

**freud.**

---

# **Piły tarczowe**

Katalog produktów 2015/16



# Spis treści

<b>Przemysłowe piły tarczowe – wybierz odpowiednie narzędzie</b>	
Do pilarek przemysłowych.....	Str. 10
Do pilarek przenośnych.....	Str. 11
<b>Kształty zębów w piłach tarczowych.....</b>	<b>Str. 12 – 13</b>
<b>Piły do pilarek wielopiłowych, wąski rzaz</b>	
LM01.....	Str. 14
<b>Piły do pilarek wielopiłowych, zmniejszony rzaz</b>	
LM02.....	Str. 15
LM03.....	Str. 16
<b>Piły do pilarek wielopiłowych, standardowy rzaz</b>	
LM04.....	Str. 17
LM05.....	Str. 18
<b>Piły do pilarek wielopiłowych, zwiększony rzaz</b>	
LM06.....	Str. 19
<b>Piły do pilarek wielopiłowych, szeroki rzaz</b>	
LM07.....	Str. 20
<b>Piły do pilarek wielopiłowych, bardzo wąski rzaz</b>	
LM08.....	Str. 21
<b>Piły do drewna litego</b>	
LU1A.....	Str. 22
LU1B.....	Str. 23
LU1C.....	Str. 24
LU1D.....	Str. 25
LU1E.....	Str. 26
LU1F.....	Str. 27
LU1G.....	Str. 28
LU1H.....	Str. 29
LU1I.....	Str. 30
LU1L.....	Str. 31
LG1C.....	Str. 44
<b>Piły do drewna i materiałów drewnopochodnych</b>	
LU2A.....	Str. 32
LU2B.....	Str. 33
LU2C.....	Str. 34
LU2D.....	Str. 35
LU2E.....	Str. 36
LU2F.....	Str. 37
LG2A.....	Str. 45
LG2B.....	Str. 46
LG2C.....	Str. 47
<b>Uniwersalne piły do płyt obustronnie laminowanych</b>	
LU3A.....	Str. 38
LU3B.....	Str. 39
LU3C.....	Str. 40
LU3D.....	Str. 41
LU3E.....	Str. 42
LU3F.....	Str. 43
LG3D.....	Str. 48
<b>Tabela odpowiedników piły do formatyzowania pakietu płyt.....</b>	<b>Str. 49 – 53</b>
<b>Piły do formatyzowania pakietu płyt</b>	
LSA.....	Str. 54
LSB.....	Str. 55 – 57
LSC.....	Str. 58
<b>Podcinacze tarczowe zbieżne</b>	
LI25M.....	Str. 59 – 60
<b>Podcinacze regulowane</b>	
LI16M.....	Str. 61
<b>Podcinacze do postformingu</b>	
LI27M.....	Str. 62
<b>Podcinacze z zębem prostym</b>	
LI20M.....	Str. 62
LI17M.....	Str. 63
<b>Podcinacze z zębem skośnym</b>	
LI22MD – LI22MS.....	Str. 63
LI13MD – LI13MS.....	Str. 64
<b>Piły do nadmiaru obrzeży</b>	
LI14MD – LI14MS.....	Str. 64
<b>Piły do rozdrabniaczy freud</b>	
LT16MD – LT16MS.....	Str. 65
LT18MD – LT18MS.....	Str. 66
<b>Piły do rozdrabniaczy</b>	
LT12MD – LT12MS.....	Str. 65
LT14MD – LT14MS.....	Str. 66
<b>Piły do rozdrabniaczy Leuco</b>	
LT20MD – LT20MS.....	Str. 67
<b>Rozdrabniacz z wymiennymi nożami z węglkami spiekany</b>	
TR15MD – TR15MS.....	Str. 68
<b>Rozdrabniacze z wymiennymi nożami SR06M</b>	
TR16MD – TR16MS.....	Str. 69
<b>Tuleje montażowe do rozdrabniaczy</b>	
MT01M.....	Str. 68 – 69
<b>Piły do tworzyw sztucznych</b>	
LU4A.....	Str. 70
LU4B.....	Str. 71
<b>Piły do twardych powierzchni</b>	
LU4D.....	Str. 72
<b>Piły do metali kolorowych</b>	
LU5A.....	Str. 73
LU5B.....	Str. 74
LU5C.....	Str. 75
LU5D.....	Str. 76
LU5E.....	Str. 77
<b>Piły do profili stalowych</b>	
LU6A.....	Str. 78
<b>PIŁY DO PILAREK PRZENOŚNYCH</b>	
<b>Piły do drewna litego</b>	
LP20M.....	Str. 79
LP30M.....	Str. 80
LP40M.....	Str. 81
<b>Piły do drewna twardego i miękkiego</b>	
LP60M.....	Str. 82
<b>Piły z węglkami spiekany do pracy na miejscu</b>	
LP70M.....	Str. 83
<b>Piły do metali kolorowych</b>	
LP40M.....	Str. 81
LP80M.....	Str. 84
<b>Piły do metali żelaznych</b>	
LP90M.....	Str. 84
<b>Piły do aluminium i płyt obustronnie laminowanych</b>	
LP85M.....	Str. 85
<b>Piły uniwersalne do różnych materiałów</b>	
LP91M.....	Str. 85
<b>Standardowe pierścienie przejściowe do pił</b>	
BL15M – BL20M.....	Str. 86
<b>Opcjonalne elementy adaptowane – standardowe zabieraki</b>	
OPT06.....	Str. 86
<b>Opcjonalne elementy adaptowane – specjalne zabieraki</b>	
OPT07.....	Str. 86
<b>Opcjonalne elementy adaptowane – specjalne wymiary otworu osadczego</b>	
OPT08.....	Str. 86
<b>Opcjonalne elementy adaptowane – otwory dodatkowe w korpusie piły</b>	
OPTFO.....	Str. 87
<b>Zasady prawidłowej eksploatacji pił.....</b>	<b>Str. 89 – 95</b>
<b>Objaśnienie symboli i skrótów.....</b>	<b>Str. 96</b>

**freud.**

---

# Piły tarczowe

Katalog produktów 2015/16



# Lider innowacyjnych rozwiązań

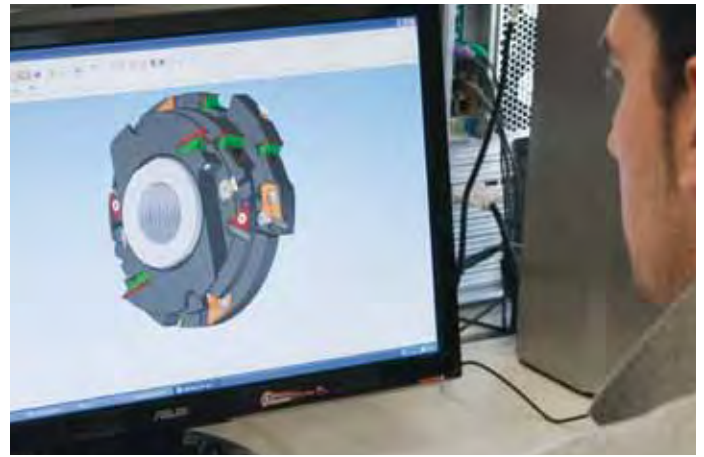
Największy na świecie producent wysokiej jakości pił.





### Innowacyjne rozwiązania są zasługą:

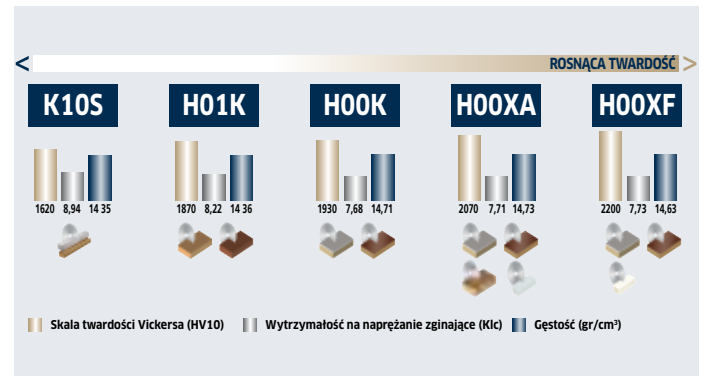
- Wiedzy i doświadczenia w dziedzinie produkcji.
- Zaawansowanych prac badawczo-rozwojowych oraz wiedzy inżynierskiej: freud inwestuje w innowacyjne metody rozwoju nowych produktów dostosowanych do wymagań klientów.



Dział zaawansowanych prac badawczo-rozwojowych i inżynierskich.

### Własna produkcja węglików spiekanych (HW) umożliwia:

- Mieszanie różnych klas jakości węglików spiekanych odpowiednio do wymagań danego zastosowania.
- Opracowanie specjalnych geometrii zębów gwarantujących perfekcyjne cięcie.
- Ścisłą kontrolę klas jakości węglików spiekanych.



Zestawienie standardowych klas jakości węglików spiekanych.

### Najwyższej jakości zindywidualizowane rozwiązania i usługi:

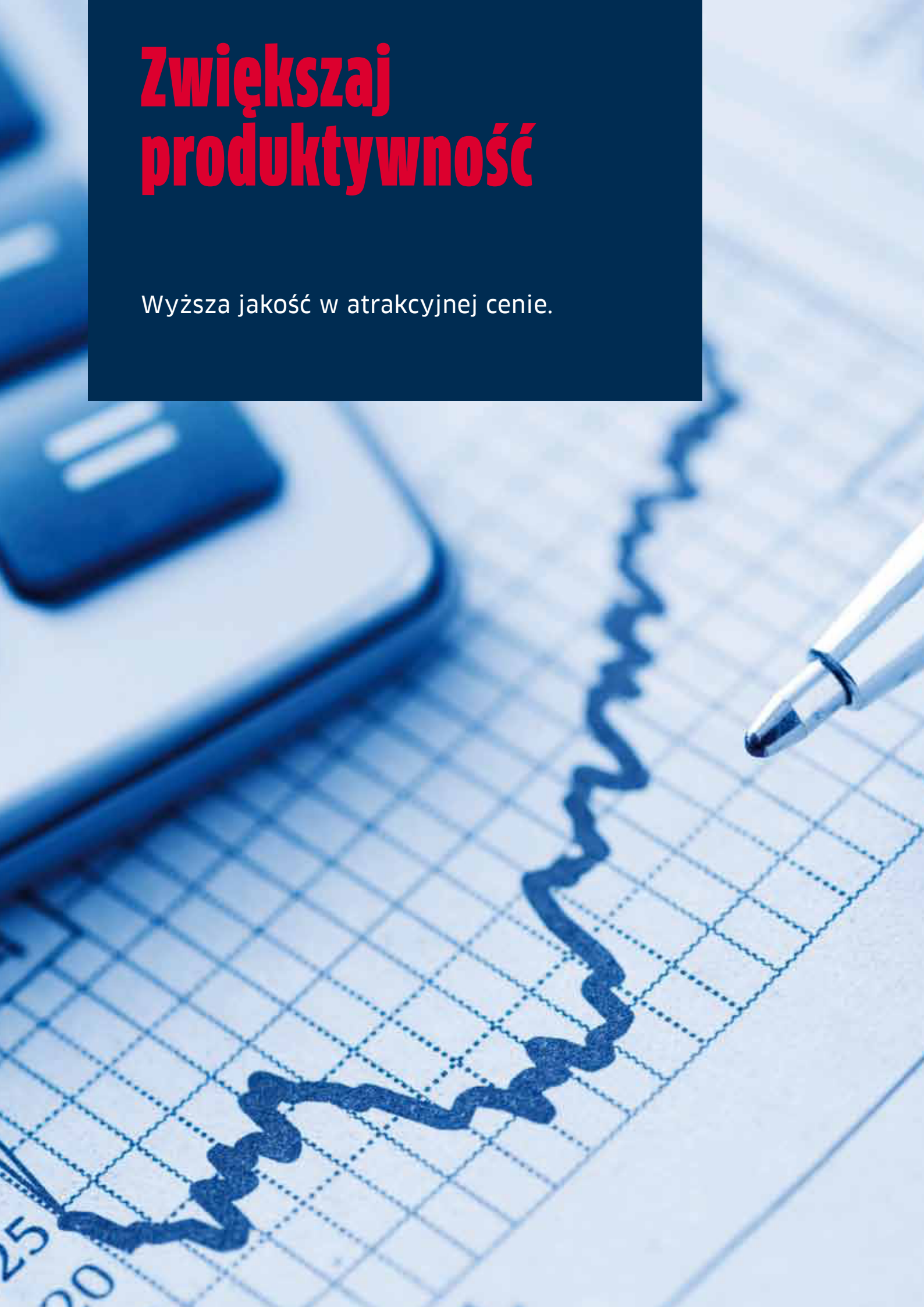
- Produkty na zamówienie (Customized-to-Order; CTO).
- Otwarci, przyjaźni i dyspozycyjni pracownicy w ponad 80 krajach na całym świecie służą klientom swoją wiedzą.



Obecność na rynkach całego świata.

