



МДМ

Все для создания мебели
и предметов интерьера



2025
каталог

**КОМПЛЕКТУЮЩИЕ
ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ**

2025
каталог

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ

РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ	4
КЛЕЙ	66
СИСТЕМЫ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ	75
МЕМБРАНЫ И ПЛЕНКИ ДЛЯ ПРЕССОВ	79
ТЕХНИЧЕСКИЕ ЖИДКОСТИ И ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ КРУГИ	82
АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	86
ВАКУУМНЫЕ ПРИСОСКИ И ПОКРЫТИЯ	87
СКОБЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ РАМКИ И БАГЕТА	89
ЗАЖИМНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	91
АСПИРАЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	96
СМАЗКИ	102

РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ	4
Дисковые пилы	4
Сверла	15
Быстросменные патроны	27
Концевые фрезы	29
Твердосплавные спиральные фрезы	29
Твёрдосплавные профильные фрезы	35
Алмазные концевые фрезы	44
Оснастка	49
Патроны для обрабатывающих центров	49
Цанги	54
Аксессуары для патронов	57
Инструмент для кромкооблицовочных станков	59
Фуговальные фрезы	59
Фрезы для обработки свесов и углов	60
Торцовочные пилы	61
Пазовые пилы	61
Комплектующие для кромкооблицовочных станков	62
Поворотные твердосплавные ножи	63
КЛЕЙ	66
Клей-расплав для кромкооблицовочных станков	66
Контактный клей	71
Клей для мембранно-вакуумного прессования	74

СИСТЕМЫ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ	75
МЕМБРАНА И ПЛЕНКА ДЛЯ ПРЕССОВ	79
ТЕХНИЧЕСКИЕ ЖИДКОСТИ И ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ КРУГИ	82
Технические жидкости и очистители	82
Полировальные круги для кромкооблицовочных станков	85
АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	86
ВАКУУМНЫЕ ПРИСОСКИ И ПОКРЫТИЯ	87
СКОБЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ РАМКИ И БАГЕТА	89
ЗАЖИМНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	91
АСПИРАЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	96
Аспирационные установки	96
Универсальные промышленные полиуретановые шланги	101
СМАЗКИ	102

РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Общие обозначения:

D диаметр пилы

b толщина корпуса дисковой пилы

d посадочный диаметр

Z количество зубьев

B ширина пропила

HW твердый сплав



прямой



конический



переменно-
скошенный



трапеция/
прямой



KOHNLE | Германия

Компания Kohnle (Германия) занимается производством дисковых пил для мебельной и деревообрабатывающей промышленности с 1957 года. Завод расположен в городе Лохольц около Кальбермоора.

Kohnle – это предприятие, ориентированное на международный рынок, которое специализируется на производстве режущего инструмента из твердых сплавов.

Ассортимент Kohnle включает в себя дисковые пилы для обработки древесины, плитных материалов на её основе, пластмасс и цветных металлов.

Постоянное совершенствование и строгий контроль качества обеспечили компании признание во всём мире.

Основные дисковые пилы для форматно-раскроечных станков

Серия HS 50

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: для чистого пиления без сколов и дефектов.

Оборудование: форматно-раскроечные станки.

Материал: для раскроя плитных материалов (ДСП, МДФ, ДВП, HPL, CPL), в том числе облицованных различными декоративными покрытиями.

D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
250	3,2/2,2	30	LNL	80	FZ/TR	0050.0250030.080
300				96		0050.0300030.096
350	3,5/2,5			108		0050.0350J30.108





Подрезные дисковые пилы для форматно-раскроечных станков

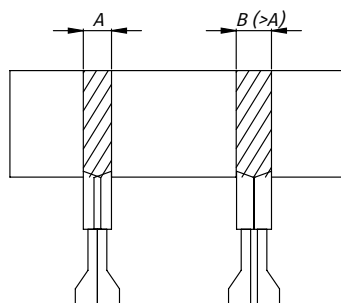
Серия HS 50
Составная подрезная пила

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: для работы без сколов в паре с основной пилой по облицовочным материалам.

Оборудование: форматно-раскроечные станки.

Материал: облицованные плиты ДСП и МДФ. Ширина пропила регулируется за счет проставочных колец, которые устанавливаются между составными частями корпуса.



D, мм	B, мм	d, мм	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
120	2,8–3,6	20	12+12	WZ	0104.0120020.L12
		22		FZ	0104.0120022.L12
100		20			0104.0100020.012F



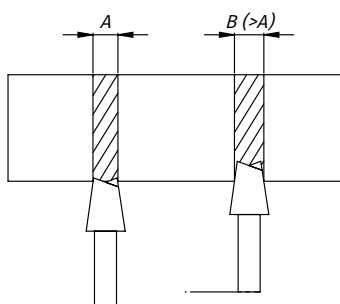
Серия HS 105
Коническая подрезная дисковая пила

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: для работы без сколов в паре с основной пилой по облицовочным материалам.

Оборудование: форматно-раскроечные станки.

Материал: облицованные плиты ДСП и МДФ. Ширина пропила регулируется за счет поднятия или опускания пилы в материале.



D, мм	B, мм	d, мм	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
120	3,1–3,9	20	24	KON/FZ	0105.0120020.024V3



Серия HS 35

Дисковые пилы данной серии применяются для форматного раскроя и обрезки массивной древесины.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: продольный и поперечный распил материала.

Оборудование: настольный круглопильный станок, форматно-раскроечный станок.

Материал: массивная древесина, ДСП, МДФ с облицовкой и без, слоистые материалы.

D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
300	3,2/2,2	30	LNL	96	WZ	0035.0300030.096J
				48		0035.0300030.048J
350	3,5/2,5			54		0035.0350030.054J
300	3,2/2,2			72		0035.0300030.072J

LNL – удлиненные отверстия: 2/10/60; 2/9/46; 2/7/42.



Дисковые пилы по алюминию и легким сплавам с отрицательным передним углом

Серия HS 50

ХАРАКТЕРИСТИКИ

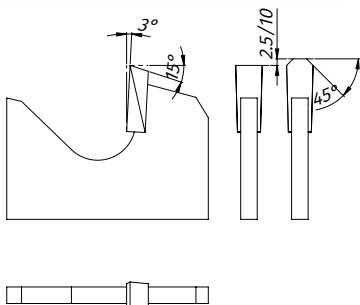
Применение: для чистовой резки труб, прутков, листовой стали, профилей.

Оборудование: отрезные станки со столом, станки для резки под углом.

Материал: алюминий, латунь, бронза и подобные материалы. В линейке представлены диски диаметром до 2200 мм. Отрицательный передний угол улучшает вывод стружки из зоны реза.

D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
250	3,3/2,6	30	2/9/46	80	FZ/TR	0086.0250030.080
300			LNL	96		0086.0300030.096J

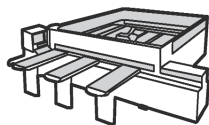
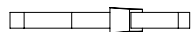
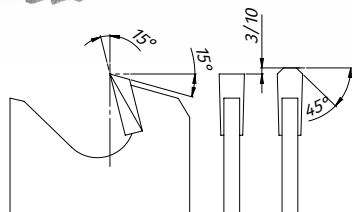
LNL – удлиненные отверстия: 2/10/60; 2/9/46; 2/7/42.





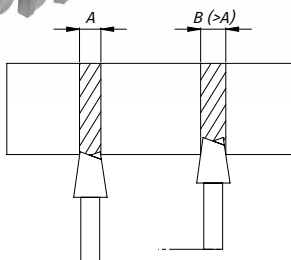
Основные дисковые пилы для раскроя панелей на раскроечных центрах

Станок	D, мм	B, мм	b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
SCM	320	4,4	3,2	80	2/14/110 4/8,5/100 2/7/110	60	FZ/TR	0103.0320080.060
Holzma, Gabbiani	350							0103.0350080.072
Selco	360			65	2/9/110	0103.0360065.072		
Holzma	380	4,8		60	2/14/100	72		0103.0380060.072
SCM, Selco		4,4		80	2/14/110 4/8,5/100 2/7/110			
Schelling	450	4,8	30	2/10/60		0103.0450030.072		
Holzma			3,5	60	2/14/125			0103.0450060.072



Подрезные дисковые пилы для раскроя панелей на раскроечных центрах

Станок	D, мм	B, мм	b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
AXO	150	4,4-5,2	3,2	30	—	24		0105.0160055.024V3
Holzma				45	—	36		0105.0180A45.L36V3
Panhans	180	4,8-5,6	3,5	30	2/10/60	30	FZ	0105.0180030.L30V3
Holzma				45	—			0105.0180045.L36V3
				45	—			0105.0200A45.W36V3
Selco	200	4,4-5,2	3,2	65	2/9/100 2/9/110	36	FZ	0105.0200065.L36V3
SCM				80	2/9/100 2/9/110 2/14/110			0105.0200080.L36V3





HAUPT | Китай

Более 20 лет Jin Feng Li посвятил тому, чтобы обеспечить клиентам наилучшее качество дисковых пил и режущего инструмента. За эти годы компания Haupt получила широкое признание как лучший производитель дисковых пил на материковом Китае.

Являясь лидером в производстве дисковых пил в Китае, компания Haupt не идет на компромисс в отношении качества своей продукции и затрат на производство. Все используемые материалы импортируются из Европы от поставщиков с высокой репутацией. Например, для производства корпуса пилы используется сталь от Gracche (Германия), твердый сплав от Ceretizit (Люксембург), флюс для припоя от Umicore (Бельгия).

Также в ассортименте компании Haupt представлены более 80 самых современных шлифовальных и эрозионных станков фирмы Vollmer (Германия). Компания Haupt использует передовые немецкие технологии, благодаря чему её продукция отличается превосходным качеством, а также имеет сертификат эффективного менеджмента качества ISO9001.



Основные дисковые пилы для форматно-раскроечных станков

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: для чистого пиления без сколов и дефектов.

Оборудование: форматно-раскроечные станки.

Материал: для раскроя плитных материалов (ДСП, МДФ, ДВП, HPL, CPL), в том числе облицованных различными декоративными покрытиями.

D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
250	3,2/2,2	30	LNL	80	FZ/TR	1100660676
300	3,2/2,2	30	LNL	96	FZ/TR	1100660137

Основная алмазная пила

D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
300	3,2/2,2	30	LNL	96	FZ/TR	2100660137

Подрезные дисковые пилы для форматно-раскроечных станков

Составные подрезные пилы

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: для работы без сколов в паре с основной пилой по облицовочным материалам.

Оборудование: форматно-раскроечные станки.

Материал: облицованные плиты ДСП и МДФ. Ширина пропила регулируется за счет проставочных колец, которые устанавливаются между составными частями корпуса.

D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
100	2,8-3,8/2.2	20	-	10+10	FZ	1200560003
120	2.8-3.6/2.2	20	-	12+12	WZ	1200560005
120	2.8-3.6/2.2	22	-	12+12	WZ	1200560006



Составные подрезные алмазные пилы

D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
120	2.8-3.6/2.2	20	-	12+12	FZ	2200560005
120	2.8-3.6/2.2	22	-	12+12	FZ	2200560006

Конические подрезные дисковые пилы



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: для работы без сколов в паре с основной пилой по облицовочным материалам.

Оборудование: форматно-раскроечные станки.

Материал: облицованные плиты ДСП и МДФ. Ширина пропила регулируется за счет поднятия или опускания пилы в материале

D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
120	3,2/2,5	20	-	24	KON/FZ	1200560020
125	3,1-4,0/2,5	22	-	24	KON/WZ	1200560022
125	3,1-4,0/2,5	20	-	24	KON/FZ	1200560024

Дисковые пилы для ручных круглопильных электрических машин



Обрабатываемый материал	D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
ламинат	160	2,2/1,6	20	-	48	FZ/TR	1110360781
алюминий	160	2,2/1,6	20	-	48	FZ/TR	1110360600
алюминий	216	2.3/1.6	20	-	64	FZ/TR	1110560783
массив/шпон	160	2,2/1,6	20	-	48	WZ	1110360782



Дисковые пилы для форматного раскроя и обрезки массивной древесины

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: продольный и поперечный распил материала.

Оборудование: настольный круглопильный станок, форматно раскроечный станок.

Материал: массивная древесина, ДСП, МДФ с облицовкой и без, слоистые материалы.

D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
250	3,2/2,2	30	LNL	24	WZ	1340960802
	3,2/2,2	30	LNL	48		1340960803
	3,2/2,2	30	LNL	72		1340960804
300	3,2/2,2	30	LNL	48		1300660141
	3,2/2,5	30	LNL	72		1340960806
	3,2/2,2	30	LNL	96		1300660143
	3,2/2,2	30	LNL	96	WZ/FZ/FA	1340960809
350	3,5/2,5	30	LNL	42	WZ	1340960810
	3,5/2,5	30	LNL	60		1340960811
	3,5/2,5	30	LNL	72		1340960812
	3,5/2,5	30	LNL	84		1340960813
	3,5/2,5	30	LNL	108		1300660711
400	3,5/2,5	30	LNL	48		1340960815
	3,5/2,5	50	LNL	48		1340960816
	3,5/2,5	30	LNL	60		1340960817
	3,5/2,5	30	LNL	84		1340960818
	3,5	50	-	84		1340960819
	3,5/2,8	30	2/10/60, 2/15/63	120		1340960820
450	5.0/3,2	30	2/10/60, 2/15/63	108		1340960821
500	3.8/2,8	30	LNL	72		1340960822
	4.8/3,5	30	2/10/60, 2/15/63	144		1340960823



Дисковые пилы по алюминию и легким сплавам с отрицательным передним углом

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: для чистовой резки труб, прутков, листовой стали, профилей.

Оборудование: отрезные станки со столом, станки для резки под углом.

Материал: алюминий, латунь, бронза и подобные материалы. В линейке представлены диски диаметром до 2200 мм. Отрицательный передний угол улучшает вывод стружки из зоны реза.

D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
250	3,2/2,6	30	LNL	80	FZ/TR	1110560784
260	2,4/1,8	30	LNL	68		1110560785
300	3,2/2,2	30	LNL	96		1110560103
350	3,2/2,6	30	LNL	108		1110560786
400	3,8/3,2	30	LNL	96		1110560790
	3,8/3,2	30	LNL	108		1110560787
420	4,0/3,2	30	LNL	108		1110560788
	4,0/3,2	32	LNL	108		1110560789
500	4,4/3,8	30	6/11/63, 6/9/100	120		1110560791
	4,0/3,4	30	6/10/60	120		1110560792
	4,4/3,8	32	2/11/63, 6/9/100	120		1110560793
	4,0/3,4	30	2/11/63	132		1110560794

Основные дисковые пилы для раскроя панелей на раскроечных центрах

Станок	D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
Holzma	300	4,4/3,2	60	14/2/100	72	FZ/TR	1100360149
Biesse	320	4,4/3,2	80	2/14/110, 4/8.5/100, 2/7/110	60		1100360779
SCM	340	4,4/3,2	80	2/14/110, 2/7/110, 4/9/100, 4/19/120, 2/9/130	72		1100360780
Holz-her	350	4,4/3,2	30	2/10/60	72		1100360156
Holzma		4,4/3,2	60	2/14/100, 2/14/125	72		1100360594

РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ



KDT		4,4/3,2	75	2/7/110, 4/15/105	72		1100560769
SCM	350	4,4/3,2	80	4/9/100 2/7/110 2/14/110	72		1100360159
Selco	355	4,4/3,2	65	2/9/110, 2/9/100	72		1100360160
Holzma		4,4/3,2	60	2/14/100, 2/14/125	72		1100360166
Nanxing		4,4/3,2	60	2/14/100, 2/14/125	84		1100360773
SCM	380	4,4/3,2	80	2/14/110, 2/7/110, 4/9/100, 4/19/120, 2/9/130	72		1100360765
Holzma		4,8/3,2	60	2/14/100, 2/14/125	72		1100360167
Nanxing		4,4/3,2	60	2/14/100, 2/14/125	84	FZ/TR	1100360774
KDT	400	4,4/3,2	75	4/15/105, 2/7/110	72		1100360171
SCM		4,4/3,2	80	2/14/110, 4/9/110, 4/9/100	72		1100660630
Selco	430	4,4/3,2	80	2/9/130, 4/19/120	72		1100660634
Holzma		4,8/3,5	60	2/14/125, 2/19/120, 2/17/100	72		1100360179
KDT	450	4,4/3,2	75	2/7/110	72		1100360770
KDT		4,8/3,5	75	2/7/110	72		1100360771
Holzma		4,8/3,5	60	2/14/100, 2/14/125	84		1100360775
Schelling	460	4,4/3,2	30	2/13/94	72		1100360753
Schelling	480	4,4/3,2	30	2/13/94	72		1100360184



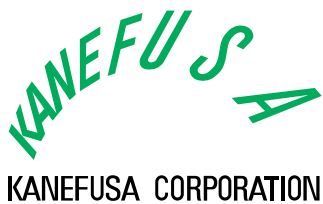
Подрезные дисковые пилы для раскроя панелей на раскроечных центрах

Станок	D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
Homag	150	4.3-5.6/3.2	45	-	28	KON/FZ	1200560031
SCM	160	4.3-5.45/3.2	55	3/7/84, 3/7/66	34		1200560766
Schelling	180	4.3-5.3/3,2	30	-	40		1200560776
Schelling		4.3-5.6/3.0	30	10x2x60	34		1200560768
Holzma		4.3-5.6/3.2	45	-	36		1200560040
Holzma		4.6/5.6	45	-	40		1200560777
Holzma		4.6-5.8/3.5	45	-	36		1200560047
Schelling	200	4.3-5.6/3.2	20	2/11/66	36		1200560052
Holzma		4.3-5.3/3.2	45	-	40		1200560778
Holzma		4.3-5.6/3.2	45	-	34		1200560767
Holzma		4.6-5.8/3.5	45	-	36		1200560062
KDT		4.3-5.6/3.2	50	2/7/80	36		1200560772
Selco		4.3-5.6/3.2	65	2/9/110, 2/9/100	36		1200560059
SCM		4.3-5.6/3.2	80	2/14/110	34		1200560063



Подрезные алмазные дисковые пилы для раскроя панелей на раскроечных центрах

Станок	D, мм	B/b, мм	d, мм	Доп. отв.	Z, шт.	Тип зуба	Артикул
Holzma	200	4,3-5,3/3.2	45	-	36	KON/FZ	2200560057
KDT		4,3-5,3/3.2	50	2/7/80	36		2200560064
Selco		4,3-5,3/3.2	65	2/9/100, 2/9/110	36		2200560059
SCM		4,3-5,3/3.2	80	2/14/110	36		2200560063

**KANEFUSA | Япония**

Все дисковые пилы корпорации KANEFUSA спроектированы и произведены в соответствии с самыми высокими техническими стандартами. После термической обработки по уникальной технологии торцевое биение сводится к абсолютному минимуму (корпус пилы становится очень плоским), а сталь приобретает необходимую твердость, пластичность и вязкость. Собственные технологии охлаждения и режимы заточки позволяют добиваться создания поверхности зуба, подобной зеркалу, что гарантирует превосходную чистоту раскроя.



прямой

трапеция/
прямойтрапеция/
прямой с фаской**Дисковые пилы для форматно-раскроечного станка**

Серия	D, мм	B, мм	b, мм	d, мм	Z, шт.	Отверстие под штифты	Тип зуба	Артикул
Board Pro NEO	300	3,2	2,2	30	96	9x2x44 10x2x60	D	691I619403
Super Board Pro 2	303				100			691B086484
	120	2,8–3,6		20	12+12	4x2x34 4x2x42 без проставочных колец	B	699I51I484
				22				699I50I484

Основные дисковые пилы KANEFUSA для форматно-раскроечного центра

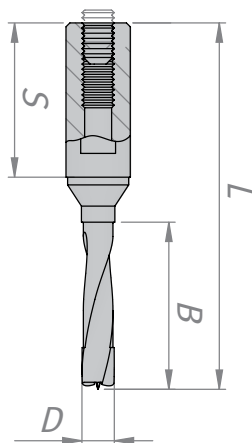
Серия	Станок	D, мм	B, мм	b, мм	d, мм	Z, шт.	Отверстие под штифты	Тип зуба	Артикул
Super Board Pro 2		350	3,2	2,2	30	80	10x2x60	D	691A153484
						108	9x2x44 10x2x60		691A660484
Super Board Pro 3	Homag	350	4,4	3,2	30	72	10x2x60 13x2x94	TD	699G872491
					60		14x2x100 14x2x125		699M011491
		14x2x100 14x2x125	699H471491						
		14x2x100 14x2x125	699G046491						
	Schelling	400	4,4	3,2	30	72	10x2x60	D	691D831491
	Homag	450	4.8	3.5	60	72	14x2x125 19x2x120	TD	699G048491

СВЕРЛА



ERSTE | Китай

Сверла для глухих отверстий Erste tools MONOLIT

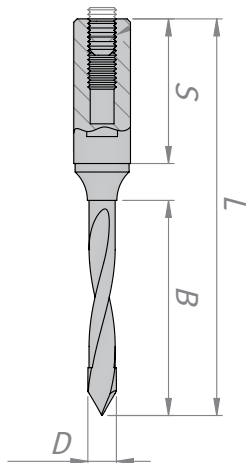


Сверла изготовлены из цельного твердого сплава с зеркально отшлифованной спиралью. Это уменьшает трение и обеспечивает качественное сверление отверстий и более длительный срок службы инструментов.

- + Геометрия подрезателя с большим осевым углом.
- + Исполнение цельное из твердого сплава.
- + Высокая жесткость и долгий срок службы.
- + Наличие полированной впадины для минимального трения и усилия подачи глухого сверла.

