

NEGATYWNY KĄT NATARCIA



141 / DT1

D mm	I mm	Z	S mm	SYMBOL
5	20	1	6	DT1.05.020.06.OMR
5	20	1	8	DT1.05.020.08.OMR
*6	8	1	12	141.060.61
6	20	1	6	DT1.06.020.06.OMR
6	22	1	12	DT1.06.022.12.OMR
*8	12	1	12	141.080.61
8	16	1	8	DT1.08.016.08.OMR
8	23	1	12	DT1.08.023.12.OMR

* korpus stalowy

Negatywny kąt natarcia

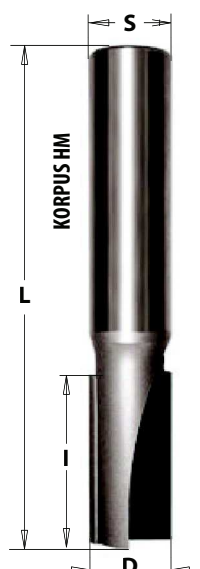
D mm	I mm	Z	S mm	SYMBOL
5	14	1	12	DT1.05.014.12.OMR
6	25	1	6	DT1.06.025.06.OMR
8	30	1	8	DT1.08.030.08.OMR

DANE TECHNICZNE:

- Monolityczny korpus HM o zwiększonej wytrzymałości na złamanie
- Jedna diamentowa krawędź tnąca
- Możliwość ostrzenia (maks. 2-3 razy)
- Maks. prędkość posuwu 4 m/min

ZASTOSOWANIE: Do użytku na wszystkich frezarkach CNC - do łączeń oraz cięcia drewna litego i materiałów drewnopochodnych. W przypadku frezów o negatywnym kącie natarcia możliwe jest frezowanie w powierzchni laminatu, bez efektu podnoszenia materiału.

141 / DT2



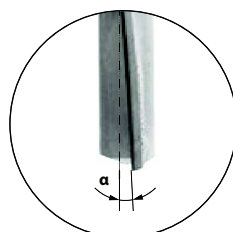
D mm	I mm	Z	S mm	SYMBOL
6	16	1+1	8	DT2.06.016.08.OMR
8	17	1+1	8	DT2.08.017.08.OMR
10	15	1+1	10	DT2.10.015.10.OMR
10	22	2+1	12	DT2.10.022.12.OMR
* 10	22	1+1	12	141.101.61

* korpus stalowy, ostrze wierzące HM, zerowy kąt natarcia

DANE TECHNICZNE:

- Monolityczny korpus HM o zwiększonej wytrzymałości na złamanie
- Jedna diamentowa krawędź tnąca
- Jedna diamentowa krawędź wierząca
- Możliwość ostrzenia (maks. 2-3 razy)
- Negatywny kąt natarcia
- Maks. prędkość posuwu 4 m/min

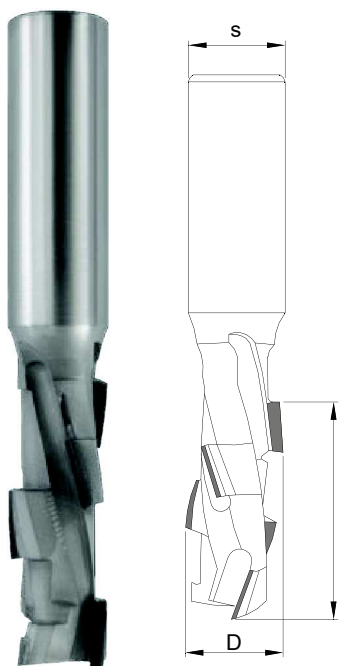
ZASTOSOWANIE: Do użytku na wszystkich frezarkach CNC oraz frezarkach ręcznych



