



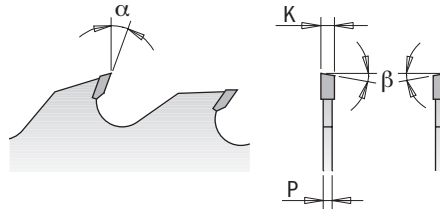
279

- ПРИМЕНЕНИЕ:** Продольное пиление различных заготовок. Подходят как для многопильных, так и для обычных циркулярных станков. Жесткий корпус позволяет выдерживать геометрию пропила, подрезные ножи препятствуют подклиниванию заготовки и зачищают торцы деталей.
- ОБОРУДОВАНИЕ:** многопильные станки с одним или двумя шпинделями, циркулярные станки, ручная или автоматическая подача.
- МАТЕРИАЛ:** твёрдая древесина сухая или влажная.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 10
- Марка твердого сплава: K20
- Твёрдость (HV10): 1.640
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.200



D мм	B мм	Установочные отверстия	Пазы под шпонку мм	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
250	30	COMBI3		20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10M
250	70		21 x 5	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10V
250	80		13 x 5	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10W
300	30	COMBI3		24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12M
300	60		21 x 5	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12U
300	70		21 x 5	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12V
300	80		13 x 5	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12W
350	30	COMBI3		28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14M
350	60		21 x 5	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14U
350	70		21 x 5	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14V
350	80		14 x 5	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14W
400	30	COMBI3		28+6	4,0	2,8	18°	10° ATB	279.028.16M
400	70		21 x 5	28+6	4,0	2,8	18°	10° ATB	279.028.16V

Дисковые пилы для продольного пиления с ограничителем подачи Промышленная серия



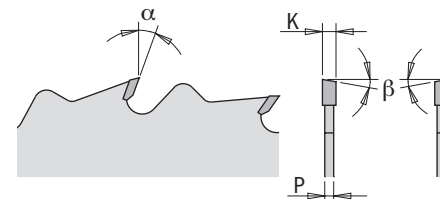
278

- ПРИМЕНЕНИЕ:** Продольное пиление различных заготовок на циркулярных станках с ручной подачей. Ограничитель подачи препятствует перегрузке двигателя и минимизирует обратный удар (отдачу) при пилении. Не используйте на станках с автоматической подачей. Средняя толщина пропила.
- ОБОРУДОВАНИЕ:** циркулярные станки с ручной подачей.
- МАТЕРИАЛ:** мягкая или твёрдая сухая древесина.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 10
- Марка твердого сплава: K20
- Твёрдость (HV10): 1.640
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.200



D мм	B мм	Установочные отверстия	Пазы под шпонку мм	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
300	30	COMBI3		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	COMBI3		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

Дисковые пилы для продольного пиления с подрезными ножами – тонкий пропил Промышленная серия

CMT ORANGE TOOLS™

rapid HW MEC



280

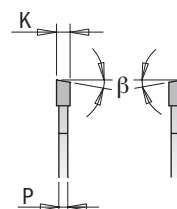
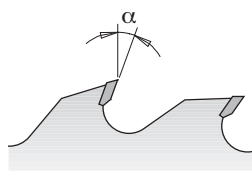
ПРИМЕНЕНИЕ: продольное пиление с минимальным количеством отходов (малая толщина пропила); подрезные ножи препятствуют подклиниванию заготовки и защищают торцы деталей).

ОБОРУДОВАНИЕ: многопильные станки с одним или двумя шпинделями, циркулярные станки с одним пильным диском.

МАТЕРИАЛ: твёрдая древесина сухая или влажная.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 10
- Марка твердого сплава: K20
- Твёрдость (HV10): 1.640
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм²): 2.200



D мм	B мм	Пазы под шпонку мм	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
180	40		21+3	2,5	1,8	18°	0° FLAT	280.021.07S
200	40		21+3	2,5	1,8	18°	0° FLAT	280.021.08S
250	70	21 x 5	20+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.020.10V
250	80	13 x 5	20+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.020.10W
300	70	21 x 5	24+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.024.12V
300	80	13 x 5	24+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.024.12W

Дисковые пилы для продольного пиления с подрезными ножами – толстый пропил Промышленная серия

rapid HW MEC



277

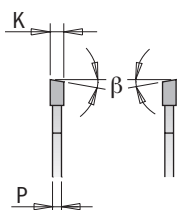
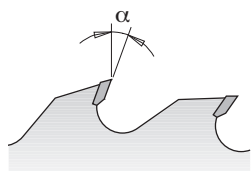
ПРИМЕНЕНИЕ: используются как крайние пилы в поставе пил (благодаря мощному корпусу поддерживают центральные пилы в поставе, помогают соблюдать геометрию пропила); эффективно гасят вибрацию при максимальной подаче; подрезные ножи препятствуют подклиниванию заготовки и защищают торцы деталей.

ОБОРУДОВАНИЕ: многопильные станки с одним или двумя шпинделями, циркулярные станки с одним пильным диском.

МАТЕРИАЛ: брус из сухой или влажной древесины.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 10
- Марка твердого сплава: K20
- Твёрдость (HV10): 1.640
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм²): 2.200



D мм	B мм	Пазы под шпонку мм	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
300	30		24+4	4,0	2,8	18°	10° ATB	277.024.12M
300	70	21 x 5	24+4	4,0	2,8	18°	10° ATB	277.024.12V
300	80	13 x 5	24+4	4,0	2,8	18°	10° ATB	277.024.12W
350	30		24+6	4,2	2,8	18°	10° ATB	277.024.14M
350	70	21 x 5	24+6	4,2	2,8	18°	10° ATB	277.024.14V

www.rapid-ua.com

+38(097)800-20-56

www.rapid-ua.com

Пилы дисковые
Пилки для лобзиков
Фрезы насадные со сменными ножами
Фрезы концевые и наборы фрез
Свёрла для станков с ЧПУ и патроны
Свёрла присадочные, переходники, зенкеры
Свёрла и пробочники для электроинструмента
Электроинструмент и приспособления
Витрины для инструмента



286

ПРИМЕНЕНИЕ: продольное и поперечное (грубое) пиление древесины с включениями; специальные недорогие пилы для использования на строительной площадке; форма зубьев и твёрдый сплав оптимизированы для пиления древесины с гвоздями, металлической фурнитурой и вкраплениями цемента.

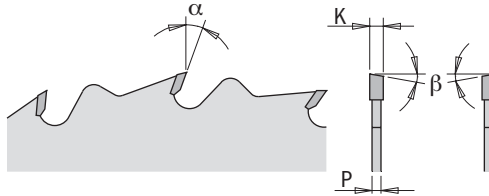
ОБОРУДОВАНИЕ: циркулярные станки и ручные пилы.

МАТЕРИАЛ: мягкая или твёрдая древесина с включениями гвоздей, металлической фурнитурой и бетона.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 6~10
- Марка твердого сплава: K20
- Твёрдость (HV10): 1.550
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.600



ИДЕАЛЬНО Мягкая и твердая древесина, OSB, фанера - с включениями бетона, гвоздей и т.д.

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
250	30	COMB13	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.016.10M
300	30	COMB13	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.020.12M
300	30	COMB13	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	286.048.12M
315	30	COMB13	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.13M
350	30	COMB13	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.14M
400	30	COMB13	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

На заметку: При необходимости используйте переходные кольца с 30 на 25 мм артикул 299.225.00 - для пил ø250-300-315 мм и артикул 229.228.00 - для пил ø350 мм и более.

Пилы для продольного пиления, Промышленная серия



285-290-293

ПРИМЕНЕНИЕ: Продольное пиление древесины, роспуск ламелей под склейку. Средняя толщина пропила.

ОБОРУДОВАНИЕ: Ограничитель подачи препятствует перегрузке двигателя и минимизирует обратный удар (отдачу) при пилении. Не используйте на станках с автоматической подачей.

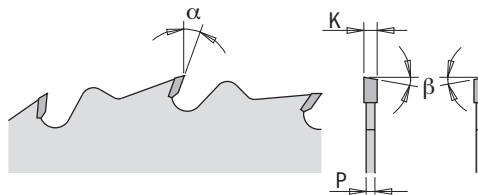
ОБОРУДОВАНИЕ: Настольные и ручные циркулярные пилы, циркулярные станки, пилорамы.

МАТЕРИАЛ: Мягкая или твёрдая древесина.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8~10
- Марка твердого сплава: K10
- Твёрдость (HV10): 1.765
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.150



ИДЕАЛЬНО Продольное пиление древесины

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
250*	30	COMB13	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	COMB13	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	COMB13	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	COMB13	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	COMB13	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	COMB13	44	4,0	2,8	20°	10° ATB	285.044.20M

*Не маломощная



285-291-294



ПРИМЕНЕНИЕ: чистовое продольное пиление, хорошее поперечное пиление. Средняя толщина пропила.

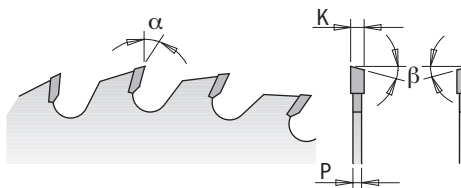
ОБОРУДОВАНИЕ: настольные и ручные циркулярные пилы, циркулярные станки, пилорамы, обрабатывающие центры.

МАТЕРИАЛ: мягкая или твёрдая древесина, фанера, OSB.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8~10
- Марка твердого сплава: K10
- Твёрдость (HV10): 1.765
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм²): 2.150



D мм	B мм	Установочные отверстия ⊕⊕⊕	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	285.060.11M
260	30	COMBI3	60	2,5	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.060.11M
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

*Не малошумная

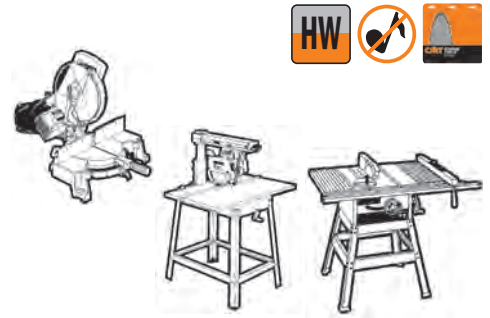


285-294

ПРИМЕНЕНИЕ: торцовка, финишное поперечное пиление, возможно продольное пиление.

ОБОРУДОВАНИЕ: настольные и торцовочные пилы, ручные циркулярные пилы, циркулярные станки, обрабатывающие центры.

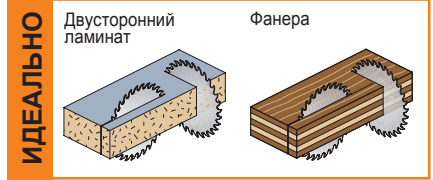
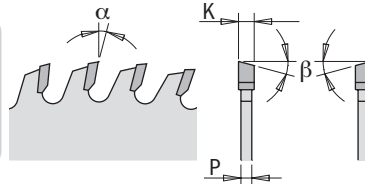
МАТЕРИАЛ: мягкая или твёрдая древесина, экзотическая древесина, фанера, OSB, ДСП



www.rapid-ua.com

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



ИДЕАЛЬНО

D мм	B мм	Установочные отверстия ⊕ ⊗ ⊕	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

Пилы для багетных рамок XTreme серия



285.5 XTREME



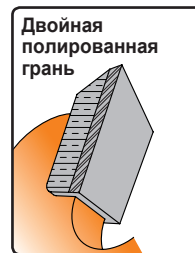
Эти пилы специально разработаны, чтобы гарантировать ровный и чистый рез рам и профилей из мягкой и твёрдой древесины, МДФ и пластика при распиловке под углом в 45°.

Особенности: Чистый рез обеспечивается за счет двух полированных граней на боковых поверхностях зубьев, которые препятствуют образованию сколов. P.T.F.E. покрытие - для предотвращения налипания стружки, смолы и нагара к корпусу пильного диска.

ПРИМЕНЕНИЕ: поперечное пиление профильных заготовок с финишным покрытием без сколов; торцевание под углом 45°.

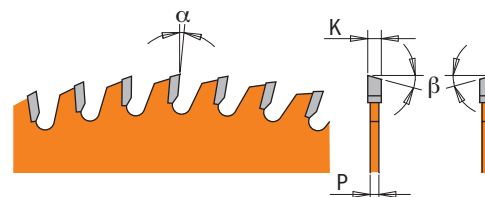
ОБОРУДОВАНИЕ: торцовочные пилы, циркулярные станки.