D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
2	57	26	10x20	1010157	1020157
2,5	57	26	10x20	1010257	1020257
3	57	26	10x20	1010357	1020357
3	70	37	10x25	1010370	1020370
3,5	57	26	10x20	1010457	1020457
3,5	70	37	10x20	1010470	1020470
4	57	26	10x20	1010557	1020557
4	70	37	10x20	1010570	1020570
5	57	26	10x20	1010757	1020757
5	70	37	10x25	1010770	1020770
8	57	26	10x20	1011057	1021057
8	70	37	10x25	1011070	1021070

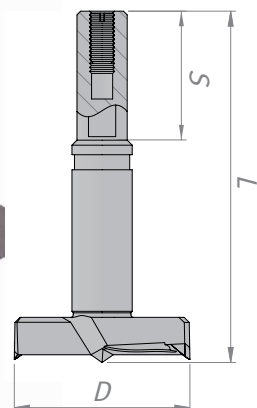
Сверла для сквозных отверстий Erste tools MONOLIT



- + V-образное острие с 2 фасками для высокого качества обработки на выходе из детали.
- + Исполнение из твердого сплава с высокой износостойкостью.
- + Высокая жесткость и долгий срок службы.
- + Наличие полированной впадины для минимального трения и усилия подачи сквозного сверла.

D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
3	70	35	10x30	4010170	4020170
4	70	35	10x30	4010370	4020370
5	57	29	10x20	4010557	4020557
5	70	35	10x20	4010570	4020570
6	70	35	10x20	4010770	4020770
8	57	29	10x20	4010857	4020857
8	70	35	10x25	4010870	4020870

Чашечные сверла Erste tools MONOLIT



D, мм	Общая длина L, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
			Правое вращение	Левое вращение
15	57	10x25	13010157	13020157
15	70		13010170	13020170
20	57		13010257	13020257
20	70		13010270	13020270
25	57		13010357	13020357
25	70		13010370	13020370
30	57		13010457	13020457
30	70		13010470	13020470
35	57		13010557	13020557
35	70		13010570	13020570

Сверла для глухих отверстий Erste tools

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: для сверления глухих отверстий.

Оборудование: позиционные сверлильные станки, сверлильные станки проходного типа, обрабатывающие центры с ЧПУ, многошпиндельные установки.

Обрабатываемый материал: древесина мягких и твердых пород, ДСП и волокнистые материалы (МДФ, ХДФ), необлицованные, ламинированные, покрытые шпоном и т.д., клееные материалы (фанера и т.д.), пластичные полимеры.

STANDARD

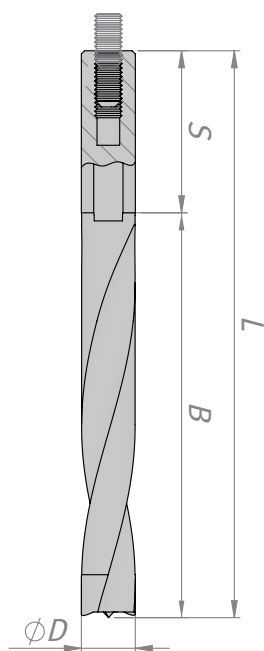
D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
3,5	57	30	10x20	9010257	9020257
3,5	70	43		9010270	9020270
4	70	43		9010370	9020370
5,5	70	43		9010770	9020770
6	57	30		9010857	9020857
7,5	70	43		9011270	9021270
8,5	57	30		9011457	9021457
8,5	70	43		9011570	9021570
8,5	57	30		9011957	9021957
10,5	70	43		9012170	9022170
10	70	43		5010870	9022170

PROFESSIONAL

D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостови- ка S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
5	57	37	10x20	5010157	5020157
5	70	50		5010170	5020170
5	77			10019877	10029877
7	70			5010370	5020370
8	77			10010177	10020177
15	70			5011170	5021170

PROFESSIONAL длинная серия

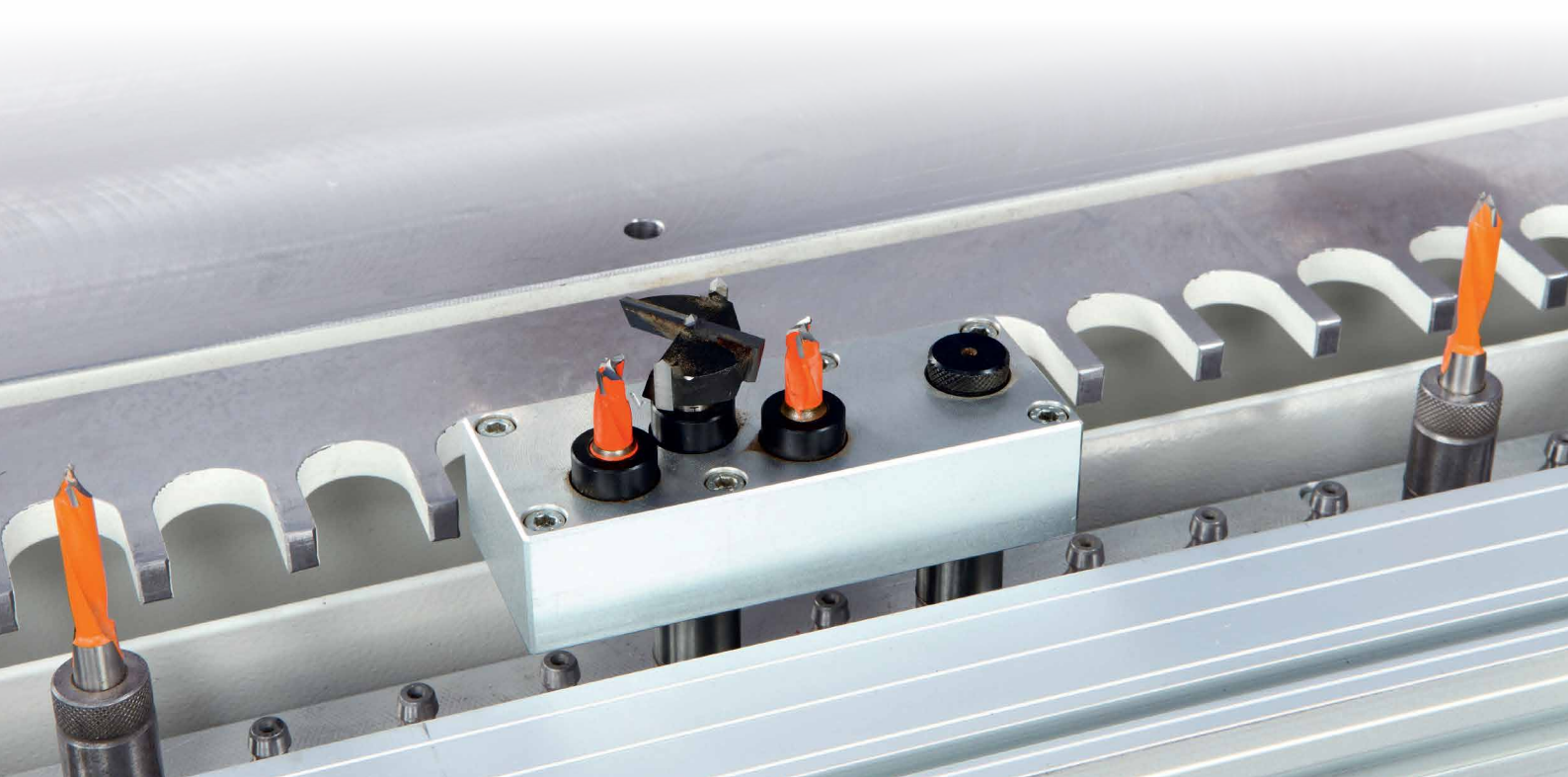
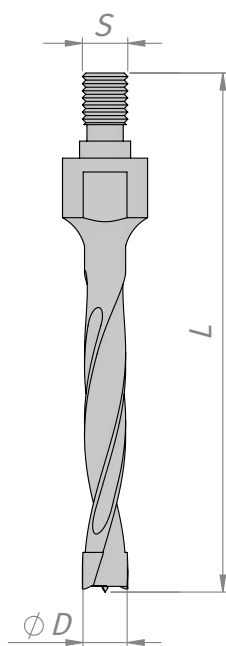
D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
8	105	75	10x30	100101105	100201105
10				100103105	100203105



CYFLEX Сверла для глухих отверстий Erste tools



D, мм	Общая длина L, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
			Правое вращение	Левое вращение
5	63	M8	C563RH	C563LH
5	75		C575RH	C575LH
7	75		C775RH	C775LH
8	63		C863RH	C863LH
8	75		C875RH	C875LH



Сверла для сквозных отверстий Erste tools



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: для сверления сквозных отверстий.

Оборудование: позиционные сверлильные станки, сверлильные станки проходного типа, обрабатывающие центры с ЧПУ, многошпиндельные установки.

Обрабатываемый материал: древесина мягких и твердых пород, ДСП и волокнистые материалы (МДФ, ХДФ), необлицованные, ламинированные, покрытые шпоном и т.д., клееные материалы (фанера и т.д.), пластиковые полимеры.

STANDARD

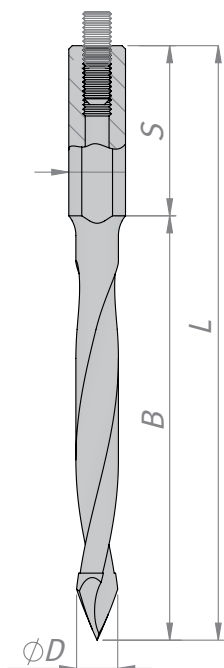
D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостови- ка S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
5	57	37	10x20	11010157	11020157
5	70	50		11010170	11020170
6				11010270	11020270
7	57	37		11010357	11020357
8				11010457	11020457
8	70	50		11010470	11020470
9				11010570	11020570
10	57	37		11010657	11020657

PROFESSIONAL

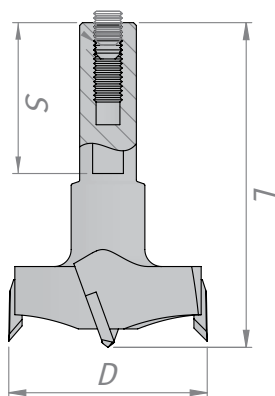
D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостови- ка S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
5	57	37	10x20	8010157	8020157
5	70	50		8010170	8020170
5	77			20019877	20029877
6	70			8010270	8020270
7				8010370	8020370
8				8010470	8020470
8	77			20010177	20020177
10	70			8010770	8020770
12				8010870	8020870

PROFESSIONAL длинная серия

D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
5	105	75	10x30	200198105	200298105
7				200100105	200200105
8				200101105	200201105
10				200103105	200203105



Чашечные сверла Erste tools



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: для сверления отверстий под чашку петли, эксцентрик и пр.

Оборудование: позиционные сверлильные станки, сверлильные станки проходного типа, обрабатывающие центры с ЧПУ, многошпиндельные установки.

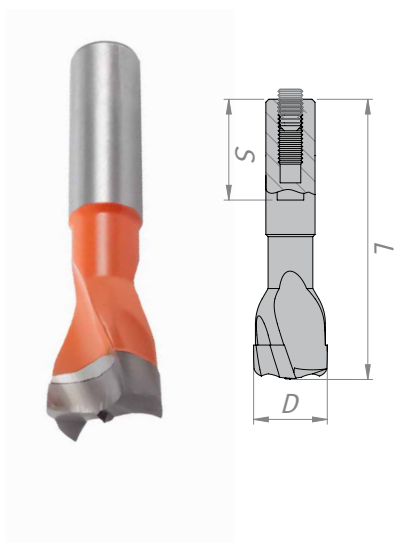
Обрабатываемый материал: древесина мягких и твердых пород, ДСП и волокнистые материалы (МДФ, ХДФ), необлицованные, ламинированные, покрытые шпоном и т.д., клееные материалы (фанера и т.д.), пластичные полимеры.

STANDARD

D, мм	Общая длина L, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
			Правое вращение	Левое вращение
15	57,5	10x20	12010257	12020257
15	70	10x38	12010270	12020270
16			12010370	12020570
18			12010570	12020570
20	57,5	10x25	12010757	12020757
20	70	10x38	12010770	12020770
25			12011270	12021270
26			12011370	12021370
35	57,5	10x25	12011957	12021957
35	70	10x27	12011970	12021970
40		10x25	12012370	12022370

PROFESSIONAL

D, мм	Общая длина L, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
			Правое вращение	Левое вращение
15	57	10x20	3FP1557RH	3FP1557LH
15	70		3FP1570RH	3FP1570LH
20	57		3FP2057RH	3FP2057LH
20	70		3FP2070RH	3FP2070LH
35	57		3FP3557RH	3FP3557LH
35	70		3FP3570RH	3FP3570LH



Ступенчатые сверла Erste tools

ХАРАКТЕРИСТИКИ

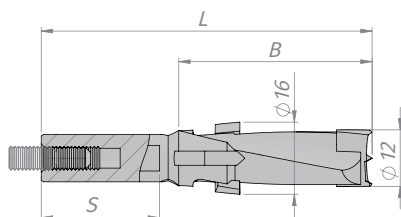
Применение: для сверления глухих отверстий под фурнитуру Italiana Ferramenta.

Оборудование: позиционные сверлильные станки, сверлильные станки проходного типа, обрабатывающие центры с ЧПУ, многшпиндельные установки.

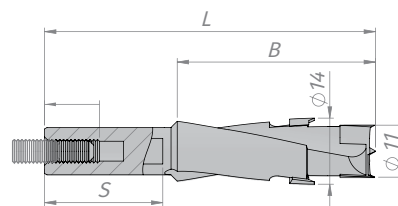
Обрабатываемый материал: древесина мягких и твердых пород, ДСП и волокнистые материалы (МДФ, ХДФ), необлицованные, ламинированные, покрытые шпоном и т. д., клееные материалы (фанера и т. д.), пластичные полимеры.

STANDARD

	D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
					Правое вращение	Левое вращение
SECRET	12; 16	70	41	10x25	123016187010R	123016187010L
MAORI	11; 14		42		11111470R	11111470L

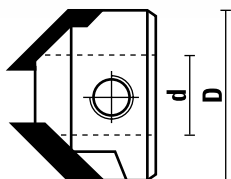


SECRET



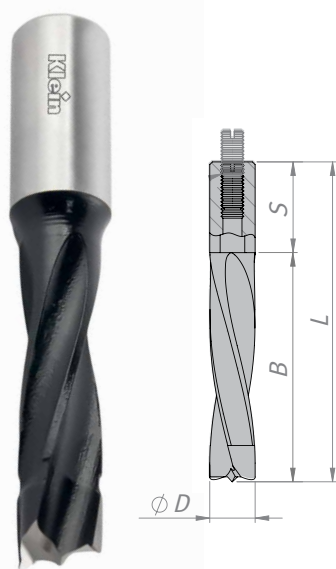
MAORI

Зенкер



Ø D, мм	Размеры хвостовика, мм	Артикул	
		Правое вращение	Левое вращение
4	16	CTSK416RH	CTSK416LH
5		CTSK516RH	CTSK516LH
7		CTSK716RH	CTSK716LH
8		CTSK816RH	CTSK816LH

Сверла для глухих отверстий



Сверла выполнены из высококачественной стали, режущая часть — твердый сплав. Покрытие на основе политетрафторэтилена обеспечивает эффективный вывод стружки из зоны резания и предотвращает налипание смол на тело сверла. Для формирования качественного отверстия без сколов и иных дефектов на входе подрезные режущие кромки имеют отрицательный передний угол.

2 стружечные канавки

D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
4,5	57,5	27	10x27	L105.045.R	L105.045.L
5				L105.050.R	L105.050.L
8,2				L105.082.R	L105.082.L
5	70	41	10x30	L107.050.R	L107.050.L
8		35		L107.080.R	L107.080.L
5		44		L108.050.R	L108.050.L
5	85	52	10x31	L109.050.R	L109.050.L
14	86			L109.140.R	L109.140.L
5	105	70	10x30	L110.050.R	L110.050.L
10				L110.100.R	L110.100.L
3	57,5	23	10x31	L116.030.R	L116.030.L

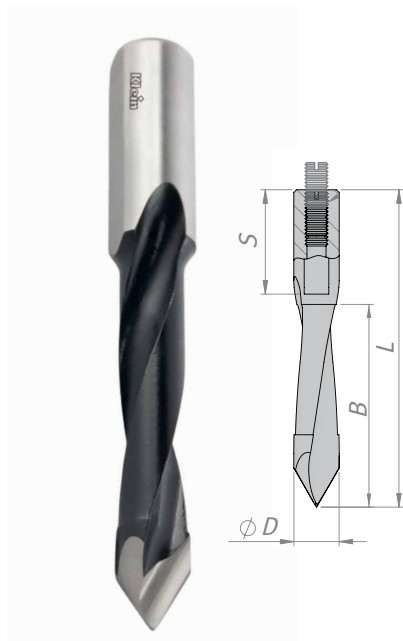
4 стружечные канавки

D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
5	57,5	30	10x20	L103.050.R	L103.050.L
6				L103.060.R	L103.060.L
7				L103.070.R	L103.070.L
8				L103.080.R	L103.080.L
10				L103.100.R	L103.100.L
14				L103.140.R	L103.140.L
4	70	43	10x20	L104.040.R	L104.040.L
5				L104.050.R	L104.050.L
5,5				L104.055.R	L104.055.L
6				L104.060.R	L104.060.L
7				L104.070.R	L104.070.L
8				L104.080.R	L104.080.L
9				L104.090.R	L104.090.L
10				L104.100.R	L104.100.L
10,5				L104.105.R	L104.105.L
12				L104.120.R	L104.120.L
15				L104.150.R	L104.150.L

Сверла для сквозных отверстий

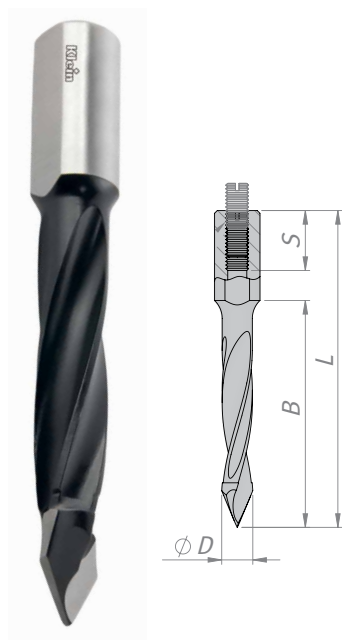
Сверла выполнены из высококачественной стали, режущая часть — твердый сплав. Покрытие на основе политетрафторэтилена обеспечивает эффективный вывод стружки из зоны резания, предотвращает налипание смол на тело сверла. Покрытие в сочетании со специальной заточкой сверла обеспечивает формирование качественного отверстия без сколов и иных дефектов на входе и выходе из материала.

2 стружечные канавки



D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
4	58	27	10x24	L123.040.R	L123.040.L
5				L123.050.R	L123.050.L
7				L123.070.R	L123.070.L
8				L123.080.R	L123.080.L
4	70	37		L124.040.R	L124.040.L
5				L124.050.R	L124.050.L
6				L124.060.R	L124.060.L
7				L124.070.R	L124.070.L
8				L124.080.R	L124.080.L
9				L124.090.R	L124.090.L
10				L124.100.R	L124.100.L

4 стружечные канавки



D, мм	Общая длина L, мм	Длина режущей части B, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
				Правое вращение	Левое вращение
4,5	70	40	10x20	L127.045.R	L127.045.L
5				L127.050.R	L127.050.L
6				L127.060.R	L127.060.L
7				L127.070.R	L127.070.L
8				L127.080.R	L127.080.L
9				L127.090.R	L127.090.L
10				L127.100.R	L127.100.L

Твердосплавные сверла малых диаметров

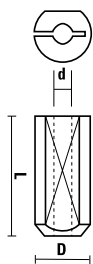


Диаметр режущей части D, мм	Длина режущей части В, мм	Общая длина L, мм	Артикул	
			Правое вращение	Левое вращение
2	18	49	L120.020.R	L120.020.L
2,5	22	55	L120.025.R	L120.025.L
3			L120.030.R	L120.030.L

Переходная втулка для сверл малых диаметров (обычная)



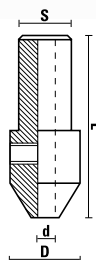
d, мм	D, мм	L, мм	Артикул
2	10	24	Z010.020.N
2,5			Z010.025.N
3			Z010.030.N



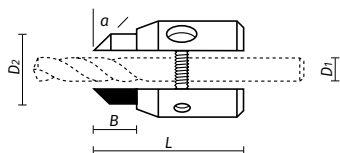
Переходная втулка для сверл малых диаметров (с зажимным винтом)



d, мм	D, мм	L, мм	Артикул
2	15	35	Z011.020.N
2,5			Z011.025.N
3			Z011.030.N

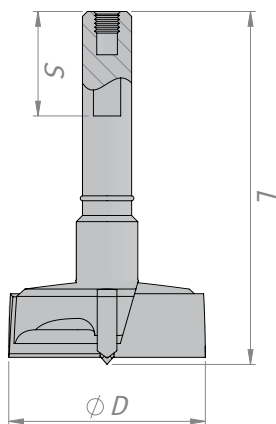


Фреза зенковочная для сверл от 3 до 7 мм



D1, мм	D2, мм	a	B, мм	L, мм	Артикул
3/7	11/15	45°	12	32	A199.030.R

Чашечные сверла



Сверла выполнены из высококачественной стали. Лезвия – напайные твердосплавные, покрыты антипригарным составом, что предохраняет поверхность сверла от накопления смолы.

D, мм	Общая длина L, мм	Размеры хвостовика S, мм	Артикул	
			Правое вращение	Левое вращение
15	57	10x26	L140.150.R	L140.150.L
16	57	10x26	L140.160.R	L140.160.L
20	57	10x26	L140.200.R	L140.200.L
28	57	10x26	L140.280.R	L140.280.L
35	57	10x26	L140.350.R	L140.350.L
15	70	10x26	L141.150.R	L141.150.L
18	70	10x26	L141.180.R	L141.180.L
20	70	10x26	L141.200.R	L141.200.L
25	70	10x26	L141.250.R	L141.250.L
26	70	10x26	L141.260.R	L141.260.L
30	70	10x26	L141.300.R	L141.300.L
35	70	10x26	L141.350.R	L141.350.L
40	70	10x26	L141.400.R	L141.400.L

TRIMATIC и TRIMATIC SUPER

TRIMATIC от Sistemi Klein — это трехшпиндельное устройство для присадки мебельных петель.