NEGATYWNY KĄT NATARCIA



KONSTRUKCJA
Z1+1



DTA



D mm	I mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
*8	27	8x50	DTA.08.027.08.0MR	
*8	36	8x40	DTA.08.036.08.0MR	
10	27	12x35	DTA.10.025.12.0SR	DTA.10.025.12.0SL
10	36	12x35	DTA.10.035.12.0SR	DTA.10.035.10.0SL
12	27	12x35	DTA.12.025.12.0SR	DTA.12.025.12.0SL
*12	27	12x45	DTA.12.027.12.0MR	DTA.12.035.12.0SL
12	36	12x35	DTA.12.035.12.0SR	DTA.12.045.12.0SL
12	44	12x35	DTA.12.045.12.0SR	DTA.16.025.16.0SL
16	27	16x45	DTA.16.025.16.0SR	DTA.16.036.16.0SL
16	36	16x45	DTA.16.036.16.0SR	DTA.16.036.25.0SL
16	36	25x55	DTA.16.036.25.0SR	DTA.16.045.16.0SL
16	45	16x45	DTA.16.045.16.0SR	DTA.16.055.16.0SL
16	54	16x45	DTA.16.055.16.0SR	DTA.18.036.20.0SL
18	36	20x50	DTA.18.036.20.0SR	DTA.18.045.16.0SL
18	45	16x45	DTA.18.045.16.0SR	DTA.18.045.25.0SL
18	45	25x55	DTA.18.045.25.0SR	DTA.20.025.20.0SL
20	27	20x50	DTA.20.025.20.0SR	DTA.20.035.20.0SL
20	36	20x50	DTA.20.035.20.0SR	DTA.20.045.20.0SL
20	45	20x50	DTA.20.045.20.0SR	DTA.20.045.20.1SL
20	45	20x55	DTA.20.045.20.1SR	DTA.20.055.20.0SL
20	54	20x50	DTA.20.055.20.0SR	DTA.20.065.20.0SL
20	61	20x50	DTA.20.065.20.0SR	DTA.20.072.20.0SL
20	70	20x50	DTA.20.072.20.0SR	
20	27	MK2	DTA.20.027.MK.0SR	
20	45	MK2	DTA.20.045.MK.0SR	

DANE TECHNICZNE:

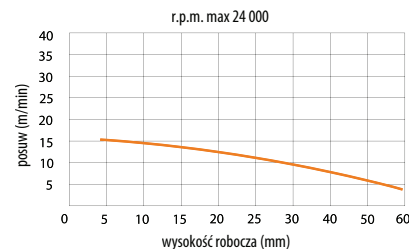
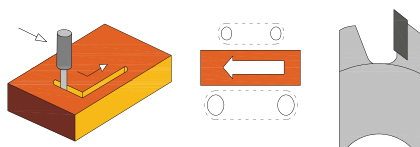
- Jedno pełne ostrze rozłożone na dwóch lub trzech spiralach
- Wysokość płytki diamentowej 2,5mm
- Możliwość ostrzenia 2-3 razy
- Zalecana prędkość posuwu 3-6m/min
- Ostrze HM na czole umożliwiające wiercenie w materiale

ZASTOSOWANIE: Do wiercenia, rozkroju oraz formatyzowania materiałów takich jak płyta wiórowa jedno i dwustronnie laminowana lub pokryta filmem melaminowym, MDF.

ZALETY / KORZYŚCI / ZNAKI SZCZEGÓLNE:

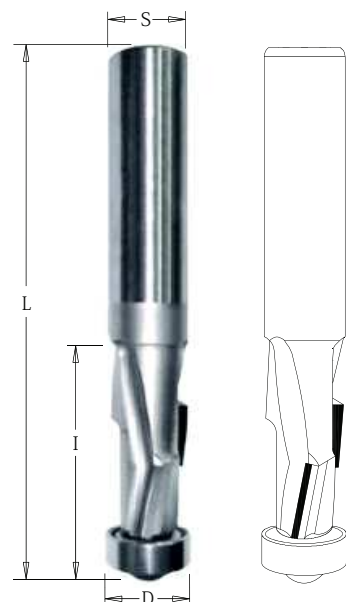
Niskie koszty zakupu w porównaniu do żywotności narzędzia.

* Korpus wykonany z MONOLITU HM. Inne wymiary trzpienia, średnicy i wysokości roboczej są dostępne na zamówienie.



Wykres i dane są poglądowe. Mogą się zmieniać w zależności od rodzaju pracy i obrabianego materiału.