МАТЕРИАЛ: багетные профили из дерева, МДФ, ПВХ (в том числе с пленкой).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



ИДЕАЛЬНО

D мм	B мм	Установочные отверстия ⊕ ⊗ ⊕	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

Пилы с оранжевым покрытием P.T.F.E. – великолепный выбор для постоянного ежедневного использования. Благодаря закаленному полотну, они обладают высокой стабильностью.

www.rapid-ua.com

+38(097)800-20-56

Малозумные пилы с переменными зубьями с покрытием ХРОМ



285 ORANGE CHROME™

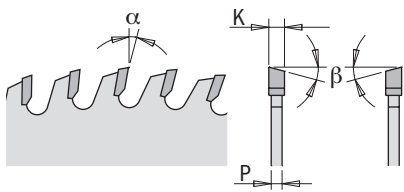


rapid

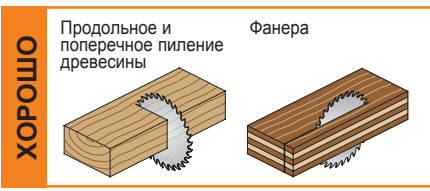


ПАЗЫ С ЗАПОЛНЕНИЕМ

ПРИМЕНЕНИЕ: универсальные пилы для качественного продольного и поперечного пиления.
ОБОРУДОВАНИЕ: настольные и торцовочные пилы, ручные циркулярные пилы, форматно-раскrojные станки.
МАТЕРИАЛ: мягкая или твёрдая древесина, фанера, OSB.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:
 - Высота зуба, мм: 8
 - Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO K01
 - Твёрдость (HV10): 1.870
 - Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.200



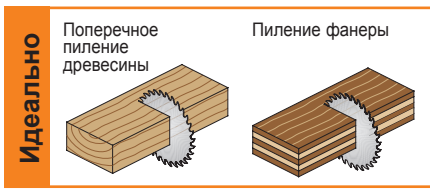
ХОРОШО

Продольное и поперечное пиление древесины
 Фанера

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

ПРИМЕНЕНИЕ: универсальные пилы для качественного поперечного пиления.
ОБОРУДОВАНИЕ: настольные и торцовочные пилы, ручные циркулярные пилы, форматно-раскrojные станки.
МАТЕРИАЛ: мягкая или твёрдая древесина, фанера, OSB.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:
 - Высота зуба, мм: 8
 - Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR06
 - Твёрдость (HV10): 1.930
 - Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



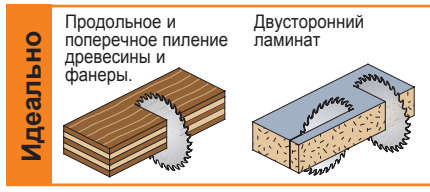
Идеально

Поперечное пиление древесины
 Пиление фанеры

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

ПРИМЕНЕНИЕ: малозумные пилы для высококачественного торцевания.
ОБОРУДОВАНИЕ: настольные и торцовочные пилы, ручные циркулярные пилы, форматно-раскrojные станки.
МАТЕРИАЛ: мягкая или твёрдая древесина, фанера, OSB, ДСП, ЛДСП, термопластики.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:
 - Высота зуба, мм: 8
 - Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR06
 - Твёрдость (HV10): 1.930
 - Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



Идеально

Продольное и поперечное пиление древесины и фанеры.
 Двусторонний ламинат

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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



274 XTREME



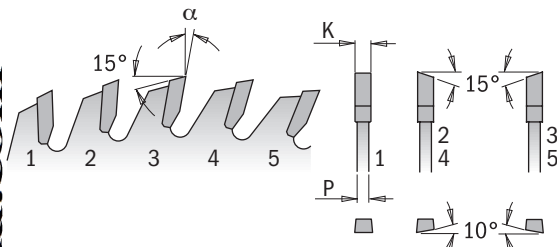
- Особенности:** Чередование зубьев с попеременноскошенной заточкой и прямого зуба дают очень чистый торцевой рез без остаточных следов от работы зубьев и сколов.
- Применение:** пилы для особо чистого поперечного реза
- Оборудование:** настольные и торцовочные пилы, ручные циркулярные пилы, форматно-раскроечные станки.
- Материал:** мягкая, твёрдая или экзотическая древесина, фанера, багет, шпонируемые панели, ПВХ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твёрдый сплав с содержанием хрома ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



Допуск на биение не превышает 0,05мм



ИДЕАЛЬНО

Двусторонний ламинат	Фанера	Молдинги и ПВХ	ПВХ
----------------------	--------	----------------	-----

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

Пилы по ламинату с дулообразным зубом Промышленная серия



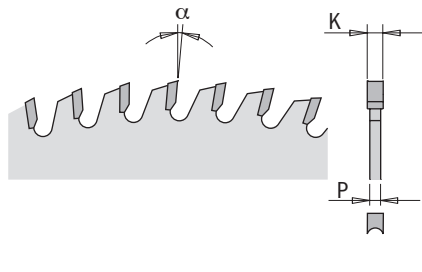
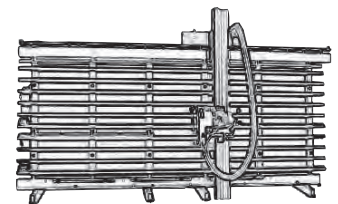
287



- Особенности:** Специальная форма заточки, в которой чередуются зуб «трапеция» и зуб с U образной заточкой, разработана для продолжительного пиления двустороннего ламината без подрезки и без сколов.
- Применение:** чистовой раскрой ламинированных панелей на станках без подрезного узла с высокой скоростью подачи, торцевание заготовок из дерева.
- Оборудование:** горизонтальный или вертикальный форматно-раскроечный станок.
- Материал:** ДСП, ЛДСП, МДФ; с одно- или двусторонним ламинированным покрытием, шпонируемые панели.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твёрдый сплав с содержанием хрома ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



ИДЕАЛЬНО

Поперечное пиление древесины	Фанера	Двусторонний ламинат
------------------------------	--------	----------------------

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
Положительный угол вреза								
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
Отрицательный угол вреза								
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

Пилы для торцевания дерева и пиления ламината без подрезки

Промышленная серия



283

Особенности: Большой боковой угол заточки $\beta=40^\circ$ формирует очень острые режущие грани, что позволяет чисто торцевать самые хрупкие заготовки и кроить ЛДСП без подрезки.

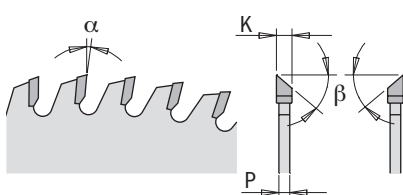
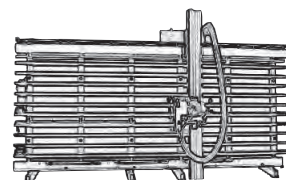
Применение: чистовое торцевание; раскрой панелей с двусторонним ламинированным покрытием, без подрезной пилы.

Оборудование: горизонтальный или вертикальный форматно-раскrojечный станок, настольные и торцовочные пилы, ручные циркулярные пилы.

Материал: дерево, ДСП, ЛДСП, МДФ; с одно- или двусторонним ламинированным покрытием, шпонируемые панели.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твердый сплав с содержанием хрома ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм²): 2.300



ИДЕАЛЬНО



D мм	B мм	Установочные отверстия ⊕⊕⊕	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

*Не низкошумная

Пилы для торцевания дерева и пиления ламината без подрезки xTreme серия



210 XTREME



Особенности: Большой боковой угол заточки $\beta=40^\circ$ формирует очень острые грани, что позволяет чисто торцевать самые хрупкие заготовки и кроить ЛДСП без подрезки. P.T.F.E. покрытие - для предотвращения налипания стружки, смолы и нагара к корпусу пильного диска.

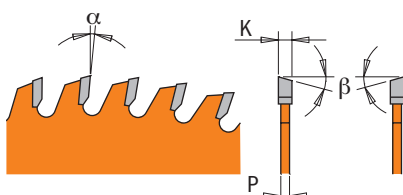
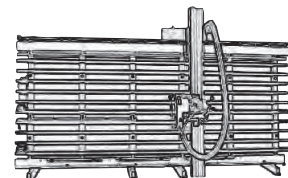
Применение: раскрой панелей с двусторонним ламинированным покрытием; без использования подрезной пилы.

Оборудование: горизонтальный или вертикальный форматно-раскrojечный станок, настольные и торцовочные пилы, ручные циркулярные пилы.

Материал: дерево, ДСП, ЛДСП, МДФ; с одно- или двусторонним ламинированным покрытием, шпонируемые панели.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твердый сплав с содержанием хрома ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм²): 2.300



ИДЕАЛЬНО



D мм	B мм	Установочные отверстия ⊕⊕⊕	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	40° ATB	210.080.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	40° ATB	210.096.12M

■ Пилы с оранжевым покрытием P.T.F.E. – великолепный выбор для постоянного ежедневного использования. Благодаря закаленному полотну, они обладают большой выносливостью и стабильностью.

www.rapid-ua.com

+38(097)800-20-56

www.rapid-ua.com

Пилы дисковые

Пилы для лобзиков

Фрезы насадные со сменными ножами

Фрезы концевые и наборы фрез

Фрезы для станков с ЧПУ и патроны

Свёрла присадочные, переходники, зенкеры

Свёрла и пробочники для электроинструмента

Электроинструмент и приспособления

Витрины для инструмента



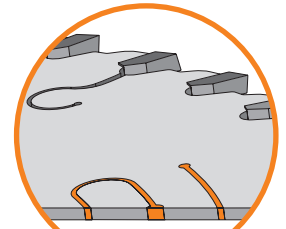
281 ORANGE CHROME™



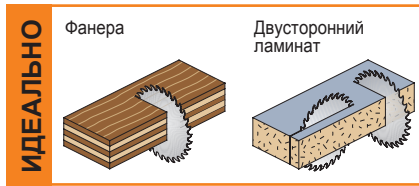
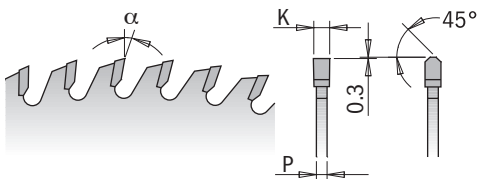
- Особенности:** боковое биение 0,05 мм, высокоточное посадочное отверстие, маломощные (благодаря специальному пазам с полиуретаном), хромовое защитное покрытие.
- Применение:** раскрой панельных материалов без сколов, на станках с подрезным узлом, торцевание МДФ, ЛДСП; возможен поперечный рез тв. дерева.
- Оборудование:** горизонтальный или вертикальный форматно-раскrojный станок.
- Материал:** ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинированные панели, твёрдая древесина, фанера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR05
- Твёрдость (HV10): 2.070
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.500



ПАЗЫ С ЗАПОЛНЕНИЕМ



D MM	B MM	Установочные отверстия	Z	K MM	P MM	α	β	Артикул
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
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	TCG	281.708.14M

Пилы форматные с увеличенным ресурсом **xTreme** серия



295 XTREME

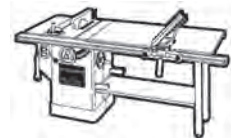
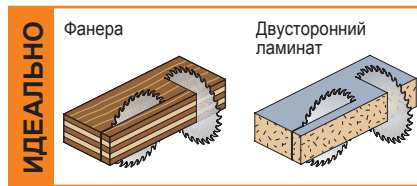
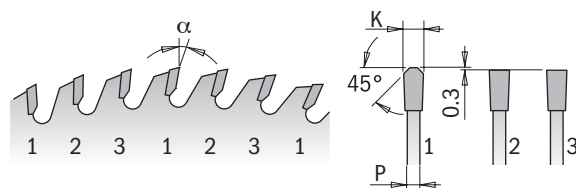


- Особенности:** Большой ресурс между переточками, благодаря: уникальному твердому сплаву KCR05 с большой твердостью и специальной заточке – два прямых зуба и «трапеция». Боковое биение 0,05 мм, высокоточное посадочное отверстие.
- Применение:** раскрой панельных материалов без сколов, на станках с подрезным узлом, торцевание МДФ, ЛДСП.
- Оборудование:** горизонтальный или вертикальный форматно-раскrojный станок.
- Материал:** ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинированные панели, фанера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR05
- Твёрдость (HV10): 2.150
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.500

Допуск на биение не превышает 0,05мм



D MM	B MM	Установочные отверстия	Z	K MM	P MM	α	β	Артикул
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

Пилы форматные, с положительным углом врезания

Промышленная серия



281

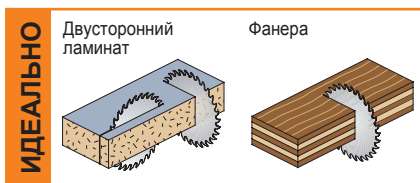
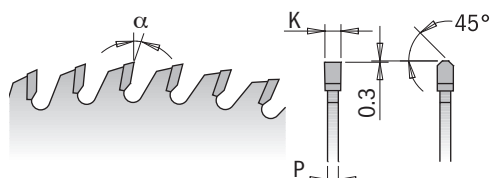
ПРИМЕНЕНИЕ: раскрой панельных материалов без сколов, на станках с подрезным узлом, торцевание МДФ, ЛДСП; возможен поперечный рез тв. дерева.

ОБОРУДОВАНИЕ: ручные циркулярные пилы, горизонтальный или вертикальный форматно-раскroечный станок, стационарные циркулярные пилы.

МАТЕРИАЛ: ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинированные панели, твёрдая древесина, фанера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твёрдый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм²): 2.300



D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

*Не маломашинная

Пилы форматные с отрицательным углом врезания XTreme серия



281 XTREME



Особенности: Специальная заточка – два прямых зуба и «трапеция» дает увеличенный ресурс между переточками пилы; отрицательный угол врезания позволит пилить двусторонние ламинированные панели без подрезки.

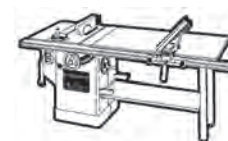
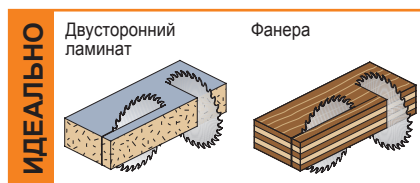
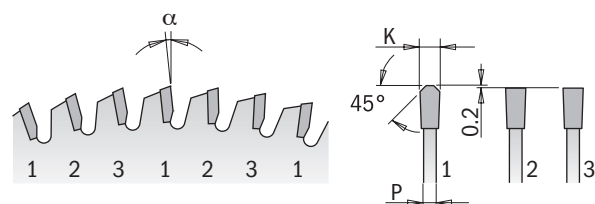
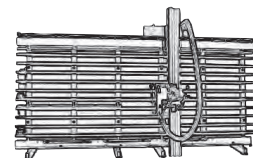
ПРИМЕНЕНИЕ: раскрой панельных материалов без сколов, торцевание МДФ, ЛДСП; возможен поперечный рез тв. дерева.

ОБОРУДОВАНИЕ: горизонтальный или вертикальный форматно-раскroечный станок, стационарные циркулярные пилы.

МАТЕРИАЛ: ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинированные панели, твёрдая древесина, фанера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8~10
- Твёрдый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм²): 2.300



D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

www.rapid-ua.com

+38(097)800-20-56

www.rapid-ua.com

Пилы дисковые

Пилки для лобзиков

Фрезы насадные со сменными ножками

Фрезы концевые и наборы фрез

Фрезы для станков с ЧПУ и патроны

Свёрла присадочные, переходники, зенкеры

Свёрла и пробочники для электроинструмента

Электроинструмент и приспособления

Витрины для инструмента



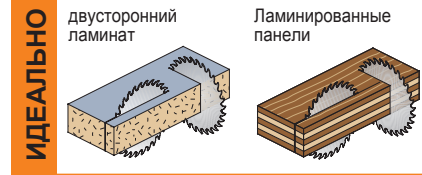
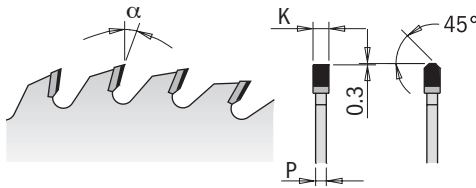
237 XTREME

- Особенности:** Срок службы алмазного инструмента до 50-и раз больше, чем твердосплавного. Режущие грани из поликристаллического алмаза изнашиваются очень незначительно и могут перетачиваться. Наилучшее соотношение цены и качества.
- Применение:** раскрой панельных материалов без сколов, на станках с подрезным узлом.
- Оборудование:** горизонтальный или вертикальный форматно-раскroечный станок с подрезным узлом.
- Материал:** ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинированные панели, HDF.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 4
- Зерно поликристаллического алмаза, ISO: 2µm
- Твёрдость (HV): 10.000
- Количество переточек: 6 раз

50X
дольше, чем
твердый сплав



D мм	B мм	Установочные отверстия ⊕ ⊗	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
250	30	COMBIZ	48	3,2	2,2	10°	45° TCG	237.048.10M
300	30	COMBIZ	60	3,2	2,2	10°	45° TCG	237.060.12M
300	30	COMBIZ	96	3,2	2,2	15°	45° TCG	237.096.12M
350	30	COMBIZ	72	3,5	2,4	15°	45° TCG	237.072.14M

Высококачественное никелированное покрытие корпуса пилы, обладает антикоррозионным свойством и устойчиво к истиранию.