С его помощью, используя ручную электрическую дрель, дрель со стойкой или обычный сверлильно-присадочный станок, за один проход можно просверлить три отверстия для крепления петли.

Диаметр сверл зависит от используемой петли. Центральное сверло должно быть правого вращения, а боковые сверла — левого вращения.

TRIMATIC SUPER устанавливается на стационарный сверлильно-присадочный станок. Устройства выпускаются для трех основных типов петель (Salice, Blum, Hettich).



	Петля	Артикул
	SALICE FERRARI	TRIMATIC 48/6
		TRIMATIC SUPER 48/6
	BLUM	TRIMATIC 45/9,5
		TRIMATIC SUPER 45/9,5
	HETTICH	TRIMATIC 52/5,5
		TRIMATIC SUPER 52/5,5

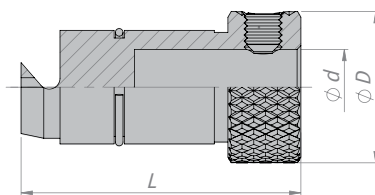
БЫСТРОСМЕННЫЕ ПАТРОНЫ

Оснастка для фиксации глухих, сквозных и чашечных сверл, которая крепится на шпиндель сверлильно-присадочных станков. Данные патроны существенно повышают производительность всех сверлильных агрегатов — как ручных инструментов, так и сложных станков с ЧПУ.



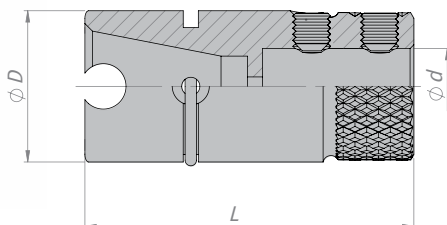
ERSTE | Китай

Патроны быстросменные для станков Biesse



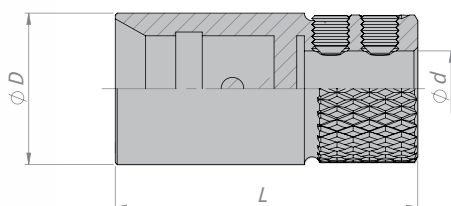
d, мм	D, мм	L, мм	Артикул
10	20	37	QCC_1537

Патроны быстросменные для станков SCM/Morbidelli



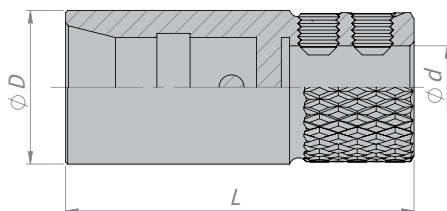
d, мм	D, мм	L, мм	Артикул
10	20	43,5	QCC_20435

Патроны быстросменные для станков SCM, GRIGGIO, MAGGI, MASTERWOOD



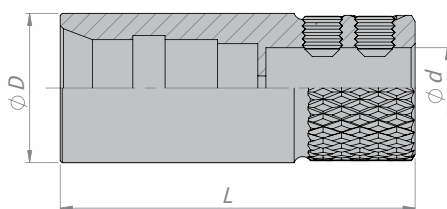
d, мм	D, мм	L, мм	Артикул
10	20	40	QCC_1440

Патроны быстросменные для станков Vitar



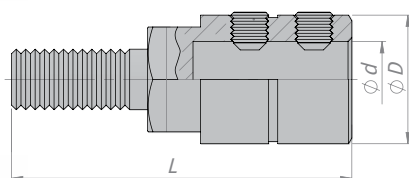
d, мм	D, мм	L, мм	Артикул
10	18,5	42	QCC_1242

Патроны быстросменные для станков KDT



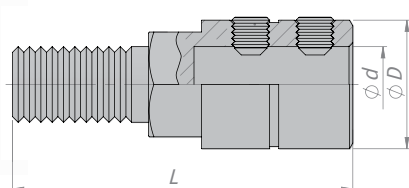
d, мм	D, мм	L, мм	Артикул
10	18,5	44	QCC_1244

Патроны быстросменные для станков Morbidelli, Nottmeyer M8/9x3



d, мм	D, мм	L, мм	Артикул
10	17	45	QCC_M8/9_R
			QCC_M8/9_L

Патроны быстросменные для станков Morbidelli, Biesse, Weeke M10/11x4



d, мм	D, мм	L, мм	Артикул
10	17	45	QCC_M10/11_R
			QCC_M10/11_L

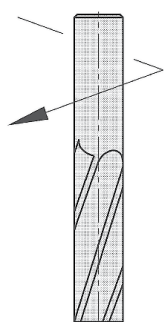
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ



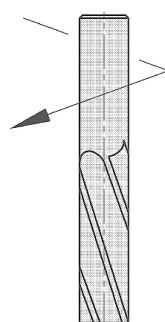
ERSTE

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ СЕРИИ EXTRACUT

Спиральные фрезы серии ExtraCut применяются для чистовой и черновой резки, обработки по копиру, фрезеровки по формату древесины и плитных материалов на фрезерных станках с ЧПУ с верхним расположением шпинделя.



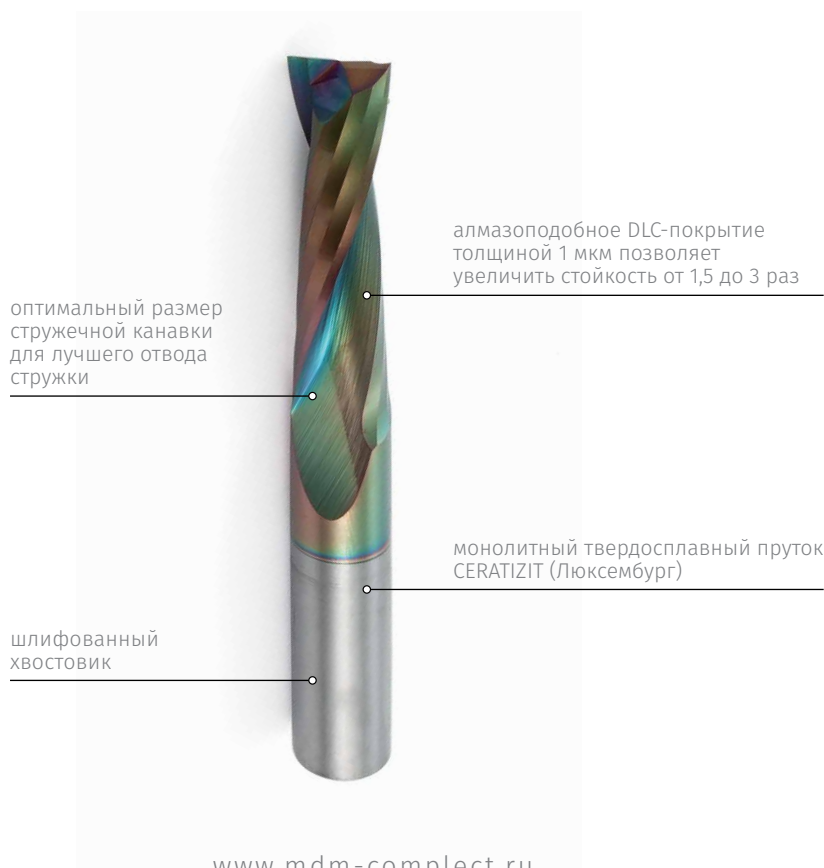
Положительная (Positive) спираль – выброс стружки вверх. Это традиционное направление режущих кромок. Такие фрезы эффективнее отводят стружку из зоны резания и позволяют осуществлять как сквозное, так и глухое фрезерование, а при расположении детали облицованной стороной вниз позволяют получить хорошую обработку. Однако недостатком таких фрез является то, что сила резания отрывает заготовку от стола, поэтому такие фрезы используют только для обработки хорошо фиксированных заготовок.



Отрицательная (Negative) спираль – выброс стружки вниз. У таких фрез при работе силы резания прижимают заготовку к столу, что позволяет обрабатывать плохо закрепленные детали, например, маленькие (для которых силы вакуумного прижима недостаточно для хорошей фиксации на рабочем столе) или тонколистовые заготовки. Также такие фрезы позволяют располагать деталь облицованной стороной вверх без опасности повредить ее при фрезеровании.

Фрезы спиральные твердосплавные для чистовой обработки

Фрезы предназначены для обработки по формату и пазования с окончательным качеством обработки.



Диаметр, мм	Высота рабочей части, мм	Общая длина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Количество зубьев	Направление спирали	Артикул
3	12	50	3	2	Положительная (Positive)	KF-112-03-12-3
3	12	50	8			KF-112-03-12-8
4	15	50	4			KF-112-04-15-4
4	23	60	8			KF-112-04-23-8
5	17	50	5			KF-112-05-17-5
5	17	60	8			KF-112-05-17-8
6	17	50	6			KF-112-06-17-6
6	27	60	6			KF-112-06-27-6
8	22	60	8			KF-112-08-22-8
8	32	80	8			KF-112-08-32-8
10	42	90	10			KF-112-10-42-10
12	42	90	12			KF-112-12-42-12
12	32	80	12		Негативная (Negative)	KF-212-12-32-12
8	22	60	8	3	Положительная (Positive)	KF-113-08-22-8
8	32	80	8			KF-113-08-32-8
10	42	90	10			KF-113-10-42-10
10	52	100	10			KF-113-10-52-10
12	22	70	12		Негативная (Negative)	KF-213-12-22-12
12	32	80	12		Положительная (Positive)	KF-113-12-32-12
12	52	100	12			KF-113-12-52-12
16	52	100	16			KF-113-16-52-16
20	80	150	20			KF-113-20-80-20
20	80*	165	20			KF-113-20-105-20

* с обнижением до 105 мм



Фрезы спиральные твердосплавные для черновой обработки

Фрезы предназначены для обработки по формату с большим припуском и предварительным качеством обработки.

Диаметр, мм	Высота рабочей части, мм	Общая длина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Количество зубьев	Направление спирали	Артикул
8	32	80	8	3	Положительная (Positive)	KF-123-08-32-8
8	42	90	8			KF-123-08-42-8
10	32	80	10			KF-123-10-32-10
10	42	90	10			KF-123-10-42-10
10	52	100	10			KF-123-10-52-10
12	42	90	12			KF-123-12-42-12
12	52	100	12			KF-123-12-52-12
16	80	150	16			KF-123-16-80-16
18	105	160	18			KF-123-18-105-18



Фрезы спиральные твердосплавные для чистовой обработки с двойным направлением спирали (компрессионные)

Фрезы предназначены для обработки по формату с окончательным качеством обработки с обеих сторон. Для обработки плит, облицованных с двух сторон, рекомендуется использовать фрезы с двойным направлением спирали (Up/Down).

Диаметр, мм	Высота рабочей части, мм	Общая длина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Количество зубьев	Направление спирали	Артикул
4	17	50	4	2+2	Up/Down	KF-312-04-17-4
6	25	60	6			KF-312-06-25-6
8	32	80	8			KF-312-08-32-8
8	22	60	8			KF-312-08-22-8
12	42	100	12			KF-312-12-42-12

Фрезы специального назначения, а также фрезы для материалов на недревесной основе

Фреза спиральная твердосплавная черновая (замковая)

Данная фреза предназначена для выборки паза под замок в торце двери.

Для улучшения качества на видимой поверхности торца двери первые пять миллиметров режущей кромки являются чистовыми. Далее идет участок со стружкоразделителем (черновой) – для более эффективного удаления материала из зоны резания (из глубины паза).



Диаметр, мм	Высота рабочей части, мм	Общая длина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Количество зубьев	Направление спирали	Артикул
16	45*	150	16	3	Положительная (Positive)	KF-123-16-95-16

* с обнижением до 95 мм

Фрезы спиральные твердосплавные чистовые (по алюминию)

Для обработки цветных металлов фрезы должны не только обладать идеально острой режущей кромкой, но и эффективно отводить стружку для предотвращения налипания на инструмент.

На фрезах Erste серии ExtraCut это осуществляется в том числе путем полировки режущей кромки и доводочными операциями с использованием тонкой алмазной пасты.



Диаметр, мм	Высота рабочей части, мм	Общая длина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Количество зубьев	Направление спирали	Артикул
4	8	45	4	1	Положительная (Positive)	KF-111-04-08-4-alu
8	32	80	8	2		KF-111-08-32-8-alu
8	25	63	8	1		KF-111-08-25-8-alu

Фрезы спиральные твердосплавные чистовые (по пластикам)

Для обработки пластика фрезы должны не только обладать идеально острой режущей кромкой, но и эффективно отводить стружку для предотвращения налипания пластика на инструмент. Это осуществляется в том числе полировкой конструктивных элементов фрезы.

Данные фрезы предназначены для обработки акрила, оргстекла, поликарбоната, ПВХ и других пластиков.

Обратите внимание, что фрезы по пластику отличаются геометрией от фрез по цветным металлам. Для получения высокого качества обработки необходимо применять специализированную фрезу под обрабатываемый материал.

Фреза спиральная твердосплавная чистовая (по пластикам)



Диаметр, мм	Высота рабочей части, мм	Общая длина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Количество зубьев	Направление спирали	Артикул
4	16	50	6	1	Положительная (Positive)	KF-111-04-16-6-pl
6	22	60	6	1		KF-111-06-22-6-pl

Фреза прямая твердосплавная (по пластикам)



Диаметр, мм	Высота рабочей части, мм	Общая длина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Количество зубьев	Направление спирали	Артикул
4	14	50	6	1	Положительная (Positive)	KF-011-04-14-6-pl
6	25	60	6	1		KF-011-06-25-6-pl

Борфреза прямая твердосплавная



Фрезы данной конструкции имеют множество режущих граней, что отличает их от привычных спиральных фрез, и благодаря чему увеличивается стойкость инструмента. Однако обратной стороной является маленький объем стружечных впадин, что может привести к забиванию их стружкой. В силу своей конструкции эти фрезы подходят для абразивных материалов, дающих мелкодисперсную (пылеобразную) стружку, таких как карбон, текстолит и т. д.

Диаметр, мм	Высота рабочей части, мм	Общая длина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Артикул
6	30	60	6	KF-010-06-30-6-br
10	40	80	10	KF-010-06-40-6-br

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ СЕРИИ STANDARD

Фрезы прямые для фрезерования и раскроя ЛДСП/МДФ

D	H	S	Z	Артикул
3	15	12	2	ST315S12Z2
4	20			ST420S12Z2
5	20			ST520S12Z2
6	22		3	ST622S12Z3
6	28			ST628S12Z3
8	25			ST825S12Z3
8	30			ST830S12Z3
10	40			ST1040S12Z3

Фрезы прямые для фрезерования и раскроя фанеры и мебельного щита

D	H	S	Z	Артикул
6	22	12	3	STT622S12Z3
6	28			STT628S12Z3
8	22			STT822S12Z3
8	28			STT828S12Z3
12	25			STT1225S12Z3-F
12	43			STT1243S12Z3-F

Фрезы прямые для фрезерования и раскроя ЛДСП/МДФ

D	H	S	Z	Артикул
6	22	12	2+2	TC622S12Z2
6	28			TC628S12Z2
8	22			TC822S12Z2
8	28			TC828S12Z2

Фрезы гравировальные

D1	CL	SD	TL	Z	Артикул
1	30,5	6	75	2	TBN1-30.5S675Z2
1,5					TBN1.5-30.5S675Z2
2					TBN2-30.5S675Z2
3					TBN3-30.5S675Z2
4					TBN4-30.5S675Z2

ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ



SISTEMI KLEIN | Италия

Фрезы прямые пазовые



D, мм	B, мм	L, мм	S, мм	Z, шт.	Артикул
3	11	51	8	2+1	C101.030.R
4	11	51	8		C101.040.R
5	16	55	8		C102.050.R
8	32	63	8		C103.080.R
6	25	57	8		C102.060.R
8	25	57	8		C102.080.R
8	19	51	8		C101.080.R
10	25	57	8	2	C102.100.R
10	32	63	8		C103.100.R
10	32	76	12		E102.100.R
12	50	108	12		E103.120.R

Фрезы радиусные



R, мм	D, мм	B, мм	L, мм	S, мм	Z, шт.	Артикул
8	22	14	52	12	2	E113.220.R
9,5	25,4	16	54	12		E113.254.R
12,7	34,9	25,4	63,5	12		E113.349.R

Фрезы концевые с нижним подшипником



D, мм	B, мм	L, мм	S, мм	Z, шт.	Артикул
9,5	13	54	8	2	C119.095.R
9,5	25	67	8		C120.095.R
12,7	25	67	8		C120.127.R
12,7	25	84	12		E146.127.R
12,7	51	106	12		E146.129.R
12,7	38	98	12		E146.128.R
19	25	82	12		E146.190.R

Фрезы обгонные с верхним подшипником



D, мм	B, мм	L, мм	S, мм	Z, шт.	Артикул
19	25,4	77	12	2	E130.190.R
25,4	45	95	12		E130.254.R
12,7	32	69	6		A160.128.R

Фрезы радиусные с нижним подшипником



R, мм	D, мм	B, мм	L, мм	S, мм	Z, шт.	Артикул
2	16,7	8	47	6	2	A123.167.R
2	16,7	8	47	8		C123.167.R
3	18,7	9,5	49	8		C123.187.R
4,8	22,2	13	13	8		C124.222.R
6,4	25,4	13	13	8		C123.254.R
6	24,7	12	12	8		C123.247.R
1,6	19	10	10	8		C124.190.R
19	38	19	19	8		C123.380.R



Фрезы V-образные

α	D, мм	B, мм	L, мм	S, мм	Z, шт.	Артикул
90	12,7	13	45	8	2	C109.127.R
	38	20	61,5			C109.380.R



Фрезы угловые 45° с подшипником

α	D, мм	B, мм	L, мм	S, мм	Z, шт.	Артикул
45	31,7	13	51	8	3	C122.317.R



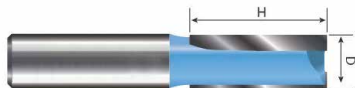
Фрезы пазовые для Festool DF500 Domino

D	B	L	S	Артикул
6	28	49	M6x0,75	F160.060.R
8				F160.080.R
10				F160.100.R



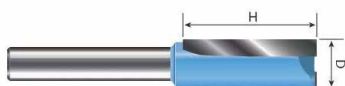
ERSTE | Китай

Серия 01 / 22



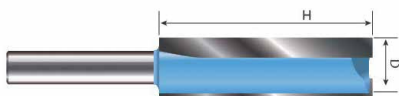
D, мм	H, мм	S, мм	Артикул
6	12	12	C101-6-12S12
3	12	8	C122-3-12S8
4	12	8	C122-4-12S8
5	12	8	C122-5-12S8
6	12	8	C122-6-12S8
6	25	8	C122-6-25S8
8	25	8	C101-8-25S8
10	25	8	C101-10-25S8
8	15	12	C101-8-15S12
8	20	12	C101-8-20S12
8	25	6	C101-8-25S6
10	20	12	C101-10-20S12
10	25	12	C101-10-25S12
12	20	12	C101-12-20S12
12	25	12	C101-12-25S12

Серия 02



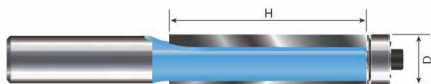
D, мм	H, мм	S, мм	Артикул
8	25	12	C102-8-25S12
10	30	12	C102-10-30S12
10	30	6	C102-10-30S6
12	30	12	C102-12-30S12
12	30	6	C102-12-30S6
15	30	12	C102-15-30S12
14	30	12	C102-14-30S12
16	30	12	C102-16-30S12
20	30	12	C102-20-30S12
30	30	12	C102-30-30S12
12	30	8	C102-12-30S8
12	40	8	C102-12-40S8
12	50	8	C102-12-50S8

Серия 03



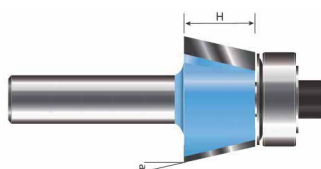
D, мм	H, мм	S, мм	Артикул
10	35	8	C103-10-35S8
12	38	12	C103-12-38S12
12	40	12	C103-12-40S12
12	45	12	C103-12-45S12
12	50	12	C103-12-50S12

Серия 04



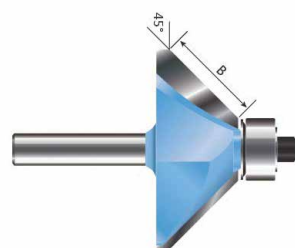
D, мм	H, мм	S, мм	Артикул
19,05	50,8	12	C104-19-50S12
9,53	12,77	6	C104-9-12S6
12,7	25	8	C104-12-25S8
6,35	19	6	C104-6-19S6
12,7	60	12	C104-12-60S12
12,7	50	12	C104-12-50S12
12,7	50	8	C104-12-50S8

Серия 05



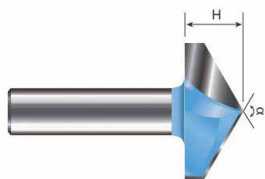
D, мм	H, мм	S, мм	Артикул
11.1	8	8	C105-8-11S8
11.1	8	15	C105-15-11S8
11.1	8	25	C105-25-11S8
11.1	8	45	C105-45-11S8

Серия 06



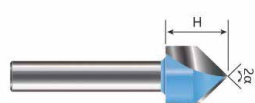
D, мм	H, мм	S, мм	A, мм	Артикул
28,6	9,53	8	45	C106-28-9S8
25,4	6,38	8	45	C106-25-6S8
35,9	11,95	8	45	C106-35-11S8
23	9,53	8	30	C106-23-9S8
19,8	9,53	8	22	C106-19-9S8
17,2	9,53	8	15	C106-17-9S8

Серия 07



D, мм	H, мм	S, мм	A, мм	Артикул
22	16,5	12	120	C107-22-16S12
32	18	12	120	C107-32-18S12
40	20	12	120	C107-42-20S12
50	22	12	120	C107-5022S12
63	24	12	120	C107-6324S12