Frezy diamentowe z dolnym łożyskiem



DTA B

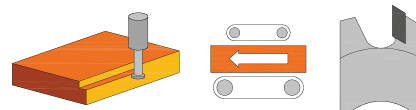


D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
12.7	27	80	12x35	DTA.12.027.12.BSR	DTA.12.027.12.BSL
12.7	36	91	12	DTA.12.036.12.BSR	DTA.12.036.12.BSL
12.7	44	101	12	DTA.12.044.12.BSR	DTA.12.044.12.BSL

DANE TECHNICZNE:

- Jedno pełne ostrze rozłożone na dwóch lub trzech spiralach
- Wysokość płytki diamentowej 2,5mm
- Możliwość ostrzenia 2-3 razy
- Zalecana prędkość posuwu 3-6m/min
- Łożysko dolne umożliwiające pracę z szablonem
- Precyzyjnie szlifowane i utwardzane uchwyty

Możliwość zamówienia z ostrzami pochylonymi pozytywnie lub negatywnie



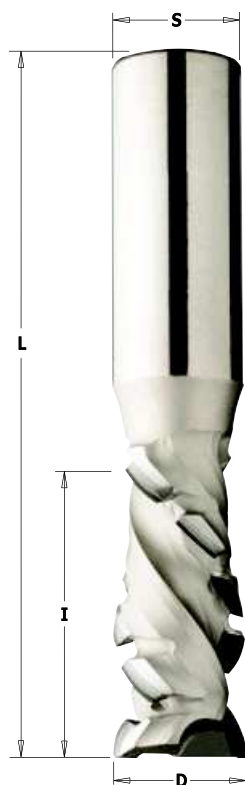
ZASTOSOWANIE: Do obróbki obwiedniowej, rozkroju oraz formatyzowania materiałów takich jak twarde drewno, materiały drewnopochodne, MDF, HPL i tworzywa sztuczne kompozytów typu CORIAN i inne.

ZALETY / KORZYŚCI / ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Niskie koszty zakupu w porównaniu do żywotności narzędzia.



Pły tarczowe
Brzeszczy
Głowice i noże
Frezy trzpieniowe i zestawy
Frezy CNC i uchwyty
Wiertła
Frezy i wiertła do elektronarzędzi
Części wymienne
Otwornice
Elektronarzędzia i akcesoria
System meblowy OWVO
Stoły warsztatowe RAMIA
Narzędzia PHIER
Ekspozytory



DTI

DIA

Z1+1

RH



40X
DŁUŻSZA
ŻYWIOTNOŚĆ

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
20	25	85	20x50	1+1 (6 DIA+1 HM)	DTI.20.025.20.0SR	DTI.20.025.20.0SL
20	35	95	20x50	1+1 (8 DIA+1 HM)	DTI.20.035.20.0SR	DTI.20.035.20.0SL
20	45	105	20x50	1+1 (10 DIA+1 HM)	DTI.20.045.20.0SR	DTI.20.045.20.0SL

DANE TECHNICZNE:

- Korpus ze specjalnej stali o wysokiej wytrzymałości
- Ostrza osiowe 45° o wysokości płytki DIA H = 4mm
- Możliwość 8 - 9 krotnego ostrzenia
- Zalecana prędkość posuwu do 5m/min
- Ostrze wierzące HM

ZASTOSOWANIE: Do wiercenia, rozkroju oraz formatyzowania materiałów takich jak płyta wiórowa jedno i dwustronnie laminowana lub pokryta filmem melaminowym, MDF.

DO PRACY NA: Centrach obróbkowych, maszynach CNC, wyposażonych w odpowiedni uchwyt.

Frezy diamentowe Z=2



DANE TECHNICZNE:

- Dwa pełne ostrza rozłożone na czterech spiralach
- Wysokość płytki diamentowej 2,5mm
- Możliwość ostrzenia 2 - 3 razy
- Zalecana prędkość posuwu do 15m/min

ZASTOSOWANIE: Do frezowania materiałów takich jak płyta wiórowa jedno i dwustronnie laminowana lub pokryta filmem melaminowym, MDF.