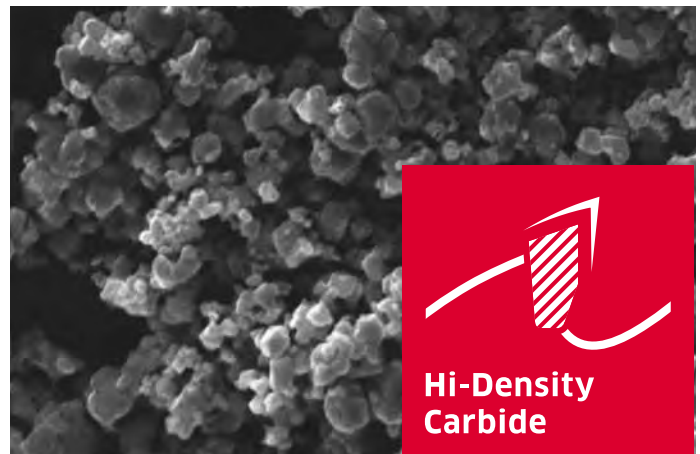
# Zwiększaj produktywność

Wyższa jakość w atrakcyjnej cenie.



### **Wysoka odporność na nagrzewanie i zużycie: węgliki spiekane TiCo o wysokiej gęstości.**

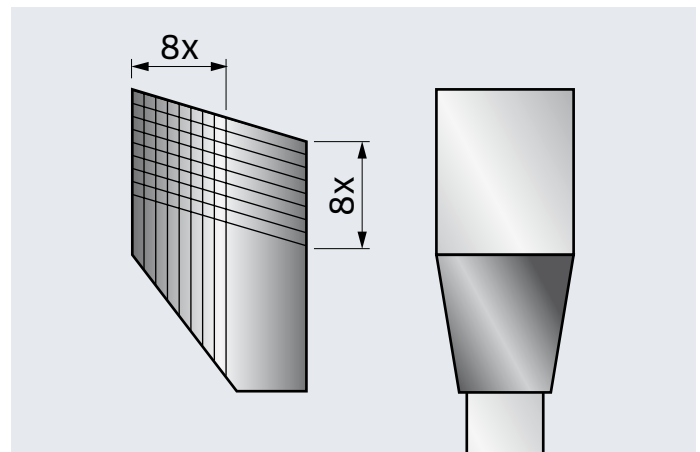
- Wysokiej gęstości węgliki spiekane TiCo™ to specjalna formuła z zastosowaniem węgliku tytanu oraz kobaltu, opracowana i produkowana przez firmę freud.
- Formuła podnosi do maksimum wydajność wszystkich narzędzi skrawających freud.



Wysokiej gęstości węgliki spiekane TiCo™.

### **Nawet ośmiokrotne ostrzenie: ząb Supersquare.**

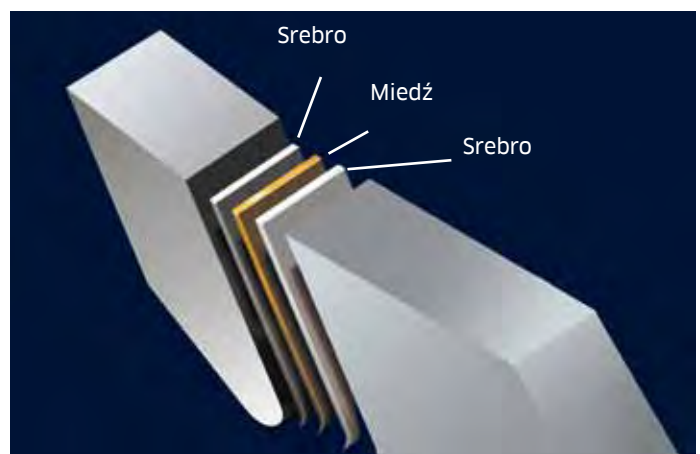
- Ząb jest o 30% grubszy od zębów standardowych, co nawet ośmiokrotne ostrzenie.
- Boczna krawędź skrawająca jest mniejsza, dlatego zęby wykazują mniejszą tendencję do podążania za włóknami, przez co uzyskuje się bardziej precyzyjne cięcie.



Ząb Supersquare.

### **Maksymalna wytrzymałość: udaroodporny lut trójmetalowy.**

- Specjalny stop trójmetalowy stworzony przez firmę freud składa się z miedzi umieszczonej pomiędzy dwiema warstwami srebra.
- Dzięki innowacyjnej metodzie lutowania ostrza z węgliku spiekane są niezwykle odporne na uderzenia, co pomaga wydłużyć okres eksploatacji piły.



Lut trójmetalowy.



# Najwyższa jakość cięcia

Od pierwszego do ostatniego cięcia –  
bez konieczności poprawek.



### **Tarcie mniejsze o 60%: powłoka ochronna Silver I.C.E. Coating.**

- Powłoka zwiększająca wydajność oraz chroniąca piłę przed korozją, nakładana na cały korpus piły. Jej grubość wynosi ok 6 mikronów.
- Właściwości antyadhezyjne poprawiają wyrzut wiórów i wyraźnie redukują osadzanie się żywicy.
- Chroni piłę w całym okresie eksploatacji i prowadzi do zmniejszenia tarcia nawet o 60%, co poprawia precyzję cięć.



Logo Silver I.C.E.

### **Niższy poziom wibracji: szczeliny antywibracyjne wypełnione poliuretanem termoplastycznym.**

- Materiał ten jest wprowadzany w specjalne szczeliny wycięte techniką laserową w korpusie piły.
- Elastyczność oraz właściwości dźwiękochłonne wypełnień poliuretanowych znacząco obniżają poziom wibracji piły.



Przekrój szczelin antywibracyjnych.

### **Piła bez zniekształceń: stal wycinana techniką laserową, naprężanie i wyważanie.**

- Wydajna technika laserowa cięcia stali wydłuża żywotność pił, a proces naprężania gwarantuje im maksimum precyzji.
- Zautomatyzowany system wyważa piły pojedynczo, co przyczynia się do całkowitego wyeliminowania szkodliwych wibracji.



Wyważanie.

# Piły dostosowane do Twoich wymagań

Zindywidualizowane rozwiązania i usługi –  
w każdym zakątku świata.





**Doradztwo pomagające określić indywidualne potrzeby: inżynieria aplikacji.**

- Nasi kompetentni konstruktorzy odwiedzą Twoją fabrykę w celu opracowania rozwiązania dostosowanego do konkretnych potrzeb oraz stosowanych metod produkcji.



Kompetentne doradztwo.

**Produkt spełniający Twoje oczekiwania: produkty na zamówienie (Customized-To-Order; CTO) bazujące na standardowych produktach katalogowych.**

- Klientom, którzy poszukują specjalnych średnic, określonej liczby zębów, niestandardowych wymiarów otworów osadczych itp., niedostępnych w standardowym katalogu, oferujemy piły CTO, produkowane na zamówienie.



Produkty na zamówienie (Customized-to-Order; CTO).

**Wszędzie tam, gdzie Ty.**

- Zgodnie z podejściem "think global, act local" nasze przedstawicielstwa i partnerzy w ponad 80 krajach świata zapewniają szeroki dostęp do usług serwisowych oraz sieci dystrybucji.



Obecność na rynkach całego świata.

# HW - przemysłowe piły tarczowe - wybierz odpowiednie narzędzie

		DO PILAREK PRZEMYSŁOWYCH		WYDAJNOŚĆ:	
		Przeznaczenie:	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Drewno miękkie	 Piła do pilarek wielopiłowych do cięcia drewna wzdłuż włókien	LM01	LM02-LM03-LM04-LM05-LM06-LM07-LM08		
	 Cięcie wzdłuż włókien	LU1F-LU1G	LU1C-LU1D-LU1E-LU2A-LU2B-LG1C-LG2A-LG2B	LU1A	
	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LU2A-LU2B-LU2C-LU2D	LU2E-LU2F-LG2A-LG2B-LG2C	LU1E	
	 Cięcie wzdłuż i w poprzek włókien		LU1H	LU1B	
Drewno twarde	 Piła do pilarek wielopiłowych do cięcia drewna wzdłuż włókien	LM01	LM02-LM03-LM04-LM05-LM06-LM07-LM08		
	 Cięcie wzdłuż włókien	LU1F	LU1C-LU1D-LU1E-LU2A-LU2B-LG1C-LG2A-LG2B	LU1A	
	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LU2A-LU2B-LU2C-LU2D	LU2E-LG2A-LG2B-LG2C	LU1E	
	 Cięcie wzdłuż i w poprzek włókien		LU1H	LU1B	
Płyty laminowane	 Piły do cięcia materiałów laminowanych	LSA-LSB-LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3E-LU3F	LG3D		
	 Podcinacze do materiałów laminowanych	LI13MD-LI13MS-LI14MD-LI14MS-LI16M-LI17M-LI20M-LI22MD-LI22MS-LI25M-LI27M			
Materiały drewnopochodne	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LSA-LSB-LU2C-LU2D-LU2E-LU2F-LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3F	LU2A-LU2B-LU3E-LG2A-LG2B-LG2C-LG3D	LU1E-LU1H	
	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3E-LU3F	LG3D		
Ramy obrazów	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LU1I-LU1L			
	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LU5A-LU5B-LU5C-LU5D-LU5E			
Metale kolorowe	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LU6A			
	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LU4A-LU4B			
Metale żelazne	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LU4A-LU4B	LU2C-LU2D-LU2F-LG2C		
	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LU4D			

# HW - przemysłowe piły tarczowe - wybierz odpowiednie narzędzie

		DO PILAREK PRZENOŚNYCH		WYDAJNOŚĆ:	
		Przeznaczenie:	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Drewno miękkie	 Cięcie wzdłuż włókien			LP20M	
	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LP40M-LP60M			LP20M
	 Cięcie wzdłuż i w poprzek włókien			LP30M	LP60M-LP70M
Drewno twarde	 Cięcie wzdłuż włókien			LP20M	
	 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	LP40M-LP60M			LP20M
	 Cięcie wzdłuż i w poprzek włókien			LP30M	LP60M-LP70M
Płyty laminowane	 Piły do cięcia materiałów laminowanych			LP85M-LP91M	
Materiały pochodne				LP91M	LP40M
Materiały formowane				LP91M	
Metale kolorowe		LP80M		LP85M-LP91M	
Metale żelazne		LP90M		LP91M	
Plexiglas i tworzywa sztuczne		LP65M		LP91M	
Twarde powierzchnie				LP91M	



# Kształty zębów w piłach tarczowych

## ZĄB PROSTY



### Przeznaczenie



Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien



Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien

## ZĄB TRAPEZOWY



### Przeznaczenie:



Metale żelazne



Twarde powierzchnie

## ZĄB STOŻKOWY



### Przeznaczenie:



Podcinacze do materiałów laminowanych

## ZĄB GŁADKI



### Przeznaczenie:



Cięcie drewna miękkiego wzdłuż i w poprzek włókien



Cięcie drewna twardego wzdłuż i w poprzek włókien



Płyta wiórowa



Drewno lite i materiały drewnopochodne z gwoździami i zanieczyszczeniami

## ZĄB TRAPEZOWY / ZĄB PROSTY



### Przeznaczenie:



Materiały laminowane / obustronnie laminowane



Płyta wiórowa



MDF



Sklejka



Pleksyglas



Tworzywa sztuczne



Metale kolorowe

## ZĄB SKOŃNY



### Przeznaczenie:



Cięcie drewna miękkiego w poprzek włókien



Cięcie drewna twardego w poprzek włókien



Materiały laminowane / obustronnie laminowane









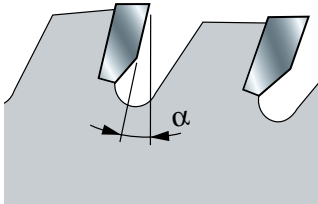
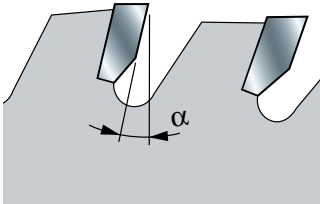
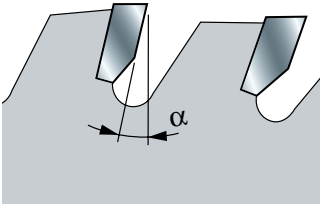
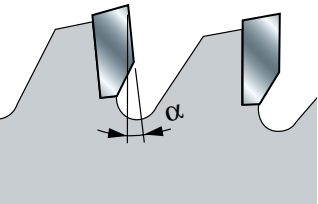













Sklejka



Podcinacze

# Kształty zębów w piłach tarczowych

ZĄB OSIOWY	ZĄB WKŁĘŚŁY	ZĄB ZAOKRĄGLONY	ZĘBY PRZEMIENNIE SKOŚNE
			
<b>Przeznaczenie:</b>	<b>Przeznaczenie:</b>	<b>Przeznaczenie:</b>	<b>Przeznaczenie:</b>
 Cięcie drewna miękkiego w poprzek włókien	 Materiały laminowane / obustronnie laminowane	 Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien	 Cięcie drewna miękkiego wzdłuż i w poprzek włókien
 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien			 Cięcie drewna twardego wzdłuż i w poprzek włókien
 Ramy obrazów			 Płyta wiórowa
 Pleksiglas			 MDF
 Tworzywa sztuczne			 Sklejka
			 Ramy obrazów