Серия 08



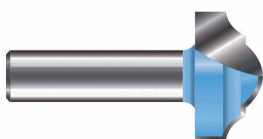
D, мм	H, мм	S, мм	A, мм	Артикул
12,7	12,7	8	90	C108-12-12S8
19,05	19,09	12	90	C108-19-19S12
31,75	25,5	12	90	C108-31-25S12

Серия 09



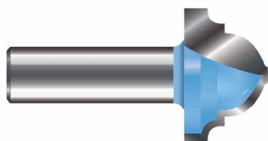
D, мм	H, мм	S, мм	A, мм	Артикул
9,52	10	8	8	C109-9-10S8
12,7	13	8	8	C109-12-13S8
15,9	16	8	14	C109-15-16S8
19,05	20	8	14	C109-19-20S8
22,2	23	8	14,5	C109-22-23S8
9,52	10	12	8	C109-9-10S12
12,7	13	12	8	C109-12-13S12
15,9	16	12	14	C109-15-16S12
19,05	20	12	14	C109-19-20S12
22,2	23	12	30	C109-22-23S12

Серия 10



D, мм	H, мм	S, мм	R1, мм	R2, мм	Артикул
12	8	12	3,32	2,33	C110-12-8S12
16	9	12	3,99	3,09	C110-16-9S12
19	10	12	5	4,14	C110-19-10S12
22	11	12	5,7	4,68	C110-22-11S12
28	13	12	9,19	5,61	C110-28-13S12
32	14	12	10,38	5,98	C110-32-14S12
35	15	12	11,12	6,53	C110-35-15S12
38	16	12	12,13	7,47	C110-38-16S12

Серия 11



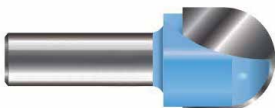
D, мм	H, мм	S, мм	R, мм	Артикул
26,9	15,9	12	7,96	C111-26-15S12
28,5	17,4	12	9,52	C111-28-17S12
30,1	18	12	12,7	C111-3018S12
31,7	19,1	12	15,9	C111-31-19S12
33,4	19,1	12	19,1	C111-33-19S12

Серия 12



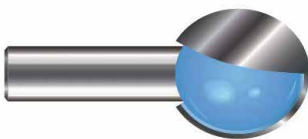
D, мм	H, мм	S, мм	Артикул
19,05	15,9	6	C112-19-15S6
19,05	15,9	8	C112-19-15S8
19,05	15,9	12	C112-19-15S12
31,75	15,8	12	C112-31-15S12

Серия 13



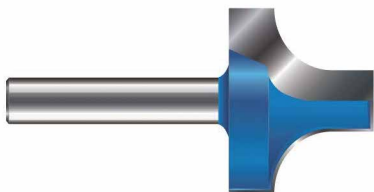
D, мм	H, мм	S, мм	R, мм	Артикул
12,7	31,7	12	6,35	C113-12-31S12
19,05	31,7	12	9,52	C113-19-31S12
25,4	22,5	12	12,7	C113-25-22S12
9,52	9,7	8	4,8	C113-9-9S8
12	9	8	6	C113-12-9S8
15,88	11	8	8	C113-15-11S8
19,05	11	8	9,5	C113-19-11S8
9,52	9	6	6	C113-9-9S6
12	9	6	6	C113-12-9S6
31,7	18,5	12	16	C113-31-31S12

Серия 14



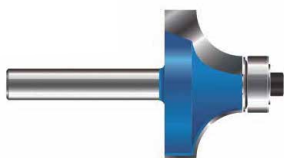
D, мм	H, мм	S, мм	R, мм	Артикул
25,4	23,65	12	12,7	C114-25-23S12
38,1	34,6	12	19,05	C114-38-34S12

Серия 15



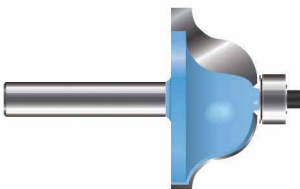
D, мм	H, мм	S, мм	R, мм	Артикул
12,7	8	6	3,2	C115-12-8S6
24,7	12,7	8	6	C115-24-12S8
31,75	12,7	8	9,53	C115-31-14S8
63,5	53,3	12	25,4	C115-63-33S12
19	13	12	6,4	C115-19-13S12

Серия 16–17



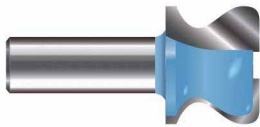
D, мм	H, мм	S, мм	R, мм	Артикул
25,7	11	12	6,35	C116-25-11S12
31,75	18	12	9,53	C117-31-18S12
16,7	12,7	6	2	C116-16-12S6
18,7	12,7	6	3	C116-18-12S6
28,58	12,7	6	8	C116-28-12S6
22,2	12,7	8	4,76	C116-22-12S8
36,7	19	8	12	C117-36-19S8
32,7	16	8	10	C117-32-16S8
31,75	15,75	8	9,53	C116-31-15S8
28,6	12,7	8	8	C117-28-12S8
25,4	12,7	8	6,35	C117-25-12S8
24,7	12,7	8	6	C117-24-12S8
22,2	12,7	8	4,76	C117-22-12S8
16,7	12,7	8	12,7	C116-16-12S8

Серия 18



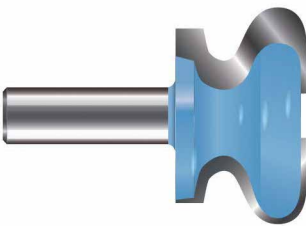
D, мм	H, мм	S, мм	Артикул
27	13,3	6	C118-27-13S6
35	18,5	6	C118-35-18S6
27	13,3	8	C118-27-13S8
35	18,5	8	C118-35-18S8
27	13,3	12	C118-27-13S12
35	18,5	12	C118-35-18S12

Серия 19



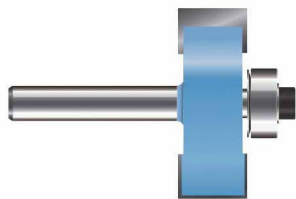
D, мм	H, мм	S, мм	Артикул
47	28,7	12	C119-47-28S12

Серия 20



D, мм	H, мм	S, мм	Артикул
47	28,7	12	C120-47-28S12

Серия 21

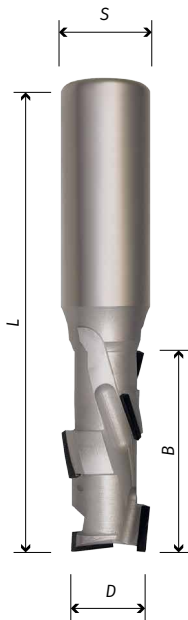


D, мм	H, мм	S, мм	Артикул
31,5	13,2	6	C121-31-13S6
34,92	12,7	6	C121-34-12S6
34,75	13,2	8	C121-31-13S8
34,92	12,7	8	C121-34-12S8
31,75	13,2	12	C121-31-13S12
34,92	12,7	12	C121-34-12S12

АЛМАЗНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ



DIABERG | Италия



Алмазные концевые фрезы Diaberg Z 1+1

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: фреза концевая для форматной обработки и пазования. Для обработки кромок без сколов на обеих сторонах детали. Подходит для мелких и средних партий производства.

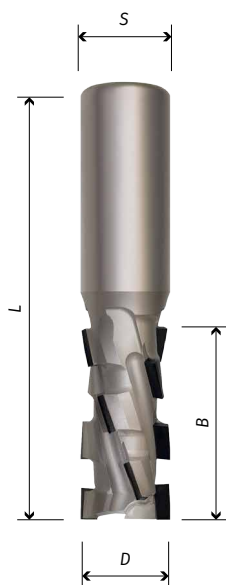
Оборудование: фрезерные станки с верхним расположением шпинделя с ЧПУ или без него, обрабатывающие центры, специальные фрезерные станки со шпинделем для монтажа концевых инструментов.

Обрабатываемый материал: древесностружечная плита и волокнистые материалы (МДФ, ХДФ и т. д.), необлицованные, ламинированные, покрытые шпоном и т. д.

Техническая информация: распределение режущих кромок по спирали с альтернативным осевым углом и твердосплавным зубом для засверливания. При нормальном износе возможность переточки – до 3 раз.

Рекомендации по обработке: $n = 18\,000\text{--}22\,000$ об./мин., $v_f = 4\text{--}6$ м/мин.

Диаметр D, мм	Длина рабочей части B, мм	Общая длина L, мм	Посадочный диаметр S, мм	Количество зубьев Z, шт.	Артикул
8	25	75	12	1+1	D82512R
12	25	75	12		D122512R
	43	93	12		D124312R
16	34	94	16		D163416R
	43	103	16		D164316R
18	25	85	20		D182520R
	34	94	20		D183420R
	43	103	20		D184320R
20	25	85	20		D202520R
	34	95	20		D203420R
	43	103	20		D204320R
	52	112	20		D205220R



Алмазные концевые фрезы Diaberg Z 2+2

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: фреза для обработки по формату и пазования с увеличенным пробегом на древесностружечных плитах. Для обработки кромок без сколов на обеих сторонах детали. Подходит для средних партий. Количество зубьев Z 2+2 – для увеличения скорости подачи.

Оборудование: фрезерные станки с верхним расположением шпинделя с ЧПУ или без него, обрабатывающие центры, специальные фрезерные станки со шпинделем для монтажа концевой инструмента.

Обрабатываемый материал: древесина мягких и твердых пород, модифицированная древесина в оконных конструкциях, древесностружечная плита и волокнистые материалы (МДФ, ХДФ и т. д.), необлицованные клееные материалы (фанера и т. д.).

Техническая информация: распределение режущих кромок по спирали с альтернативным осевым углом и алмазным зубом для засверливания. При нормальном износе возможность переточки – от 3 до 5 раз.

Рекомендации по обработке: для Z 2+2: $n = 18\,000\text{--}24\,000$ об./мин.,
 $vf = 8\text{--}12$ м/мин.

Диаметр D, мм	Длина рабочей части B, мм	Общая длина L, мм	Посадочный диаметр S, мм	Количество зубьев Z, шт.	Артикул
16	25	87	16	2+2	DC4162516R
	34	94	16		DC4163416R
18	25	87	20		DC4182520R
	34	94	20		DC4183420R
	43	103	20		DC4184320R
20	25	87	20		DC4202520R
	34	94	20		DC4203420R
	43	103	20		DC4204320R
	52	112	20		DC4205220R

Алмазные концевые фрезы Diaberg для обработки по технологии Nesting

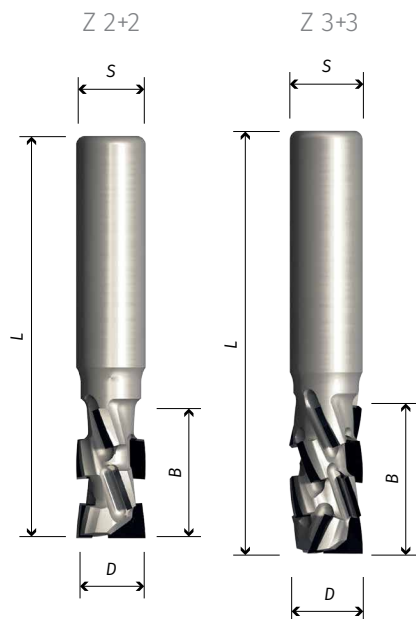
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: фреза концевая для обработки по формату и пазования (Nesting) на высоких скоростях подачи. Для обработки кромок без сколов на обеих сторонах детали.

Оборудование: фрезерные станки с верхним расположением шпинделя с ЧПУ или без него, обрабатывающие центры, специальные фрезерные станки со шпинделем.

Обрабатываемый материал: древесностружечная плита и волокнистые материалы (МДФ, ХДФ и т. д.), необлицованные, ламинированные, покрытые шпоном и т. д.

Техническая информация: распределение режущих кромок по спирали с альтернативным осевым углом и алмазным зубом для засверливания. При нормальном износе возможность переточки – до 3 раз. Корпус инструмента выполнен из прочного материала. Важно следовать параметрам процесса.



Рекомендации по обработке: для Z 2+2: $n = 18\,000\text{--}24\,000$ об./мин., $v_f = 10\text{--}15$ м/мин.; для Z 3+3: $n = 18\,000\text{--}24\,000$ об./мин., $v_f = 15\text{--}20$ м/мин.

Диаметр D, мм	Длина рабочей части B, мм	Общая длина L, мм	Посадочный диаметр S, мм	Количество зубьев Z, шт.	Артикул
12	24	70	12	2+2	PWCH81224R
	19	65	12	3+3	PWCH61219R
	24	70	12		PWCH61224R
	29	75	12		PWCH61229R



HAUPT | Китай

Фреза для зачистки подложки Haupt

ХАРАКТЕРИСТИКИ

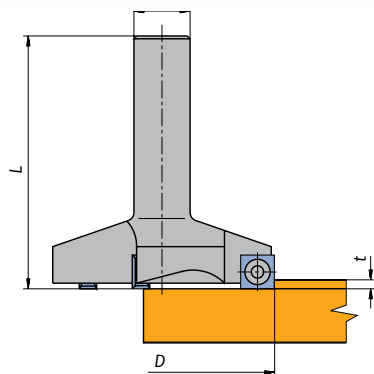
Применение: фреза для зачистки подложки для скоростного выравнивания поверхности заготовки большой площади, плит, щита или подложки стола фрезерных станков с ЧПУ.

Оборудование: фрезерные станки с верхним расположением шпинделя с ЧПУ, обрабатывающие центры, специальные фрезерные станки со шпинделем.

Обрабатываемый материал: древесностружечная плита и волокнистые материалы (МДФ, ХДФ и т. д.)

Техническая информация: фрезы с поворотными твердосплавными ножами, в отличие от алмазных оставляют после обработки поверхность с наиболее открытыми порами. Это позволяет увеличить силу удерживания детали (вакуумного воздействия).

Рекомендации по обработке плит МДФ: $t = 0,5\text{--}1,5$ мм, $n = 8400$ об./мин., $v_f = 20\text{--}30$ м/мин.



Диаметр D, мм	Диаметр хвостовика S, мм	Общая длина L, мм	Количество зубьев Z, шт.	Артикул
100	20	85	4	7220090038

Алмазные концевые фрезы Haupt Z 1+1

ХАРАКТЕРИСТИКИ



Применение: фреза концевая для форматной обработки и пазования. Для обработки кромок без сколов на обеих сторонах детали. Подходит для мелких и средних партий производства.

Оборудование: фрезерные станки с верхним расположением шпинделя с ЧПУ или без него, обрабатывающие центры, специальные фрезерные станки со шпинделем для монтажа концевой инструмента.

Обрабатываемый материал: древесностружечная плита и волокнистые материалы (МДФ, ХДФ и т. д.), необлицованные, ламинированные, покрытые шпоном и т. д.

Техническая информация: распределение режущих кромок по спирали с альтернативным осевым углом и твердосплавным зубом для засверливания. При нормальном износе возможность переточки – до 3 раз.

Рекомендации по обработке: $n = 18\,000\text{--}22\,000$ об./мин., $v_f = 4\text{--}6$ м/мин.

Диаметр D, мм	Длина рабочей части B, мм	Общая длина L, мм	Посадочный диаметр S, мм	Артикул
12	25	85	12	610009021
	34	85		610009022
16	25	85	16	610009023
	34	85		610009024
18	43	95	20	610009025
20	25	85		610009026
	34	85		610009027
	43	90		610009028
	52	115		610009029

Алмазные концевые фрезы Haupt Z 2+2

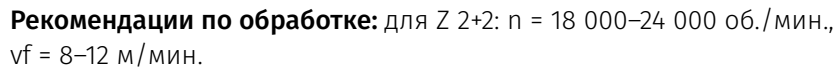
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: фреза для обработки по формату и пазования с увеличенным пробегом на древесностружечных плитах. Для обработки кромок без сколов на обеих сторонах детали. Подходит для средних партий. Количество зубьев Z 2+2 – для увеличения скорости подачи.

Оборудование: фрезерные станки с верхним расположением шпинделя с ЧПУ или без него, обрабатывающие центры, специальные фрезерные станки со шпинделем для монтажа концевой инструмента.

Обрабатываемый материал: древесина мягких и твердых пород, модифицированная древесина в оконных конструкциях, древесностружечная плита и волокнистые материалы (МДФ, ХДФ и т. д.), необлицованные клееные материалы (фанера и т. д.).

Техническая информация: распределение режущих кромок по спирали с альтернативным осевым углом и алмазным зубом для засверливания. При нормальном износе возможность переточки – от 3 до 5 раз.



Алмазные концевые фрезы Haupt для обработки по технологии Nesting

This image shows the cutting tool in contact with the workpiece. The tool is positioned to remove a chip from the rotating workpiece. The workpiece surface is visible, showing the texture of the material and the effect of the cutting process.

Рекомендации по обработке: для Z 2+2: $n = 18\,000\text{--}24\,000$ об./мин., $v_f = 10\text{--}15$ м/мин.; для Z 3+3: $n = 18\,000\text{--}24\,000$ об./мин., $v_f = 15\text{--}20$ м/мин.

www.mdm-complect.ru

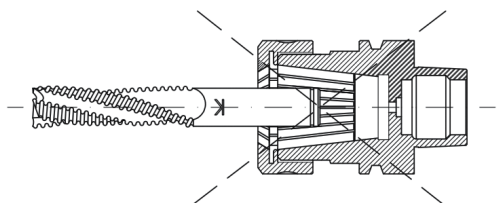
ОСНАСТКА

ПАТРОНЫ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРОВ



SISTEMI KLEIN | Италия

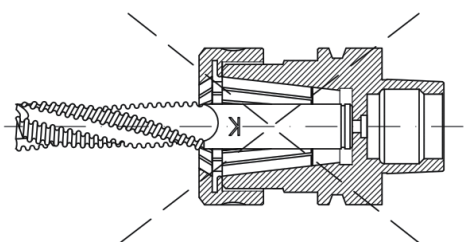
- + Производятся с высокой точностью согласно стандартам **DIN 69893**
- + Внутри хвостовика расточка для установки чипа **BALLUFF/RFID CHIP**
- + Патрон высокого стандарта качества (биение 0,0001)
- + Все патроны производятся на современных ЧПУ-станках, что позволяет достичь максимальной точности
- + Патроны изготавливаются из специальной стали и имеют твердость **58+2 HRC** по Роквеллу
- + На все патроны нанесена лазерная маркировка с информацией по типу цанги и количеству макс. оборотов
- + Патрон правого и левого вращения – за счет использования зажимной гайки с шариковым подшипником



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СБОРКЕ

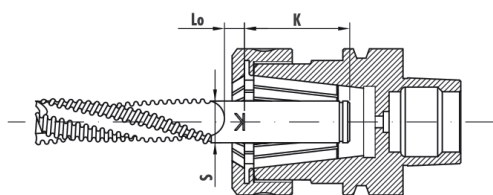
Пример неправильной сборки:

Для обеспечения максимальной жесткости при работе хвостовик инструмента недостаточно погружен в патрон. Высокий риск поломки инструмента.



Пример неправильной сборки:

Хвостовик инструмента слишком глубоко погружен в патрон, режущая часть касается цанги. Высокий риск поломки инструмента.

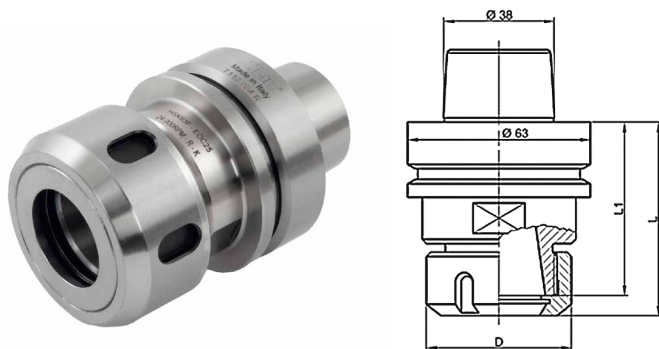


Правильная сборка:

Хвостовик зажат как можно ближе к отметке минимальной длины зажима (K).

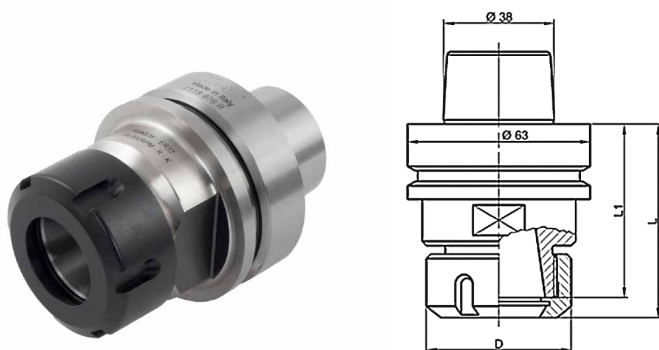
Длина свободного хвостовика (L_o) должна быть как можно короче, чтобы обеспечить более высокую жесткость и меньший риск поломки инструмента.

Патрон с подшипником для возможности вращения в левую и правую сторону HSK 63F



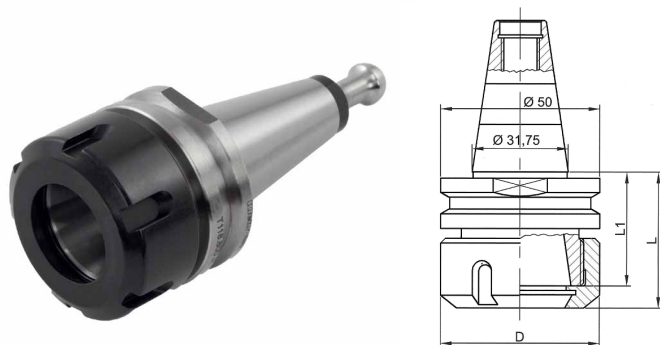
L, мм	D, мм	Вращение	Тип цанги	Артикул
78	60	правое/ левое	EOC25	T118.984.R

Патрон HSK 63F для обрабатывающих центров SCM, Homag, IMA, Felder, Masterwood и т.д.