DTN

DIA

Z2

RH

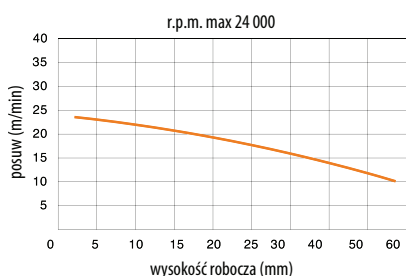
LH



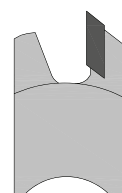
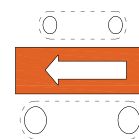
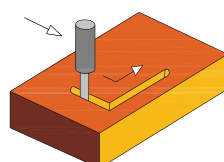
40X
DŁUŻSZA
ŻYWIOTNOŚĆ

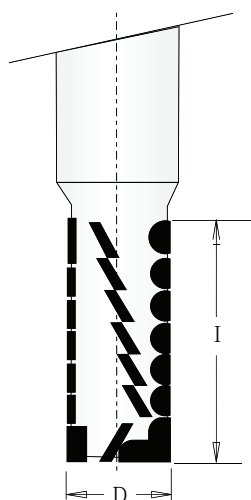
D mm	I mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
12	25	12x45	DTN.12.025.12.0SR	DTN.12.025.12.0SL
12	25	20x50	DTN.12.025.20.0SR	DTN.12.025.20.0SL
12	35	20x50	DTN.12.035.20.0SR	DTN.12.035.20.0SL
16	25	16X50	DTN.16.025.16.0SR	DTN.16.025.16.0SL
16	25	20X50	DTN.16.025.20.0SR	DTN.16.025.20.0SL
16	35	16X50	DTN.16.035.16.0SR	DTN.16.035.16.0SL
16	35	20X50	DTN.16.035.20.0SR	DTN.16.035.20.0SL
16	45	16X50	DTN.16.045.16.0SR	DTN.16.045.16.0SL
16	45	20X50	DTN.16.045.20.0SR	DTN.16.045.20.0SL
16	54	16X50	DTN.16.055.16.0SR	DTN.16.055.16.0SL
16	54	20x50	DTN.16.055.20.0SR	DTN.16.055.20.0SL
18	25	20X50	DTN.18.025.20.0SR	DTN.18.025.20.0SL
18	25	25X50	DTN.18.025.25.0SR	DTN.18.025.25.0SL
18	35	20x50	DTN.18.035.20.0SR	DTN.18.035.20.0SL
18	45	16X50	DTN.18.045.16.0SR	DTN.18.045.16.0SL
20	25	20X50	DTN.20.025.20.0SR	DTN.20.025.20.0SL
20	35	20x50	DTN.20.035.20.0SR	DTN.20.035.20.0SL
20	45	20X50	DTN.20.045.20.0SR	DTN.20.045.20.0SL
20	52	20X50	DTN.20.055.20.0SR	DTN.20.055.20.0SL
25	25	25X50	DTN.25.025.25.0SR	DTN.25.025.25.0SL

Inne wymiary trzpienia, średnicy i wysokości roboczej są dostępne na zamówienie.



Wykres i dane są poglądowe. Mogą się zmieniać w zależności od rodzaju pracy i obrabianego materiału.