KĄT NATARCIA			
$(\alpha) 15^\circ \div 25^\circ$	$(\alpha) 5^\circ \div 15^\circ$	$(\alpha) 0^\circ \div 5^\circ$	$(\alpha) 0^\circ \div -10^\circ$
			
<b>Przeznaczenie:</b>	<b>Przeznaczenie:</b>	<b>Przeznaczenie:</b>	<b>Przeznaczenie:</b>
 Cięcie drewna miękkiego w poprzek włókien	 Płyta wiórowa	 Płyta wiórowa	 Pleksiglas
 Cięcie drewna twardego w poprzek włókien	 Sklejka	 Metale kolorowe	 Tworzywa sztuczne
 Twarde powierzchnie	 Materiały laminowane / obustronnie laminowane	 Metale żelazne	 Metale kolorowe
			 Materiały laminowane / obustronnie laminowane

# LM01

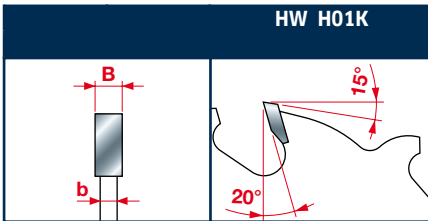
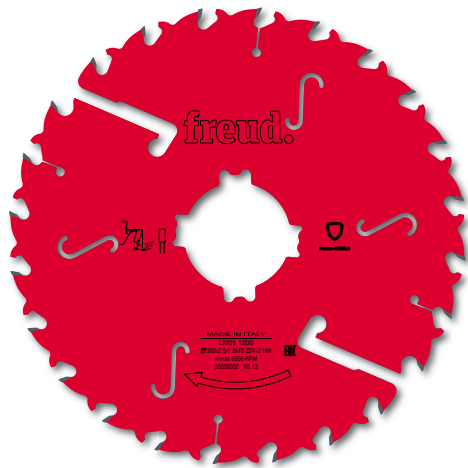
## HW - piły do pilarek wielopiętowych z wąskim rzazem i zębami czyszczącymi

Piły przeznaczone do cięcia wzdłuż włókien. Wąski korpus pozwala zmniejszyć ilość odpadów. Piły nie są przeznaczone do cięcia drewna o nierównym układzie stojów.

**Urządzenia:** pilarki wielopiętowe, pilarki do profili.

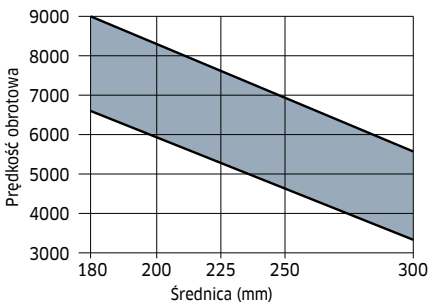
**Geometria zęba:** ząb prosty.

**Materiał:** drewno miękkie i twarde o maks. wilgotności 10-12%.

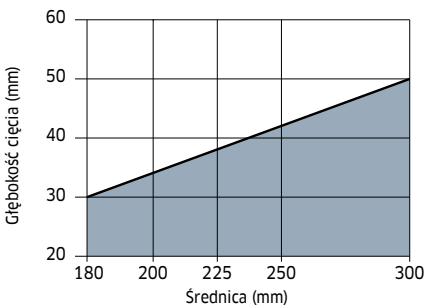


Geometria zęba

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN	Kod	SAP
180	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	<b>LM01 0100</b>	F03FS02751
200	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	<b>LM01 0200</b>	F03FS02753
200	2,2	1,6	60	16+2	4CH 21x5	<b>LM01 0300</b>	F03FS02755
200	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21x5	<b>LM01 0400</b>	F03FS02757
225	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21x5	<b>LM01 0500</b>	F03FS02759
250	2,2	1,6	30	20+2	2CH 10x4	<b>LM01 0600</b>	F03FS02763
250	2,2	1,6	60	20+2	4CH 21x5	<b>LM01 0700</b>	F03FS02765
250	2,2	1,6	70	20+2	4CH 21x5	<b>LM01 0800</b>	F03FS02767
250	2,2	1,6	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM01 0900</b>	F03FS02769
250	2,2	1,6	50	24+2	4CH 21x5	<b>LM01 1400</b>	F03FS02780
250	2,2	1,6	60	24+2	4CH 21x5	<b>LM01 1500</b>	F03FS02781
250	2,2	1,6	70	24+2	4CH 21x5	<b>LM01 1600</b>	F03FS02700
300	2,5	1,8	30	24+2	2CH 10x4	<b>LM01 1000</b>	F03FS02772
300	2,5	1,8	60	24+2	4CH 21x5	<b>LM01 1100</b>	F03FS02774
300	2,5	1,8	70	24+2	4CH 21x5	<b>LM01 1200</b>	F03FS02776
300	2,5	1,8	80	24+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM01 1300</b>	F03FS02778



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien	●		
Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien	●		



# LM02

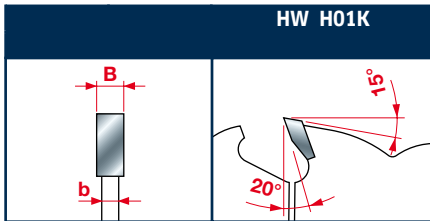
## HW - piły ze zmniejszonym rzazem i zębami czyszczącymi

Piły przeznaczone do cięcia wzdłuż włókien. Wąski korpus pozwala zmniejszyć ilość odpadów.

**Urządzenia:** pilarki wielopiętowe, pilarki do profili.

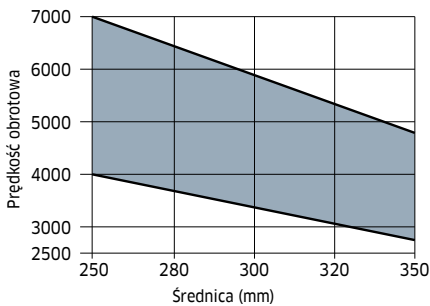
**Geometria zęba:** ząb prosty.

**Materiał:** drewno miękkie i twarde o maks. wilgotności 15%.

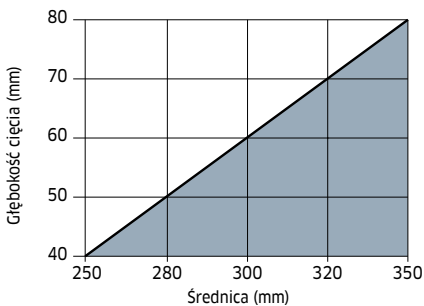


Geometria zęba

D	B	b	d	Z	KN	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
250	2,8	2,0	30	16+2	2CH 10x4	<b>LM02 0100</b>	F03FS02797
250	2,8	2,0	60	16+2	4CH 21x5	<b>LM02 0200</b>	F03FS02799
250	2,8	2,0	70	16+2	4CH 21x5	<b>LM02 0300</b>	F03FS02801
250	2,8	2,0	80	16+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM02 0400</b>	F03FS02803
280	2,8	2,0	80	18+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM02 0500</b>	F03FS02805
300	2,8	2,0	30	20+2	2CH 10x4	<b>LM02 0600</b>	F03FS02807
300	2,8	2,0	60	20+2	4CH 21x5	<b>LM02 0700</b>	F03FS02809
300	2,8	2,0	70	20+2	4CH 21x5	<b>LM02 0800</b>	F03FS02811
300	2,8	2,0	80	20+2	13x5+21x5	<b>LM02 0900</b>	F03FS02813
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	<b>LM02 1000</b>	F03FS02815
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM02 1100</b>	F03FS02817
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	<b>LM02 1200</b>	F03FS02819
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	<b>LM02 1300</b>	F03FS02821
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	<b>LM02 1400</b>	F03FS02823
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	<b>LM02 1500</b>	F03FS02825



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

■ Drewno lite

Najwyższa	Wysoka	Dobra
	●	
	●	

Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien

Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien

# LM03

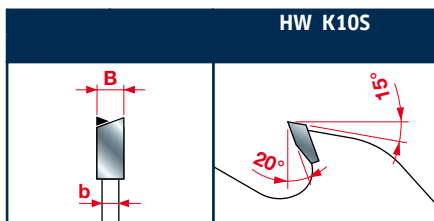
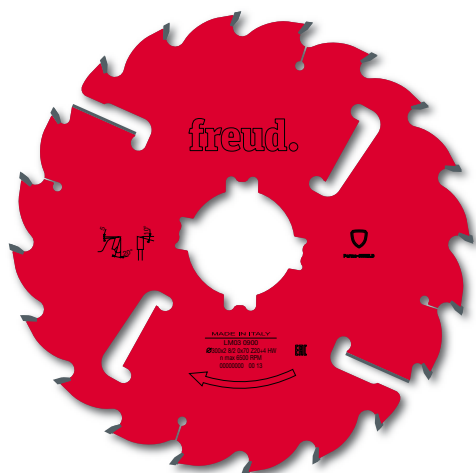
## HW - piły ze zmniejszonym rzazem i zębami czyszczącymi

Piły przeznaczone do cięcia wzdłuż włókien. Wąski korpus pozwala zmniejszyć ilość odpadów. Piły nie są przeznaczone do cięcia drewna topoli.

**Urządzenia:** pilarki wielopitowe.

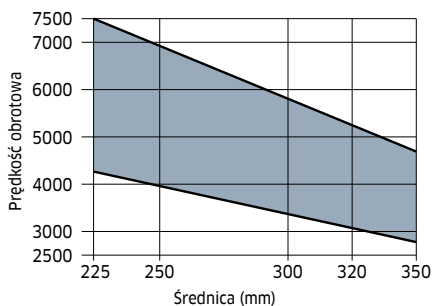
**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny (ATB) 10°.

**Materiał:** drewno miękkie i twarde o maks. wilgotności 15%.

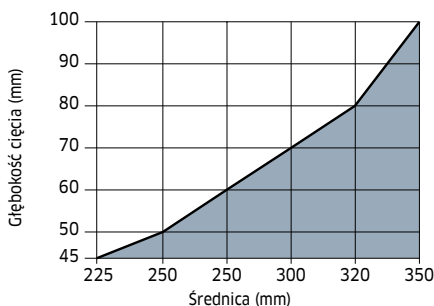


Geometria zęba

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



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien		●	
Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien		●	

# LM04

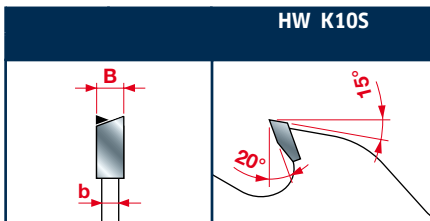
## HW - piły do cięcia wzdłuż włókien z zębami czyszczącymi

Piły do cięcia wzdłuż włókien.

**Urządzenia:** pilarki wielopitowe.

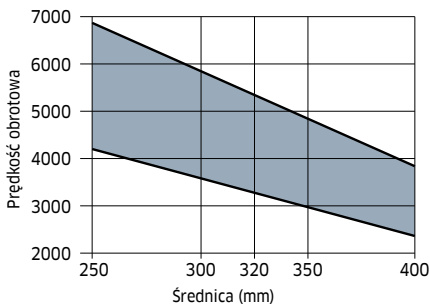
**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny (ATB) 10°.

**Materiał:** drewno miękkie i twarde o wilgotności 15%.

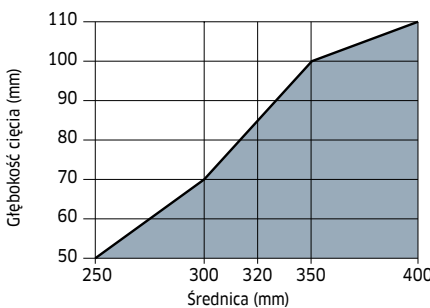


Geometria zęba

D	B	b	d	Z	KN	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
250	3,2	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	LM04 0100	F03FS02891
250	3,2	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0200	F03FS02893
250	3,2	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0300	F03FS02895
250	3,2	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0400	F03FS02897
300	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	LM04 0500	F03FS02899
300	3,2	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0600	F03FS02901
300	3,2	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0700	F03FS02903
300	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0800	F03FS02906
320	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	LM04 0900	F03FS02908
320	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1000	F03FS02910
350	3,5	2,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM04 2400	F03FS06243
350	3,5	2,5	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 2500	F03FS06244
350	3,5	2,5	30	28+2+4	2CH 10x4	LM04 1100	F03FS02912
350	3,5	2,5	60	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1200	F03FS02914
350	3,5	2,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1300	F03FS02916
350	3,5	2,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1400	F03FS02919
350	3,5	2,5	90	28+2+4	4CH 21x5	LM04 2200	F03FS02935
400	4,0	2,8	30	28+2+4		LM04 1500	F03FS02921
400	4,0	2,8	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1600	F03FS02923
400	4,0	2,8	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1700	F03FS02926



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

■ Drewno lite

Najwyższa	Wysoka	Dobra
	●	
	●	

Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien

Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien

# LM05

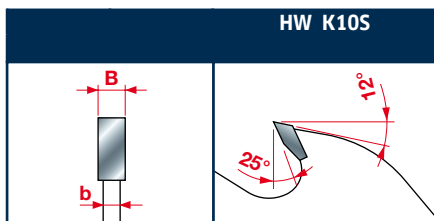
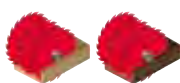
## HW - piły do cięcia wzdłuż włókien z zębami czyszczącymi

Piły do cięcia drewna o znacznej grubości wzdłuż włókien. Szczególnie zalecane do pracy w tartakach i cięcia drewna o wilgotności powyżej 10%.