Алмазные конические подрезные пилы XTreme серия



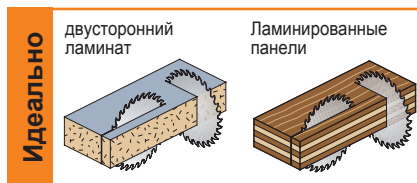
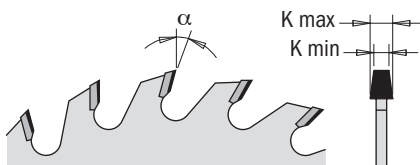
238 XTREME

- Особенности:** Срок службы алмазного инструмента до 50-и раз больше, чем твердосплавного. Режущие грани из поликристаллического алмаза изнашиваются очень незначительно и могут перетачиваться. Наилучшее соотношение цены и качества.
- Применение:** подрезка ламината без сколов, при раскroе панельных материалов.
- Оборудование:** горизонтальный или вертикальный форматно-раскroечный станок с подрезным узлом.
- Материал:** ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинированные панели, HDF.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 4
- Зерно поликристаллического алмаза, ISO: 2µm
- Твёрдость (HV): 10.000
- Количество переточек: 6 раз

50X
дольше, чем
твердый сплав



D мм	B мм	Z	K мм	α	β	Артикул
120	20	20	3,1-3,7	5°	Конический	238.120.20H
125	20	20	3,1-3,7	5°	Конический	238.125.20H

Высококачественное никелированное покрытие корпуса пилы, обладает антикоррозионным свойством и устойчиво к истиранию.

Пилы для пакетного раскоя

Промышленная серия



281-282

ПРИМЕНЕНИЕ: Раскрой панельных материалов по одному листу или в пачке на станках с автоматической подачей.

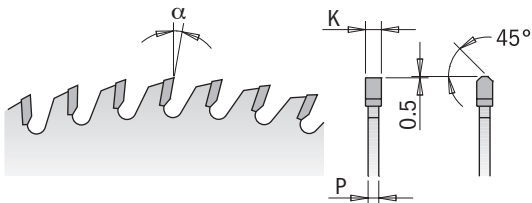
ОБОРУДОВАНИЕ: горизонтальные форматно-раскrojечные центры.

МАТЕРИАЛ: ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинированные панели.

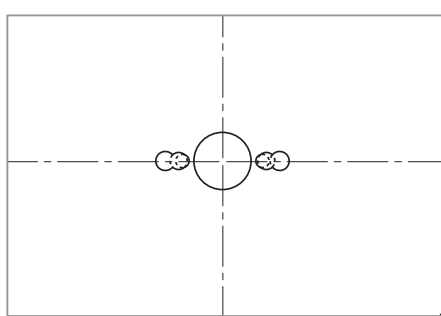


ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

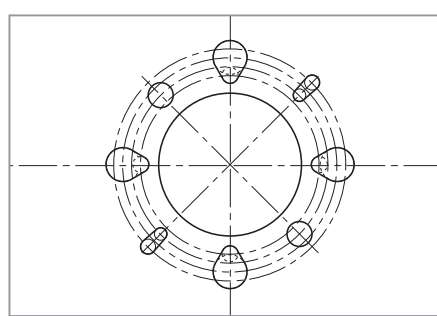
- Высота зуба, мм: 8
- Твердый сплав с содержанием **хрома ISO** KCR05
- Твёрдость (HV10): 2.150
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.500



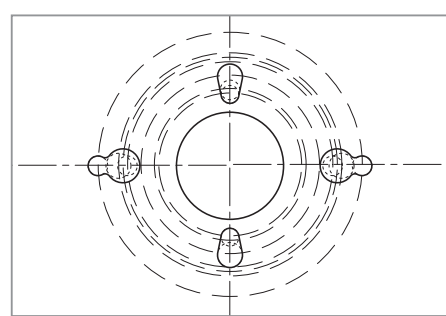
D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TCG	281.060.10M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	10°	TCG	281.080.10M
300	30	COMBI3	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.072.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	TCG	281.096.12M
300	75		60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12X
300	80	COMBI5	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12W
320	65	2/9/100 + 2/9/110	60	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.060.13J
350	30	COMBI3	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14M
350	30	COMBI3	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	TCG	281.108.14M
350	50	3/12,5/80	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14T
350	60	4/9/100	72	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.072.14U
350	75	4/15/105 + 3/7/100	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14X
350	75	4/15/105 + 3/7/100	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14X
350	80	COMBI5	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14W
350	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14W
355	30	2/7/42 + 2/10/60	72	4,4	3,2	16°	TCG	S282.03556
380	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.15U
400	30	2/10/60	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16M
400	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16M
400	60	COMBI7	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16U
400	75	4/15/105	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16X
400	75	4/15/105	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16X
400	80	COMBI5	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16W
400	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16W
430	75	4 /15/105	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17X
430	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17W2
450	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.18U
450	80	COMBI5	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.18W2
500	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.20U
500	80	COMBI5	72	4,8	3,5	16°	TCG	Y282.072.20W
550	100		72	5,2	3,5	16°	TCG	282.072.22A



Посадка COMBI3
2/7/42 мм
2/9/46,4 мм
2/10/60 мм



Посадка COMBI5
2/7/110 мм 4/9/100 мм
2/8,4/130 мм 4/19/120 мм
2/11/150 мм



Посадка COMBI7
2/10/80 мм 2/11/148 мм 2/14/125 мм
1/11/85 мм 2/14/100 мм 2/19/120 мм
2/11/115 мм



288

Особенности: ширина подрезного паза регулируется поднятием и опусканием подрезного узла, рекомендуется использовать прижим заготовки к пильному столу.

Применение: подрезка ламината без сколов, при раскрое ровных панельных материалов.

Оборудование: форматно-раскроечные станки с подрезным узлом.

Материал: ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинированные панели, HDF.

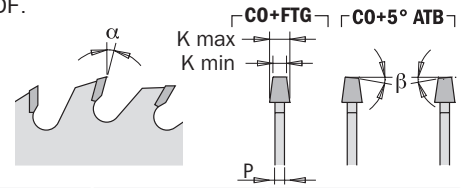
ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 6~10
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



Идеально

двусторонний ламинат



www.rapid-ua.com

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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
125	45		24	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.125.24Q
140	16	1/6/33	24	3,1-4,0	2,2	10°	CO+FTG	Y288.140.24E
150	45		36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.150.36Q
160	45	3/11/70	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.160.36Q
160	55	3/7/66	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.160.36Q
160	55	3/7/66 + 3/6/84	36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	Y288.160.36Q2
180	20		36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	Y288.180.36H
180	30		36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.180.36M
180	45		36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	288.180.36Q
180	55		36	5,0-6,2	3,5	10°	CO+FTG	288.180.36Q
180	50	3/12,5/80	44	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.180.44T
200	20		36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.200.36H
200	45		36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	288.200.36Q
200	45		36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	Y288.200.36Q2
200	65	2/9/100 + 2/9/110	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.200.36J
215	50	3/15/80	42	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.215.42T
300	50	3/15/80	48	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.300.48T
300	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.300.72J

Регулируемые подрезные пилы Промышленная серия



289

Особенности: ширина подрезного паза регулируется дистанционными шайбами (поставляются с пилой).

Применение: подрезка ламината без сколов, при раскрое панельных материалов.

Оборудование: форматно-раскроечные станки с подрезным узлом.

Материал: ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинированные панели, HDF.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 7
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



Идеально

двусторонний ламинат



Регулируемые прокладки

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	α	β	Артикул	запасные части
70	20	2/3,1 - 3,8/32	8+8	2,8-3,6	15°	0° FLAT	289.070.16H	Прокладки ПВХ 299.000.05H
80	20	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	15°	0° FLAT	289.080.20H	299.000.06H
100	20	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	15°	0° FLAT	289.100.20H	299.000.02K
100	22	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	15°	0° FLAT	289.100.20K	299.000.02K
120	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	15°	0° FLAT	289.120.24H	299.000.02K
120	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	15°	0° FLAT	289.120.24K	299.000.02K
120	50	4/6,2 - 10/62	12+12	2,8-3,6	15°	0° FLAT	289.120.24T	299.000.02T
125	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	15°	0° FLAT	289.125.24H	299.000.02K
125	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	15°	0° FLAT	289.125.24K	299.000.02K

Пилы дисковые

Пилки для лобзиков

Фрезы насадные со сменными ножами

Фрезы концевые и наборы фрез

Фрезы для станков с ЧПУ и патроны

Свёрла присадочные, переходники, зенкеры

Свёрла и пробочники для электроинструмента

Электроинструмент и приспособления

Витрины для инструмента

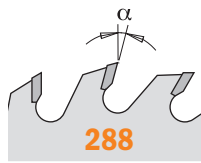
Подрезные пилы с покрытием XROM



ORANGE CHROME™

288 коническая

289 регулируемая



Особенности: серия включает конические и составные регулируемые подрезные пилы; хромовое защитное покрытие минимизирует трение о заготовку; специальный твёрдый сплав увеличивает ресурс до 30% (относительно стандартной серии).

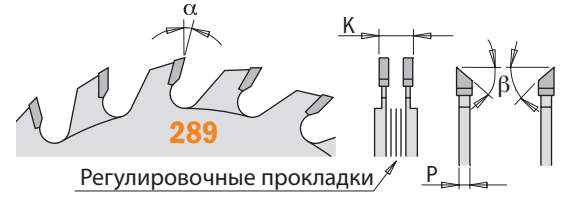
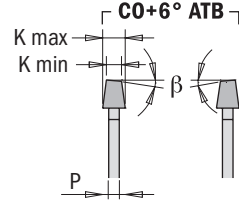
Применение: подрезка ламината без сколов, при раскрое панельных материалов.

Оборудование: форматно-раскроечные станки с подрезным узлом.

Материал: ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинированные панели, HDF.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твёрдый сплав с содержанием хрома ISO: KCR05
- Твёрдость (HV10): 2.150
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.500



D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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
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

Пилы по цветным металлам и пластикам *Промышленная серия*



284

Особенности: положительный угол врезания позволяет добиться чистых торцов на заготовке, не заминает тонкостенные профили. Можно использовать только на станках с прижимом заготовки.

Применение: рез труб, пустотелых профилей и брусков из цветных металлов и ПВХ.

Оборудование: станки с нижней подачей пильного диска, одно- и двухшпиндельные торцовочные станки с механическим зажимом заготовки и автоматической подачей.

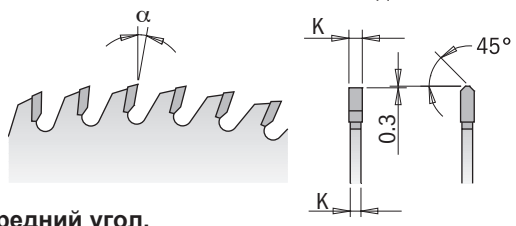
Материал: алюминий, медь, медный сплав, пластик, ПВХ.

Предупреждение: обязательно надёжно закрепить заготовку перед пилением; можно использовать жидкую смазку; восковые смазки использовать НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Марка твердого сплава, ISO: K10
- Твёрдость (HV10): 1.765
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.150



Пилы для портативных машин. Положительный передний угол.

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
160	20	-	24	2,2	1,6	5°	TCG	Y284.160.24H
190	30	-	30	2,6	2,2	5°	TCG	Y284.190.30M
216	30	-	40	2,6	2,2	5°	TCG	Y284.216.40M

Пометка: поставляются в пластиковой упаковке

Пилы для промышленных станков. Положительный передний угол.

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

****Пометка:** поставляются в пластиковой упаковке

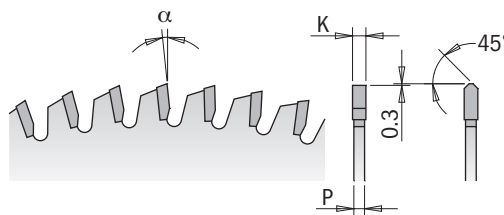


296-297

- Особенности:** Отрицательный угол реза не затягивает заготовку на пильный диск и позволяет безопасно пилить цветные металлы на оборудовании с ручной подачей. Форма заточки прямой-трапеция и твердый сплав KCR06 обеспечивают четкий рез и большой ресурс.
- Применение:** Рез труб, пустотелых профилей и брусков; раскрой панельных материалов.
- Оборудование:** 296 серия – предназначена для ручных машин: циркулярные пилы, торцовочные пилы, настольные пилы. 297 серия – для использования на форматно-раскроечных станках, одно- и двухшпиндельных торцовочных станках.
- Материал:** Алюминий, медь, медный сплав, пластик, ПВХ, композитные материалы, ламинированные панели, ДСП, ЛДСП, МДФ.
- Предупреждение:** Для пиления цветных металлов можно использовать жидкую смазку. Восковые смазки использовать НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВОРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм 296 серия: 6
- Высота зуба, мм 297 серия: 8
- Марка твердого сплава, ISO: K10
- Твёрдость (HV10): 1.765
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.150



Идеально

Пиление цветных металлов и пластиков

двусторонний ламинат

Пилы для ручного инструмента. Отрицательный угол реза

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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
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)	FastFix 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

*Не малозумные

Пометка: поставляются в пластиковой упаковке

Пилы для торцовочных пил, стационарных циркулярных пил и другого промышленного оборудования. Отрицательный угол реза

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

*Не малозумные

Пометка: поставляются в пластиковой упаковке

Пилы для сухого реза стали *Промышленная серия*



226

Особенности: В этой пиле используется специальный твердый сплав для обработки черных металлов – K30. Также применяется ограничитель подачи – для безопасной работы на машинах с ручной подачей. Пила не нагревает заготовку во время пиления (уменьшает образование ржавчины). В пилах для сухого реза нержавеющей стали серия 226.5 – применяется специализированный сорт тв. сплава.