L, мм	D, мм	Вращение	Тип цанги	Артикул
75	50	правое	ER 32	T118.976.R
75	50		ER 40	T118.980.R

Патрон ISO 30 для обрабатывающих центров Biesse (Rover), TechnoCNC и т.д.



L, мм	D, мм	Вращение	Тип цанги	Артикул
51	50	правое	ER 32	T118.800.R
60	60		ER 40	T118.830.R



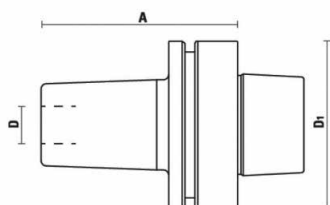
HOTBLOCK®: новые термopatроны представляют собой высокоточную систему фиксации, которая обеспечивается за счет использования термического зажима.

Кончик патрона нагревается с помощью специального термоусадочного устройства, которое заставляет его расширяться. Затем в посадочное отверстие вставляется хвостовик фрезы, и патрон охлаждается до температуры окружающей среды, надежно фиксируя фрезу в патроне.

Это позволяет достичь высочайшего уровня точности и стабильности, увеличить скорость подачи, повысить производительность и срок службы инструмента.

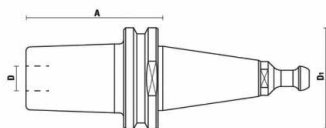
Данные патроны можно использовать как для фрез правого, так и левого вращения.

Термопатрон HSK 63F для обрабатывающих центров с ЧПУ



A, мм	D, мм	Вращение	Тип цанги	Артикул
76	12	правое/ левое	не требуется	T120.620.N
	16			T120.660.N
	20			T120.700.N

Термопатрон ISO 30 для обрабатывающих центров с ЧПУ

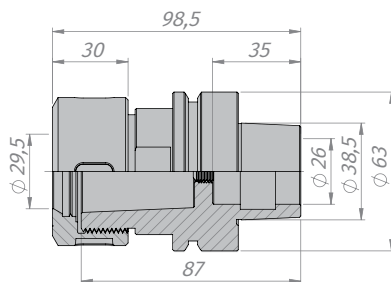


A, мм	D, мм	Вращение	Тип цанги	Артикул
76	12	правое/ левое	не требуется	T120.320.N
	16			T120.360.N
	20			T120.400.N

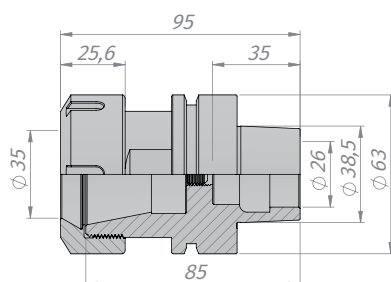


ERSTE | Китай

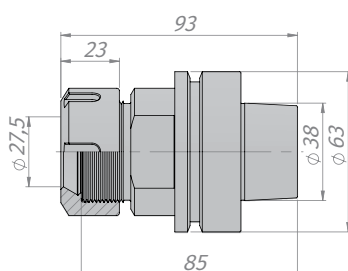
Патрон HSK 63F для обрабатывающих центров SCM, Homag, IMA, Felder, Masterwood и т.д.



Вращение	Тип цанги	Артикул
правое/ левое	EOC25	CH-HSK63F-462E/OZ25

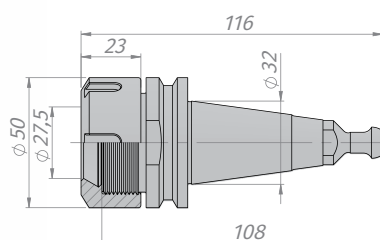


правое	ER40	CH-HSK63F-ER40R
левое	ER40	CH-HSK63F-ER40L



правое	ER32	CH-HSK63F-ER32R
левое	ER32	CH-HSK63F-ER32L

Патрон ISO 30 для обрабатывающих центров и фрезерных станков с ЧПУ



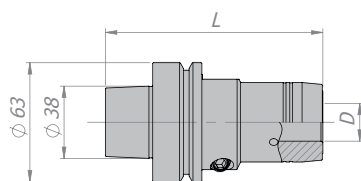
Вращение	Тип цанги	Артикул
правое	ER32	CH-ISO30-ER32R
левое	ER32	CH-ISO30-ER32L

Гидропатрон HSK63F

Высокоточный инструментальный гидрозажимной патрон для концевой инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Фиксация инструмента осуществляется поворотом винта, создающего давление жидкости в полости патрона, которое за счёт небольшой деформации посадочной поверхности равномерно обжимает хвостовик инструмента.

Патрон выполнен с высокой точностью, радиальное биение не более 0,005 мм.

Балансировка: G=2,5 при 24 000 об./мин.



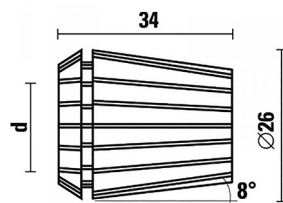
Вращение	Диаметр хвостовика	Артикул
правое/ левое	12	GCH-HSK63F-D12
	16	GCH-HSK63F-D16
	20	GCH-HSK63F-D20

ЦАНГИ



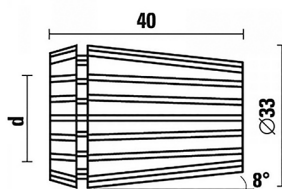
SISTEMI KLEIN | Италия

Тип цанги ER25



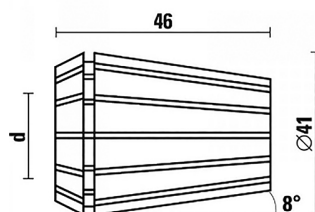
d, мм	Артикул
4-3	T125.040.N
5-4	T125.050.N
6-5	T125.060.N
7-6	T125.070.N
12-11	T125.120.N

Тип цанги ER32

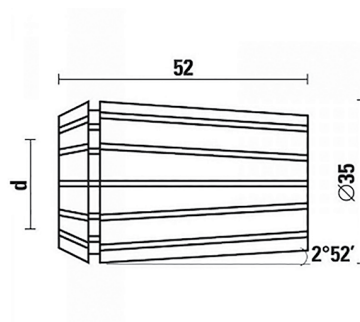


d, мм	Артикул
6-5	T119.060.N
8-7	T119.080.N
10-9	T119.100.N
12-11	T119.120.N
16-15	T119.160.N
20-19	T119.200.N

Тип цанги ER40



d, мм	Артикул
8-7	T123.080.N
12-11	T123.120.N
16-15	T123.160.N
20-19	T123.200.N
25-24	T123.250.N

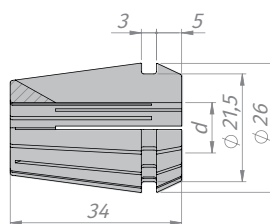
Тип цанги EOC25

d, мм	Артикул
6-5,5	T124.060.N
8-7,5	T124.080.N
10-9,5	T124.100.N
12-11,5	T124.120.N
14-13,5	T124.140.N
18-17,5	T124.180.N
20-19,5	T124.200.N

Рекомендации: меняйте цанги каждые 500–600 часов работы станка или каждые 6 месяцев при работе 8 часов в день. Своевременная замена цанг обеспечит бесперебойную работу и предотвратит поломку инструмента.

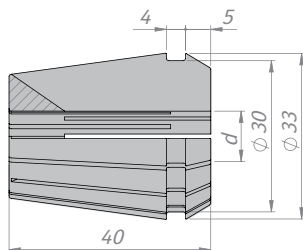


ERSTE | Китай

Тип цанги ER25

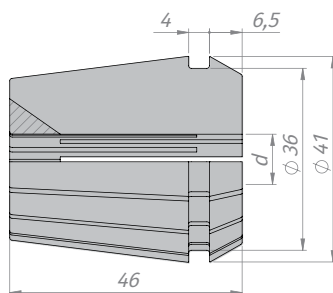
d, мм	Артикул
4	COL-ER25-D4
6	COL-ER25-D6
8	COL-ER25-D8
10	COL-ER25-D10
12	COL-ER25-D12
12,7	COL-ER25-D12,7

Тип цанги ER3



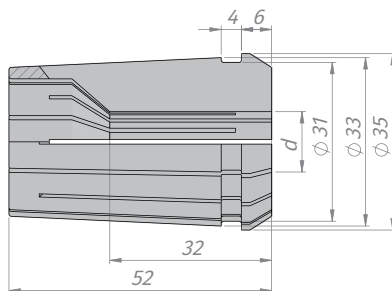
d, мм	Артикул
6	COL-ER32-D6
8	COL-ER32-D8
10	COL-ER32-D10
12	COL-ER32-D12
12,7	COL-ER32-D12,7
16	COL-ER32-D16
20	COL-ER32-D20

Тип цанги ER40



d, мм	Артикул
6	COL-ER40-D6
8	COL-ER40-D8
10	COL-ER40-D10
12	COL-ER40-D10
12,7	COL-ER40-D12,7
16	COL-ER40-D12,7
20	COL-ER40-D20
25	COL-ER40-D25

Тип цанги EOC25

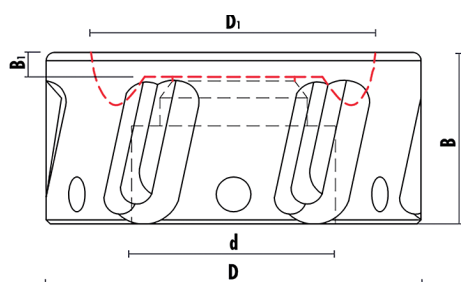


d, мм	Артикул
6	COL-462E/OZ25-D6
8	COL-462E/OZ25-D8
10	COL-462E/OZ25-D10
12	COL-462E/OZ25-D12
14	COL-462E/OZ25-D14
16	COL-462E/OZ25-D16
18	COL-462E/OZ25-D18
20	COL-462E/OZ25-D20
25	COL-462E/OZ25-D25

АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ



SISTEMI KLEIN | Италия



Крыльчатка (Tornado)

Крыльчатка (Tornado) от Sistemi Klein помогает удалять стружку во время операций фрезерования и раскроя на фрезерных станках с ЧПУ. Tornado легко монтируется непосредственно на цанговый патрон вместо стандартной гайки.

- + Совместима с цанговыми патронами (ISO, BT, HSK) от Sistemi Klein. Совместимость с патронами других производителей необходимо проверять.
- + Корпус инструмента выполнен из легкого сплава, вес 0,265 кг.
- + Класс балансировки G=2,5.
- + Максимальная частота вращения 20000 об./мин.
- + Специальное покрытие от износа, коррозии и лучшего отвода стружки.

Рекомендации: оптимальный зазор между Tornado и материалом – 2 мм, максимальный – 10 мм.

Тип	D	D1	B	B1	d	Вращение	Артикул
DIN6499 (ER32)	92	70	40	6	M40x1,5	RH	X139.501.RK

Примечание: Ключ Z052.315.N в комплекте.

Устройства для удобной и быстрой замены инструмента в цанговых патронах HSK63F/ISO30

Устройство для удобной и быстрой замены инструмента в цанговых патронах HSK63F/ISO30. Рекомендуется установка вблизи фрезерных станков с ЧПУ.

- + Регулируемый угол наклона – от 0 до 90°
- + Малый вес за счет того, что основание выполнено из анодированного легкого сплава.
- + Легко монтируется к столу благодаря четырем отверстиям в основании. Перед использованием устройство необходимо закрепить.



Совместимость с патроном	Артикул
HSK63F	T139.163.N
ISO30	T139.150.N

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫХ СТАНКОВ

ФУГОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

Применяются на кромкооблицовочных станках для подготовки поверхности заготовки перед нанесением кромки, в процессе которой производится выравнивание торцов для лучшего сцепления с кромкой. Фрезы оснащены алмазными зубьями с альтернативным осевым углом. Инструмент с симметричным распределением зубьев может быть использован как для правого, так и для левого вращения. Эффективный отвод стружки благодаря оптимально спроектированной стружечной канавке.



HAUPT | Китай

Фуговальные фрезы 30° 2+2, 3+3

Станки	D, мм	H, мм	d, мм	Тип	Z	h, мм	Артикул	
							L	R
KDT, Nanxing, Homag	125	35	30	S	2+2	2,5	6640012021	
		35	30	S	6640006022			
		40	30	AS	6640009023L		6640009023R	
		43	30	S	6640012024			
		43	30	AS	6640018025L		6640018025R	
		50	30	AS	6640015026L		6640015026R	
		50	30	AS	6640016027L		6640016027R	
Biesse	80	43.6	30	S	6640012028			
		65	30	S	6640018029			
Biesse, Homag	125	43.6	30	S	6640012030			
		64.6	30	S	6640018031			
Brandt	100	44	30	AS	6640012032L		6640012032R	
Felder	80	64.6	30	AS	6640018033L		6640018033R	
Hebrock	100	43.6	30	AS	6640018034L		6640018034R	
		65	30	AS	6640018035L		6640018035R	
IMA	100	43.6	30	S	6640012036			
		43.6	30	AS	6640012037L		6640012037R	
	125	43.6	30	AS	6640018038L		6640018038R	
SCM	100	43.6	30	AS	6640012039L		6640012039R	
		64.5	30	AS	6640018040L		6640018040R	

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СВЕСОВ И УГЛОВ



Фрезы для плоского снятия свесов (черновые)

Предназначены для плоской обработки свесов кромки на заготовке при обработке на кромкооблицовочных станках.

D, мм	H, мм	B, мм	Z	ID HW	
				LH	RH
56	14	16	4	5610090001L	5610090001R
		20	4	5610090002L	5610090002R
		16	6	5610090003L	5610090003R
		20	6	5610090004L	5610090004R
69	14	16	6	5610090005L	5610090005R
70	25	16	4	5610090007L	5610090007R
80	20	20	6	5610090008L	5610090008R



Фрезы для радиусного снятия свесов (чистовые)

Предназначены для скругления свесов кромки на заготовке при обработке на кромкооблицовочных станках.

D, мм	H, мм	B, мм	Z	R	Артикул
69	13	16	4	R2	5620090009-R/L-R2
		20	4		5620090010-R/L-R2
		16	6		5620090011-R/L-R2
		20	6		5620090012-R/L-R2
75	16	20	4		5620090013-R/L-R2
		20	6		5620090014-R/L-R2
55.3	21	16	3		5620090015-R/L-R2



Фрезы для обкатки углов

Предназначен для скругления свесов кромки на углах и торцах заготовки при обработке на кромкооблицовочных станках.

D, мм	H, мм	B, мм	Z	R	Артикул
70	16	16	3	R2	5620090016-R/L-R2

ТОРЦОВЫЕ ПИЛЫ



Предназначены для резки кромочного материала.

D, мм	B, мм	d, мм	Z	Тип зуба	Артикул
100	3,0	22	20	SBL	1200560758
	3,0	22	20	SBR	1200560759
104	3,0	22	30	WZ	1200560763
115	3,2	30	30		1600560534
	2,6	22	24		1200560762
	3,0	22	24		1200560761

ПАЗОВЫЕ ПИЛЫ



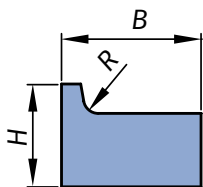
Предназначены для формирования паза.

D, мм	B, мм	d, мм	Z	Тип зуба	Артикул
100	4,0	20	24	WZ/FZ	1400960796
120	3,5	30	24		1400960797
120	4,0	30	24		1400960798
125	4,0	25.4	18	FZ	1200560764

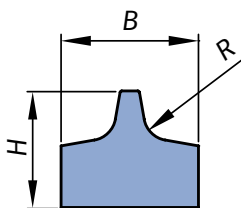
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫХ СТАНКОВ

Сменные твердосплавные радиусные пластины Erste tools

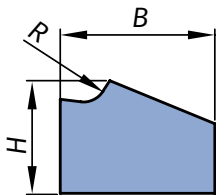
Тип 1



Тип 2

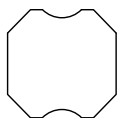


Тип 3

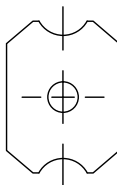


Тип	B, мм	H, мм	S, мм	d, мм	R, мм	Вращение	Артикул
2	12	13,5	2	4	2	LH/ RH	121352R2-07
1	12	14,5				LH	1214520R2L-07
	12	14,5				RH	1214520R2R-07
	15	12	1,5			LH	0333724141B
						RH	0333724140L
	15	14,5	2			LH	151452R2L-07
						RH	151452R2R-07
	16	16,7				LH	161672R2L-07
						RH	161672R2R-07
	16	16,9				LH	161692R2L-07
RH						161692R2R-07	
2	16	17,5	LH/ RH			161752R2-07	
3	22,3	14	LH			2231420R2L-07	
			RH	2231420R2R-07			

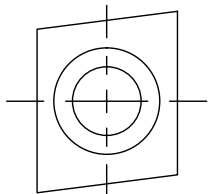
Тип 1



Тип 2



Тип 3



Сменные твердосплавные циклевочные пластины для кромкооблицовочных станков

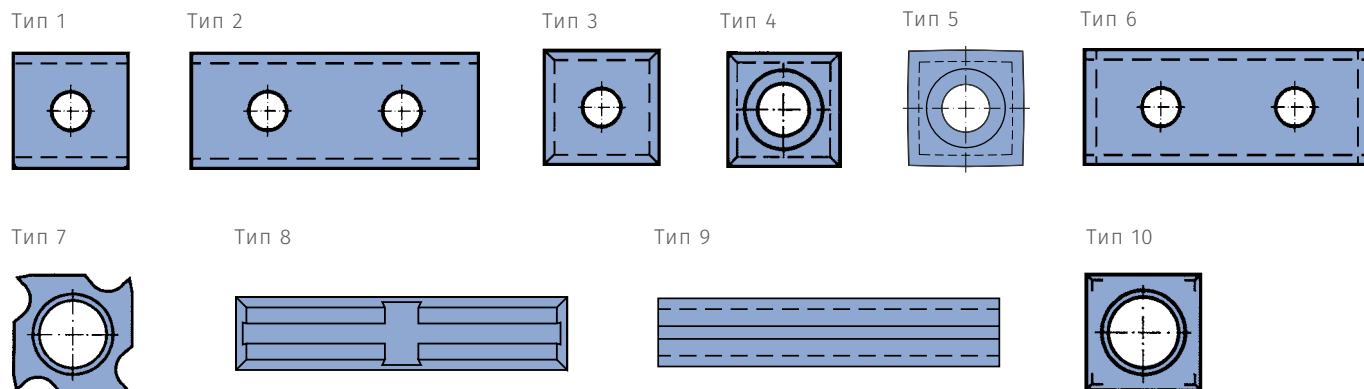
Тип	B, мм	H, мм	S, мм	d, мм	R, мм	Артикул
1	12,7	12,7	3,18	—	1,5	12712732R15-07
				—	2	12712732R2-07
2	12	20	2	4	1	201220R1-07
					2	201220R2-07
3	15	14,3	2,5	6,3	—	4-014-03-0360
					—	4-014-03-0361

ПОВОРОТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НОЖИ



TIGRA | Германия

Компания Tigra является одним из первых производителей твердых сплавов. Она разработала специальные марки твердого сплава для различных вариантов применения, позволяющие повысить стойкость инструмента, скорость обработки и качество поверхности при деревообработке.



Марки сплавов и их применение

Марка	Характеристики			Примечание					
	% связующего	Твердость (HV10)	Вязкость	Пластик	ХДФ	МДФ	ДСП	Твердые породы	Мягкие породы
T02SMG	2,5	2350	5,7	•••	••	•••	•	–	–
T03SMG	3,5	2100	6,4	••	••	••	•••	–	–
T04F	4,2	1800	8,7	•••	•••	••	••	••	••
T10MG	10,0	1650	9,4	•	–	–	–	••	••

••• идеально

•• хорошо

• удовлетворительно

– не рекомендуется

Твердосплавные сменные пластины Tigra

Тип	Размер	Артикул			
		T04F	T03SMG	T10MG	T02SMG
1	7,5x12x1,5	012001	-	-	-
	9,6x12x1,5	012015	-	-	-
	15x12x1,5	012003	-	-	-
	20x12x1,5	012004	-	-	-
	25x12x1,5	012025	-	-	-
2	30x12x1,5	012005	013828	-	037750
	40x12x1,5	012014	-	-	-
	50x12x1,5	012006	013834	-	037901
	60x12x1,5	012007	-	-	-
3	12x12x1,5	012002	-	-	048357
4	14x14x2	013260	-	-	-
5	15x15x2,5 R=50	-	-	101044	-
	15x15x2,5 R=95	-	-	148426	-
	15x15x2,5 R=150	-	-	140096	-
	15x15x2,5 R=200	130828	-	-	-
6	29,5x12x1,5	-	013952	-	-
	49,5x12x1,5	013520	013957	-	-
	16x7x1,5	-	016933	-	-



ERSTE | Китай

Марки сплавов и их применение

Марка	Характеристики		Примечание					
	% связующего	Твердость (HRA)	Пластик	ХДФ	МДФ	ДСП	Твердые породы	Мягкие породы
K04	5.7-6.2	92,5–93,5	–	–	–	–	●●●	●●●
K58	3.8-5.2	93,2–94	●	●	●●	●	●●●	●●
K03	1.6-2.7	93,9–94,7	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K07	10-10.5	91,4–92,2	●●●	–	–	–	●●	●●

●●● идеально

●● хорошо

● удовлетворительно

– не рекомендуется

Твердосплавные сменные пластины Erste tools

Тип	Размер	Артикул		
		K04	K58	K03
1	7.5x12x1.5	751215-04	-	-
	9.6x12x1.5	961215-04	-	-
	11x12x1.5	-	111215-58	-
	15x12x1.5	-	151215-58	-
	20x12x1.5	-	201215-58	-
2	30x12x1.5	-	F301215-58	301215-03
	40x12x1.5	401215-04	-	401215-03
	50x12x1.5	501215-04	501215-58	501215-03
3	12x12x1.5	-	121215-58	-
10	14x14x1.2	-	141412-58	-
4	14x14x2	141420-04	-	-
	14.3x14.3x2.5	-	14314325-58	-
	15x15x2.5	15152530-04	-	-
5	12x12x1.5 R=150	-	121215R150-58	-
	14x14x2, фаска R=0.5	-	1414204R05-58	-
	14x14x2 R=150, фаска R=0.5	-	-	-
	15x15x2.5 R=150	-	151525R150-58	-
	15x15x2.5 R=150, фаска R=0.5	-	-	-
	15x15x2.5 R=200, фаска R=0.5	-	-	-
3	19.5x12x1.5	-	1951215-58	-
	25x5.5x1.1	255511-04	-	-
6	29.5x9x1.5	-	295915-58	-
	29.5x12x1.5	-	2951215-58	-
	49.5x12x1.5	-	4951215-58	-
	50x12x1.7	-	501217-58	-
7	18x18x1.95	-	1818195-58	-
	18x18x2.45	-	1818245-58	-
2	24.7x12x1.5 фаска	F2471215-04	-	-
	30x12x1.5 фаска	-	F301215-58	-
	50x12x1.5 фаска	-	F501215-58	-
9	25x8x1.5	25815-04	-	-
	50x8x1.5	50815-04	-	-
	82x5.5x1.1	825511-04	-	-
8	30x5.5x1.1	305511-04	-	-

КЛЕЙ

КЛЕЙ-РАСПЛАВ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВЫХ СТАНКОВ



U-WIN | Китай

Компания U-WIN была основана в 2007 году в провинции Гуандун.