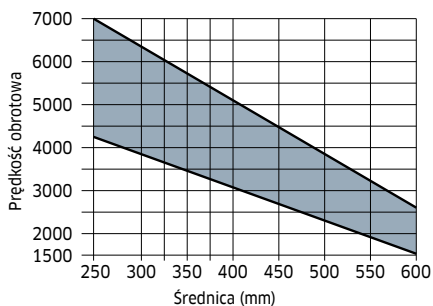
**Urządzenia:** pilarki wielopitowe.

**Geometria zęba:** ząb prosty.

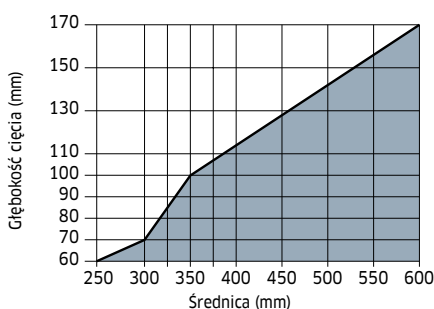
**Materiał:** drewno miękkie i twarde oraz drewno o długim włóknie.



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN	Kod	SAP
250	3,4	2,2	30	16+2+2	2CH 10x4	LM05 0100	F03FS02973
250	3,4	2,2	60	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0200	F03FS02975
250	3,4	2,2	70	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0300	F03FS02977
250	3,4	2,2	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0400	F03FS02979
300	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	LM05 0500	F03FS02981
300	3,4	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0600	F03FS02983
300	3,4	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0700	F03FS02985
300	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0800	F03FS02990
320	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	LM05 0900	F03FS02993
320	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1000	F03FS02995
350	3,7	2,5	30	20+2+4	2CH 10x4	LM05 1100	F03FS02997
350	3,7	2,5	50	20+2+4	2CH 10x4	LM05 1200	F03FS02999
350	3,7	2,5	60	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1300	F03FS03001
350	3,7	2,5	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1400	F03FS03003
350	3,7	2,5	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1500	F03FS03005
350	3,7	2,5	90	20+2+4	4CH 21x5	LM05 4100	F03FS03060
380	4,0	2,8	30	20+2+4	2CH 10x4	LM05 1600	F03FS03007
380	4,0	2,8	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1700	F03FS03009
380	4,0	2,8	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1800	F03FS03011
400	4,0	2,8	30	24+2+4	2CH 10x4	LM05 1900	F03FS03013
400	4,0	2,8	50	24+2+4	2CH 10x4	LM05 2000	F03FS03015
400	4,0	2,8	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2100	F03FS03017
400	4,0	2,8	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2200	F03FS03019
450	4,4	3,0	30	24+2+4	2CH 10x4	LM05 2400	F03FS03023
450	4,4	3,0	50	24+2+4		LM05 2500	F03FS03025
450	4,4	3,0	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2600	F03FS03027
450	4,4	3,0	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2700	F03FS03029
500	4,8	3,5	30	28+2+4		LM05 2900	F03FS03033
500	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3000	F03FS03036
500	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3100	F03FS03039
500	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3200	F03FS03041
550	4,8	3,5	30	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3400	F03FS03045
550	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3500	F03FS03047
550	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3600	F03FS03050
550	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3700	F03FS03052
600	5,2	3,5	30	32+2+4	2CH 10x4	LM05 4200	F03FS05860
600	5,2	3,5	80	32+2+4	4CH 21x5	LM05 3900	F03FS03056

Najwyższa	Wysoka	Dobra
	●	
	●	

Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien

Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien



# LM06

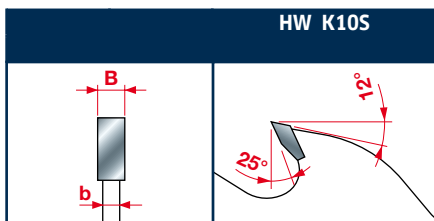
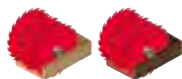
## HW - piły do cięcia wzdłuż włókien z zębami czyszczącymi

Piły do cięcia wzdłuż włókien drewna o znacznej grubości. Szczególnie zalecane do pracy w tartakach i cięcia wilgotnego drewna o dużej zawartości żywicy.

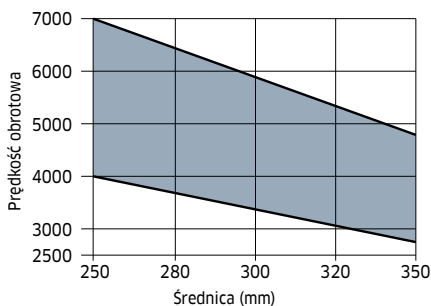
**Urządzenia:** pilarki wielopłytowe.

**Geometria zęba:** ząb prosty.

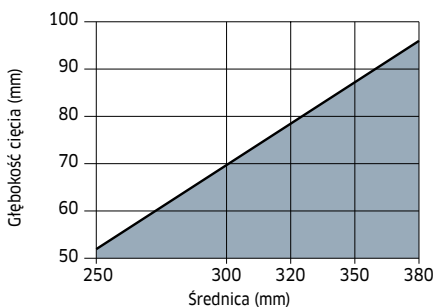
**Materiał:** drewno miękkie i twarde o wilgotności powyżej 10% oraz drewno o długim włóknie.



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

■ Drewno lite

D	B	b	d	Z	KN	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
250	4,2	3,0	30	16+2+2	2CH 10x4	LM06 0100	F03FS03104
250	4,2	3,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0200	F03FS03106
250	4,2	3,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0300	F03FS03108
250	4,2	3,0	80	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0400	F03FS03110
300	3,5	2,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1500	F03FS03133
300	3,5	2,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1600	F03FS03135
300	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4	LM06 0500	F03FS03113
300	4,2	3,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0600	F03FS03115
300	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0700	F03FS03117
300	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 0800	F03FS03119
320	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4	LM06 0900	F03FS03121
320	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1900	F03FS03140
320	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1000	F03FS03123
350	4,2	3,0	30	20+2+4	2CH 10x4	LM06 1100	F03FS03125
350	4,2	3,0	50	20+2+4	2CH 10x4	LM06 1800	F03FS03138
350	4,2	3,0	60	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1200	F03FS03127
350	4,2	3,0	70	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1300	F03FS03129
350	4,2	3,0	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1400	F03FS03131

Najwyższa Wysoka Dobra

Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien

Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien

# LM07

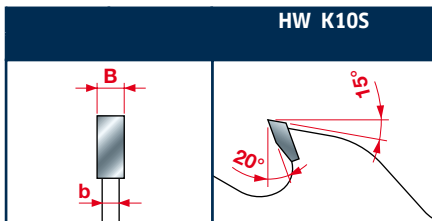
## HW - piły krańcowe z szerokim rżazem i zębami czyszczącymi

Piły do cięcia wzdłuż włókien. Przyczyniają się do prawidłowego rozkładu sił poprzecznych powstających podczas cięcia wypaczonych desek. Można stosować jako piłę krańcową w układzie wielu pił.

**Urządzenia:** pilarki wielopiętwe.

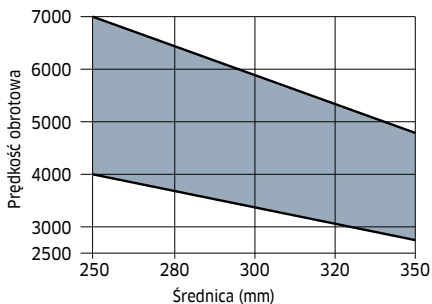
**Geometria zęba:** ząb prosty.

**Materiał:** drewno lite twarde i miękkie, suche i wilgotne.

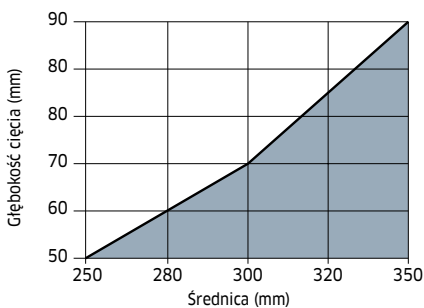


Geometria zęba

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



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

Najwyższa	Wysoka	Dobra
	●	
	●	

Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien

Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien

# LM08

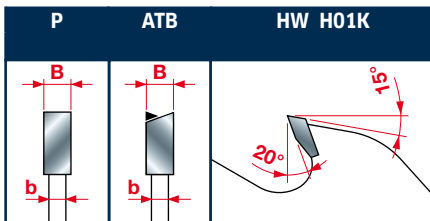
## HW – piły z bardzo wąskim rzazem

Piły do cięcia wzdłuż włókien, zwłaszcza do zastosowań, które wymagają minimalnej ilości odpadów. **Roztaczanie otworu osadczego oraz zabieraki nie są dostępne jako opcja. Zalecamy systematyczne czyszczenie piły z osadów żywicznych.**

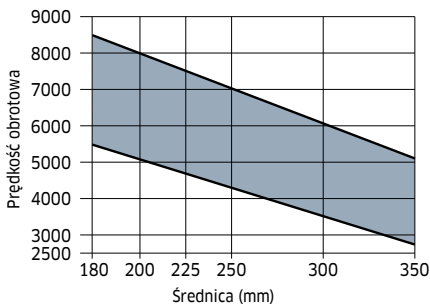
**Urządzenia:** pilarki do profili i pilarki trakowe.

**Geometria zęba:** ząb prosty (P) lub przemiennie skośny (ATB) 15°.

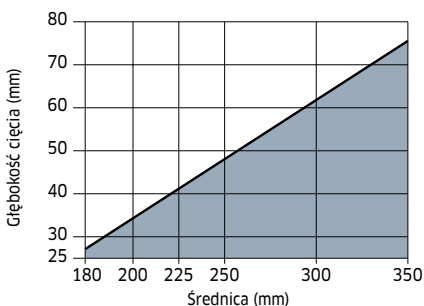
**Materiał:** drewno miękkie i twarde klasy A o maks. wilgotności 10%.



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

D	B	b	d	Z	NL - KN	Kod	SAP	
mm	mm	mm	mm					
180	1,5	1,0	40	24	P	2CH 12x5	LM08 0100	F03FS03169
180	1,5	1,0	60	24	P	FT 3/10/75	LM08 0200	F03FS03171
200	1,5	1,0	40	28	P	2CH 12x5	LM08 0300	F03FS03173
200	1,5	1,0	60	28	P	FT 3/10/75	LM08 0400	F03FS03176
200	1,5	1,0	60	36	ATB	FT 3/10/75	LM08 0500	F03FS03179
200	1,7	1,2	50	36	ATB		LM08 0600	F03FS03182
200	1,7	1,2	60	36	ATB	FT 3/10/75	LM08 2800	F03FS03240
225	1,5	1,0	40	28	P	2CH 12x5	LM08 0700	F03FS03185
225	1,5	1,0	60	28	P	FT 3/10/75	LM08 0800	F03FS03188
225	1,5	1,0	70	28	P	2CH 21x5	LM08 0900	F03FS03191
225	1,5	1,0	40	36	ATB	2CH 12x5	LM08 1000	F03FS03194
225	1,5	1,0	60	36	ATB	FT 3/10/75	LM08 1100	F03FS03197
225	1,5	1,0	70	36	ATB	2CH 21x5	LM08 1200	F03FS03200
225	1,7	1,2	65	36	ATB	FT 3/10/80	LM08 1300	F03FS03203
250	1,7	1,2	40	24	P	2CH 12x5	LM08 1400	F03FS03206
250	1,7	1,2	60	24	P	FT 3/10/75	LM08 1500	F03FS03209
250	1,7	1,2	70	24	P	2CH 21x5	LM08 1600	F03FS03212
250	1,7	1,2	40	36	ATB	2CH 12x5	LM08 1700	F03FS03215
250	1,7	1,2	60	36	ATB	FT 3/10/75	LM08 1800	F03FS03218
250	1,7	1,2	70	36	ATB	2CH 21x5	LM08 1900	F03FS03223
250	2,2	1,6	50	30	ATB	2CH 21x5	LM08 2500	F03FS03237
250	2,2	1,6	60	30	ATB	2CH 21x5	LM08 2600	F03FS03238
250	2,2	1,6	70	30	ATB	2CH 21x5	LM08 2700	F03FS03239
255	1,7	1,2	70	24	P	2CH 21x5	LM08 2400	F03FS03236
280	2,2	1,6	60	36	ATB	FT 3/10/75	LM08 2200	F03FS03232
300	2,2	1,6	50	36	ATB		LM08 2000	F03FS03226
300	2,2	1,6	70	36	ATB	2CH 21x5	LM08 2300	F03FS03235
350	2,5	1,8	50	40	ATB		LM08 2100	F03FS03229

Najwyższa	Wysoka	Dobra
	●	
	●	

Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien

Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien

# LU1A

## HW - piły do pilarek tarczowych poprzecznych i uciosarek wahadłowych

Piły do cięcia w poprzek włókien.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe poprzeczne, uciosarki wahadłowe i pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 15° z ujemnym kątem natarcia.

