.320065060.00W	21
320	30	Materiały drewnopochodne	60	4,4	3,2	16°	TP	P28.320030060.00W	22
330	30	Metal	96	3,2	2,5	-6°Neg.	TCG	297.096.33M	25
330	32	Metal	96	3,2	2,5	-6°Neg.	TCG	297.096.33P	25
350	30	Wielopiły	24+6	4,2	2,8	18°	10° ATB	277.024.14M	8
350	70	Wielopiły	24+6	4,2	2,8	18°	10° ATB	277.024.14V	8
350	30	Wielopiły	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14M	9
350	60	Wielopiły	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14U	9
350	70	Wielopiły	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14V	9
350	80	Wielopiły	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14W	9
350	30	Wielopiły	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	278.036.14M	9
350	70	Wielopiły	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	278.036.14V	9
350	30	Drewno budowlane	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.14M	10
350	30	Drewno	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	293.028.14M	10
350	35	Drewno	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	293.028.14R	10
350	30	Drewno	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.054.14M	11
350	30	Drewno	72	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.072.14M	11
350	30	Materiały drewnopochodne	72	3,5	2,4	15°	45° TCG	DSA.350030072.004	19
350	30	Drewno	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.084.14M	11
350	35	Drewno	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.054.14R	11
350	35	Drewno	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.084.14R	11
350	30	Drewno	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.108.14M	12
350	35	Drewno	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.108.14R	12
350	30	Drewno	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.654.14M	13
350	30	Drewno	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.684.14M	13
350	30	Drewno	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.708.14M	13
350	30	Materiały drewnopochodne	108	3,5	2,5	5°	40° ATB	283.108.14M	14
350	30	Materiały drewnopochodne	108	3,5	2,5	5°	TCG	281.708.14M	17
350	30	Materiały drewnopochodne	108	3,5	2,5	10°	FFT	295.108.14M	17
350	30	Materiały drewnopochodne	84	3,5	2,5	10°	TCG	281.084.14M	18
350	30	Materiały drewnopochodne	108	3,5	2,5	10°	TCG	281.108.14M	18
350	32	Aluminium	92	3,2	2,5	5°	TCG	284.092.14P	24
350	32	Aluminium	108	3,2	2,5	5°	TCG	284.108.14P	24
350	30	Aluminium	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.108.14M	25
350	32	Aluminium	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.108.14P	25
350	30	Materiały drewnopochodne	72	4,4	3	16°	TP	P28.350030072.00W	21
350	60	Materiały drewnopochodne	72	4,4	3	16°	TP	P28.350060072.00W	21
350	75	Materiały drewnopochodne	72	4,4	3	16°	TP	P28.350075072.00W	21
350	30	Materiały drewnopochodne	84	3,5	2,5	10°	TCG	281.684.14M	17
355	25,4	Metal	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.072.14	26

Indeks pił

D mm	F mm	Zastosowanie	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
355	25,4	Metal	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14	26
355	30	Metal	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14M	26
355	25,4	Metal	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.590.14	27
355	30	Metal	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.590.14M	27
360	65	Materiały drewnopochodne	72	4,4	3	16°	TP	P28.360065072.00W	23
380	60	Materiały drewnopochodne	72	4,8	3,5	16°	TP	P28.380060072.00W	21
400	30	Wielopiły	28+6	4,0	2,8	18°	10° ATB	279.028.16M	9
400	70	Wielopiły	28+6	4,0	2,8	18°	10° ATB	279.028.16V	9
400	30	Drewno budowlane	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.028.16M	10
400	30	Drewno	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.036.16M	10
400	30	Drewno	48	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.048.16M	11
400	30	Drewno	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.060.16M	11
400	30	Drewno	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.096.16M	12
400	30	Drewno	120	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.120.16M	12
400	32	Aluminium	96	3,8	3,2	5°	TCG	284.096.16P	24
400	30	Aluminium	120	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.16M	25
400	32	Aluminium	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.16P	25
420	32	Aluminium	96	3,8	3,2	5°	TCG	284.096.17P	24
400	32	Aluminium	96	3,8	3,2	5°	TCG	284.096.16P	24
400	30	Aluminium	120	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.16M	25
400	32	Aluminium	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.16P	25
400	30	Materiały drewnopochodne	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.400030072.00W	23
400	80	Materiały drewnopochodne	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.400080072.00W	23
400	30	Drewno	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.660.16M	13
400	30	Drewno	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.696.16M	13
420	80	Materiały drewnopochodne	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.420080072.00W	23
420	32	Aluminium	96	3,8	3,2	5°	TCG	284.096.17P	24
450	30	Drewno budowlane	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.032.18M	10
450	30	Drewno	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	285.036.18M	10
450	30	Drewno	54	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.054.18M	11
450	30	Drewno	66	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.066.18M	11
450	32	Aluminium	108	3,8	3,2	5°	TCG	284.108.18P	24
450	30	Aluminium	140	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	Y297.140.18M	25
450	32	Aluminium	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.18P	25
500	30	Drewno budowlane	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.036.20M	10
500	30	Drewno	44	4,0	2,8	20°	10° ATB	285.044.20M	10
500	30	Drewno	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.060.20M	11
500	30	Drewno	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.072.20M	11
450	32	Aluminium	108	3,8	3,2	5°	TCG	284.108.18P	24
450	30	Aluminium	140	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	Y297.140.18M	25
450	32	Aluminium	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.18P	25
450	30	Materiały drewnopochodne	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.450030072.00W	21
450	60	Materiały drewnopochodne	72	4,8	3,8	16°	TP	P28.450060072.00W	21
460	30	Materiały drewnopochodne	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.460030072.00W	21
500	30	Drewno budowlane	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.036.20M	10
500	30	Drewno	44	4,0	2,8	20°	10° ATB	285.044.20M	10
500	30	Drewno	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.060.20M	11
500	30	Drewno	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.072.20M	11
500	32	Aluminium	120	4,0	3,2	5°	TCG	284.120.20P	24
500	32	Aluminium	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.20P	25
550	30	Drewno budowlane	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.22M	10
550	30	Drewno	60	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.060.22M	11
550	30	Drewno	96	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.096.22M	11
600	30	Drewno budowlane	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.24M	10
600	30	Drewno	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.066.24M	11
700	30	Drewno budowlane	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	286.046.28M	10
700	30	Drewno	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	285.072.28M	11
600	30	Drewno budowlane	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.24M	10
600	30	Drewno	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.066.24M	11
700	30	Drewno budowlane	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	286.046.28M	10
700	30	Drewno	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	285.072.28M	11
600	30	Drewno budowlane	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.24M	10
600	30	Drewno	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.066.24M	11
700	30	Drewno budowlane	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	286.046.28M	10
700	30	Drewno	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	285.072.28M	11