Компания U-WIN в цифрах:

- + 20 000 кв.м производственной площади;
- + 7 новейших автоматических линий по производству клея EVA;
- + 4 новейшие автоматические линии по производству клея PUR;
- + 50 000 т производственной мощности в год;
- + 8 000 кв.м площади склада для готовой продукции;
- + 2 000 т запасов готовой продукции на складах.

Компания обладает новейшим технологичным производством. Благодаря этому, а также своим компетенциям и репутации U-WIN является официальным поставщиком клея для крупнейших производителей кромкооблицовочного оборудования в Китае.

Опираясь на свой мощный производственный потенциал и строгие требования к качеству, U-WIN с 2015 года получила международный сертификат ISO9001 (системы менеджмента качества), экологический сертификат "China Environmental Label Certification", сертификат безопасности SGS и др.

Клей-расплав на основе EVA

Наименование	Цвет	Температурный режим	Скорость подачи, м/мин.	Вязкость, мПас	Плотность, г/см³	Вес в упаковке, кг	Артикул
Клей U-win T-6850 EVA	слоновая кость	среднетемпературный (140-170 °C)	5-15	50000-55000 (150°C)	1,2	25*	T-6850
Клей U-win H-312A EVA	слоновая кость	низкотемпературный (130-150 °C)	5-15	35000-40000 (150°C)	1,25		H-312A
Клей U-win H-313A EVA	слоновая кость	среднетемпературный (150-180 °C)	5-15	25000-30000 (180°C)	1,25		H-313A
Клей U-win T-7641 EVA	слоновая кость	высокотемпературный (190-210 °C)	15-28	77000-82000 (200°C)	1,4		T-7641
Клей U-win K-806 EVA	слоновая кость	высокотемпературный (190-210 °C)	15-30	75000-80000 (200°C)	1,45		K-806
Клей U-win K802 EVA	слоновая кость	низкотемпературный (130-150 °C)	5-15	18000-23000 (150°C)	1,4		K-802

Клей U-win K803 EVA	слоновая кость	среднетемпературный (150-180 °C)	5-15	58000-63000 (150°C)	1,4	25*	K-803
Клей U-win 3061 EVA	слоновая кость	высокотемпературный (190-210 °C)	15-32	70000-75000 (200°C)	1,55		3061
Клей U-win H-300 EVA	прозрачный	среднетемпературный (140-170 °C)	5-15	45000-50000 (150°C)	1,05		H-300
Клей U-win H-400 EVA	прозрачный	высокотемпературный (180-200 °C)	15-32	65000-70000 (200°C)	1,05		H-400
Клей U-win T-7641 EVA	черный	высокотемпературный (190-210 °C)	15-28	77000-82000 (200°C)	1,4		T-7641B
Клей U-win K-806 EVA	коричневый	высокотемпературный (190-210 °C)	15-30	75000-80000 (200°C)	1,45		K-806 B

* В наличии пробники по 2 кг.

Клей-расплав на основе PUR

Наименование	Цвет	Температурный режим	Скорость подачи, м/мин.	Вязкость, мПас	Плотность, г/см³	Вес в упаковке, кг	Артикул
Клей U-win 870.80 PUR	бежевый	низкотемпературный (130-160 °C)	5-32	80000-100000 (150°C)	1,3	0,2; 2	870.80 PUR
Клей U-win 870.8W PUR	белый						870.8W PUR

Очиститель

Наименование	Цвет	Температурный режим, °C	Точка размягчения, °C	Вязкость, мПас	Вес в упаковке, кг	Артикул
Очиститель U-win	синий	120-150	72±2	6000-9000 (150°C)	25	Q235



бежевый



белый



черный



коричневый



синий (очиститель)



JOWAT | Германия

Компания Jowat производит клеевые материалы для многих отраслей промышленности, но основная часть ее исследовательской и производственной деятельности сосредоточена на клеевых материалах для деревообрабатывающей и мебельной промышленности.

Клей Jowat всегда обеспечивает прочное и стабильное соединение самых разных материалов, а надежность компании как поставщика высококачественной продукции определяет устойчивые связи с клиентами.

Клеи-расплавы EVA и PUR применяются для приклеивания термопластичных кромок и окучивания профилей.

Разнообразная цветовая гамма, эффект «нулевого шва» и широкий ассортимент склеиваемых материалов позволяют воплотить в жизнь любые дизайнерские решения.

Клей-расплав на основе EVA

Наполненный

Цвет	Применение	Рабочая температура, °C	Скорость подачи, м/мин.	Вязкость, мПас	Плотность, г/см³	Вес в упаковке, кг	Артикул
бежевый	Для средней и высокой скорости подачи. Длинное открытое время и большая удельная теплоемкость, стабильный к окислению и изменению цвета в расплаве.	160–180	6–20	60000 (170°C)	1,52	25	282.60-M-25 282.60-DE-25
	Высокая адгезия. Для низко-, среднескоростных и автоматических станков. Хорошо заполняет поры «рыхлого» ЛДСП и неровности торца типа «ступеньки».	170–190	8–30	32200 (200°C)	1,53		282.70-M-25
	Для среднескоростных станков. Хорошая адгезия. Невысокая стоимость. Подходит для софтверминга.	180–200	12–60	53500 (200°C)	1,46		288.70-M-25
	Для высокоскоростных станков.	190–210	20–60	116000 (200°C)	1,45		284.00-M-25
	Идеален для высокой скорости подачи. Стабилен к окислению и изменению цвета в расплаве. Очень хорошие машинотехнические свойства, не тянет нитей.	180–200	16–60	75000 (200°C)	1,52		284.70-M-25



Средненаполненный

Цвет	Применение	Рабочая температура, °C	Скорость подачи, м/мин.	Вязкость, мПа·с	Плотность, г/см³	Вес в упаковке, кг	Артикул
бежевый	Низкотемпературный клей-расплав. Для ручных и автоматических станков. Подходит для приклеивания кромки ПВХ 0,4 мм.	130-150	5-20	30000 (150°C)	1,31	25	282.20-M-25 282.20-DE
	Для ручных и автоматических станков. Подходит для ручных машинок типа Wegoma, Virutex.	160-180	10-25	27000 (200°C)			282.30-M-25 282.30-DE-25

Ненаполненный

Цвет	Применение	Рабочая температура, °C	Скорость подачи, м/мин.	Вязкость, мПа·с	Плотность, г/см³	Вес в упаковке, кг	Артикул
светло-бежевый	Имеет высокую адгезию, дает прозрачный тонкий клеевой шов. Не тянет нити. Подходит для нанесения соплом.	180-200	10-75	85000 (200°C)	1,14	25	280.50-M-25 280.50-DE-25
желто-опаловый	Имеет высокую адгезию, дает прозрачный тонкий клеевой шов. Не тянет нити. Подходит для ручных и автоматических станков.		10-50	50500 (200°C)	1,03		280.30-M-25 280.31-DE-25 (Белый)
прозрачный	Ненаполненный. Дает абсолютно прозрачный, тонкий (незаметный) клеевой шов.		10-40	85000 (200°C)	1		280.58-M-25
желтый	Для низкоскоростных ручных и автоматических станков. Подходит для ручных кромкооблицовочных машинок типа Wegoma, Virutex.	130-150	5-20	45000 (150°C)	1,03		282.40-DE-25



бежевый



светло-бежевый



прозрачный



желто-опаловый



желтый



красный (очиститель)

Клей-расплав JOWATHERM REAKTANT на основе PUR

Цвет	Применение	Рабочая температура, °C	Продолжительность реакции, дни	Вязкость, мПас	Плотность, г/см³	Вес в упаковке, кг	Артикул
бежевый / белый	Для автоматических кромкооблицовочных станков и высокоскоростных линий. Быстрохватывающийся, высокая начальная прочность. Эластичный при морозе, стойкий к растворителям.	130-150	3	75000 (140°C)	1,36	0,6	607.40
						2,5	
						0,6	607.41
желто-опак	Для автоматических кромкооблицовочных станков. Широкая область применения. Эластичный при морозе, стойкий к растворителям.	100-120	5	90000 (120°C)	1,1	0,5	608.00
						2	

Клей-расплав TOPTHERM на основе полиолефина

Цвет	Применение	Рабочая температура, °C	Продолжительность реакции, дни	Вязкость, мПас	Плотность, г/см³	Вес в упаковке, кг	Артикул
бежевый	Имеет повышенные тепло- и влагостойкость по сравнению с клеями на основе EVA. При этом в работе более удобен, чем PUR клей, т. к. может размягчаться много раз при нагревании.	130-150	3	75000 (140°C)	1,36	25	237.10-DE

Очиститель

Цвет	Применение	Область размягчения, °C	Тип	Вязкость (мПас)	Плотность (г/см³)	Вес в упаковке, кг	Артикул
красный	Для очистки клеенаносащего агрегата от клея на основе PUR, в том числе который более суток простоял в нерабочем состоянии (без обновления клея). Благодаря наличию специальной добавки во время промывки химическая реакция ПУР-клея прекращается. Подходит как для очистки, так и для консервации оборудования при полной остановке.	80	гранулы	25000 (140°C)	0,95	20	930.74-DE-20
прозрачный	Для очистки клеевой ванны от остатков клея (холодным способом). Загрязнения хорошо увлажняют и оставляют на некоторое время, затем удаляют при помощи ветоши.		жидкость			9	402.40-DE-9

КОНТАКТНЫЙ КЛЕЙ



BORA | Россия



Клей контактный

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: предназначен для склеивания бумажнослоистого или рулонного пластика и ДСП, ДВП, МДФ, фанеры в производстве мебели, склеивания поролона с древесиной, кожей, тканью, синтетикой.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- + высокий сухой остаток;
- + начальная прочность склеивания достаточна для дальнейшей обработки изделия;
- + плотное нанесение с использованием краскораспылителя;
- + экономичность;
- + клей изготовлен на основе высококачественного сырья ведущих мировых производителей и выпускается полностью готовым к применению.

Основа	Вязкость, мПас	Сухой остаток, %	Открытое время, мин.	Цвет	Тара, л	Нанесение	Артикул
полихлоропрен	~ 200	~ 18,5	2–10	бежевый	15	пистолетом-распылителем	85.00
				красный			85.01

Клей контактный (аэрозольный баллончик 520 мл)

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: контактный клей аэрозольного типа для склеивания изделий из вспененного полиуретана, текстиля, кожи, кожзаменителя, металла, пластиков, нетканых материалов, вспененного полистирола, дерева, джута, войлока, латекса, кокоса и др. Клей не имеет резкого запаха и может применяться даже в условиях ограниченного пространства.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- + аэрозольный баллончик позволяет легко и равномерно наносить клей на поверхность, что упрощает процесс склеивания и сокращает время, затрачиваемое на работу;
- + контактный клей в аэрозольном баллончике может использоваться для склеивания различных материалов, таких как дерево, пластик, металл, поролон и т. д.;
- + высокая начальная липкость, хорошая адгезия к аполиарным поверхностям, в том числе к полиэтилену (ПЭ) и полипропилену (ПП);
- + контактный клей образует прочное и надежное соединение между поверхностями, обладает высокой адгезией и способен выдерживать значительные нагрузки, что особенно важно для мебели, которая подвергается активному использованию.



Основа	Вязкость, мПас	Сухой остаток, %	Открытое время, мин.	Цвет	Тара, мл	Артикул
синтетический каучук (SBS)	~ 300	~ 43	4–10	светло-желтый	520 (баллончик аэрозольный)	SBS.86.00

Клей ПВА D3 Profix

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: используется при склеивании деталей для внутреннего применения с частыми краткосрочными воздействиями влаги, либо конденсата влаги, либо с длительным воздействием высокой влажности воздуха

- + склеивание древесины, а также материалов на её основе;
- + склеивание ДСП, ДВП, МДФ, фанеры, шпона;
- + изготовление мебели, окон, дверей и лестниц;
- + склеивание паркетных или декоративных напольных покрытий;
- + склеивание по пласти деревянного бруса и слоистых плит;
- + приклеивание стеновых панелей и HPL-плит;
- + склеивание шиповых соединений.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- + влагостойкость класса D3;
- + однокомпонентный клей — поставляется в готовом виде;
- + практичный и удобный для работы формат упаковки.



Вязкость, мПас	Плотность, г/см ³	Значение pH	Открытое время, мин.	Цвет	Тара, кг	Артикул
12 000	1,08	3–4	8-12	белый	1	PVA.D3.1.PF
					5	PVA.D3.5.PF
					30	PVA.D3.30.PF

Клей PUR Profix

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: влагоотверждаемый полиуретановый преполимер, применяемый в качестве клея для сборки многослойных элементов; благодаря высокой способности к расширению и достаточной собственной липкости может применяться также в качестве клея-герметика для заполнения сотовых и других полых наполнителей при производстве панелей и дверных полотен, сборке рам и монтаже различных мебельных и строительных элементов.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- + влагостойкость класса D4;
- + однокомпонентный клей — поставляется в готовом виде;
- + практичный и удобный для работы формат упаковки.



Основа	Вязкость, мПас	Плотность, г/см ³	Открытое время, мин.	Цвет	Тара, кг	Артикул
полимерный МДИ	6500	1,06	18	коричневый	1	PUR.D4.1.PF



Клей цианакрилатный секундный Speedfix

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: цианакрилатный клей средней вязкости на основе этилового спирта обладает очень быстрым действием — склеивание происходит за 1–4 секунды; склеивает все виды пластика, металл, резину, керамику, стекло; используется в производстве рекламной продукции и при ремонте автомобилей.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- + быстрая фиксация;
- + высокая прочность;
- + широкий спектр работ.

Основа	Вязкость, мПас	Плотность, г/см ³	Открытое время, мин.	Цвет	Тара, кг	Артикул
цианоакрилат	120	1,05	0,2	прозрачный	20	SEC.1.SF



Клей для мягкой мебели

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: контактный универсальный клей для производства мягкой мебели и матрасного производства. Для склеивания пенистых материалов друг с другом, с обивочными материалами, кожей, деревом, жестким волокном, строительным картоном, резиновым ворсом.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- + эластичный
- + термостойкий
- + тонкий клеевой шов
- + высокая прочность склейки

Основа	Вязкость, мПас	Сухой остаток, %	Плотность, г/см ³	Открытое время, мин.	Цвет	Тара, л	Нанесение	Артикул
SBS-каучук	250	45	1,1	30 сек. – 10 мин.	красный	15	пистолетом-распылителем	81.22

КЛЕЙ ДЛЯ МЕМБРАННО-ВАКУУМНОГО ПРЕССОВАНИЯ



BORA | Россия



Клей контактный

Клей для мембранно-вакуумного прессования

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение: однокомпонентная дисперсия полиуретана для мембранно-вакуумного прессования подходит для формирования пленок ПВХ, ПП и др. под действием формовочных прессов (с мембраной и без нее) на рельефных деталях на древесной основе.

Указания по применению:

Нанесите клей на одну из склеиваемых поверхностей. Для частей, подвергающихся максимальным воздействиям (торцы, рельефные поверхности), рекомендуется наносить вдвое больше клея, чем на плоские поверхности. После высыхания клея (скорость высыхания можно увеличить повышением температуры) заготовку можно направлять в пресс. Время прессования зависит от удельной проводимости склеиваемых материалов и всегда подбирается экспериментально. Рекомендуемые значения следует в первую очередь уточнять у поставщиков пленки. Во избежание некачественного склеивания температура клея и окружающей среды должна быть выше 15 °С.

Для достижения оптимальных результатов склеиваемые материалы должны быть чистыми и сухими, поверхности не должны содержать пыль и жировые загрязнения.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- + клей обеспечивает прочное и долговечное соединение с термостойкостью клеевого шва 90–120 °С;
- + благодаря оптимальной вязкости легко и равномерно наносится на заготовку;
- + позволяет получить ровную и гладкую поверхность без шагрени даже на глянцевых деталях.

Основа	Вязкость, мПас	Температура активации, °С	Время отверждения	Термостойкость клеевого шва, °С	Тара, кг	Артикул
полиуретановые дисперсии	2100	55–65	3–5 суток	90–120	20 (канистра)	PU.21.40

СИСТЕМЫ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ



PIZZI | Италия

Клеенаносящие приспособления



Арт. 9001



Арт. 1094



Арт. 0120N

Назначение	Ёмкость бака, л	Артикул
нанесение	5	8901
нанесение	8	9001
нанесение	12	9012
распыление	12	1094
нанесение	–	0120N

Насадки



Назначение	Артикул
Пистолет-распылитель стандартно комплектуется с устройством SPRAYCOLL (арт. 1094). Разработан для нанесения красок, лаков и других продуктов, которые можно распылять при помощи сжатого воздуха.	0196
Пистолет с анатомической ручкой для нанесения клея ПВА для установок Pizzi.	9902



Стандартный пистолет-шприц для нанесения клея ПВА для установок Pizzi.

0002



Насадка наносит клей в виде параллельных прямых линий. Ширину нанесения можно регулировать откручиванием/раскручиванием шестигранного ключа. Отлично подходит для нанесения клея на строганные детали.

0032



Стандартная насадка с диаметром сопла 1,5 мм. Универсальная, для широкого применения. Входит в стандартную комплектацию пистолетов Pizzi (арт. **0002**, арт. **9902**).

0003



Насадка для шкантов 6x20 мм позволяет наносить клей в отверстие под шкант, исключая избыточное нанесение, уменьшая расход и увеличивая скорость.

0004

Насадка для шкантов 8x25 мм позволяет наносить клей в отверстие под шкант, исключая избыточное нанесение, уменьшая расход и увеличивая скорость.

0005



Двойная насадка для шкантов с расстоянием 32 мм позволяет наносить клей одновременно в два отверстия под шкант 8x25 мм, исключая избыточное нанесение, уменьшая расход и увеличивая скорость.

0009

Тройная насадка для шкантов с расстоянием 32 мм позволяет наносить клей одновременно в три отверстия под шкант 10*30 мм, исключая избыточное нанесение, уменьшая расход и увеличивая скорость.

0014



Насадка для нанесения клея на кромку имеет регулировочный винт для изменения ширины подачи клея, а также боковую направляющую для базирования насадки во время работы.

0016

Насадка для нанесения клея на кромку имеет регулировочный винт для регулировки ширины подачи клея, а также боковую направляющую для базирования насадки во время работы.

0017



Позволяет легко наносить клей на шиповое соединение

0029



Насадка позволяет равномерно наносить клей на одну сторону паза или шипа.

0022



Насадка для нанесения клея в паз шириной 4 мм. Позволяет равномерно и быстро нанести клей в узкие труднодоступные места.

0024



Насадка для нанесения клея в паз используется преимущественно при сборке столов и стульев. Равномерное и чистое нанесение делает это решение популярным в мебельном, столярном и деревообрабатывающем производстве.

0119



Насадка для нанесения клея в паз выполнена в форме полумесяца.

0154



Насадка для нанесения клея в паз под соединительную фурнитуру Lamello.

0054



Насадка-кисть позволяет мягко и равномерно наносить клей на поверхности, требующие аккуратного обращения.

0046



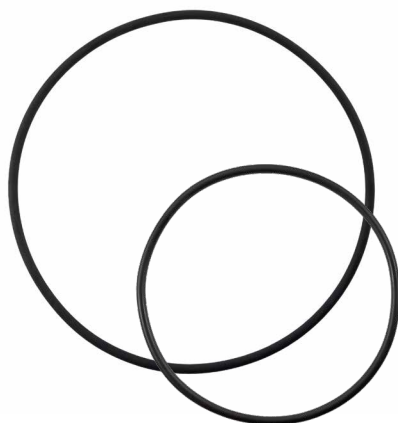
Насадка с алюминиевым роликом шириной 50 мм позволяет равномерно наносить клей и исключает его растекание. Благодаря длинному стержню позволяет наносить клей в труднодоступных местах.