Применение: раскрой листового металла, сэндвич-панелей; нарезка труб, профилей.

Оборудование: ручные дисковые пилы, торцевые пилы.

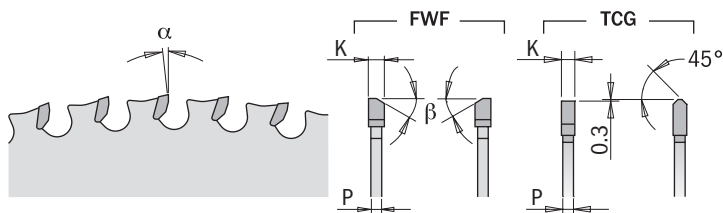
Материал: чёрные металлы, конструкционная сталь, нержавеющая сталь (пилы серии 226.5).

Предупреждение: Не рекомендуется для цветных металлов, древесины, стекла, бетона. При пилении заготовка должна быть жестко закреплена.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 5
- Марка твердого сплава, ISO: K30
- Твёрдость (HV10): 1.520
- Сопротивление поперечному разрыву (Н/мм²): 2.300



Идеально Железо, сталь, композитные материалы

D мм	B мм	Установочные отверстия 	RPM рекоменд.	RPM макс.	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
136,5*	10		5500	10900	30	1,5	1,2	0°	TCG	226.030.05
136,5*	20		5500	10900	30	1,5	1,2	0°	TCG	226.030.05H
160	20	2/6/32	4700	9300	30	2,0	1,6	0°	TCG	226.030.06H
165	15,87<>		4600	9000	36	1,5	1,2	0°	TCG	226.036.06
165	20	2/6/32	4600	9000	36	1,5	1,2	0°	TCG	226.036.06H
165	30	2/7/42	4600	9000	36	1,5	1,2	0°	TCG	226.036.06M
184	15,87<>		4100	8000	48	2,0	1,6	0°	TCG	226.048.07
190	30	2/7/42	4000	8000	40	2,0	1,6	0°	TCG	226.040.07M
210	15,87<>		3600	7300	48	2,2	1,8	0°	TCG	226.048.08
210	30	2/7/42	3600	7300	48	2,2	1,8	0°	TCG	226.048.08M
216	30	2/7/42	3500	7000	48	2,2	1,8	0°	TCG	226.047.09M
235	30	2/7/42	3200	6400	48	2,2	1,8	0°	TCG	226.048.09M
254	15,87		3000	5900	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.10
254	15,87		3000	5900	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10
254**	30	COMBI3	3000	5900	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10M
305	25,4		2500	4900	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.12
305	25,4		2500	4900	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12
305**	30	COMBI3	2500	4900	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12M
355	25,4		2100	4200	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.072.14
355	25,4		2100	4200	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14
355**	30	COMBI3	2100	4200	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14M

*Не маломашинные

** Поставляется в картонной упаковке

Пилы для сухого реза нержавеющей стали



D мм	B мм	Установочные отверстия 	RPM рекоменд.	RPM макс.	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
160	20	2/6/32	4700	9300	40	1,8	1,4	10°	TCG	226.540.06H
184	15,87<>		4100	8000	48	2,0	1,6	10°	TCG	226.548.07
190	30	2/7/42	4000	8000	48	1,8	1,4	10°	TCG	226.548.07M
216	30	2/7/42	3600	6900	56	1,8	1,4	10°	TCG	226.556.09M
250**	30	COMBI3	3000	5900	72	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.572.10M
254	15,87		3000	5900	72	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.572.10
300**	30	COMBI3	2500	4900	80	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.580.12M
305	25,4		2500	4900	80	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.580.12
355	25,4		2100	4200	90	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.590.14
355**	30	COMBI3	2100	4200	90	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.590.14M

** Поставляется в картонной упаковке



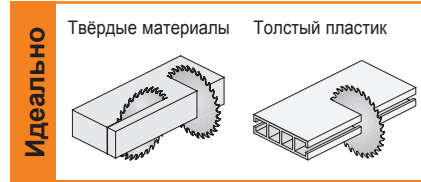
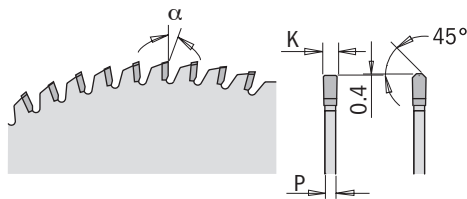
www.rapid-ua.com


223

- ПРИМЕНЕНИЕ:** пиление без сколов и выкрашиваний композитных и твердых пластиков.
ОБОРУДОВАНИЕ: форматно-раскроечные станки; настольные пилы.
МАТЕРИАЛ: искусственный камень DuPont Corian® (Кориан), Wilsonart Gibraltar® (Вилсонарт), Varicor® (Варикор), толстый твердый пластик, текстолит.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не рекомендуется использовать на торцовочных пилах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 8
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



MM	В MM	Установочные отверстия 	Z	K MM	P MM	α	β	Артикул
250	30	COMB13	72	3,2	2,5	0°	MTCG	223.072.10M
300	30	COMB13	84	3,2	2,5	0°	MTCG	223.084.12M

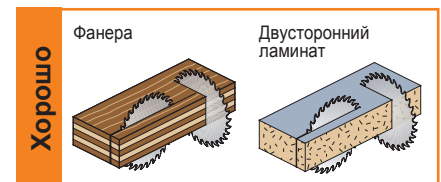
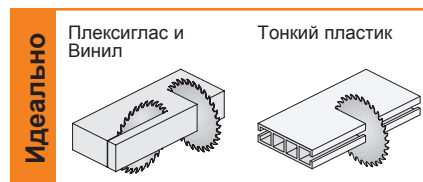
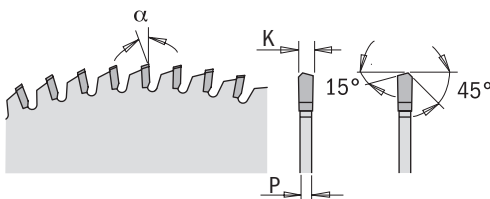



222

- Особенности:** Особая форма заточки и небольшой отрицательный угол врезания позволяют избежать разогрева и наплавления пластика на режущую грань.
ПРИМЕНЕНИЕ: чистовое пиление оргстекла без плавления и царапин.
ОБОРУДОВАНИЕ: форматно-раскроечные станки; настольные пилы, торцевые пилы.
МАТЕРИАЛ: тонкий пластик, плексиглас (оргстекло), винил, фанера, ламинированное напольное покрытие.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 80
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO KCR06
- Твёрдость (HV10): 1.950
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



D MM	В MM	Установочные отверстия 	Z	K MM	P MM	α	β	Артикул
250	30	COMB13	80	2,8	2,2	-3°	MATB	222.080.10M
300	30	COMB13	96	2,8	2,2	-3°	MATB	222.096.12M

Пилы с тонким пропилом ITK Plus для продольного пиления



271

ОБОРУДОВАНИЕ: меньше нагружают двигатель за счет тонкого пропила, высокая скорость и небольшие усилия при пилении за счет переменного наклона передней плоскости зуба. Экономия материала заготовки за счет тонкого пропила.

ПРИМЕНЕНИЕ: продольное пиление древесины на станках с высокой скоростью вращения диска.

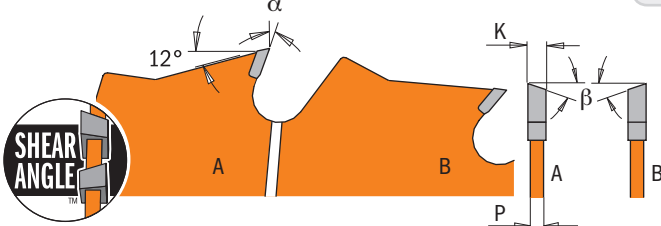
ОБОРУДОВАНИЕ: настольная пила; торцевая пила, ручная циркулярная пила; аккумуляторная пила.

МАТЕРИАЛ: мягкая или твердая древесина.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

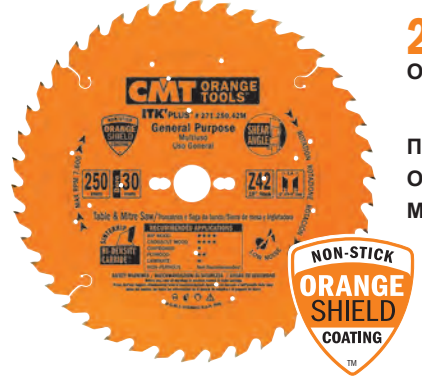
- Высота зуба, мм: 5~6
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO K20
- Твердость (HV10): 1.550
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



Идеально Продольное пиление древесины

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
250	30	COMBI3	24	2,4	1,6	20°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.250.24M
300	30	COMBI3	24	2,6	1,8	22°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.300.24M

Пилы с тонким пропилом ITK Plus универсальное применение



271

ОБОРУДОВАНИЕ: меньше нагружают двигатель за счет тонкого пропила, высокая скорость и небольшие усилия при пилении за счет переменного наклона передней плоскости зуба. Экономия материала заготовки за счет тонкого пропила.

ПРИМЕНЕНИЕ: продольное и поперечное пиление, тонкий пропил.

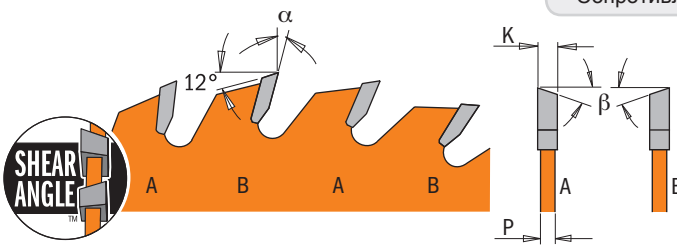
ОБОРУДОВАНИЕ: настольная пила; торцевая пила, ручная циркулярная пила; аккумуляторная пила.

МАТЕРИАЛ: мягкая или твердая древесина, фанера.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 5~6
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO K20
- Твердость (HV10): 1.550
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.300



Идеально Продольное пиление древесины

Хорошо Поперечное пиление древесины

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



272

Особенности: меньше нагружают двигатель за счет тонкого пропила, высокая скорость и небольшие усилия при пилении за счет переменного наклона передней плоскости зуба. Экономия материала заготовки за счет тонкого пропила.

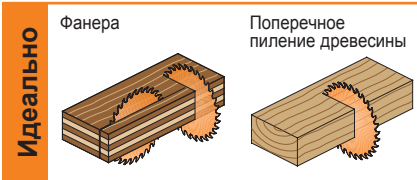
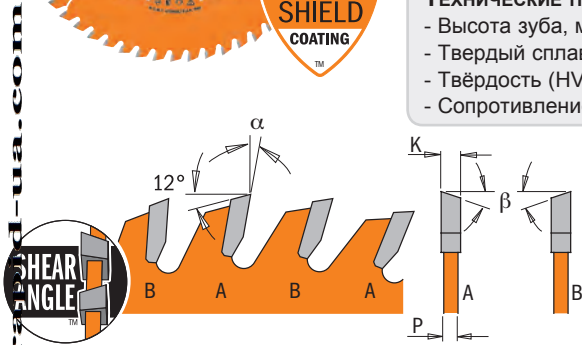
Применение: поперечное пиление, тонкий пропил.

Оборудование: настольная пила; торцевая пила, ручная циркулярная пила; аккумуляторная пила.

Материал: мягкая или твердая древесина, фанера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 5-8
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO K01
- Твёрдость (HV10): 1.840
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.050



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

Пилы с тонким пропилом ITK Plus для чистового поперечного реза



273

Особенности: меньше нагружают двигатель за счет тонкого пропила, высокая скорость и небольшие усилия при пилении за счет переменного наклона передней плоскости зуба. Экономия материала заготовки за счет тонкого пропила.

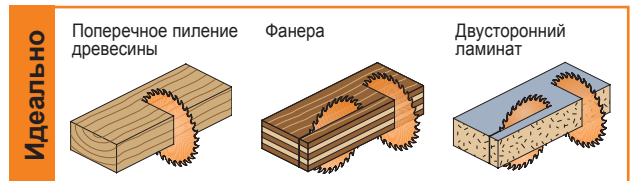
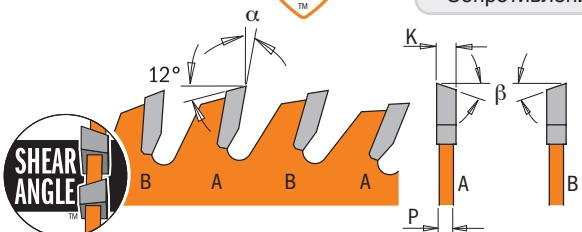
Применение: чистовое поперечное пиление мягкого и твердого дерева, тонкий пропил.

Оборудование: настольная пила; торцевая пила, ручная циркулярная пила; аккумуляторная пила.

Материал: мягкая, твердая, экзотическая древесина, фанера, ламинат.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 5-8
- Твердый сплав с содержанием **хрома** ISO K01
- Твёрдость (HV10): 1.840
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.050



D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
160	20 (+16)	2/6/32	56	1,7	1,1	12°	10° ATB + 8° Аксиал.	273.160.56H
190	30 (+20+16)	2/7/42	64	1,7	1,1	15°	10° ATB + 8° Аксиал.	273.190.64M
216	30		64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Аксиал.	273.216.64M
250	30	COMBI3	80	2,4	1,6	12°	10° ATB + 8° Аксиал.	273.250.80M
300	30	COMBI3	96	2,6	1,8	12°	10° ATB + 8° Аксиал.	273.300.96M

Пилы ИТК для строительства для аккумуляторного инструмента

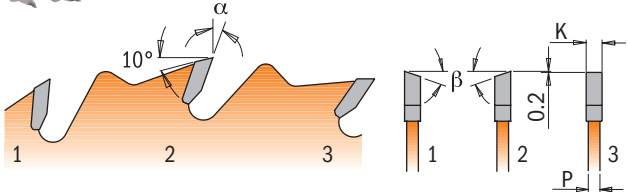


250-251

ПРИМЕНЕНИЕ: для поперечного пиления при строительных работах.
ОБОРУДОВАНИЕ: ручная и аккумуляторные циркулярные пилы.
МАТЕРИАЛ: древесина твердых пород, панели с гвоздями, металлическими клипсами и остатками бетона.