**Materiał:** drewno lite twarde i miękkie, suche i wilgotne.

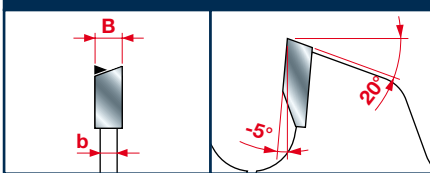
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60

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

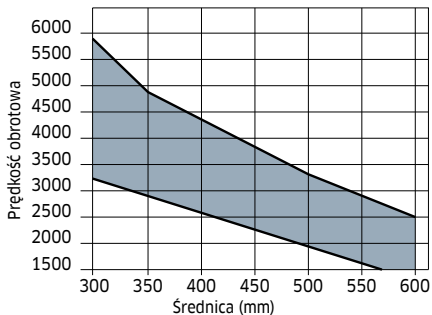


D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
300	4,4	3,0	30	36	FT02	<b>LU1A 0100</b>	F03FS04572
350	4,4	3,0	30	42	2/10/60	<b>LU1A 0200</b>	F03FS04573
400	4,4	3,0	30	48	FT02	<b>LU1A 0300</b>	F03FS04574
450	4,4	3,0	30	54	FT03	<b>LU1A 0400</b>	F03FS04575
500	4,8	3,2	30	60	2/10/60	<b>LU1A 0500</b>	F03FS04576
550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

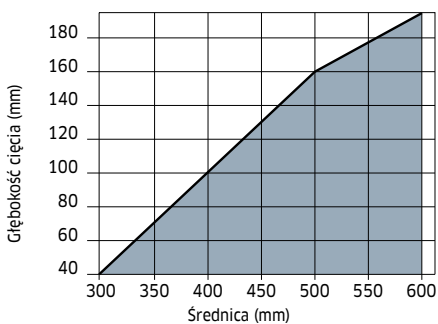
### HW K10S



Geometria zęba



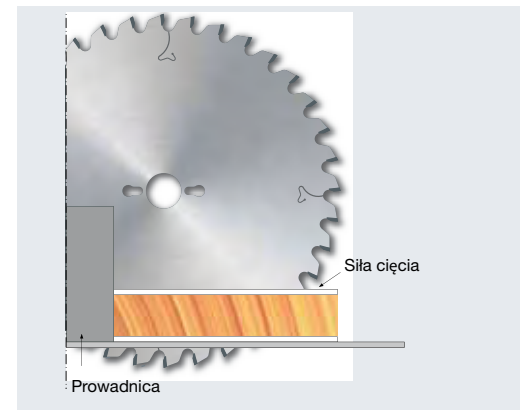
Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

### Wrzeczono nad obrabianym materiałem



Najwyższa	Wysoka	Dobra
		●
		●

Cięcie drewna miękkiego w poprzek włókien

Cięcie drewna twardego w poprzek włókien



# LU1B

## HW – piły do robót stolarskich i budowlanych

Piły do cięcia wzdłuż i w poprzek włókien.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe uniwersalne, pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny (ATB)/ząb gładki z dodatkim kątem natarcia.

**Materiał:** drewno lite: miękkie i twarde oraz płyty, także z gwoździami lub klamrami metalowymi.

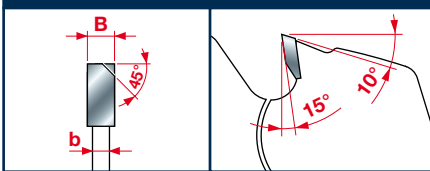
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

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

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

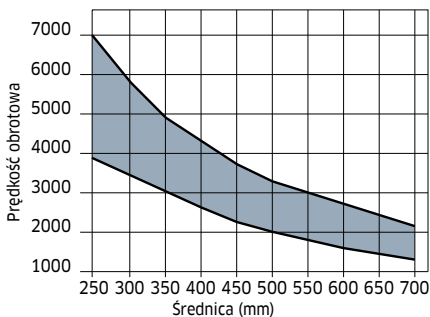


HW K10S

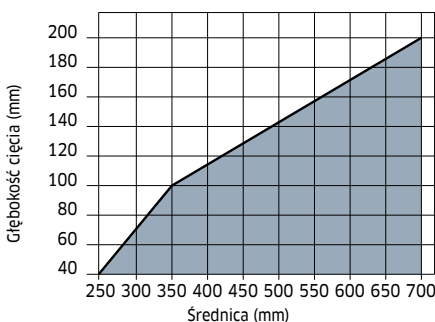


Geometria zęba

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



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

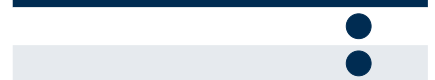


Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

Najwyższa Wysoka Dobra

Cięcie drewna miękkiego wzdłuż i w poprzek włókien  
 Cięcie drewna twardego wzdłuż i w poprzek włókien



# LU1C

## HW - piły do drewna litego

Piły do cięcia wzdłuż włókien.

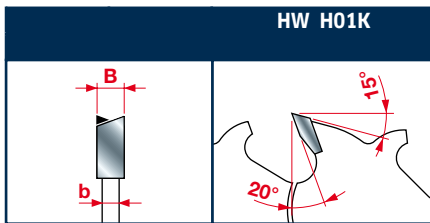
**Urządzenia:** pilarki tarczowe uniwersalne, pilarki wielopiętowe.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 10° z dodatnim kątem natarcia.

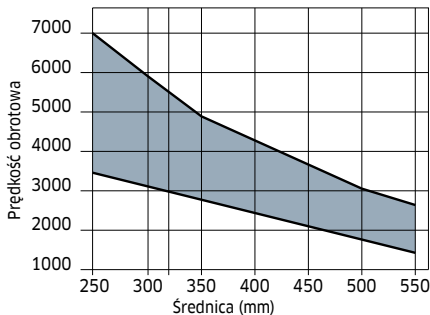
**Materiał:** drewno lite: miękkie i twarde, także z wypadającymi sękami.

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

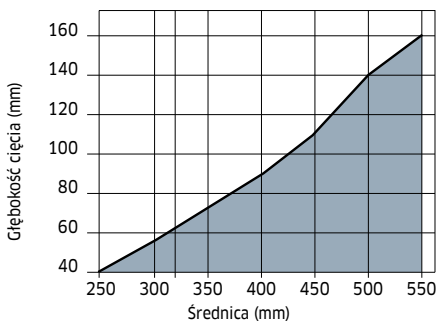
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

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

Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien	●	
Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien	●	

# LU1D

## HW - piły do drewna litego

Piły do cięcia wzdłuż włókien.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe uniwersalne, pilarki wielopiętowe.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 10° z dodatnim kątem natarcia.

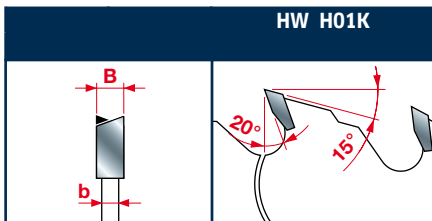
**Materiał:** drewno lite: miękkie, twarde i tropikalne, bez wypadających sęków.

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

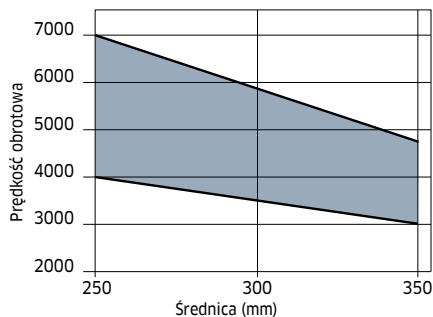
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



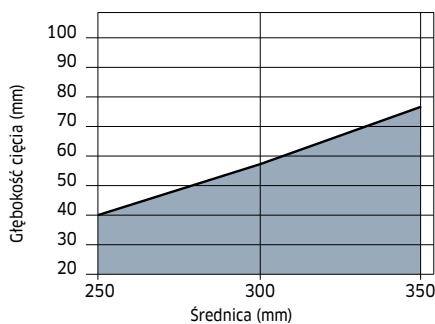
	D	B	b	d	Z	NL - KN	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
	250	3,2	2,2	30	24	FT01	<b>LU1D 0100</b>	F03FS04615
	250	3,2	2,2	70	24	4CH 21x5	<b>LU1D 0200</b>	F03FS04617
	300	3,2	2,2	30	28	FT01	<b>LU1D 0500</b>	F03FS04620
	300	3,2	2,2	60	28	4CH 21x5	<b>LU1D 0600</b>	F03FS04622
	300	3,2	2,2	70	28	4CH 21x5	<b>LU1D 0800</b>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



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien			
Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien			

# LU1E

## HW - piły do drewna litego z wąskim rzazem

Piły do cięcia wzdłuż włókien. Mniejsza głębokość cięcia ułatwia posuw materiału.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe uniwersalne, pilarki przenośne.

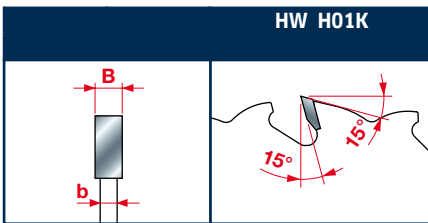
**Geometria zęba:** ząb prosty z dodatnim kątem natarcia i ogranicznikiem posuwu.

**Materiał:** drewno wysuszone: miękkie i twarde, także z wypadającymi sękami.

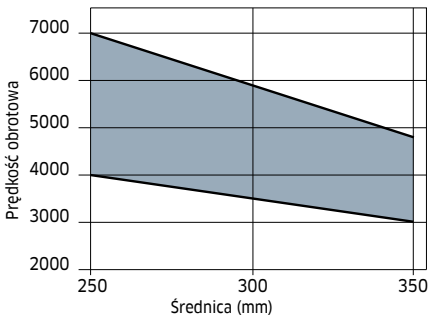
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



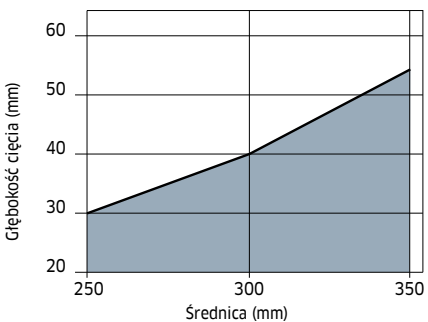
	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
	250	2,5	1,6	30	24	FT01	<b>LU1E 0100</b>	F03FS04630
	300	2,6	1,8	30	24		<b>LU1E 0500</b>	F03FS04638
	300	2,7	1,8	25	28		<b>LU1E 0200</b>	F03FS04632
	300	2,7	1,8	30	28	FT01	<b>LU1E 0300</b>	F03FS04634
	350	3,0	2,2	30	32	FT01	<b>LU1E 0400</b>	F03FS04636



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie litego drewna wzdłuż włókien		●	
Cięcie litego drewna w poprzek włókien			●
Materiały drewnopochodne			●



# LU1F

## HW - piły do drewna litego z wąskim rżazem

Piły do cięcia wzdłuż włókien. Mniejsza głębokość cięcia ułatwia posuw materiału.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe uniwersalne, pilarki przenośne.

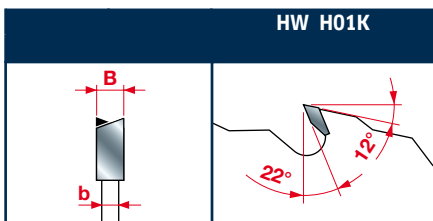
**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 10° z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** drewno wysuszone: miękkie i twarde, bez wypadających sęków.

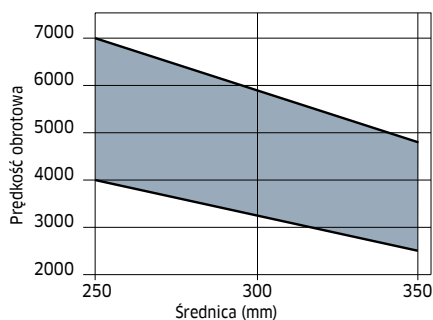
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



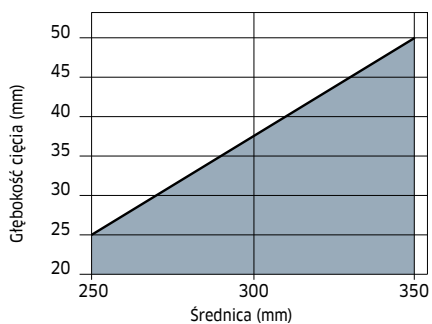
	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
	250	2,5	1,6	30	24	FT01	<b>LU1F 0100</b>	F03FS04640
	300	2,7	1,8	30	28	FT01	<b>LU1F 0200</b>	F03FS04642
	350	3,0	2,2	30	32	FT01	<b>LU1F 0300</b>	F03FS04644



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien			
Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien			

# LU1G

## HW - piły do drewna litego z zębami z bocznym zaokrągleniem

Piły do cięcia wzdłuż i w poprzek włókien, doskonała jakość obróbki bez zarysowań i śladów na powierzchni.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe uniwersalne.