DTE



D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
*12	20	12x45	DTE.12.022.12.ODR	
*12	25	12x40	DTE.12.027.12.ODR	
*12	35	12x40	DTE.12.035.12.ODR	
16	25	16x45	DTE.16.025.16.OSR	DTE.16.025.16.OSL
16	30	16x45	DTE.16.030.16.OSR	DTE.16.030.16.OSL
16	35	16x45	DTE.16.035.16.OSR	DTE.16.035.16.OSL
18	20	20x50	DTE.18.020.20.OSR	DTE.18.020.20.OSL
18	25	20x50	DTE.18.025.20.OSR	DTE.18.025.20.OSL
18	30	20x50	DTE.18.030.20.OSR	DTE.18.030.20.OSL
18	35	20x50	DTE.18.035.20.OSR	DTE.18.035.20.OSL
18	40	20x50	DTE.18.040.20.OSR	DTE.18.040.20.OSL
18	45	20x50	DTE.18.045.20.OSR	DTE.18.045.20.OSL
18	50	20x50	DTE.18.050.20.OSR	DTE.18.050.20.OSL
20	25	20x50	DTE.20.025.20.OSR	DTE.20.025.20.OSL
20	30	20x50	DTE.20.030.20.OSR	DTE.20.030.20.OSL
20	35	20x50	DTE.20.035.20.OSR	DTE.20.035.20.OSL
20	40	20x50	DTE.20.040.20.OSR	DTE.20.040.20.OSL
20	45	20x50	DTE.20.045.20.OSR	DTE.20.045.20.OSL
20	50	20x50	DTE.20.050.20.OSR	DTE.20.050.20.OSL
20	55	20x50	DTE.20.055.20.OSR	DTE.20.055.20.OSL
20	60	20x50	DTE.20.060.20.OSR	DTE.20.060.20.OSL
20	65	20x50	DTE.20.065.20.OSR	DTE.20.065.20.OSL
25	25	20x50	DTE.25.025.20.OSR	DTE.25.025.20.OSL
25	30	20x50	DTE.25.030.20.OSR	DTE.25.030.20.OSL
25	35	20x50	DTE.25.035.20.OSR	DTE.25.035.20.OSL
25	40	20x50	DTE.25.040.20.OSR	DTE.25.040.20.OSL
25	45	20x50	DTE.25.045.20.OSR	DTE.25.045.20.OSL
25	50	20x50	DTE.25.050.20.OSR	DTE.25.050.20.OSL
25	55	20x50	DTE.25.055.20.OSR	DTE.25.055.20.OSL
25	67	20x50	DTE.25.065.20.OSR	DTE.25.065.20.OSL
25	70	20x50	DTE.25.070.20.OSR	DTE.25.070.20.OSL
25	75	20x50	DTE.25.075.20.OSR	DTE.25.075.20.OSL
25	80	20x50	DTE.25.080.20.OSR	DTE.25.080.20.OSL
25	85	20x50	DTE.25.085.20.OSR	DTE.25.085.20.OSL

* Korpus wykonany z materiału DENSIMET.

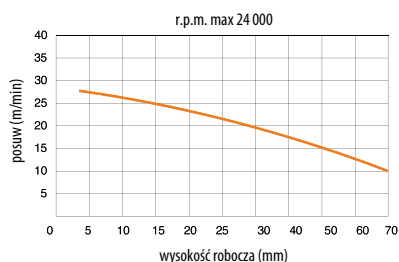
Inne wymiary trzpienia, średnicy i wysokości roboczej są dostępne na zamówienie.

DANE TECHNICZNE:

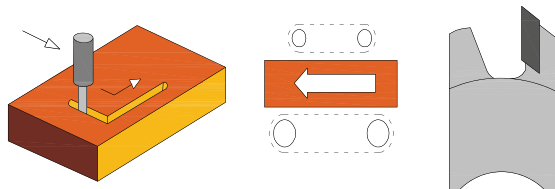
- Trzy pełne ostrza rozłożone na trzech spiralach
- Wysokość płytki diamentowej 4mm
- Możliwość 10 - 12 krotnego ostrzenia
- Zalecana prędkość posuwu do 25m/min
- Ostrze DIA na czole umożliwiające wiercenie w materiale

ZASTOSOWANIE: Do wiercenia, rozkroju oraz formatyzowania materiałów takich jak płyta wiórowa jedno i dwustronnie laminowana lub pokryta filmem melaminowym, MDF.

ZALETY / KORZYŚCI / ZNAKI SZCZEGÓLNE: Zalecany do pracy w zabrudzonym materiale przy dużych obciążeniach oraz wysokich i bardzo wysokich posuwach.

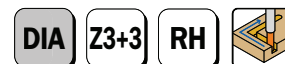


Wykres i dane są poglądowe. Mogą się zmieniać w zależności od rodzaju pracy i obrabianego materiału.