*Комплект 10 шт.



Идеально Продольное пиление древесины (СЕРИЯ 250)

Идеально Поперечное пиление древесины (СЕРИЯ 251)

D мм	B мм	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
184	15,87 <>	24	1,9	1,2	15°	1FTG+2/20° ATB	250.024.07
184	15,87 <>	24	1,9	1,2	15°	1FTG+2/20° ATB	250.024.07-X10*
184	15,87 <>	40	1,9	1,2	20°	1FTG+4/20° ATB	251.040.07
184	15,87 <>	40	1,9	1,2	20°	1FTG+4/20° ATB	251.040.07-X10*

Пилы с тонким пропилом ИТК Plus для аккумуляторного инструмента



271-272-226

ПРИМЕНЕНИЕ (СЕРИЯ 271-272): продольное и поперечное пиление. Уменьшение отходов за счет тонкого пропила.
ОБОРУДОВАНИЕ (СЕРИЯ 271-272): ручная аккумуляторная пила.
МАТЕРИАЛ (СЕРИЯ 271-272): мягкая или твердая древесина, фанера.



Идеально Продольное пиление древесины (СЕРИЯ 271)

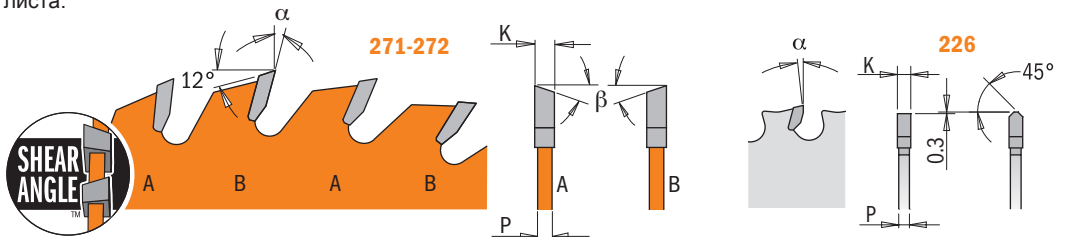
Идеально Поперечное пиление древесины (СЕРИЯ 272)

Идеально Металлы и ПВХ (СЕРИЯ 226)

ПРИМЕНЕНИЕ (СЕРИЯ 226): Сухой рез железного проката и листа.

MACHINES (СЕРИЯ 226): Ручная аккумуляторная пила.

ОБОРУДОВАНИЕ (СЕРИЯ 226): Ручная аккумуляторная пила.



D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
Пилы ИТК Plus для продольного и поперечного пиления (серия 271)								
136	20 (+10)		18	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.136.18H
165	20 (+15,87)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.165.24H
165	30	2/7/42	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.165.24M
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.184.24H
Пилы ИТК Plus, поперечное пиление (серия 272)								
136	20 (+10)		36	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.136.36H
165	20 (+15,87)	2/6/32	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.165.36H
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.184.40H
Пилы ИТК Plus, по стали (серия 226)								
136,5	10		30	1,5	1,2	0°	TCG	226.030.05
136,5	20		30	1,5	1,2	0°	TCG	226.030.05H
165	15,87<>		36	1,5	1,2	0°	TCG	226.036.06

Алмазные пилы по твёрдым и абразивным материалам

Для ручного инструмента



236

Особенности: коническая форма заточки и режущие грани из поликристаллического алмаза превосходно справляются с высокоабразивными строительными материалами – цементом, гипсокартоном, цементно-стружечными плитами, облицовочными панелями.

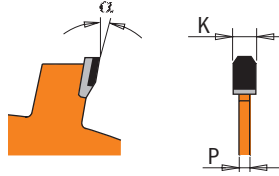
Применение: раскрой абразивных панельных материалов; грубое пиление твердого пластика, фанеры.

Оборудование: строительные пилы, ручные циркулярные пилы, аккумуляторные пилы.

Материал: Eternit®, Swisspearl®, Fermacell®, Ivarplank®, HardiePlank®, HardiePanel®, ЛДСП, МДФ Corian®, Duroplast®, Formica®, гипсокартон и термопластик.



NON-STICK
ORANGE
SHIELD
COATING



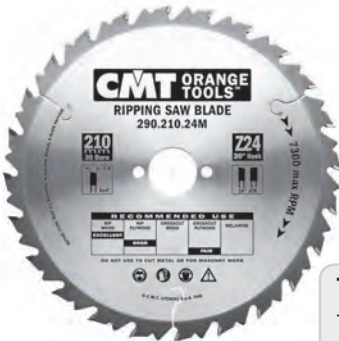
GOOD

Eternit®, Swisspearl®, Fermacell®, Ivarplank®, HardiePlank®, HardiePanel®, ДСП, МДФ Corian®, Duroplast®, Formica®, гипсокартон и термопластик.

60X
дольше, чем
твёрдый сплав

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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
184,5	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
216	30		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

Пилы для продольного пиления Для ручного инструмента



290



Применение: быстрое продольное пиление массива дерева.

Оборудование: ручные циркулярные пилы, настольные пилы, аккумуляторные пилы.

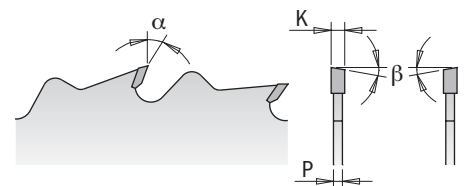
Материал: мягкое и твердое дерево, фанера.

Идеально Продольное пиление древесины



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВОРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 6~8
- Марка твердого сплава, ISO: K10
- Твёрдость (HV10): 1.765
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.150



* Промышленное качество

D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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	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*
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.270.28M*

www.rapid-ua.com

+38(097)800-20-56

www.rapid-ua.com

www.rapid-ua.com

Пилы дисковые

Пилки для лобзиков

Фрезы насадные со сменными ножами

Фрезы концевые и наборы фрез

Фрезы для станков с ЧПУ и патроны

Свёрла присадочные, переходники, зенкеры

Свёрла и пробники для электроинструмента

Электроинструмент и приспособления

Витрины для инструмента

Комплект пильных дисков Contractor



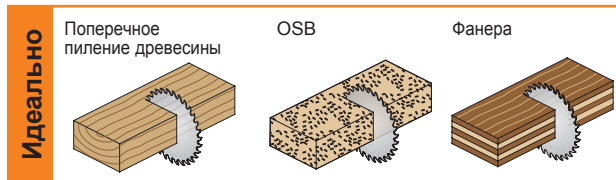
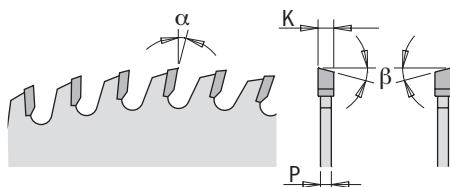
K (Contractor)

Оборудование: настольные пилы, ручные циркулярные пилы.
МАТЕРИАЛ: мягкое и твердое дерево, фанера, OSB.

Предназначены для пиления при работе на строительстве, в ремонте и быту. Эти пильные диски обеспечат стабильную работу по очень экономичной цене.



Комплект 10 шт.



Описание	D мм	B мм	Установочные отверстия	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
Поперечное пиление, набор 10 дисков	160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	K16024H-X10
Чистый рез, набор 10 дисков	160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	10°	15° ATB	K16040H-X10
Поперечное пиление, набор 10 дисков	190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	K19024M-X10
Поперечное пиление, набор 10 дисков	216	30		24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	K21624M-X10
Чистый рез, набор 10 дисков	216	30		48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	K21648M-X10
Поперечное пиление, набор 5 дисков	250	30	COMBI3	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	K25040M-X05

Пилы для садовых триммеров



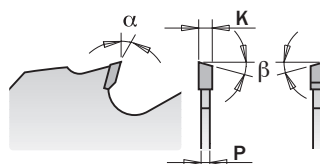
298

Применение: для подрезания травы, кустов, а также маленьких деревьев.
Оборудование: триммеры (бензокосы).
МАТЕРИАЛ: трава, кусты и небольшие деревья.
Важно: пожалуйста, используйте защиту для глаз и слуха, а также изучите прилагаемые инструкции по безопасности.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 6
- Марка твердого сплава, ISO: СПЕЦИАЛЬНЫЙ
- Твёрдость (HV10): 1.550
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.600



D мм	B мм	RPM max	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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

www.rapid-ua.com
 +38(097)800-20-56



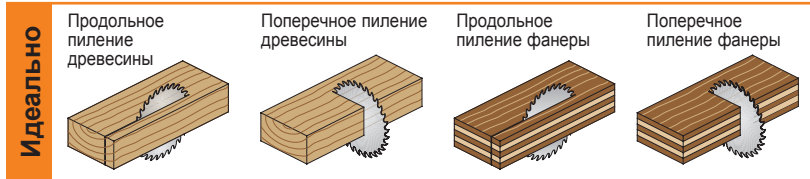
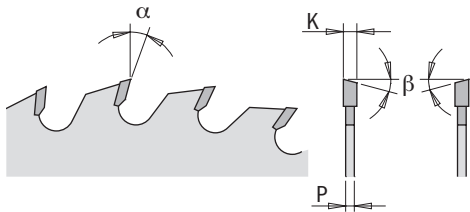
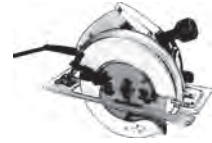
285-291



ПРИМЕНЕНИЕ: чистовое продольное пиление, хорошее поперечное пиление.
ОБОРУДОВАНИЕ: ручная циркулярная пила, настольная пила, аккумуляторная пила.
МАТЕРИАЛ: мягкое и твердое дерево, фанера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВОРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 6~8
- Марка твердого сплава, ISO: K10
- Твёрдость (HV10): 1.765
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.150



D мм	B мм	Установочные отверстия 	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
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	2,2	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)	FastFix 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*

* Промышленное качество

www.rapid-ua.com
+38(097)800-20-56

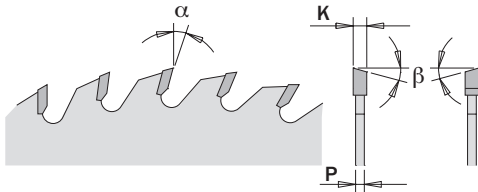


281-285-292

- ПРИМЕНЕНИЕ:** поперечное пиление; идеально ровный срез.
- ОБОРУДОВАНИЕ:** ручная циркулярная пила, настольная пила, аккумуляторная пила, торцовочная пила.
- МАТЕРИАЛ:** мягкое и твердое дерево, фанера, шпонируемые панели, ЛДСП.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВОРОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 6~8
- Марка твердого сплава, ISO: K10
- Твёрдость (HV10): 1.765
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм2): 2.150



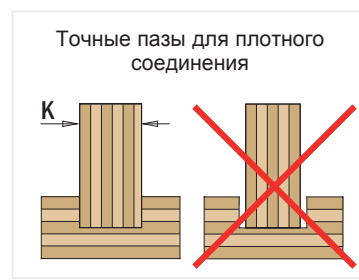
* Промышленное качество

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

www.rapid-ua.com
+38(097)800-20-56

230

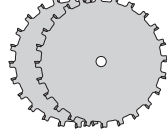
Dado – это комплект из пильных дисков, пазовых сегментов и регулировочных шайб-прокладок который устанавливается на вал настольной, или стационарной пилы. Система dado CMT позволяет делать глухие пазы в дереве, фанере, ДСП, МДФ шириной от 6,35 до 22,23 мм (с шагом в 0,1 мм). Производительность dado CMT намного выше, чем насадной пазовой фрезы, она позволяет делать пазы с ровными стенками, без сколов, и ровным дном. Dado CMT поставляется в двух комплектациях – профессиональной: пилы Z=24 + сегменты с четырьмя зубьями, и экономичной: пилы Z=12 + сегменты с двумя зубьями.



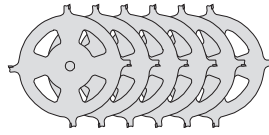
www.rapid-ua.com



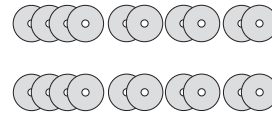
Набор включает:



2 пильных диска



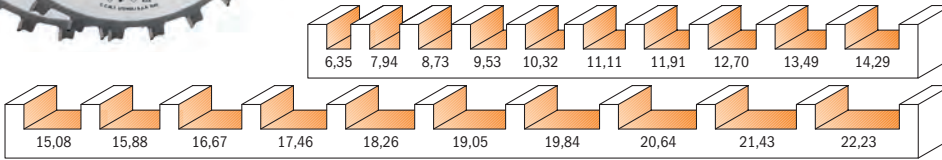
6-ть четырёхзубых пазовых сегментов



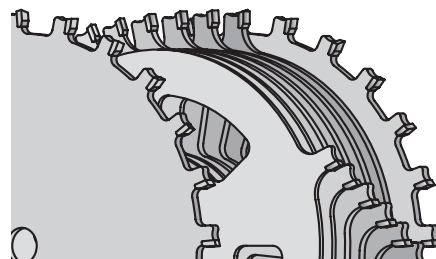
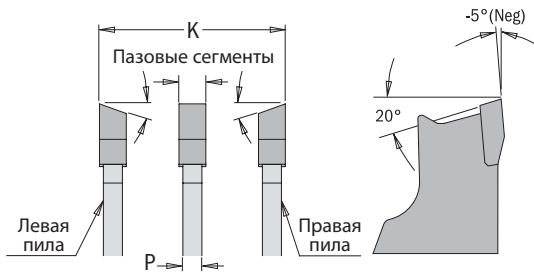
Набор стальных регулировочных шайб

Набор шайб состоит из:

№	Толщина шайбы
4	0.1 мм
2	0.2 мм
2	0.3 мм
2	0.5 мм

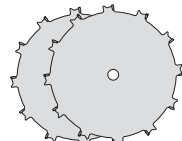


K мм	Количество пазовых сегментов		
	1,6 мм	2,4 мм	3,2 мм
6,35	0	0	0
7,94	1	0	0
8,73	0	1	0
9,53	0	0	1
10,32	1	1	0
11,11	1	0	1
11,91	0	1	1
12,70	0	0	2
13,49	1	1	1
14,29	1	0	2
15,08	0	1	2
15,88	0	0	3
16,67	1	1	2
17,46	1	0	3
18,26	0	1	3
19,05	0	0	4
19,84	1	1	3
20,64	1	0	4
21,43	0	1	4
22,23	1	1	4