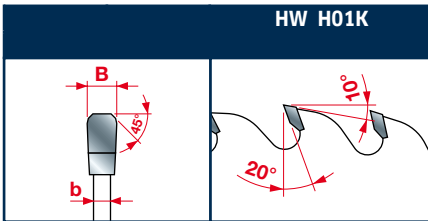
**Geometria zęba:** ząb prosty z bocznym zaokrągleniem i dodatkowym kątem natarcia.

**Materiał:** drewno miękkie.

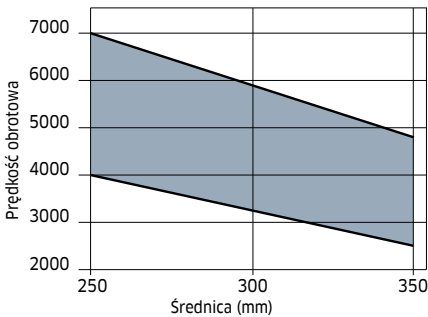
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



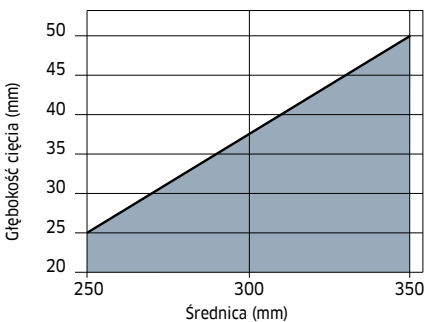
	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
	250	3,0	2,0	30	40	FT01	<b>LU1G 0100</b>	F03FS04646
	300	3,0	2,0	30	48	FT01	<b>LU1G 0200</b>	F03FS04647
	350	3,2	2,2	30	60	FT01	<b>LU1G 0300</b>	F03FS04648



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

### Porównanie cięcia piłą standardową i piłą z zębami z bocznym zaokrągleniem



Piły standardowe



Piły LU1G

Najwyższa Wysoka Dobra

Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien



# LU1H

## HW - piły do drewna litego z wąskim rżazem

Piły do cięcia wzdłuż i w poprzek włókien. Mniejsza głębokość cięcia ułatwia posuw materiału.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe uniwersalne, pilarki przenośne.

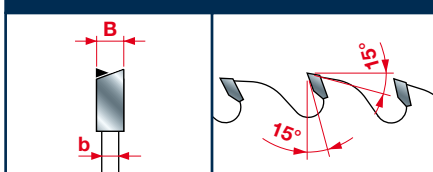
**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 15° z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** drewno lite klasy A: miękkie i twarde.

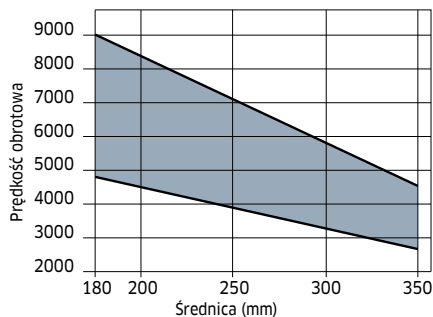
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



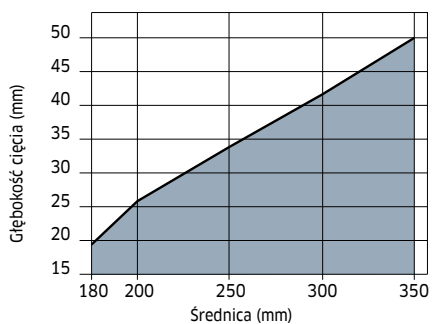
HW H01K



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

■ Drewno lite

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
180	1,5	1,0	30	40	2/7/42	<b>LU1H 0100</b>	F03FS04649
185	1,5	1,0	25,4	40		<b>LU1H 0200</b>	F03FS04650
200	1,5	1,0	30	40	2/7/42	<b>LU1H 0300</b>	F03FS07131
200	1,5	1,0	30	60	2/7/42	<b>LU1H 0400</b>	F03FS04651
205	1,5	1,0	25,4	40		<b>LU1H 0500</b>	F03FS04652
205	1,5	1,0	25,4	60		<b>LU1H 0600</b>	F03FS04653
250	2,5	1,6	30	48	FT01	<b>LU1H 0700</b>	F03FS04655
250	2,5	1,6	30	60	FT01	<b>LU1H 0800</b>	F03FS04657
250	2,8	2,0	30	30	2/10/60	<b>LU1H 1500</b>	F03FS04670
250	2,8	2,0	30	40	2/10/60	<b>LU1H 1600</b>	F03FS07127
300	2,8	2,0	30	36	FT01	<b>LU1H 1400</b>	F03FS04668
300	2,8	2,0	30	54	FT01	<b>LU1H 0900</b>	F03FS04659
300	2,8	2,0	35	54		<b>LU1H 1000</b>	F03FS04661
300	2,8	2,0	30	72	FT01	<b>LU1H 1100</b>	F03FS04663
350	3,0	2,2	30	60	FT01	<b>LU1H 1200</b>	F03FS04665
350	3,0	2,2	30	84	FT01	<b>LU1H 1300</b>	F03FS04667

Najwyższa Wysoka Dobra

Cięcie drewna miękkiego wzdłuż i w poprzek włókien  
 Cięcie drewna twardego wzdłuż i w poprzek włókien  
 Materiały drewnopochodne



# LU1I

## HW - piły do ram z drewna litego

Piły do cięcia w poprzek włókien. Brak odprysków przy cięciu ram i przycinaniu czół elementów profilowanych, które muszą idealnie do siebie pasować po połączeniu, także wtedy, gdy są powlekane farbą, kredą oraz innymi materiałami abrazyjnymi lub podatnymi na uszkodzenie.

**Urządzenia:** uciosarki jedno- i dwuwrzecionowe.

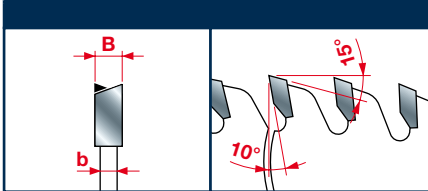
**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 20° z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** drewno miękkie i twarde.

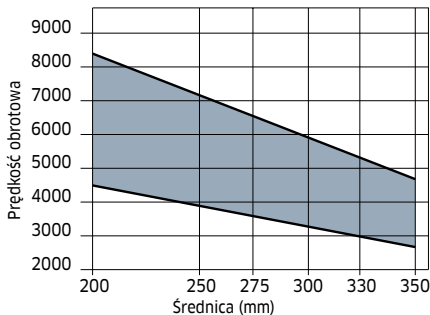
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



### HW HOOK



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
200	2,95	2,5	30	64	2/7/42	<b>LU1I 0100</b>	F03FS04673
250	2,95	2,5	20	80	2/6/32	<b>LU1I 0200</b>	F03FS04675
250	2,95	2,5	30	80	FT02	<b>LU1I 0300</b>	F03FS04677
250	2,95	2,5	30	96	FT02	<b>LU1I 0400</b>	F03FS04679
275	2,95	2,5	20	84	2/6/32	<b>LU1I 0500</b>	F03FS04681
300	2,95	2,5	30	96	FT02	<b>LU1I 0600</b>	F03FS04682
300	2,95	2,5	30	112	FT02	<b>LU1I 0700</b>	F03FS04684
330	3,45	3,0	30	96	FT02	<b>LU1I 0800</b>	F03FS04686
350	3,45	3,0	30	108	FT02	<b>LU1I 0900</b>	F03FS04688

Najwyższa Wysoka Dobra

Ramy





# LU1L

## HW - piły do ram z drewna litego

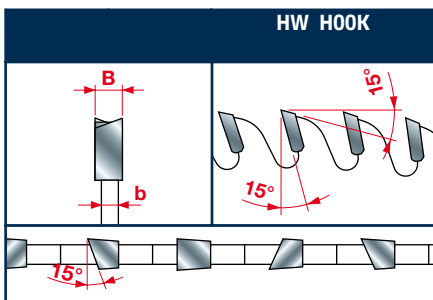
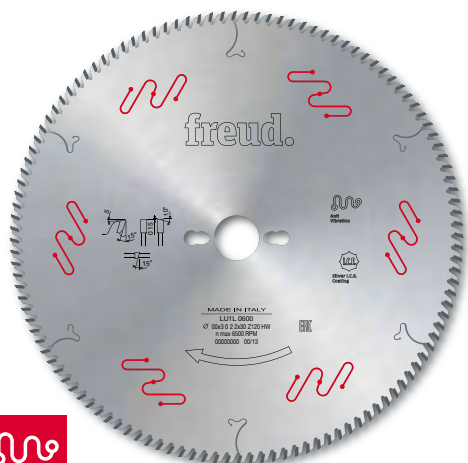
Piły do cięcia w poprzek włókien. Wysokiej jakości piły o doskonałej jakości cięcia bez odprysków, doskonała jakość obróbki bez zarysowań i śladów na powierzchni, zalecane zwłaszcza do cięcia ram i przycinania czół profili, których przednia krawędź cięcia ma pozostać widoczna.

**Urządzenia:** uciosarki jedno- i dwuwrzecionowe.

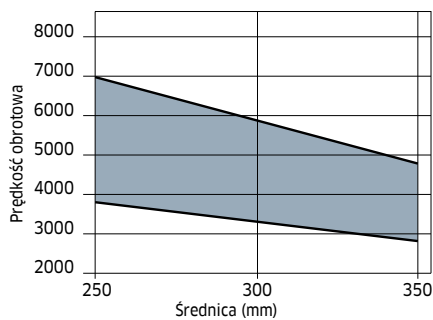
**Geometria zęba:** ząb prosty - ząb przemiennie skośny 10° ze skośnym ustawieniem 15° i dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** drewno miękkie i twarde.

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



Geometria zęba



Min. i maks. predkosc obrotowa w zaleznosci od srednicy p ty

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

Najwyższa Wysoka Dobra

Ramy

# LU2A

## HW - piły do płyt drewnianych i drewnopochodnych

Piły do cięcia wzdłuż i w poprzek włókien.

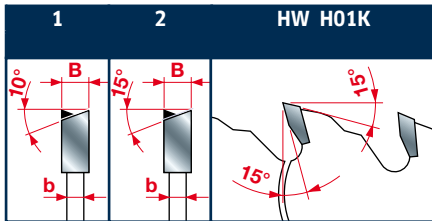
**Urządzenia:** pilarki tarczowe, pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny z dodatnim kątem natarcia.

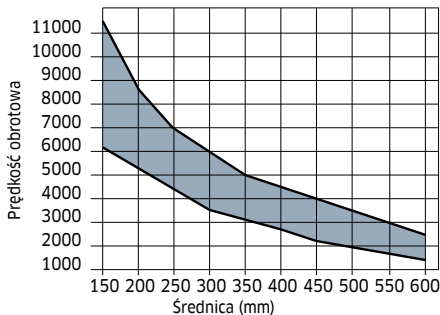
**Materiał:** drewno lite: miękkie i twarde, płyta wiórowa bez powłok i klejka.

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

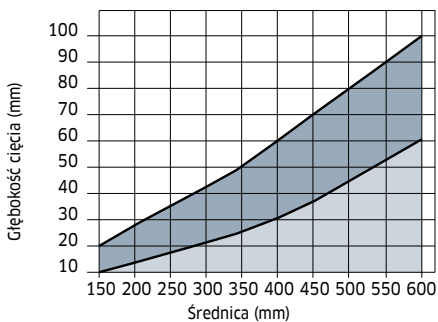
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia wzdłuż i w poprzek włókien, w zależności od średnicy piły

■ Drewno lite      ■ Materiały drewnopochodne

### Ząb przemiennie skośny (ATB) 10° (rys. 1)

D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
150	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0100	F03FS04806
160	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0300	F03FS04809
180	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0500	F03FS04811
190	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0600	F03FS04813
200	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 0800	F03FS04817
200	3,2	2,2	35	34		LU2A 0900	F03FS04819
210	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1100	F03FS04822
216	3,2	2,2	30	34		LU2A 1200	F03FS04823
220	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1300	F03FS04824
230	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1500	F03FS04827
250	3,2	2,2	30	40	FT01	LU2A 1700	F03FS04830
250	3,2	2,2	35	40		LU2A 1800	F03FS04832
300	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2100	F03FS04840
300	3,2	2,2	35	48		LU2A 2300	F03FS04843
315	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2400	F03FS04844
350	3,5	2,5	30	54	FT02	LU2A 2800	F03FS04849
350	3,5	2,5	35	54		LU2A 3000	F03FS04851
400	4,0	2,8	30	60	2/10/60	LU2A 3300	F03FS04856
400	4,0	2,8	35	60		LU2A 3400	F03FS04858
450	4,4	3,0	30	66	2/10/60	LU2A 3600	F03FS04862
500	4,4	3,2	30	72	2/10/80	LU2A 3800	F03FS04865
550	4,8	3,5	30	84	2/10/80	LU2A 3900	F03FS04867
600	5,4	4,0	30	96	2/10/80	LU2A 4000	F03FS04868
735	6,0	4,4	30	72	2/8,5/90	LU2A 4200	F03FS05908
760	6,2	4,5	30	72	2/8,5/90	LU2A 4300	F03FS05903

### Ząb przemiennie skośny (ATB) 15° (rys. 2)

D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
160	3,2	2,2	20	18	2/6/32	LU2A 0200	F03FS04808
180	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0400	F03FS04810
200	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0700	F03FS04814
210	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1000	F03FS04821
230	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1400	F03FS04826
250	3,2	2,2	30	30	FT01	LU2A 1600	F03FS04828
300	3,2	2,2	30	36	FT01	LU2A 1900	F03FS04834
350	3,5	2,5	30	42	FT02	LU2A 2500	F03FS04845
350	3,5	2,5	35	42		LU2A 2600	F03FS04847
400	4,0	2,8	30	48	2/10/60	LU2A 3100	F03FS04853
450	4,4	3,0	30	54	2/10/60	LU2A 3500	F03FS04860
500	4,4	3,2	30	60	2/10/80	LU2A 3700	F03FS04864

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie litego drewna wzdłuż włókien	●	●	●
Cięcie litego drewna w poprzek włókien	●	●	●
Materiały drewnopochodne	●	●	●

# LU2B

## HW - piły do płyt drewnianych i drewnopochodnych

Piły do cięcia wzdłuż i w poprzek włókien.