DTM



POZYTYW

D mm	I mm	S mm	L mm	SYMBOL
12	19	12	70	DTM.12.019.12.1DRP
12	24	12	75	DTM.12.024.12.1DRP
16	24	16	70	DTM.16.025.16.1DRP
16	35	16	75	DTM.16.035.16.1DRP

NEGATYW

D mm	I mm	S mm	L mm	SYMBOL
12	19	12	70	DTM.12.019.12.1DRN
12	24	12	75	DTM.12.024.12.1DRN
16	24	16	70	DTM.16.025.16.1DRN
16	35	16	75	DTM.16.035.16.1DRN

POZYTYW:

Płytki od góry negatywne + wszystkie płytki poniżej ułożone pozytywnie. Dobór do pracy przy konkretnej szerokości panelu, gdzie górna część frezu (płytki negatywne) musi pracować w górnej partii materiału. Konstrukcja spirali tnącej wyrzuca wiór w górę.

NEGATYW:

Płytki od dołu pozytywne + wszystkie płytki powyżej są ułożone negatywnie. Pozwala to pracować na różnych szerokościach panelu (w zakresie wysokości roboczej). Konstrukcja spirali tnącej wyrzuca wiór w dół.

DANE TECHNICZNE:

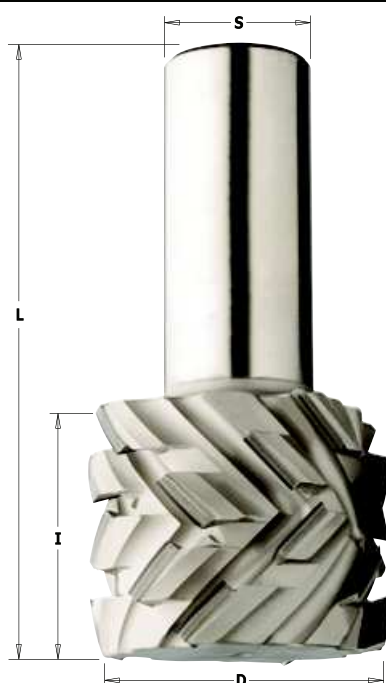
- korpus z DENSIMETU, materiału o wysokiej gęstości, mającym wysoką odporność na złamanie
- trzy pełne ostrza rozłożone na sześciu spiralach
- konstrukcja pozytyw lub negatyw
- wysokość płytki diamentowej 2,5 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy
- ostrze wierzące DIA

ZASTOSOWANIE: Do operacji nestingu przy wysokich posuwach, sięgających 30 m/min. w materiałach: płyta wiórowa laminowana, MDF.

Diamentowy frez osiowy (PCD) z płytką pod kątem 40°



40X
DŁUŻSZA
ŻYWIOTNOŚĆ



DTJ



D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
50	23	80	25x55	3+3 (9 DP)	DTJ.50.023.25.0SR3	DTJ.50.023.25.0SL3
50	23	80	25x55	4+4 (12 DP)	DTJ.50.023.25.0SR4	DTJ.50.023.25.0SL4
50	28	85	25x55	3+3 (15 DP)	DTJ.50.028.25.0SR3	DTJ.50.028.25.0SL3
50	28	85	25x55	4+4 (20 DP)	DTJ.50.028.25.0SR4	DTJ.50.028.25.0SL4
50	38	95	25x55	3+3 (21 DP)	DTJ.50.038.25.0SR3	DTJ.50.038.25.0SL3
50	38	95	25x55	4+4 (28 DP)	DTJ.50.038.25.0SR4	DTJ.50.038.25.0SL4

DANE TECHNICZNE:

- Krawędzie 40° DP "H4" (polikrystaliczny)
- Ostrzenie (max 8-10 razy)
- Prędkość posuwu: max 30m/min

ZASTOSOWANIE:

Do formatyzowania materiałów takich jak płyta wiórowa jedno i dwustronnie laminowana, pokryta filmem melaminowym, MDF, HPF do stosowania na wszystkich urządzeniach CNC. Układ zębów oraz odpowiedni kąt osiowy umożliwia zbieranie dużych nadadków materiałów przy zachowaniu wysokich posuwów oraz bardzo dobrego wykończenia krawędzi.