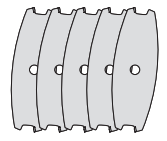


D мм	B мм	Z	P (внутренние сегменты)			K		α	β	Артикул
			3,2 мм	2,4 мм	1,6 мм	min.	max			
150	15,87	20	4 шт.	1 шт.	1 шт.	6,35	22,23	-5°	FTG+ATB	230.520.06
200	15,87	24	4 шт.	1 шт.	1 шт.	6,35	22,23	-5°	FTG+ATB	230.524.08
200	30	24	4 шт.	1 шт.	1 шт.	6,35	22,23	-5°	FTG+ATB	230.524.08M

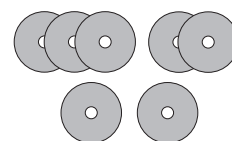
Набор включает:



2 пильных диска



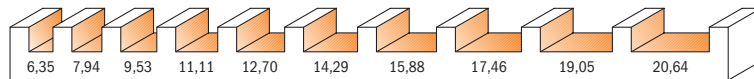
5-ть четырёхзубых пазовых сегментов



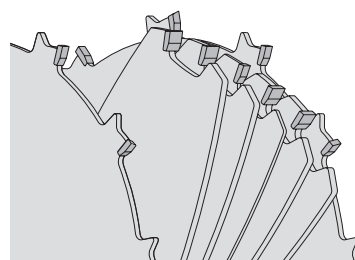
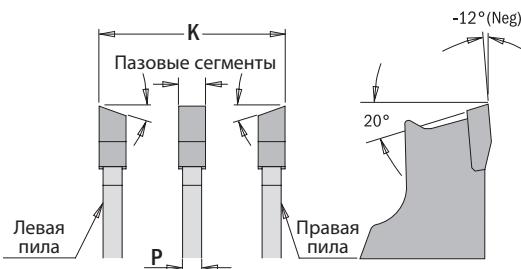
Набор стальных регулировочных шайб

Набор шайб состоит из:

№	Толщина шайбы
3	0.1 мм
2	0.2 мм
1	0.3 мм
1	0.5 мм



K мм	Количество пазовых сегментов	
	1,6 мм	3,2 мм
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



D мм	B мм	Z	P (внутренние сегменты)		K		α	β	Артикул
			3,2 мм	1,6 мм	min.	max			
200	15,87	12	4 шт.	1 шт.	6,35	20,64	-12°	FTG+ATB	230.012.08

Пазовые пилы

Промышленная серия



240

ПРИМЕНЕНИЕ: пиление глухих пазов, выборка четверти, профилирование и пазование в комплекте с другими инструментами.

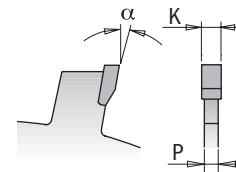
ОБОРУДОВАНИЕ: форматно-раскроечные станки; настольные пилы.

МАТЕРИАЛ: мягкое и твердое дерево, ЛДСП, МДФ, пластики.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ:

- Высота зуба, мм: 10
- Марка твердого сплава, ISO: K01
- Твёрдость (HV10): 1.840
- Сопротивление поперечному разрыву (N/мм²): 2.050



Новая конструкция позволяет комбинировать несколько пил с разной толщиной зубьев.



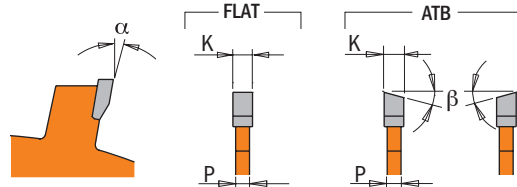
D MM	B MM	Z	K MM	P MM	α	β	Артикул
150	30	12	2,0	1,4	15°	FLAT	240.020.06M
150	35	12	2,0	1,4	15°	FLAT	240.020.06R
150	30	12	3,0	2,0	15°	FLAT	240.030.06M
150	35	12	3,0	2,0	15°	FLAT	240.030.06R
150	30	12	4,0	3,0	15°	FLAT	240.040.06M
150	35	12	4,0	3,0	15°	FLAT	240.040.06R
150	30	12	5,0	3,0	15°	FLAT	240.050.06M
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

Пазовые пилы для шпоночного соединения



240-241

Пилы 100 мм для шпоночного соединения компании CMT с оранжевым P.T.F.E. покрытием делают пазы быстро и легко. Высокосортная немецкая сталь и зубья из микрочернистого твердого сплава гарантируют большой ресурс. Пилы предназначены для использования в ручных фрезерах для изготовления шпоночных соединений компаний: Lamello, DeWalt, Skil, Bosch, Freud и других.



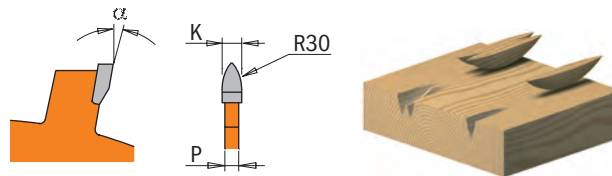
D MM	B MM	Установочные отверстия	Z	K MM	P MM	α	β	Артикул
100	22	4/4,5 - 9,5/36	6	3,96	3,0	18°	10° ATB	240.006.04
100	22	4/4,5 - 9,5/36	8	3,96	3,0	15°	10° ATB	240.008.04
100*	22	-	8	3,96	3,1-3,9	15°	FLAT	241.008.04

* Для фрезеров Virutex и Porter-Cable



240.004.04

Новая пазовая пила для вырезания «лодочек» идеальна для ремонта любых мелких пороков в древесине. Смоляные карманы, сучки и другие пороки более не проблема. Просто отфрезеруйте данной пилой паз вдоль волокон дерева, вклейте оригинальную ремонтную «лодочку», и зашлифуйте место ремонта. После починки заплаты будут фактически незаметны, поскольку волокна древесины в заготовке и заплате располагаются одинаково. Для использования на оборудовании Lamello или другом инструменте.



D мм	B мм	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул
100	22	4	8,0	6,0	18°	R30	240.004.04

Диск для юстирования и шлифования



299.11

Юстировочный диск предназначен для проверки и регулировки пильного узла и параллельного упора. Диск необходимо установить на станок и с помощью угольника проверить угол наклона диска относительно пильного стола, в случае необходимости отрегулировать. Для проверки параллельного упора, положите угольник на пильный стол и проверьте угол между диском и упором. С помощью клея на диск можно прикрепить наждачную бумагу и использовать его для шлифовки деталей.

D мм	B мм	P мм	Артикул
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

Стабилизаторы пильных дисков



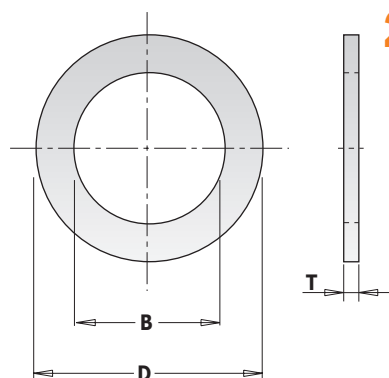
299.10

Стабилизаторы для пильных дисков CMT эффективно уменьшают вибрации и увеличивают жесткость пильного диска, что даёт более чистый рез и увеличивает срок службы дисковой пилы. Также они помогают уменьшить шум при пилении, вызванный вибрацией полотна. Комплект состоит из 2-х стабилизаторов.

Предупреждение: Использовать только на стационарных пилах.

DESCRIPTION	D мм	B мм	P мм	Артикул
Стабилизаторы (2шт.) для пил Ø200 мм	75	15,87	3,0	299.101.00
Стабилизаторы (2шт.) для пил Ø200 мм	75	30	3,0	299.101.00M
Стабилизаторы (2шт.) для пил Ø250 мм	125	15,87	3,0	299.102.00
Стабилизаторы (2шт.) для пил Ø250 мм	125	30	3,0	299.102.00M
Стабилизаторы (2шт.) для пил Ø300 мм	152	25,4	3,0	299.103.00
Стабилизаторы (2шт.) для пил Ø300 мм	152	30	3,0	299.103.00M

Переходные кольца для дисковых пил



299

D мм	B мм	T мм	Артикул	D мм	B мм	T мм	Артикул
15,87	10	1,2	299.218.00	30	15	1,4	299.240.00
15,87	12,7	1,2	299.217.00	30	15,87	1,4	299.211.00
20	12,7	1,2	299.221.00	30	16	1,4	299.223.00
20	16	1,2	299.222.00	30	16	2,0	299.226.00
20	18	1,4	299.236.00	30	18	1,4	299.232.00
22,2	15	1,4	299.237.00	30	19,05	1,4	299.241.00
22,2	16	1,4	299.242.00	30	20	1,4	299.224.00
22,2	20	1,4	299.238.00	30	22	1,4	299.231.00
25,4	15,87	1,4	299.216.00	30	20	2,0	299.227.00
25,4	19,05	1,4	299.213.00	30	25	1,4	299.225.00
25,4	20	1,4	299.214.00	30	25	2,0	299.228.00
25,4	20	2,3	299.220.00	30	25,4	2,0	299.212.00
25,4	22	1,4	299.215.00	32	30	2,0	299.229.00
25,4	22,2	1,4	299.239.00	35	30	2,0	299.230.00
25,4	22,2	2,3	299.219.00	35	32	2,0	299.233.00

Table with 2 columns: МОДЕЛЬ, DxB MM. Contains models from GRAULE, GÜDE, HAAGER, HAFNER, HANNING, HANSEATIC, HILTI, HERCULES, HITACHI, HOLZ-HER (REICH).

Table with 2 columns: МОДЕЛЬ, DxB MM. Contains models from JEPSON, KITY, KRESS, MAFFEL, MAKITA, METABO.

Table with 2 columns: МОДЕЛЬ, DxB MM. Contains models from BTK 1, PANASONIC, PERLES, PROTOOL, ROBLAND, ROCKWELL, SCHEER, SCHEPPACH, SKIL, STAYER, TIP, ULMIA, WEGOMA.

Пилы дисковые
Пилки для лобзиков
Фрезы насадные со сменными ножами
Фрезы концевые и наборы фрез
Фрезы для станков с ЧПУ и патроны
Свёрла присадочные, переходники, зенкеры
Свёрла и пробочники для электроинструмента
Электроинструмент и приспособления
Витрины для инструмента

Таблица подбора дисковых пил

D мм	B мм	Применение	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул	стр.
70	20	Раскрой панелей	8+8	2,8-3,6		15°	0° 0° FLAT	289.070.16H	21
80	20	Раскрой панелей	12	3,1-4,0	2,2	10°	CO+FTG	S288.080.12H	21
80	20	Раскрой панелей	10+10	2,8-3,6		15°	0° FLAT	289.080.20H	21
85	15	Абразивные материалы	6	1,8	1,4	12°	TCG	236.085.06G	29
100	20	Раскрой панелей	20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.100.20H	21
100	22	Раскрой панелей	20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.100.20K	21
100	20	Раскрой панелей	10+10	2,8-3,6		15°	0° FLAT	289.100.20H	21
100	22	Раскрой панелей	10+10	2,8-3,6		15°	0° FLAT	289.100.20K	21
100	22	Пазование	6	3,96	3,0	18°	10° ATB	240.006.04	34
100	22	Пазование	8	3,96	3,0	15°	10° ATB	240.008.04	34
100	22	Пазование	8	3,96	3,1-3,9	15°	0° FLAT	241.008.04	34
100	22	Пазование	4	8,0	6,0	18°	R30	240.004.04	35
120	20	Двусторонний ламинат	20	3,1-3,7		5°	Конический	238.120.20H	19
120	20	Раскрой панелей	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.120.24H	21
120	20	Раскрой панелей	24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	288.120.24H1	21
120	22	Раскрой панелей	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.120.24K	21
120	20	Раскрой панелей	12+12	2,8-3,6		15°	0° FLAT	289.120.24H	21
120	22	Раскрой панелей	12+12	2,8-3,6		15°	0° FLAT	289.120.24K	21
120	50	Раскрой панелей	12+12	2,8-3,6		15°	0° FLAT	289.120.24T	21
120	20	Раскрой панелей	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	288.720.24H	22
120	22	Раскрой панелей	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	288.720.24K	22
120	20	Раскрой панелей	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	289.720.24H	22
120	22	Раскрой панелей	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	289.720.24K	22
120	20	Алюминий	36	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	296.120.36H	23
120	20	Ручной инструмент	18	1,8	1,2	15°	15° ATB	291.120.18H	31
120	20	Ручной инструмент	36	1,8	1,2	10°	15° ATB	292.120.36H	32
120	20	Ручной инструмент	40	1,8	1,2	10°	15° ATB	292.120.40H	32
125	20	Двусторонний ламинат	20	3,1-3,7		5°	Конический	238.125.20H	19
125	20	Раскрой панелей	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.125.24H	21
125	20	Раскрой панелей	24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	288.125.24H1	21
125	20	Раскрой панелей	24	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.125.24H2	21
125	22	Раскрой панелей	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.125.24K	21
125	45	Раскрой панелей	24	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.125.24Q	21
125	20	Раскрой панелей	12+12	2,8-3,6		15°	0° FLAT	289.125.24H	21
125	22	Раскрой панелей	12+12	2,8-3,6		15°	0° FLAT	289.125.24K	21
125	20	Раскрой панелей	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	288.725.24H	22
125	20	Раскрой панелей	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	289.725.24H	22
125	20	Ручной инструмент	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.125.20H	31
125	20	Ручной инструмент	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.125.36H	32
130	20	Ручной инструмент	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.130.20H	31
130	20	Ручной инструмент	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.130.36H	32
136	20 (+10)	Ручной инструмент	18	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.136.18H	26
136	20 (+10)	Ручной инструмент	36	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.136.36H	27
136,5	10	Металл	30	1,5	1,2	0°	TCG	226.030.05	24
136,5	20	Металл	30	1,5	1,2	0°	TCG	226.030.05H	24
140	16	Раскрой панелей	24	3,1-4,0	2,2	10°	CO+FTG	Y288.140.24E	21
140	20	Ручной инструмент	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.140.20H	31
140	20	Ручной инструмент	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.140.36H	32
150	30	Древесина	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.048.06M	13
150	45	Раскрой панелей	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.150.36Q	21
150	20 (+16)	Ручной инструмент	24	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.150.24H	26
150	20 (+16)	Ручной инструмент	40	1,5	1,0	16°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.150.40H	27
150	20	Ручной инструмент	12	2,4	1,4		10° ATB	290.150.12H	29
150	16	Ручной инструмент	24	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.150.24E	31
150	20	Ручной инструмент	24	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.150.24H	31
150	20	Ручной инструмент	40	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.150.40H	32
150	15,87	Пазование	20	6,35 - 22,23		-5°	FTG+ATB	230.520.06	33
150	30	Пазование	12	2,0	1,4	15°	0° FLAT	240.020.06M	34
150	35	Пазование	12	2,0	1,4	15°	0° FLAT	240.020.06R	34
150	30	Пазование	12	3,0	2,0	15°	0° FLAT	240.030.06M	34
150	35	Пазование	12	3,0	2,0	15°	0° FLAT	240.030.06R	34
150	30	Пазование	12	4,0	3,0	15°	0° FLAT	240.040.06M	34
150	35	Пазование	12	4,0	3,0	15°	0° FLAT	240.040.06R	34
150	30	Пазование	12	5,0	3,0	15°	0° FLAT	240.050.06M	34
150	35	Пазование	12	5,0	3,0	15°	0° FLAT	240.050.06R	34
150	30	Пазование	12	6,0	3,0	15°	0° FLAT	240.060.06M	34
150	35	Пазование	12	6,0	3,0	15°	0° FLAT	240.060.06R	34
160	20	Древесина	48	2,2	1,6	5°	15° ATB	285.160.48H	13
160	20	Двусторонний ламинат	34	2,6	1,8	10°	HDF	287.034.06H	15
160	20	Ручной инструмент	40	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.40H	18