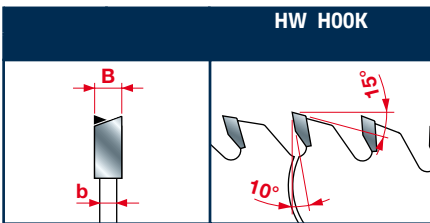
**Urządzenia:** pilarki tarczowe, pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 15° z dodatnim kątem natarcia.

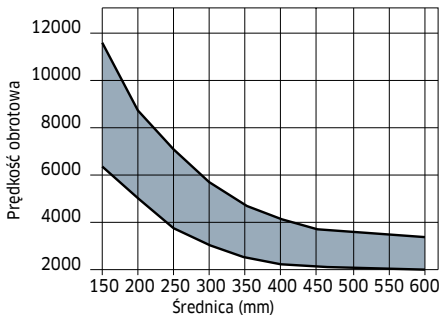
**Materiał:** drewno lite: miękkie, twarde i tropikalne, płyta wiórowa bez powłok i sklejka.

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

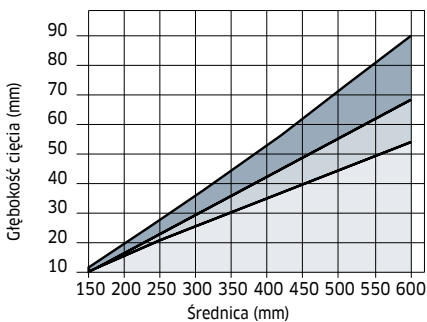
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia wzdłuż i w poprzek włókien, w zależności od średnicy piły

■ Drewno lite    ■ Materiały drewnopochodne    ■ Sklejka

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

Najwyższa	Wysoka	Dobra
	●	
●		
	●	

● Cięcie litego drewna wzdłuż włókien  
 ● Cięcie litego drewna w poprzek włókien  
 ● Materiały drewnopochodne

## HW - piły do płyt drewnianych i drewnopochodnych

Piły do cięcia w poprzek włókien.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe, pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 15° z dodatnim kątem natarcia.

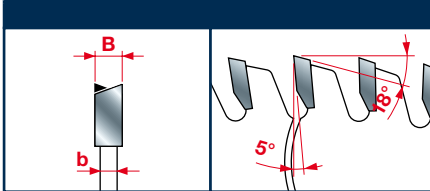
**Materiał:** drewno lite: miękkie, twarde i tropikalne, płyta wiórowa, termoplastyczne materiały drewnopochodne, MDF jednostronnie laminowany.

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

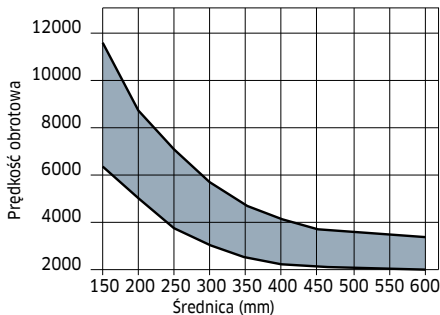
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



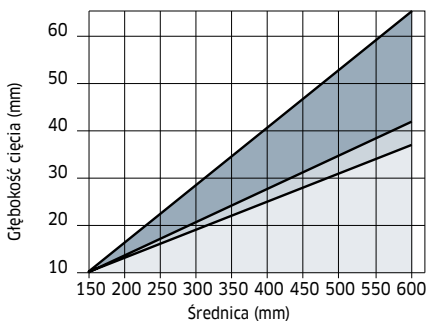
### HW HOOK



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maksymalna głębokość cięcia w poprzek w zależności od średnicy piły

Drewno lite
  Materiały drewnopochodne
  Sklejka

D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
150	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2C 0100	F03FS04908
160	3,2	2,2	20	48	2/6/32	LU2C 0200	F03FS04910
180	3,2	2,2	20	56	2/6/32	LU2C 0300	F03FS04911
180	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0400	F03FS04912
190	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0500	F03FS04914
200	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0600	F03FS04915
210	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0700	F03FS04917
216	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0800	F03FS04918
220	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0900	F03FS04919
230	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 1000	F03FS04921
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU2C 1200	F03FS04922
250	3,2	2,2	30	100	FT01	LU2C 1300	F03FS04924
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU2C 1500	F03FS04927
300	3,2	2,2	35	96		LU2C 1600	F03FS04930
300	3,2	2,2	30	120	FT01	LU2C 1700	F03FS04932
330	3,2	2,2	20	96	2/6/32	LU2C 1800	F03FS04934
350	3,5	2,5	30	108	FT02	LU2C 2000	F03FS04936
400	3,8	2,8	30	120	2/10/60	LU2C 2100	F03FS04938
450	4,4	3,0	30	132	FT02	LU2C 2200	F03FS04939
500	4,4	3,2	30	144	2/10/80	LU2C 2300	F03FS04940
550	4,8	3,5	30	156	2/10/80	LU2C 2400	F03FS04942
600	5,4	4,0	30	168	2/10/80	LU2C 2500	F03FS04943

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie litego drewna w poprzek włókien	●		
Materiały drewnopochodne	●		
Tworzywa sztuczne		●	

# LU2D

## HW - piły do płyt drewnianych i drewnopochodnych z wąskim rżem

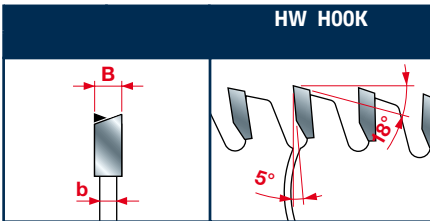
Piły do cięcia w poprzek włókien. Mniejsza głębokość cięcia ułatwia posuw materiału.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe, pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 15° z dodatnim kątem natarcia.

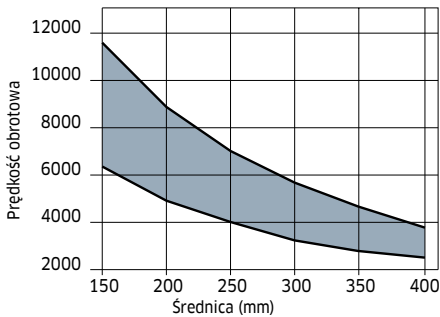
**Materiał:** drewno lite: miękkie, twarde i tropikalne, płyta wiórowa, termoplastyczne materiały drewnopochodne, MDF jednostronnie laminowany.

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

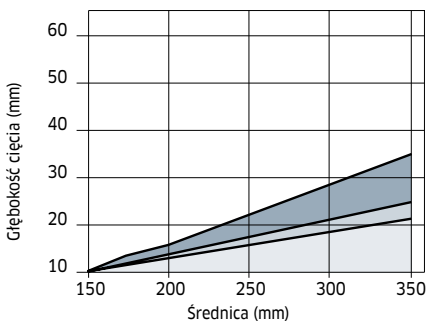


Geometria zęba

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
150	2,0	1,4	30	48	2/7/42	LU2D 0100	F03FS04944
180	2,0	1,4	30	56	2/7/42	LU2D 0200	F03FS04948
180	2,0	1,4	40	56		LU2D 0300	F03FS04950
200	2,2	1,6	30	64	2/7/42	LU2D 0400	F03FS04952
250	2,5	1,8	20	80	2/6/32	LU2D 0500	F03FS04954
250	2,5	1,8	30	80	FT01	LU2D 0700	F03FS04957
300	2,7	1,8	30	96	FT01	LU2D 0900	F03FS04959
350	3,0	2,2	30	108	FT01	LU2D 1100	F03FS04963



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia wzdłuż i w poprzek włókien, w zależności od średnicy piły

Drewno lite
  Materiały drewnopochodne
  Sklejka

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie litego drewna w poprzek włókien	●		
Materiały drewnopochodne	●		
Tworzywa sztuczne		●	



## HW - piły do abrazyjnego drewna tropikalnego i płyt

Piły do cięcia w poprzek włókien.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe, piły do formatyzowania pakietu płyt.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 15° z dodatnim kątem natarcia.

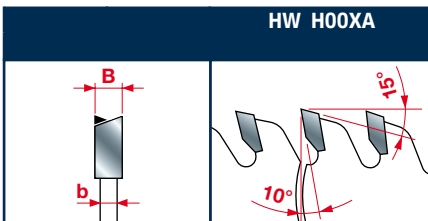
**Materiał:** drewno miękkie i twarde klasy A, płyta wiórowa o grubości do 50 mm, MDF jednostronnie laminowany o grubości do 30 mm.

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

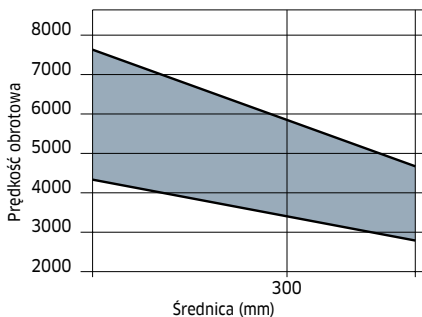
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



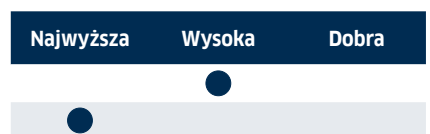
	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
	300	3,2	2,2	30	60	FT01	<b>LU2E 0200</b>	F03FS04965
	300	3,2	2,2	30	72	FT01	<b>LU2E 0400</b>	F03FS04967
	350	3,5	2,5	30	72	FT02	<b>LU2E 0500</b>	F03FS04970



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Cięcie drewna twardego w poprzek włókien

Materiały drewnopochodne

# LU2F

## HW - piły do płyt drewnianych i drewnopochodnych oraz tworzyw sztucznych

Do formatyzowania płyt obustronnie laminowanych bez użycia podcinacza, dobra jakość obróbki i długi okres eksploatacji.

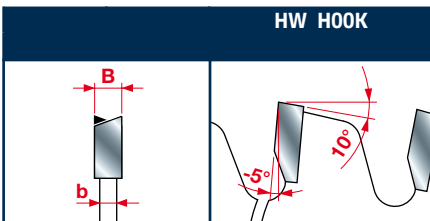
**Urządzenia:** pilarki tarczowe, poziome piły do formatyzowania pakietu płyt, pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 10° z ujemnym kątem natarcia.

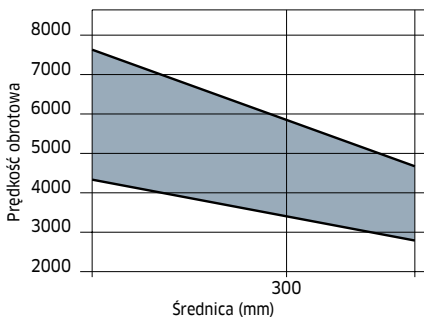
**Materiał:** płyty obustronnie laminowane z abrazyjną i twardą powłoką.



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Kod	SAP
216	2,8	2,0	30	24	LU2F 0100	F03FS06304
216	2,8	2,0	30	48	LU2F 0200	F03FS04971
216	2,8	2,0	30	60	LU2F 0300	F03FS04972
250	2,8	2,0	30	48	LU2F 0400	F03FS04973
250	2,8	2,0	30	60	LU2F 0500	F03FS04974



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie litego drewna w poprzek włókien	●		
Materiały drewnopochodne	●		
Tworzywa sztuczne		●	

## HW - piły do płyt obustronnie laminowanych

Do formatyzowania płyt obustronnie laminowanych, doskonała jakość obróbki po obu stronach bez użycia podcinacza.