0095

Комплектующие



Назначение	Артикул
Ролик применяется на приспособление EPDM 120 для нанесения клеев (на основе синтетических смол или ПВА) и водорастворимых эмульсий.	1921
Направляющая используется с универсальной насадкой (арт. 0003). Служит базирующим элементом. Упираясь в пласт детали, обеспечивает параллельность клеенанесения при нанесении на торец.	0059
Резиновая прокладка для герметизации крышки на устройстве Pizzi A5 (арт. 8901), A12 (арт. 9012).	10153
Резиновая прокладка для герметизации крышки на устройстве Pizzi A8 (арт. 9001).	10041



МЕМБРАНА И ПЛЕНКА ДЛЯ ПРЕССОВ

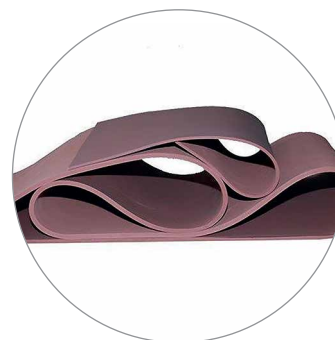
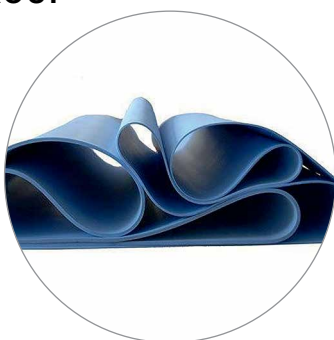


COMITECGROUP | Италия

Силиконовые мембраны COMITECGROUP SRL в отличие от большинства других мембран, доступных на рынке, обеспечивают высокие эксплуатационные характеристики благодаря специальному составу и использованию высококачественного сырья, а также тщательному контролю на протяжении всего производственного процесса.

Мембраны из натурального каучука COMITECGROUP SRL в основном используются в деревообрабатывающей промышленности для облицовки мебели и устанавливаются на вакуумные прессы. Когда требуются устойчивость к термическому воздействию и высокие физико-механические параметры, такие как высокое удлинение и усилие, мембраны COMITECGROUP SRL всегда оказываются правильным выбором.

Мембраны COMITECGROUP



Характеристики	Силиконовая резина	Натуральный каучук	
Толщина, мм	3	3,8	2,3
Цвет	светло-синий	светло-красный	
Поверхность	гладкая с одной стороны		
Твердость по Шору	50 (+/- 3)	43	43
Предел прочности, Н/мм²	9,4	23	23
Сопротивление разрыву, Н/мм²	40	110	110
Удлинение, %	700	750	750
Температурные характеристики, °C	+280	+100	+100
Ширина, мм	1700	1700	2000
Применение	универсальная (пленки, шпон)		
Артикул	3011TPHN	ODZ 45/38	ODZ 45/23

РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

Каучук или силикон?

Каучуковые мембраны применяются при средних температурах прессования от 90 до 110 °С. При более высоких температурах прессования необходимо применять силиконовые мембраны. При прессовании пленок универсальными мембранами (гладкими с одной стороны) гладкую сторону следует размещать «лицом» к пленке.

При работе со шпоном и универсальными мембранами (гладкими с одной стороны) мембрану необходимо размещать шероховатой стороной к шпону. Это позволит увеличить срок службы мембраны.



UWATECH

Мембраны Uwatech

Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Твердость по Шору	Предел проч- ности на разрыв, Н/мм	Эластич- ность,%	Цвет	Поверх- ность	Артикул
3060	1750	3	50	41	800	фиоле- товый	гладкая/ шероховатая	SMA_30_17_3
3450								SMA_34_17_3
3600								SMA_36_17_3
3800								SMA_38_17_3
3060	1600	2	45	35	850	серый	шероховатая/ шероховатая	SM_30_17_3
3450								SM_34_17_3
3600								SM_36_17_3
3060								SM_30_16_2
3800	1750	3	50	41	800	белый	гладкая/ шероховатая	SM_38_16_2
3150								SMAW_31_17_3
3450								SMAW_34_17_3
3800								SMAW_38_17_3



Майларовые (антипригарные) пленки

Майларовые (антипригарные) пленки размещаются на плитах горячих прессов для предотвращения попадания клея на плиты пресса, а также для защиты заготовок от нагара.

Ширина, мм	Рабочая температура, °C	Толщина, мм	Длина	Артикул
1400	130	0,25	нарезается из рулона	250Y
2500				M2500

Рекомендуется заказывать майларовую пленку с запасом 50–70 мм на каждую сторону плиты пресса. Это позволит надежно закрепить пленку на прессе.

Пример: при длине плиты пресса 2500 мм необходимо заказать 2640 мм майларовой пленки UWATECH.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ЖИДКОСТИ И ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ КРУГИ

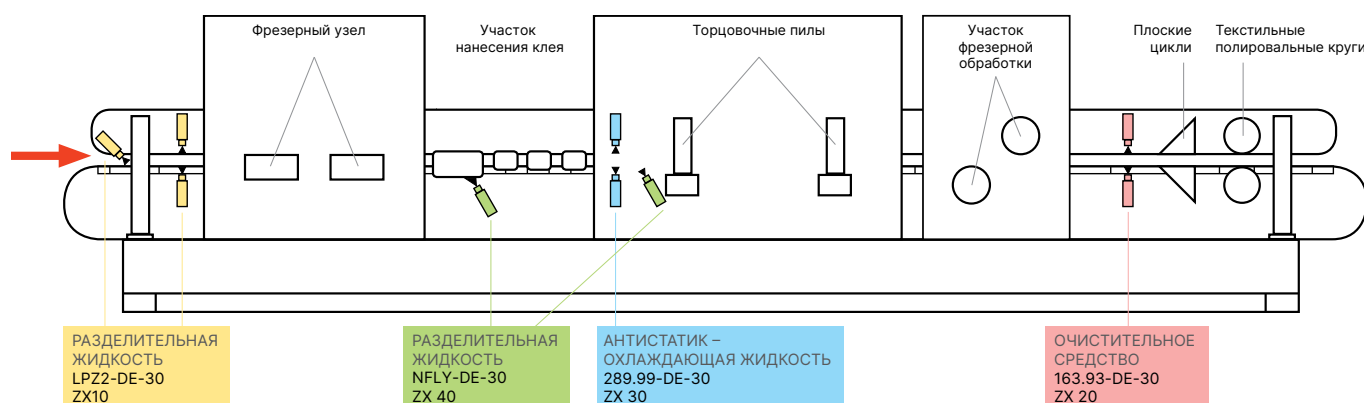
ТЕХНИЧЕСКИЕ ЖИДКОСТИ И ОЧИСТИТЕЛИ



Технические жидкости и очистители применяются в кромкооблицовочных станках и предназначены для обеспечения корректного функционирования оборудования и получения качественной продукции.

Данные жидкости позволяют:

- + улучшить качество готовой продукции, исключив присутствие остатков клея и масляных пятен на изделии и тем самым существенно снизить количество брака;
- + при использовании вместе с полировальными кругами позволяют придать радиусу кромки такой же блеск, как глянцевая поверхность детали;
- + исключить налипание клея на детали станка — прижимные ролики, копиры и инструмент, а также уменьшить время технического обслуживания станков;
- + снизить время выполнения заказов и себестоимость продукции.



BORA | Россия

RIEPE | Германия



Жидкость разделительная
ZX 10, прозрачно-желтая,
10 л

ZX10-RU-10



Жидкость разделительная
LPZ/2, прозрачная,
30 л

LPZ2-DE-30

Жидкость разделительная

Область применения: на входе станка, перед фуговальными фрезами.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- + предотвращает прилипание выступающих остатков клея на заготовке;
- + быстро испаряется;
- + не оставляет следов;
- + экономный расход (< 1 литра на тонкую форсунку и 5000 погонных метров).



Жидкость разделительная
ZX 40, прозрачно-зеленая,
10 л

ZX40-RU-10



Жидкость разделительная
NFLY, зеленая,
30 л

NFLY-DE-30

Жидкость разделительная

Область применения: на прижимной ролик.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- + защищает прижимной ролик от прилипания клея;
- + предотвращает повреждение защитной пленки на кромке;
- + может наноситься непосредственно на инструменты, что предотвращает засорение режущих кромок инструментов;
- + экономный расход (< 1 литра на тонкую форсунку и 5000 погонных метров).



Жидкость охлаждающая
антистатик ZX 30,
синяя, 10 л

ZX30-RU-10



Жидкость охлаждающая
антистатик LP 289/99,
синяя, 30 л

289.99-DE-30

Жидкость охлаждающая антистатик

Область применения: после зоны прижима. Нанесение жидкости после зоны прижима снимает электростатический заряд с кромки, что предотвращает притягивание опилок к детали, вследствие этого мелкая стружка не попадает на копирующие ролики.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- + охлаждает клеевой шов и способствует застыванию клея;
- + защищает копии и заготовки от сколов;
- + остатки клея не прилипают к инструментам;
- + экономный расход (< 1 литра на тонкую форсунку и 5000 погонных метров).



Жидкость очистительная
ZX 20, прозрачно-розовая,
10 л

ZX20-RU-10



Жидкость очистительная
LP 163/93, розовая,
30 л

163.93-DE-30

Жидкость очистительная

Область применения: перед полировальными кругами/циклями. Нанесение чистящего средства перед использованием полировальных кругов позволяет удалить нанесенное до этого разделительное средство и остатки клея.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- + удаление нанесенной вначале разделительной жидкости и остатков клея, охлаждение кромки и клеевого шва;
- + радиус кромки полируется во влажном состоянии и становится таким же блестящим, как глянцевая поверхность заготовки;
- + экономный расход (< 1 литра на тонкую форсунку и 5000 погонных метров).



Очиститель ручной
ZX 01, прозрачный,
10 л

ZX01-RU-10



Очиститель ручной
LP 305/98, прозрачный,
30 л

305.98-DE-30

Очиститель ручной

Область применения: ручная очистка. Ручное удаление пыли, жировых пятен и остатков клея с заготовок.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- + легко удаляет остатки клея с заготовки;
- + быстро высыхает, не оставляет следов;
- + не имеет неприятного запаха;
- + не содержит гексан или бензол.

ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫХ СТАНКОВ

Полировальные круги используются на кромкооблицовочных станках для:

- + очистки заготовки от остатков клея;
- + полирования краев кромки.



BORA | Россия



Станок	Материал	Диаметр круга, мм	Посадочное отверстие, мм	Толщина круга, мм	Артикул
Holz-her, Homag	текстильно-сизалевые	160	50	25	TSW-16
Homag	текстильные	120	19	10	TW-12
Holz-her, Homag		160	50	25	TW-16
Nanxing		180	50	20	TW-18
Homag, KDT		150	50	20	TW-15.2
SCM, Cehisa		150	19	10	TW-15.1

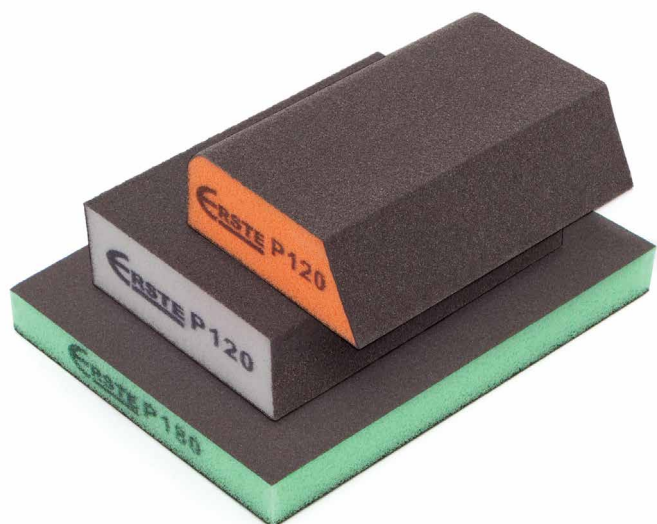
АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

АБРАЗИВНЫЕ ГУБКИ

Предназначены для шлифовки и полировки дерева, пластика, металла, фанеры, МДФ, ЛДСП и лакокрасочных покрытий.



ERSTE | Китай



Тип	Зернистость	Артикул
2-сторонняя	80	ABS_2_80
	120	ABS_2_120
	180	ABS_2_180
	220	ABS_2_220
	320	ABS_2_320
4-сторонняя	60	ABS_4_60
	80	ABS_4_80
	100	ABS_4_100
	12	ABS_4_120
	150	ABS_4_150
	180	ABS_4_180
	220	ABS_4_220
комбинированная	80	ABS_4_combi_80
	120	ABS_4_combi_120
	180	ABS_4_combi_180

ВАКУУМНЫЕ ПРИСОСКИ И ПОКРЫТИЯ



UWATECH

uWatech – поставщик систем вакуумного крепления для столов обрабатывающих центров с ЧПУ. В ассортименте представлены вакуумные блоки и сменные резиновые накладки.

Вакуумные блоки



Наименование	Размеры, мм	Артикул
Вакуумный блок поперечный для 1-контурной консоли	125x75, H=50	VCBL-K1-125Q
Вакуумный блок поперечный для 2-контурной консоли	125x75, H=100	VCBL-K2-125Q
Вакуумный блок поперечный для 1-контурной консоли	130x30, H=50	VCBL-K1-130Q
Вакуумный блок продольный для 1-контурной консоли	130x30, H=50	VCBL-K1-130L
Вакуумный блок для 1-контурной консоли	140x115, H=50	VCBLS-K1-140/50
Вакуумный блок для 1-контурной консоли	140x115, H=100	VCBL-K1-140/100
Вакуумный блок для 2-контурной консоли	160x115, H=100	VCBL-K2-160

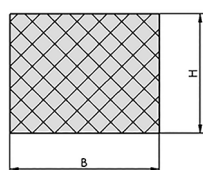
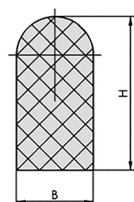
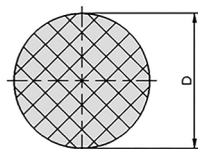
Накладки присоски для вакуумного блока



Наименование	Размеры, мм	Артикул
Уплотнительная рамка и подушка присоски	130x30x9 130x30x5,5	VCDDR-REIB-130
Накладка присоски верхняя для 2-контурного вакуумного блока	125x75x16,5	VCSP-K2-125
	126x75x17	VCSP-K2-126
Накладка присоски нижняя для 1-контурного вакуумного блока	140x115x16,5	VCSP-K1-140
Накладка присоски верхняя для 2-контурного вакуумного блока	140x115x16,5	VCSP-K2-140
	160x115x16,5	VCSP-K2-160

Вакуумные шнуры

Используются для качественного уплотнения различных узлов вакуумных систем. Кроме основной функции, выполняют и дополнительные: амортизируют, защищают и герметизируют компоненты вакуумной установки.



Размер, мм	Артикул
Ø6	3123C0005
Ø8	3123C0001

6,5x9	750123361
-------	------------------

8x8	750123362/3
-----	--------------------

СКОБЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ РАМКИ И БАГЕТА



BREVETTI | Италия

Станки BREVETTI могут использовать скобы в бобиных типа:

- + VM – для мягких пород дерева;
- + NR – для твердых и очень твердых пород дерева и составных материалов, как МДФ;
- + VC – для мягких пород дерева;
- + PV – для очень мягких, мягких пород дерева, средней твердости и МДФ;
- + NP – для пород средней твердости, твердых пород дерева и составных материалов как МДФ.

Применяется на скобозабивном оборудовании BREVETTI.

	Тип	3 мм	4 мм	5 мм	6 мм	7 мм	8 мм	10 мм	12 мм	14 мм	16 мм	Упаковка
	PV	10000 шт./уп. GPV3	9000 шт./уп. GPV4	–	6000 шт./уп. GPV6	5000 шт./уп. GPV7	5000 шт./уп. GPV8	4000 шт./уп. GPV10	3000 шт./уп. GPV12	2000 шт./уп. GPV14	–	
	NP	–	9000 шт./уп. GNP4	–	6000 шт./уп. GNP6	–	5000 шт./уп. GNP8	4000 шт./уп. GNP10	3000 шт./уп. GNP12	2000 шт./уп. GNP14	2000 шт./уп. GNP16	
	VC	20000 шт./уп. GVC3	20000 шт./уп. GVC4	15000 шт./уп. GVC5	15000 шт./уп. GVC6	15000 шт./уп. GVC7	15000 шт./уп. GVC8	15000 шт./уп. GVC10	10000 шт./уп. GVC12	10000 шт./уп. GVC14	10000 шт./уп. GVC16	
	NR	20000 шт./уп. GNR3	20000 шт./уп. GNR4	15000 шт./уп. GNR5	15000 шт./уп. GNR6	15000 шт./уп. GNR7	15000 шт./уп. GNR8	15000 шт./уп. GNR10	10000 шт./уп. GNR12	10000 шт./уп. GNR14	10000 шт./уп. GNR16	
	VM	20000 шт./уп. GVM3	20000 шт./уп. GVM4	15000 шт./уп. GVM5	15000 шт./уп. GVM6	15000 шт./уп. GVM7	15000 шт./уп. GVM8	15000 шт./уп. GVM10	10000 шт./уп. GVM12	10000 шт./уп. GVM14	10000 шт./уп. GVM16	



SIMPLE Настольный пневматический скобозабивной станок

Арт. **SIMPLE NP**

В стандартной комплектации модель предназначена для сборки четырехугольных рам. При использовании дополнительных приспособлений станок может применяться для сборки шести- и восьмиугольных рам.

Детали плотно соединяются стальными скобами в картриджах. В зависимости от высоты профиля в стандартной комплектации станка могут использоваться различные скобы высотой от 6 до 14 мм, а с дооснащением — от 4 мм. Станок позволяет забивать скобу в двух и более позициях, кроме того, в одной позиции можно последовательно забить скобы одну за одной.

Станок оснащён автоматическим прижимным устройством, предотвращающим повреждение лицевой поверхности профиля во время сборки, прост в управлении и не требует подключения к электропитанию.



VELOX Настольный пневматический скобозабивной станок

Арт. **VELOX VM**

Пневматический скобозабивной станок для сборки рам любого вида и формы (четырёх-, шести-, восьмиугольных, а также круглых).

Заготовки профиля плотно соединяются стальной скобой.

Используются скобы в бобинах: тип VM — для мягких пород древесины, тип NR — для твёрдой и очень твёрдой древесины, а также таких материалов как МДФ.

В зависимости от высоты профиля могут использоваться различные скобы высотой от 4 до 16 мм.

В качестве дополнительной комплектации станок может быть оснащён расширительным столом.

ЗАЖИМНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ



BESSEY | Германия

Классика, которую нельзя не узнать. Часто копируют, но никогда не воспроизводят: струбцины из ковкого чугуна Original BESSEY — классические струбцины производимые с 1936 г., узнаваемые благодаря уникальным полым профилям и характерным, усиленным валами, скобами из ковкого чугуна. Интегрированная система защиты от проскальзывания BESSEY обеспечивает максимальную надежность. Этим обусловлен успех струбцин из ковкого чугуна Original BESSEY в течение многих десятилетий. Идеально подходят для всех областей применения, в которых требуется большое и жесткое зажимное усилие. Убедитесь в этом сами!



Струбцины из ковкого чугуна

Наименование	Артикул
Струбцина из ковкого чугуна 100/50, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN10BE
Струбцина из ковкого чугуна 1000/120, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TP100S12BE
Струбцина из ковкого чугуна 120/60, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN12BE
Струбцина из ковкого чугуна 150/50, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN15B5BE
Струбцина из ковкого чугуна 1500/120, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TP150S12BE
Струбцина из ковкого чугуна 160/80, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN16BE
Струбцина из ковкого чугуна 200/60, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN20B6BE
Струбцина из ковкого чугуна 200/80, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN20B8BE
Струбцина из ковкого чугуна 250/120, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN25BE
Струбцина из ковкого чугуна 300/120, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN30S12BE
Струбцина из ковкого чугуна 300/140, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN30BE
Струбцина из ковкого чугуна 300/80, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN30B8BE
Струбцина из ковкого чугуна 400/120, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN40S12BE

Струбцина из ковкого чугуна 500/120, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN50S12BE
Струбцина из ковкого чугуна 600/120, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN60S12BE
Струбцина из ковкого чугуна 600/140, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN60S14BE
Струбцина из ковкого чугуна 800/120, усилие 5,5 кН, с деревянной рукояткой, полая рейка	TPN80S12BE



Струбцины пистолетного типа

Наименование	Артикул
Струбцина пистолетного типа, усилие 2 кН, 150 мм x 80 мм, распор 170 - 360 мм, удобная смена работы со сжатия на распор	EZS15-8
Струбцина пистолетного типа, усилие 2 кН, 300 мм x 80 мм, распор 170 - 510 мм, удобная смена работы со сжатия на распор	EZS30-8
Струбцина пистолетного типа, усилие 2 кН, 450 мм x 80 мм, распор 170 - 660 мм, удобная смена работы со сжатия на распор	EZS45-8
Струбцина пистолетного типа, усилие 2 кН, 600 мм x 80 мм, распор 170 - 810 мм, удобная смена работы со сжатия на распор	EZS60-8
Струбцина пистолетного типа, усилие 2 кН, 900 мм x 80 мм, распор 170 - 1110 мм, удобная смена работы со сжатия на распор	EZS90-8
2 x струбцина для работы одной рукой	EZS11-4SET



Струбцины корпусные

Наименование	Артикул
REVO струбцина корпусная 300/95, усилие 8 кН	KRE30-2K
REVO струбцина корпусная 600/95, усилие 8 кН	KRE60-2K
REVO струбцина корпусная 800/95, усилие 8 кН	KRE80-2K
REVO Vario Струбцина корпусная 1000/95, усилие 8 кН, регулируемая верхняя скоба	KREV100-2K



Струбцины пружинные

Наименование	Артикул
Clippix струбцина пружинная 50/50	XC5
Clippix струбцина пружинная 75/70	XC7



Струбцины цельнометаллические

Наименование	Артикул
Струбцина цельнометаллическая 200/100, усилие 6 кН, с деревянной рукояткой	GZ20
Струбцина цельнометаллическая 120/60, усилие 6 кН, с 2-компонентной рукояткой	GZ12-2K



Зажим вакуумный для пластин

Наименование	Артикул
Зажим вакуумный для пластин, усилие 260 Н, ширина зажима 10-55 мм, ширина 144 мм, длина 363 мм, для искусственного камня, керамики, стекла	PS55
Зажим вакуумный для пластин, усилие 1,2 кН, ширина зажима 5-130 мм, ширина 215 мм, длина 770 мм, для искусственного камня, керамики, стекла	PS130