D мм	B мм	Применение	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул	стр.
160	20	Ручной инструмент	40	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.40H2	18
160	45	Раскрой панелей	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.160.36Q	21
160	55	Раскрой панелей	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.160.36O	21
160	55	Раскрой панелей	36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	Y288.160.36O2	21
160	20	Алюминий	24	2,2	1,6	5°	TCG	Y284.160.24H	22
160	20	Алюминий	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.160.40H	23
160	20	Алюминий	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.160.56H	23
160	20	Металл	30	2,0	1,6	0°	TCG	226.030.06H	24
160	20	Металл	40	1,8	1,4	10°	TCG	226.540.06H	24
160	20 (+16)	Ручной инструмент	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.160.24H	26
160	20 (+16)	Ручной инструмент	40	1,7	1,1	16°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.160.40H	27
160	20 (+16)	Ручной инструмент	56	1,7	1,1	12°	10° ATB + 8° Аксиал.	273.160.56H	27
160	16	Ручной инструмент	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	290.160.12E	29
160	20	Абразивные материалы	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.160.04H	29
160	20	Абразивные материалы	10	2,4	1,8	12°	TCG	236.160.10H	29
160	20	Ручной инструмент	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	290.160.12H	29
160	24	Ручной инструмент	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	K16024H-X10	30
160	40	Ручной инструмент	40	2,2	1,4	15°	15° ATB	K16040H-X10	30
160	16	Ручной инструмент	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24E	31
160	20	Ручной инструмент	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24H	31
160	30	Ручной инструмент	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24M	31
160	16	Ручной инструмент	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40E	32
160	20	Ручной инструмент	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40H	32
160	20 (Virutex)	Ручной инструмент	40	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.40H	32
160	20	Ручной инструмент	40	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.40H2	32
160	30	Ручной инструмент	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40M	32
160	20	Ручной инструмент	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	292.160.56H	32
165	15,87<>	Металл	36	1,5	1,2	0°	TCG	226.036.06	24
165	20	Металл	36	1,5	1,2	0°	TCG	226.036.06H	24
165	30	Металл	36	1,5	1,2	0°	TCG	226.036.06M	24
165	20 (+15,87)	Ручной инструмент	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.165.24H	26
165	30	Ручной инструмент	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.165.24M	26
165	20 (+15,87)	Ручной инструмент	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.165.36H	27
165	20	Ручной инструмент	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.165.24H	31
165	30	Ручной инструмент	24	2,6	1,6	15°	15° ATB	291.165.24M	31
165	20	Ручной инструмент	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	292.165.56H	32
165	20	Ручной инструмент	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.165.40H	32
165	30	Ручной инструмент	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.165.40M	32
170	30	Ручной инструмент	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.170.24M	31
170	30	Ручной инструмент	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.170.40M	32
180	20	Абразивные материалы	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.180.04H	29
180	40	Многопильный постав	21+3	2,5	1,8	18°	0° FLAT	280.021.07S	10
180	30	Древесина	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.056.07M	13
180	20	Раскрой панелей	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	Y288.180.36H	21
180	30	Раскрой панелей	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.180.36M	21
180	45	Раскрой панелей	36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	288.180.36Q	21
180	55	Раскрой панелей	36	5,0-6,2	3,5	10°	CO+FTG	288.180.36O	21
180	50	Раскрой панелей	44	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.180.44T	21
180	20	Алюминий	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.180.40H	23
180	30	Ручной инструмент	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.180.12M	29
180	20	Ручной инструмент	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.180.24H	31
180	30	Ручной инструмент	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.180.24M	31
180	20	Ручной инструмент	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.180.40H	32
180	30	Ручной инструмент	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.180.40M	32
180	30	Пазование	18	3,0	2,0	15°	0° FLAT	240.030.07M	34
180	35	Пазование	18	3,0	2,0	15°	0° FLAT	240.030.07R	34
180	30	Пазование	18	4,0	3,0	15°	0° FLAT	240.040.07M	34
180	35	Пазование	18	4,0	3,0	15°	0° FLAT	240.040.07R	34
180	30	Пазование	18	5,0	3,0	15°	0° FLAT	240.050.07M	34
180	35	Пазование	18	5,0	3,0	15°	0° FLAT	240.050.07R	34
180	30	Пазование	18	6,0	3,0	15°	0° FLAT	240.060.07M	34
180	35	Пазование	18	6,0	3,0	15°	0° FLAT	240.060.07R	34
184	15,87<>	Абразивные материалы	4	1,8	1,4	12°	TCG	236.004.07	29
184	15,87<>	Металл	48	2,0	1,6	0°	TCG	226.048.07	24
184	15,87<>	Металл	48	2,0	1,6	10°	TCG	226.548.07	24
184	20 (+16+15,87)	Ручной инструмент	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.184.24H	26
184	30	Ручной инструмент	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.184.24M	26
184	20 (+16+15,87)	Ручной инструмент	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.184.40H	27
184	30	Ручной инструмент	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.184.40M	27
184	15,87 <>	Ручной инструмент	24	1,9	1,2	20°	1FTG+2/20° ATB	250.024.07	28

Таблица подбора дисковых пил

D мм	B мм	Применение	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул	стр.
184	15,87 <>	Ручной инструмент	40	1,9	1,2	20°	1FTG+4/20° ATB	251.040.07	28
184	16	Ручной инструмент	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.184.24E	31
184	30	Ручной инструмент	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.184.24M	31
184	16	Ручной инструмент	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.184.40E	32
184	30	Ручной инструмент	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.184.40M	32
190	30	Абразивные материалы	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.190.04M	29
190	30	Абразивные материалы	12	2,4	1,8	12°	TCG	236.190.12M	29
190	30	Алюминий	30	2,6	2,2	5°	TCG	Y284.190.30M	22
190	30	Алюминий	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.40M	23
190	30	Алюминий	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.64M	23
190	20 (Festool® FF)	Алюминий	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.64FF	23
190	30	Металл	40	2,0	1,6	0°	TCG	226.040.07M	24
190	30	Металл	48	1,8	1,4	10°	TCG	226.548.07M	24
190	30 (+20+16)	Ручной инструмент	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.190.24M	26
190	30 (+20+16)	Ручной инструмент	42	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.190.42M	27
190	30 (+20+16)	Ручной инструмент	64	1,7	1,1	15°	10° ATB + 8° Аксиал.	273.190.64M	27
190	16	Ручной инструмент	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12E	29
190	20	Ручной инструмент	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12H	29
190	30	Ручной инструмент	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12M	29
190	24	Ручной инструмент	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	K19024M-X10	30
190	16	Ручной инструмент	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24E	31
190	20	Ручной инструмент	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24H	31
190	30	Ручной инструмент	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24M	31
190	20 (Festool® FF)	Ручной инструмент	32	2,6	1,6	10°	10° ATB	291.190.32FF	31
190	16	Ручной инструмент	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40E	32
190	20	Ручной инструмент	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40H	32
190	30	Ручной инструмент	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40M	32
190	30	Ручной инструмент	64	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.64M	32
190	20 (Festool® FF)	Ручной инструмент	48	2,4	1,6	10°	15° ATB	292.190.48FF	32
200	40	Многопильный постав	21+3	2,5	1,8	18°	0° FLAT	280.021.08S	10
200	30	Древесина	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.036.08M	12
200	30	Древесина	48	3,2	2,2	15°	15° ATB	285.048.08M	12
200	30	Древесина	64	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.064.08M	13
200	30	Ручной инструмент	64	3,2	2,2	10°	TCG	281.064.08M	18
200	20	Раскрой панелей	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.200.36H	21
200	45	Раскрой панелей	36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	288.200.36Q	21
200	45	Раскрой панелей	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	Y288.200.36Q2	21
200	65	Раскрой панелей	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.200.36J	21
200	30	Алюминий	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.200.48M	23
200	30	Ручной инструмент	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.200.36M	26
200	30	Ручной инструмент	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.200.48M	27
200	30	Ручной инструмент	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.200.24M	29
200	30	Ручной инструмент	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.200.36M	31
200	30	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.200.48M	32
200	15,87	Пазование	24	6,35 - 22,23		-5°	FTG+ATB	230.524.08	33
200	30	Пазование	24	6,35 - 22,23		-5°	FTG+ATB	230.524.08M	33
200	15,87	Пазование	12	6,35 - 20,64		-12°	FTG+ATB	230.012.08	33
210	30	Алюминий	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.210.48M	23
210	30	Алюминий	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.210.64M	23
210	15,87<>	Металл	48	2,2	1,8	0°	TCG	226.048.08	24
210	30	Металл	48	2,2	1,8	0°	TCG	226.048.08M	24
210	30 (+25)	Ручной инструмент	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.210.36M	26
210	30 (+25)	Ручной инструмент	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.210.48M	27
210	30	Ручной инструмент	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.210.24M	29
210	25	Ручной инструмент	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.210.36L	31
210	30	Ручной инструмент	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.210.36M	31
210	25	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.48L	32
210	30	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.48M	32
210	30	Ручной инструмент	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.64M	32
215	50	Раскрой панелей	42	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.215.42T	21
216	30	Абразивные материалы	14	2,4	1,8	12°	TCG	236.216.14M	29
216	30	Алюминий	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	297.064.09M	23
216	30	Металл	48	2,2	1,8	0°	TCG	226.047.09M	24
216	30	Металл	56	1,8	1,4	10°	TCG	226.556.09M	24
216	30	Ручной инструмент	36	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Аксиал.	271.216.36M	26
216	30	Ручной инструмент	48	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Аксиал.	272.216.48M	27
216	30	Ручной инструмент	64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Аксиал.	273.216.64M	27
216	30	Ручной инструмент	24	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	290.216.24M	29
216	24	Ручной инструмент	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	K21624M-X10	30
216	30	Алюминий	40	2,6	2,2	5°	TCG	Y284.216.40M	22

D мм	B мм	Применение	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул	стр.
216	48	Ручной инструмент	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	K21648M-X10	30
216	30	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	291.216.48M	31
216	30	Ручной инструмент	64	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	292.216.64M	32
216	30	Ручной инструмент	80	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	292.216.80M	32
220	30	Двусторонний ламинат	42	3,2	2,2	10°	HDF	287.042.09M	15
220	30	Двусторонний ламинат	42	3,2	2,2	-6°	HDF	287.043.09M	15
220	30	Двусторонний ламинат	64	3,2	2,2	-5°	40° ATB	283.064.09M	16
220	30	Ручной инструмент	64	3,2	2,2	10°	TCG	281.064.09M	18
220	30	Двусторонний ламинат	63	3,2	2,2	-3°	FFT	281.063.09M	18
220	30	Ручной инструмент	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.220.24M	29
220	30	Ручной инструмент	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.220.36M	31
220	30	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.220.48M	32
225	30	Алюминий	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.225.64M	23
225	30	Ручной инструмент	36	2,8	1,8	20°	15° ATB	291.225.36M	31
225	30	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	10°	15° ATB	292.225.48M	32
230	30	Абразивные материалы	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.230.04M	29
230	30	Алюминий	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.230.48M	23
230	30	Ручной инструмент	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.230.24M	29
230	30	Ручной инструмент	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.230.36M	31
230	30	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.230.48M	32
230	30	Ручной инструмент	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.230.64M	32
235	30	Алюминий	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.235.48M	23
235	30	Металл	48	2,2	1,8	0°	TCG	226.048.09M	24
235	30 (+25)	Ручной инструмент	36	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.235.36M	26
235	30 (+25)	Ручной инструмент	48	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.235.48M	27
235	25	Ручной инструмент	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.235.24L	29
235	30	Ручной инструмент	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.235.24M	29
235	25	Ручной инструмент	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.235.36L	31
235	30	Ручной инструмент	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.235.36M	31
235	25	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.235.48L	32
235	30	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.235.48M	32
240	30	Ручной инструмент	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.240.24M	29
240	30	Ручной инструмент	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.240.36M	31
240	30	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.240.48M	32
250	30	Абразивные материалы	16	2,4	1,8	12°	TCG	236.250.16M	29
250	30	Многопильный постав	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10M	9
250	70	Многопильный постав	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10V	9
250	80	Многопильный постав	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10W	9
250	70	Многопильный постав	20+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.020.10V	10
250	80	Многопильный постав	20+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.020.10W	10
250	30	Абразивные материалы	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.016.10M	11
250	30	Древесина	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.250.24M	11
250	30	Древесина	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10M	12
250	30	Древесина	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.10M	12
250	30	Древесина	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10M	12
250	35	Древесина	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10R	12
250	35	Древесина	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10R	12
250	30	Древесина	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.080.10M	13
250	35	Древесина	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.080.10R	13
250	30	Древесина	80	3,0	2,5	10°	20° ATB	285.580.10M	13
250	30	Древесина	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.640.10M	14
250	30	Древесина	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.660.10M	14
250	30	Двусторонний ламинат	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.680.10M	14
250	30	Двусторонний ламинат	80	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	274.080.10M	15
250	30	Двусторонний ламинат	48	3,2	2,2	10°	HDF	287.048.10M	15
250	30	Двусторонний ламинат	48	3,2	2,2	-6°	HDF	287.049.10M	15
250	30	Двусторонний ламинат	80	3,2	2,2	-2°	40° ATB	283.080.10M	16
250	30	Двусторонний ламинат	80	3,2	2,2	5°	40° ATB	210.080.10M	16
250	30	Двусторонний ламинат	80	3,2	2,2	5°	TCG	281.680.10M	17
250	30	Двусторонний ламинат	78	3,2	2,2	10°	FFT	295.078.10M	17
250	30	Ручной инструмент	60	3,2	2,2	10°	TCG	281.060.10M	18
250	30	Ручной инструмент	80	3,2	2,2	10°	TCG	281.080.10M	18
250	30	Двусторонний ламинат	60	3,2	2,2	-3°	FFT	281.061.10M	18
250	30	Двусторонний ламинат	81	3,2	2,2	-3°	FFT	281.081.10M	18
250	30	Двусторонний ламинат	48	3,2	2,2	10°	45° TCG	237.048.10M	19
250	30	Двусторонний ламинат	60	3,2	2,2	10°	TCG	281.060.10M	20
250	30	Двусторонний ламинат	80	3,2	2,2	10°	TCG	281.080.10M	20
250	32	Алюминий	80	3,2	2,5	5°	TCG	284.080.10P	22
250	30	Алюминий	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.10M	23
250	32	Алюминий	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.10P	23

D мм	B мм	Применение	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул	стр.
250	30	Металл	72	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.572.10M	24
250	30	Искусственный камень	72	3,2	2,5	0°	MTCG	223.072.10M	25
250	30	Искусственный камень	80	2,8	2,2	-3°	MATB	222.080.10M	25
250	30	Ручной инструмент	24	2,4	1,6	20°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.250.24M	26
250	30	Ручной инструмент	42	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.250.42M	26
250	30	Ручной инструмент	60	2,4	1,6	15°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.250.60M	27
250	30	Ручной инструмент	80	2,4	1,6	12°	10° ATB + 8° Аксиал.	273.250.80M	27
250	30	Ручной инструмент	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.250.24M	29
250	40	Ручной инструмент	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	K25040M-X05	30
250	20	Садовый триммер	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	298.250.20H	30
250	25,4	Садовый триммер	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	298.250.20	30
250	20	Ручной инструмент	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10H	31
250	30	Ручной инструмент	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10M	31
250	30	Ручной инструмент	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10M	32
250	20	Древесина	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10H	12
254	15,87	Абразивные материалы	6	2,2	1,6	12°	TCG	236.006.10	29
254	30	Древесина	48	2,4	1,8	- 5° Neg.	15° ATB	294.048.10M	12
254	30	Древесина	60	2,4	1,8	- 5° Neg.	15° ATB	294.060.10M	12
254	30	Алюминий	80	3,2	2,5	-5° Neg.	TCG	297.081.10M	23
254	15,87	Металл	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.10	24
254	15,87	Металл	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10	24
254	30	Металл	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10M	24
254	15,87	Металл	72	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.572.10	24
260	30	Древесина	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	285.048.11M	12
260	30	Древесина	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	285.060.11M	12
260	30	Древесина	60	2,5	1,8	- 5° Neg.	15° ATB	294.060.11M	12
260	30	Алюминий	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	297.080.11M	23
260	30	Ручной инструмент	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	285.048.11M	31
260	30	Ручной инструмент	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	285.060.11M	32
270	30	Древесина	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.270.28M	11
270	30	Ручной инструмент	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.270.28M	29
270	30	Ручной инструмент	42	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.270.42M	31
270	30	Древесина	42	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.270.42M	12
275	20	Древесина	42	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.042.11H	12
280	30	Алюминий	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.064.11M	23
280	30	Древесина	64	2,8	1,8	10°	15° ATB	295.064.11M	12
300	30	Абразивные материалы	20	2,4	1,8	12°	TCG	236.300.20M	29
300	30	Многопильный постав	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12M	9
300	60	Многопильный постав	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12U	9
300	70	Многопильный постав	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12V	9
300	80	Многопильный постав	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12W	9
300	30	Многопильный постав	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	278.028.12M	9
300	70	Многопильный постав	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	278.028.12V	9
300	70	Многопильный постав	24+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.024.12V	10
300	80	Многопильный постав	24+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.024.12W	10
300	30	Многопильный постав	24+4	4,0	2,8	18°	10° ATB	277.024.12M	10
300	70	Многопильный постав	24+4	4,0	2,8	18°	10° ATB	277.024.12V	10
300	80	Многопильный постав	24+4	4,0	2,8	18°	10° ATB	277.024.12W	10
300	30	Абразивные материалы	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.020.12M	11
300	30	Древесина	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.024.12M	11
300	35	Древесина	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.024.12R	11
300	30	Древесина	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.036.12M	12
300	30	Древесина	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12M	12
300	30	Древесина	60	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.060.12M	12
300	30	Древесина	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.12M	12
300	35	Древесина	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12R	12
300	35	Древесина	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.12R	12
300	30	Древесина	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.096.12M	13
300	35	Древесина	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.096.12R	13
300	30	Древесина	96	3,0	2,5	10°	20° ATB	285.596.12M	13
300	30	Древесина	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.648.12M	14
300	30	Древесина	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.672.12M	14
300	30	Двусторонний ламинат	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.696.12M	14
300	30	Двусторонний ламинат	100	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	274.100.12M	15
300	30	Двусторонний ламинат	96	3,2	2,2	2°	40° ATB	283.096.12M	16
300	30	Двусторонний ламинат	96	3,2	2,2	5°	40° ATB	210.096.12M	16
300	30	Двусторонний ламинат	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.672.12M	17
300	30	Двусторонний ламинат	96	3,2	2,2	5°	TCG	281.696.12M	17
300	30	Двусторонний ламинат	96	3,2	2,2	10°	FFT	295.096.12M	17
300	30	Ручной инструмент	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.072.12M	18

D мм	B мм	Применение	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул	стр.
300	30	Ручной инструмент	96	3,2	2,2	10°	TCG	281.096.12M	18
300	30	Двусторонний ламинат	72	3,2	2,2	-3°	FFT	281.073.12M	18
300	30	Двусторонний ламинат	96	3,2	2,2	-3°	FFT	281.097.12M	18
300	30	Двусторонний ламинат	60	3,2	2,2	10°	45° TCG	237.060.12M	19
300	30	Двусторонний ламинат	96	3,2	2,2	15°	45° TCG	237.096.12M	19
300	30	Двусторонний ламинат	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12M	20
300	30	Двусторонний ламинат	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.072.12M	20
300	30	Двусторонний ламинат	96	3,2	2,2	10°	TCG	281.096.12M	20
300	75	Двусторонний ламинат	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12X	20
300	80	Двусторонний ламинат	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12W	20
300	50	Раскрой панелей	48	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.300.48T	21
300	65	Раскрой панелей	72	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.300.72J	21
300	32	Алюминий	96	3,2	2,5	5°	TCG	284.096.12P	22
300	30	Алюминий	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.12M	23
300	32	Алюминий	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.12P	23
300	30	Металл	80	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.580.12M	24
300	30	Искусственный камень	84	3,2	2,5	0°	MTCG	223.084.12M	25
300	30	Искусственный камень	96	2,8	2,2	-3°	MATB	222.096.12M	25
300	30	Ручной инструмент	24	2,6	1,8	22°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.300.24M	26
300	30	Ручной инструмент	48	2,6	1,8	18°	10° ATB + 8° Аксиал.	271.300.48M	26
300	30	Ручной инструмент	72	2,6	1,8	15°	10° ATB + 8° Аксиал.	272.300.72M	27
300	30	Ручной инструмент	96	2,6	1,8	12°	10° ATB + 8° Аксиал.	273.300.96M	27
300	20	Древесина	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12H	12
303	30	Двусторонний ламинат	60	3,2	2,2	10°	HDF	287.060.12M	15
303	30	Двусторонний ламинат	60	3,2	2,2	-6°	HDF	287.061.12M	15
305	25,4	Абразивные материалы	8	2,2	1,6	12°	TCG	236.008.12	29
305	30	Древесина	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	293.028.22M	11
305	30	Древесина	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.22M	13
305	30	Древесина	72	3,2	2,2	-5° Neg.	15° ATB	294.072.22M	13
305	30	Алюминий	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.13M	23
305	25,4	Металл	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.12	24
305	25,4	Металл	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12	24
305	30	Металл	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12M	24
305	25,4	Металл	80	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.580.12	24
305	30	Древесина	54	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.054.22M	12
315	30	Абразивные материалы	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.13M	11
315	30	Древесина	28	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.028.12M	11
315	30	Древесина	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.13M	13
315	30	Алюминий	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.23M	23
315	30	Древесина	36	3,2	1,8	15°	10° ATB	285.036.13M	12
315	30	Древесина	54	3,2	2,2	15°	10° ATB	294.054.12M	12
320	65	Двусторонний ламинат	60	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.060.13J	20
330	30	Алюминий	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.33M	23
330	32	Алюминий	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.33P	23
350	30	Многопильный постав	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14M	9
350	60	Многопильный постав	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14U	9
350	70	Многопильный постав	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14V	9
350	80	Многопильный постав	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14W	9
350	30	Многопильный постав	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	278.036.14M	9
350	70	Многопильный постав	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	278.036.14V	9
350	30	Многопильный постав	24+6	4,2	2,8	18°	10° ATB	277.024.14M	10
350	70	Многопильный постав	24+6	4,2	2,8	18°	10° ATB	277.024.14V	10
350	30	Абразивные материалы	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.14M	11
350	30	Древесина	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	293.028.14M	11
350	35	Древесина	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	293.028.14R	11
350	30	Древесина	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.054.14M	12
350	30	Древесина	72	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.072.14M	12
350	30	Древесина	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.084.14M	12
350	35	Древесина	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.054.14R	12
350	35	Древесина	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.084.14R	12
350	30	Древесина	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.108.14M	13
350	35	Древесина	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.108.14R	13
350	30	Древесина	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.654.14M	14
350	30	Древесина	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.684.14M	14
350	30	Двусторонний ламинат	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.708.14M	14
350	30	Двусторонний ламинат	108	3,5	2,5	5°	40° ATB	283.108.14M	16
350	30	Двусторонний ламинат	108	3,5	2,5	5°	TCG	281.708.14M	17
350	30	Двусторонний ламинат	108	3,5	2,5	10°	FFT	295.108.14M	17
350	30	Ручной инструмент	84	3,5	2,5	10°	TCG	281.084.14M	18
350	30	Ручной инструмент	108	3,5	2,5	10°	TCG	281.108.14M	18

D мм	B мм	Применение	Z	K мм	P мм	α	β	Артикул	стр.
350	30	Двусторонний ламинат	72	3,5	2,4	15°	45° TCG	237.072.14M	19
350	30	Двусторонний ламинат	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14M	20
350	30	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14M	20
350	30	Двусторонний ламинат	108	3,5	2,5	10°	TCG	281.108.14M	20
350	50	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14T	20
350	60	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.072.14U	20
350	75	Двусторонний ламинат	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14X	20
350	75	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14X	20
350	80	Двусторонний ламинат	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14W	20
350	80	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14W	20
350	32	Алюминий	92	3,2	2,5	5°	TCG	284.092.14P	22
350	32	Алюминий	108	3,2	2,5	5°	TCG	284.108.14P	22
350	30	Алюминий	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.108.14M	23
350	32	Алюминий	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.108.14P	23
355	30	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	S282.03556	20
355	25,4	Металл	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.072.14	24
355	25,4	Металл	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14	24
355	30	Металл	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14M	24
355	25,4	Металл	90	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.590.14	24
355	30	Металл	90	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.590.14M	24
380	60	Двусторонний ламинат	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.15U	20
400	30	Многопильный постав	28+6	4,0	2,8	18°	10° ATB	279.028.16M	9
400	70	Многопильный постав	28+6	4,0	2,8	18°	10° ATB	279.028.16V	9
400	30	Абразивные материалы	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.028.16M	11
400	30	Древесина	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.036.16M	11
400	30	Древесина	48	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.048.16M	12
400	30	Древесина	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.060.16M	12
400	30	Древесина	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.096.16M	13
400	30	Древесина	120	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.120.16M	13
400	30	Двусторонний ламинат	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16M	20
400	30	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16M	20
400	60	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16U	20
400	75	Двусторонний ламинат	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16X	20
400	75	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16X	20
400	80	Двусторонний ламинат	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16W	20
400	80	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16W	20
400	32	Алюминий	96	3,8	3,2	5°	TCG	284.096.16P	22
400	30	Алюминий	120	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.16M	23
400	32	Алюминий	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.16P	23
420	32	Алюминий	96	3,8	3,2	5°	TCG	284.096.17P	22
430	75	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17X	20
430	80	Двусторонний ламинат	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17W2	20
450	30	Абразивные материалы	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.032.18M	11
450	30	Древесина	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	285.036.18M	11
450	30	Древесина	54	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.054.18M	12
450	30	Древесина	66	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.066.18M	12
450	60	Двусторонний ламинат	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.18U	20
450	80	Двусторонний ламинат	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.18W2	20
450	32	Алюминий	108	3,8	3,2	5°	TCG	284.108.18P	22
450	30	Алюминий	140	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	Y297.140.18M	23
450	32	Алюминий	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.18P	23
500	30	Абразивные материалы	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.036.20M	11
500	30	Древесина	44	4,0	2,8	20°	10° ATB	285.044.20M	11
500	30	Древесина	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.060.20M	12
500	30	Древесина	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.072.20M	12
500	60	Двусторонний ламинат	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.20U	20
500	80	Двусторонний ламинат	72	4,8	3,5	16°	TCG	Y282.072.20W	20
500	32	Алюминий	120	4,0	3,2	5°	TCG	284.120.20P	22
500	32	Алюминий	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.20P	23
550	30	Абразивные материалы	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.22M	11
550	30	Древесина	60	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.060.22M	12
550	30	Древесина	96	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.096.22M	12
550	100	Двусторонний ламинат	72	5,2	3,5	16°	TCG	282.072.22A	20
600	30	Абразивные материалы	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.24M	11
600	30	Древесина	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.066.24M	12
700	30	Абразивные материалы	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	286.046.28M	11
700	30	Древесина	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	285.072.28M	12