Струбцины рычажные

Наименование	Артикул
KliKlamp Hightech струбцина рычажная высокотехнологичная 160/80	KLI16
KliKlamp Hightech струбцина рычажная высокотехнологичная 200/80	KLI20
KliKlamp Hightech струбцина рычажная высокотехнологичная 250/80	KLI25
KliKlamp Hightech струбцина рычажная высокотехнологичная 300/80	KLI30



Зажимы горизонтальные

Наименование	Артикул
Зажим регулируемый горизонтальный, с коленчатым рычагом, усилие 2,5 кН, с открытым плечом и горизонтальным основанием 60	STC-НН70
Зажим регулируемый горизонтальный, с коленчатым рычагом, усилие 2,5 кН, с открытым плечом и горизонтальным основанием 40	STC-НН50



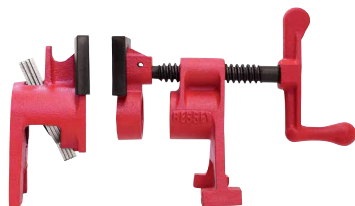
Струбцины кромочные

Наименование	Артикул
Струбцина кромочная, 1 винт, вспомогательный инструмент для зажима кромок в труднодоступных местах, для струбцин с толщиной рейки макс. 13 мм	КТ5-1СР
Струбцина кромочная, 2 винта, вспомогательный инструмент для зажима кромок в труднодоступных местах, для струбцин с толщиной рейки макс. 13 мм	КТ5-2



Струбцины для работы одной рукой

Наименование	Артикул
Струбцина для работы одной рукой	EZM15-6
Струбцина для работы одной рукой	EZXL30-9
Струбцина для работы одной рукой	EZL15-8
Струбцина для работы одной рукой	EZL45-8
DuoKlamp струбцина для работы одной рукой 300/85, усилие 1,2 кН	DUO30-8
DuoKlamp струбцина для работы одной рукой 160/85, усилие 1,2 кН	DUO16-8



Струбцины для направляющей из трубы

Наименование	Артикул
Струбцина для направляющей из трубы d 3/4" (26,9 мм), подходит для стальных труб DN 20/R3/4"	BPC-Н34
Струбцина для направляющей из трубы d 1/2" (21,3 мм), подходит для стальных труб DN 15/R1/2"	BPC-Н12



Зажимы ленточные

Наименование	Артикул
Зажим ленточный, до 7 м, уголки адаптируемые (4 шт. в комплекте)	BAN700
Зажим ленточный, до 3,8 м, уголки адаптируемые (4 шт. в комплекте)	BAN400



Струбцины цельностальные настольные

Наименование	Артикул
Струбцина цельностальная настольная 120/60, 1,8 кН, фиксированная скоба для пазов 12x8, для фиксации направляющих Festool и пр.	GTR12
Струбцина цельностальная настольная 160/60, 1,8 кН, фиксированная скоба для пазов 12x8, для фиксации направляющих Festool и пр.	GTR16B6



Зажимы для дверей

Наименование	Артикул
Зажим для дверей легкий, усилие 9,9 кН, 600 мм, размер губок: 48x53, двутавровый I-профиль 37x11x4,5	TL60
Зажим для дверей лёгкий, усилие 9,9 кН, 1800 мм, размер губок: 48x53, двутавровый I-профиль 37x11x4,5	TL180



Зажим винтовой

Наименование	Артикул
Зажим винтовой, для параллельного зажима с рейками и косого зажима без реек ($\leq 25^\circ$), зажим для стола (2 шт. в комплекте)	S10-ST

АСПИРАЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

АСПИРАЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ



ЭКОВЕНТ K

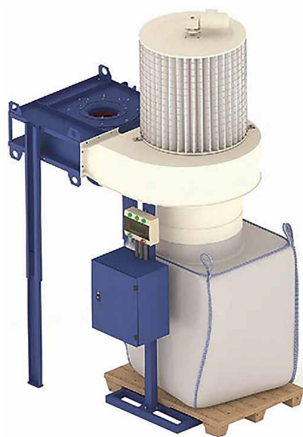
ЭКОВЕНТ | Россия

Пылеулавливающие установки Фильтрциклон

Предназначены для очистки воздуха от сухой неслипающейся пыли и стружки. Применяются совместно с пылевыми вентиляторами, такими же как в центральных системах аспирации. Предварительная очистка воздуха происходит во встроенном циклонном элементе. Мелкая пыль улавливается кассетой из полиэстера. Кассеты для фильтрации представлены в двух вариантах: М6 (средняя очистка) и F9 (тонкая очистка), рекомендуется для шлифовального оборудования. Кассеты имеют высокую пылеемкость, что обеспечивает длительную работу агрегата.

Фильтрциклоны оснащены автоматической системой регенерации внутренней поверхности фильтровальной кассеты. Периодически, не реже двух раз в неделю, необходимо производить продувку кассет сжатым воздухом, не снимая кассеты с агрегата. Остаточная концентрация пыли в очищенном воздухе – не более 0,5 мг/м³.

Наличие пылевого вентилятора, эффективной очистки воздуха и автоматической системы регенерации позволяют использовать фильтроциклоны вместо рукавных фильтров внутреннего исполнения для центральных систем аспирации. При этом стоимость оборудования снижается более чем в три раза, а общая стоимость работ – примерно в два раза.



ФЦ-4000



ФЦ-М-6000



ФЦ-8000

Производительность, м³/ч	Тип вентилятора	Мощность эл.двиг., кВт	Преобразователь частоты	Располагаемый напор вентилятора, Па (max)	Мощность электродвигателя системы регенерации, Вт	Кассета фильтровальная	Емкость пыле-сборника, м³	Масса, кг	Артикул
4000	RU-400 левый	7,5	Да	4600	90	F9(700x750)	0,9	330	ФЦ-4000-F9(3)
8000	RU-450	11	Да	4000	90x2	M6(700x750) – 2 шт.	0,9x2	555	ФЦ-8000-M6(2)

Производительность, м³/ч	Тип вентилятора	Мощность эл.двиг., кВт	Преобразователь частоты	Располагаемый напор вентилятора, Па (max)	Мощность электродвигателя системы регенерации, Вт	Кассета фильтровальная	Емкость пылесборника, м³	Масса, кг	Артикул
8000	RU-450	11	Да	4000	90x2	F9(700x750) – 2 шт.	0,9x2	555	ФЦ-8000-F9(2)
6000	RU-450 левый	7,5	Да	4000	90	F9(700x1500)	1,35 (D900)	295	ФЦ-М-6000-2(F9)
3000	RU-400 левый	4	Да	1900	90	560x1500	0,4 (D700)	165	ФЦ-М-3000-2(F9)

Рециркуляционные пылеулавливающие агрегаты ПФЦ

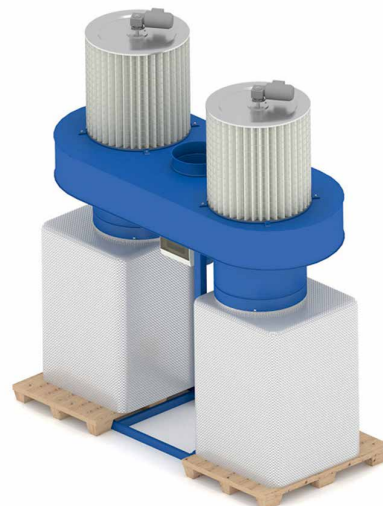
Предназначены для отсоса и очистки воздуха от сухой неслипающей пыли и стружки. Агрегат состоит из корпуса, малошумного пылевого вентилятора с профилированными лопатками, встроенного циклонного элемента с улиточным входом для отделения крупных фракций пыли, пылесборного мешка и фильтровального элемента. В качестве фильтровального элемента на агрегат устанавливается кассета из полиэстера. Данные кассеты имеют высокую механическую прочность.



ПФЦ-2000



ПФЦ-5000



ПФЦ-8000

Производительность, м³/ч	Уровень шума, дБА	Мощность эл.двиг., кВт	Преобразователь частоты	Количество отсосов, шт. max	Мощность электродвигателя системы регенерации, Вт	Кассета фильтровальная	Емкость пылесборника, м³	Масса, кг	Артикул
2000	78	1,5	нет	4	60	M6(560x750)	0,3	91	ПФЦ-2000К-M6
2000	78	1,5	нет	4	60	F9(560x750)	0,3	91	ПФЦ-2000К-F9
2000	78	1,5	нет	4	60	M6(560x750)	0,3	91	ПФЦ-2000КР-M6
5000	84	5,5	нет	4	60x2	M6(560x750)	0,3x2	177	ПФЦ-5000КР-M6-B
5000	84	5,5	нет	4	60x2	F9(560x750)	0,3x2	177	ПФЦ-5000КР-F9-B
8000	86	11	нет	4	60x2	M6(700x750)	0,9x2	366	ПФЦ-8000КР-M6
8000	86	11	нет	4	60x2	F9(700x750)	0,9x2	366	ПФЦ-8000КР-F9

Примечание: ПФЦ-К – с ручной регенерацией, ПФЦ-КР – с автоматической регенерацией.

Одним из факторов, ограничивающих применение аппаратов ПФЦ-КР, является низкий напор встроенного вентилятора, что не позволяет использовать их при протяженности воздуховодов более 8 метров или на станках с большим аэродинамическим сопротивлением.

Установка частотного регулятора позволяет увеличить располагаемый напор встроенного вентилятора до 3500 Па за счет изменения числа оборотов, что сопоставимо с аналогичными характеристиками вентиляторов для центральных систем аспирации. Аппараты ПФЦ-КР с частотным регулятором рекомендуются для использования на станках с большим аэродинамическим сопротивлением – например, при диаметре отсоса 60–80 мм и скорости в отсосе 30 м/с. Частотный регулятор обеспечивает плавный пуск вентилятора при включении аппарата. При отключении части оборудования можно снизить производительность, при этом снижается потребление электроэнергии. Частотный регулятор прост в эксплуатации, имеет встроенную защиту от неумелого обращения.

Производительность, м³/ч	Уровень шума, дБА	Мощность эл.двиг., кВт	Преобразователь частоты	Количество отсосов, шт. max	Мощность электродвигателя системы регенерации, Вт	Кассета фильтровальная	Емкость пылесборника, м³	Масса, кг	Артикул
2000	78	2,2	да	4	60	M6(560x750)	0,3	91	ПФЦ-2000КР-Ч-М6

Фильтровальные кассеты

Наименование	Артикул	
Кассета фильтровальная 560x750 для ПФЦ-1250...-5000	D560x750-F9	D560x750-M6
Кассета фильтровальная 560x1500 для ПФЦ-1250...-5000, ФЦ-М-3000	D560x1500-F9	D560x1500-M6
Кассета фильтровальная 700x750 для ПФЦ-8000, ФЦ-4000, -8000, -12000	D700x750-F9	D700x750-M6
Кассета фильтровальная 700x1500 для ПФЦ-8000, ФЦ-М-6000, ФЦ-4000, -8000, -12000	D700x1500-F9	D700x1500-M6

Мешки-пылесборники

Наименование	Артикул
Мешок пылесборный для ПФЦ, ПУА (до 2010 г.в.)	109
Мешок пылесборный для ПФЦ, ПУА (с кольцом)	109-К
Мешок пылесборный (для ФЦ-М-3000) с кольцом, 0,4 м³	111-К
Контейнер пылесборный (биг-бег), 0,9 м³, для ПФЦ-8000, ФЦ (до 2010 г.в.)	Контейнер (0,9)
Контейнер пылесборный (биг-бег) с кольцом, 0,9 м³, для ПФЦ-8000, ФЦ	Контейнер (0,9)-К

СТАНРЕМ | Россия

Стружкоотсосы серии УВП-СР

Стружкоотсосы серии УВП-СР предназначены для удаления и очистки воздуха от стружки и опилок. Сбор отходов в мешки накопителя или биг-беги.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- + в холодное время года теплый воздух остаётся в помещении;
- + не требует специального оборудованного места;
- + оперативность при монтаже и подключении;
- + простота в обслуживании;
- + невысокая цена.



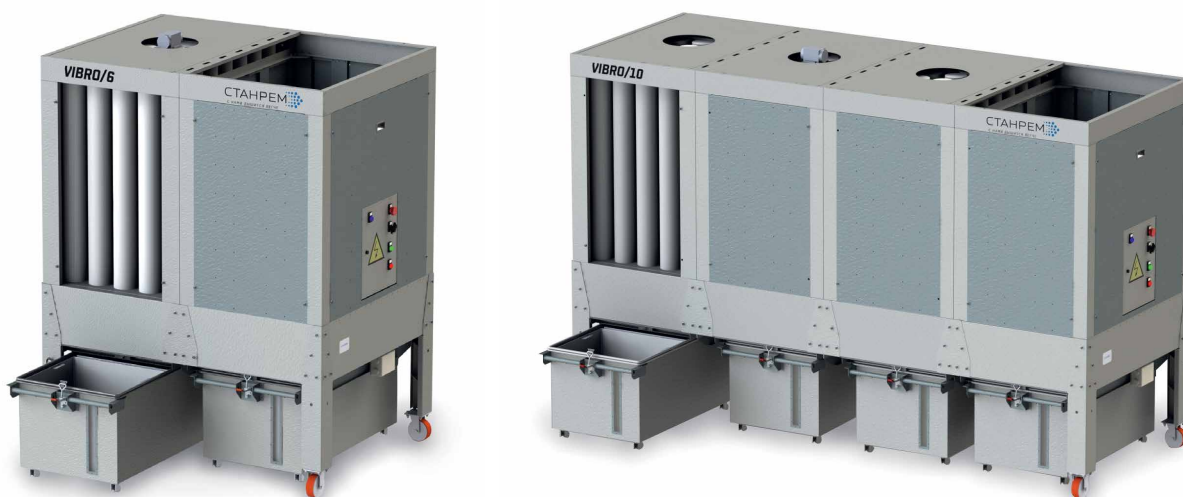
Производительность, м³/ч	Мощность двигателя, кВт	Фильтровальные мешки	Материал фильтровальных мешков	Количество накопителей (мешки/биг-бег), шт.	Объем накопления, м³	Размеры коллектора/люстры, мм	Входное отверстие воздухо-вода на установке, мм	Габариты установки ДХШВ, мм	Масса, кг	Модель
4000	4	Ø530x1200	полиэстер с антистатиком	2	0,4	Ø160x2	Ø225	1920x780x2530	125	УВП-СР-4000
7000	5,5			4	0,8	Ø160x4	Ø280	3120x780x2530	160	УВП-СР-7000

Аспирационные установки серии Vibro

Аспирационные установки серии Vibro представляют собой модуль с рукавными фильтрами. Механизм автоматической регенерации обеспечивает своевременную очистку фильтров, что гарантирует системную работу установки и позволяет экономить время для её обслуживания.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- + увеличенная площадь фильтрации (эффективна при мелкой фракции пыли: МДФ, ДСП, шлифовальная пыль);
- + уменьшенный уровень шума;
- + увеличенная производительность вентилятора;
- + автоматическая регенерация (очистка фильтровальных рукавов);
- + удобные мобильные контейнеры с окном контроля заполнения отходов.



Установка может быть оснащена частотным преобразователем для обеспечения:

- + экономии электроэнергии;
- + регулировки скорости потока;
- + плавного пуска вентилятора.

Производительность, м³/ч	Мощность двигателя, кВт	Фильтровальные рукава	Материал фильтровальных рукавов	Количество тележек, шт.	Объем накопления, м³	Размеры воздуховода всасывания, мм	Напряжение сети, В	Габариты установки ДХШХВ, мм	Масса, кг	Модель
6000	5.5	36	полиэстер с антистатиком	2	0,3	Ø280	380	1750x1300x2200	450	Vibro 6
10000	11	87		4	0,9	Ø355		3500x1300x2300	750	Vibro 10

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ШЛАНГИ

UW^{ood}ATECH
UWATECH


Универсальные промышленные полиуретановые шланги марки PUR

Рабочая температура: от –40 до 90°С, кратковременно – до 125°С.

Материал: стенка шланга – полиуретан, встроенная упругая спираль – сталь.

Цвет: прозрачный.

Толщина стенок: 0,5–0,7; 1,0; 1,4 мм.

Применение: сверхгибкий, износостойкий полиуретановый рукав, может сжиматься. Предназначен для транспортировки абразивных измельченных материалов, гранулированных и газообразных веществ, в том числе стружки, опилок, щепы, пыли, воздуха и дыма в деревообрабатывающей промышленности. Направление потока любое.

Минимальная партия поставки: 5 метров.

Внутренний диаметр, мм	Толщина стенок, мм	R min, мм	Рабочее давление, кПа	Вакуум, кПа	Вес, кг/м	Артикул
60	0,5	35	20	16	0,28	PUR 060-0.5
80	0,5	40	20	12	0,46	PUR 080-0.5
100	0,5	50	20	10	0,57	PUR 100-0.5
125	0,5	65	10	8	0,71	PUR 125-0.5
140	0,5	70	10	7	0,78	PUR 140-0.5
150	0,5	75	10	7	0,89	PUR 150-0.5
160	0,7	80	10	6	0,89	PUR 160-0.7
180	0,7	90	8	6	1,1	PUR 180-0.7
200	0,7	100	8	5	1,14	PUR 200-0.7
250	1,0	125	5	4	1,34	PUR 250-1,0
300	1,0	150	3	3	1,71	PUR 300-1,0

СМАЗКИ



KLUBER | Германия



банка 1 кг

картуш 0,4 кг

Смазка ISOFLEX TOPAS NB 52, 0.37 ru. (картуш 0,4 кг)

Арт. 41310591

Превосходная синтетическая смазка, созданная специально для подшипников качения и скольжения. Обладает широким диапазоном рабочих температур: от -50 до 120°C , может выдерживать кратковременное воздействие температуры до 150°C .

Применение: подшипники качения и скольжения при высоких скоростях и нагрузках, смазывание зубьев шестерён в прецизионных передачах, а также для электрических контактов и компонентов для снижения электрического сопротивления в узле смазки.

Смазка ISOFLEX TOPAS L 32 N (картуш 0,4 кг)

Арт. 42270590

Смазка для чрезвычайно низких температур. Она состоит из синтетических углеводородов и специального литиевого мыла. Устойчива к старению и окислению и обеспечивает хорошую защиту от коррозии.

Применение: для направляющих, боуденовских тросов, дверных замков, подшипников в малогабаритных двигателях, вентиляторах, насосах, для зубчатых колес из пластика (например, POM, PA и PE) или пар пласт-масса/сталь.

Смазка MICROLUBE GB 00 (банка 1 кг)

Арт. 202360037

MICROLUBE GB 00 – это специальная смазка на минеральной основе, не содержащая твердые смазочные вещества. Она характеризуется высокой стойкостью к нагрузкам, очень хорошо защищает от износа и коррозии, хорошо смачивает поверхность, обладает водостойкостью и показывает высокий уровень пластического последдействия.

Применение: для смазки штоков механических прессов, высоконагруженных маслоуплотненных конических и цилиндрических зубчатых передач (например, редукторных двигателей, маломощных редукторов), червячных передач с парами сталь/сталь и зубчатых муфт, также может использоваться для смазки направляющих и больших цепных приводов.

Смазка CENTOPLEX GLP 500 (банка 1 кг)

Арт. 201810037

Универсальная жидкотекучая смазка для длительного смазывания при нормальных температурах и высоких нагрузках.

Применение: для смазки высоконагруженных узлов трения (таких как подшипники качения и скольжения, направляющие), компонентов оборудования, маслоуплотненных цилиндрических и конических зубчатых передач (например, редукторных двигателей, маломощных редукторов), червячных редукторов с парой сталь/сталь и зубчатых муфт.

Смазка CENTOPLEX H0 (картуш 0,4 кг)

Арт. 200110590

Смазка на минеральной основе с литиевым загустителем содержит в своем составе усиленные противозадирные и противоизносные присадки, ингибиторы коррозии и окисления. Гарантируется хорошая адгезия, непрерывное смазывание, устойчивость к вымыванию водой и воздействию нагрузок.

Применение: используется во всех типах соединений, подшипники качения и скольжения, шарниры и поверхности соприкосновения промышленного оснащения.

Смазка ISOFLEX NBU 15 (картуш 0,4 кг)

Арт. 40260591

Высокоскоростная смазка с хорошей устойчивостью к нагрузкам. В ее состав входит масло из сложных эфиров, синтетическое углеводородное масло, минеральное масло и бариевый комплексный загуститель.

Применение: для смазывания высокоскоростных подшипников качения и скольжения (например, подшипников шпинделей в станках и текстильных машинах), шарико-винтовых пар, подверженных высоким нагрузкам.

Смазка Kluber MICROLUBE GL 261 (картуш 0,4 кг)

Арт. 201950591

Это специальная смазка на минеральной основе с литиевым загустителем.

Применение: для смазки подшипников качения и скольжения с низкой и средней скоростью вращения, для использования в условиях вибрации и колебательного движения линейных направляющих, шлицевых соединений.



Все для создания мебели
и предметов интерьера

Бесплатный звонок из регионов России:

8 (800) 555-80-50

8 (495) 788-80-08 (для Москвы и МО)

furniture@mdm-complect.ru
mdm-complect.ru

Юридическая информация

Любая символика, информация и материалы, опубликованные на страницах данного каталога, являются объектом прав интеллектуальной собственности ООО «Делай Мебель», охраняются в соответствии с законодательством РФ, в том числе Законом РФ «Об авторском праве и смежных правах».

Любой обладатель данного каталога вправе просматривать, копировать, распечатывать и распространять любую информацию, опубликованную в нем, в случае, если:

- информация используется только в некоммерческих целях;
- информация не будет использоваться в других изданиях.

При использовании информации ссылка на каталог МДМ обязательна.

ООО «Делай Мебель» не несет ответственности за изменения производителями внешнего вида и размеров предлагаемой продукции в период действия каталога. Информация, указанная в каталоге, в дальнейшем может быть изменена без предварительного уведомления.



MAM

Все для создания мебели
и предметов интерьера

mdm-complect.ru

8 (495) 788-80-08 | 8 (800) 555-80-50

furniture@mdm-complect.ru



mdm-complect.ru