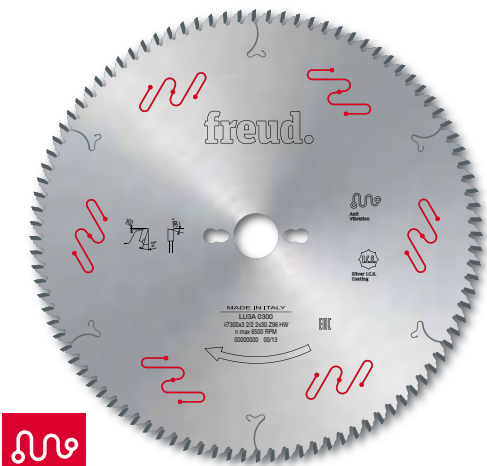
**Urządzenia:** pionowe pilarki tarczowe, piły do formatyzowania pakietu płyt, pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 38° ze zmiennym kątem natarcia w zależności od średnicy piły.

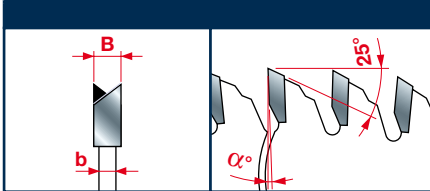
**Materiał:** płyty obustronnie laminowane z bardzo cienką powłoką, płyty fornirowane.

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

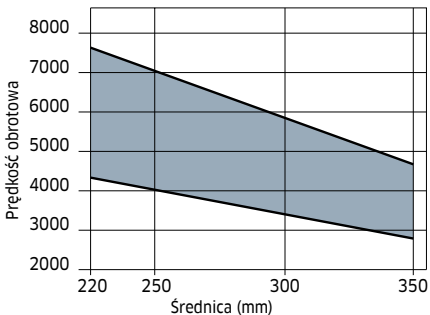
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



### HW HOOK



Geometria zęba

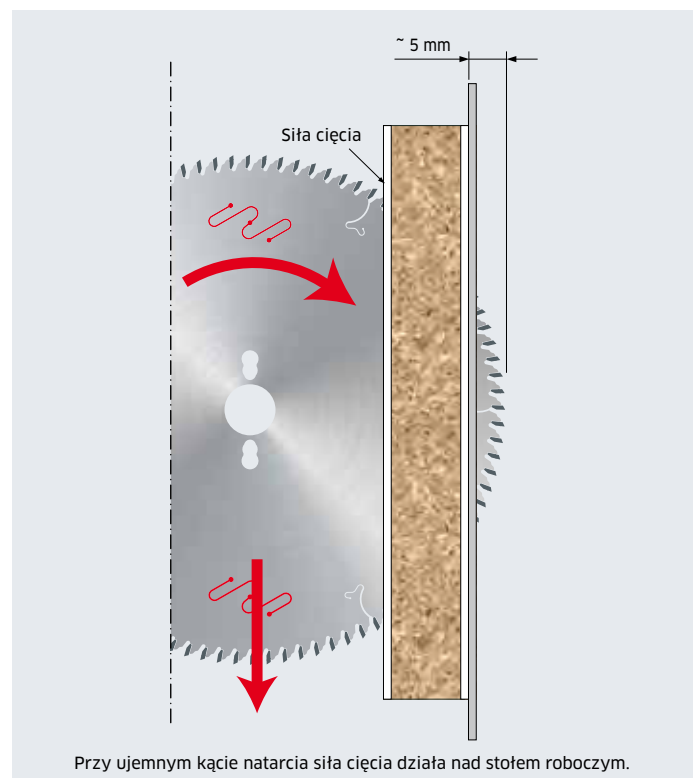


Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

### Wrzeczono pod stołem roboczym



	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Materiały drewnopochodne	●		
Laminaty	●		



# LU3B

## HW - piły do płyt obustronnie laminowanych

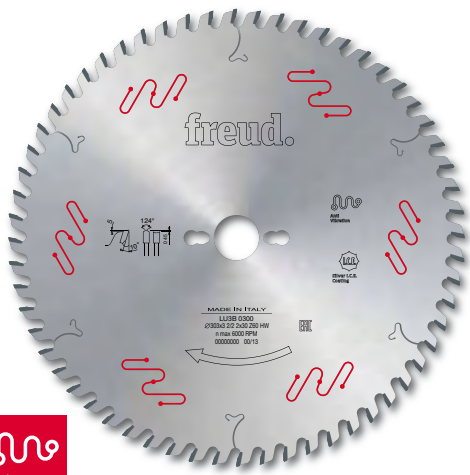
Do formatyzowania płyt obustronnie laminowanych bez użycia podcinacza, dobra jakość obróbki i długi okres eksploatacji.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe, pilarki pionowe bez podcinacza.

**Geometria zęba:** stożkowy - ząb trapezowy / ząb prosty z wklęsłą powierzchnią natarcia i dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyty obustronnie laminowane z abrazyjną i twardą powłoką.

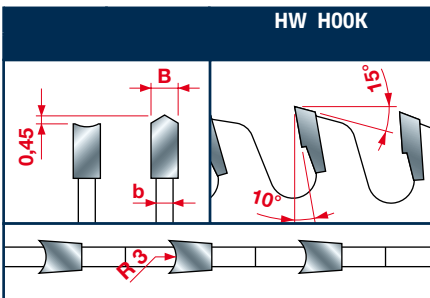
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



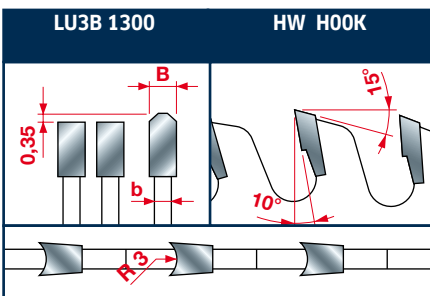
D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	<b>LU3B 0100</b>	F03FS05069
250	3,2	2,2	30	48	FT01	<b>LU3B 0200</b>	F03FS05071
303	3,2	2,2	30	60	FT01	<b>LU3B 0300</b>	F03FS05073
350	3,2	2,2	30	72	FT01	<b>LU3B 0400</b>	F03FS05075

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

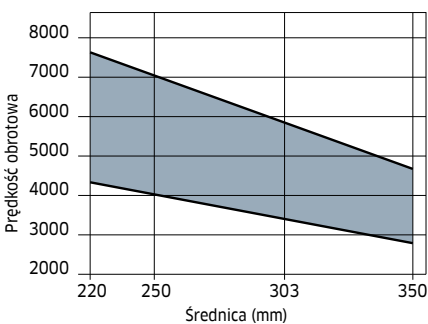
**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty, z wklęsłą powierzchnią natarcia i dodatnim kątem natarcia.



Geometria zęba



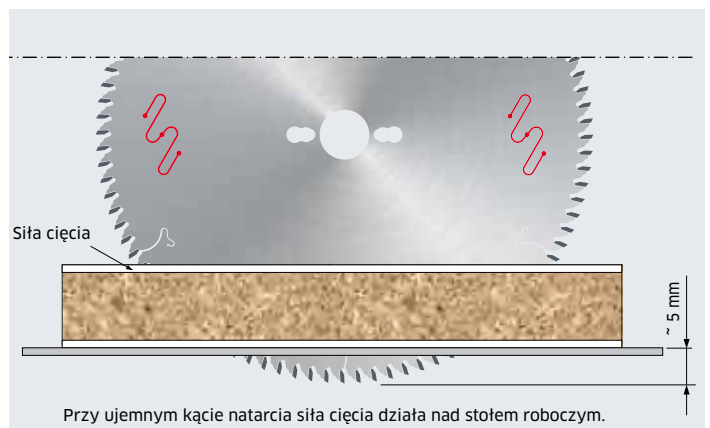
Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy p ty

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Materiały drewnopochodne	●		
Laminaty	●		

### Wrzeczono nad stołem roboczym



**freud.**

# LU3C

## HW - piły do płyt obustronnie laminowanych

Do formatyzowania płyt obustronnie laminowanych bez użycia podcinacza, dobra jakość obróbki i długi okres eksploatacji.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe, poziome piły do formatyzowania pakietu płyt.

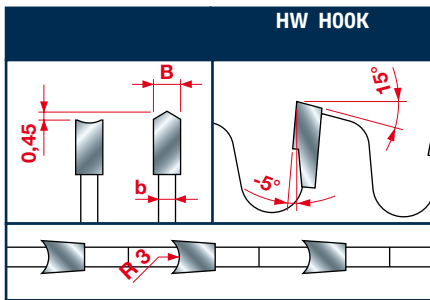
**Geometria zęba:** stożkowy - ząb trapezowy / ząb prosty z wklęsłą powierzchnią natarcia i ujemnym kątem natarcia.

**Materiał:** płyty obustronnie laminowane z abrazyjną i twardą powłoką.

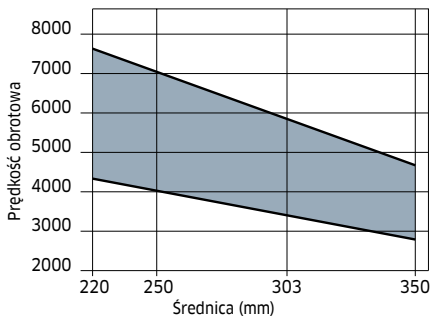
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
ΔV <sup>o</sup>	220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	<b>LU3C 0100</b>	F03FS05076
ΔV <sup>o</sup>	250	3,2	2,2	30	48	FT01	<b>LU3C 0200</b>	F03FS05077
ΔV <sup>o</sup>	303	3,2	2,2	30	60	FT01	<b>LU3C 0300</b>	F03FS05078
ΔV <sup>o</sup>	350	3,2	2,2	30	72	FT01	<b>LU3C 0400</b>	F03FS05080

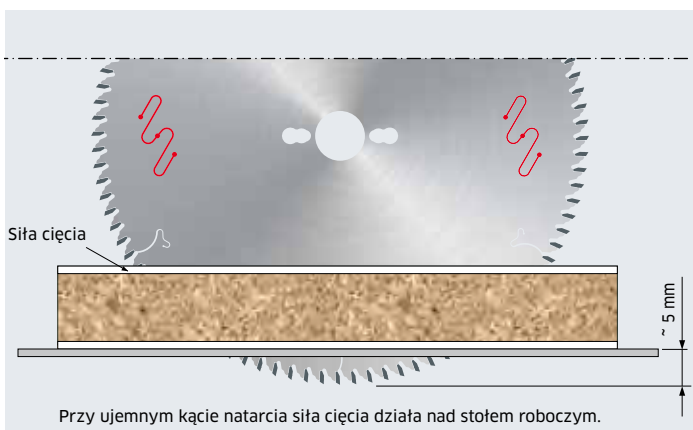


Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

### Wrzeczono nad stołem roboczym



Przy ujemnym kącie natarcia siła cięcia działa nad stołem roboczym.



Praca bez podcinacza

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Materiały drewnopochodne	●		
Laminaty	●		



# LU3D

## HW – piły do płyt obustronnie laminowanych

Do formatyzowania płyt obustronnie laminowanych z użyciem podcinacza, zwłaszcza płyt powlekanych melaminą, dobra jakość obróbki i długi okres eksploatacji.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe, poziome piły do formatyzowania pakietu płyt.

**Geometria zęba:** prosty – ząb trapezowy / ząb prosty z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyty obustronnie laminowane.

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

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

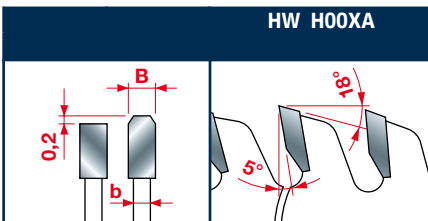


### Kąt natarcia 5°, do maks. głębokości cięcia 30 mm

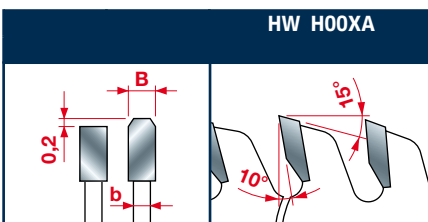
D	B	b	d	Z	$\alpha$	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm					
200	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0100	F03FS05081
220	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0200	F03FS05083
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0400	F03FS05088
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LU3D 0600	F03FS05093
300	3,2	2,2	35	96	5°		LU3D 0700	F03FS05096
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3D 0900	F03FS05098

### Kąt natarcia 10°, do maks. głębokości cięcia 40 mm

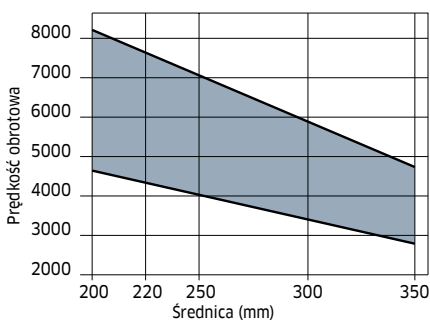
D	B	b	d	Z	$\alpha$	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm					
250	3,2	2,2	30	60	10°	FT01	LU3D 1100	F03FS05100
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LU3D 2100	F03FS05810
300	3,2	2,2	30	84	10°	FT01	LU3D 1300	F03FS05101
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT01	LU3D 1500	F03FS05104
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LU3D 2000	F03FS05108
350	3,5	2,5	30	108	10°	FT02	LU3D 1700	F03FS05105



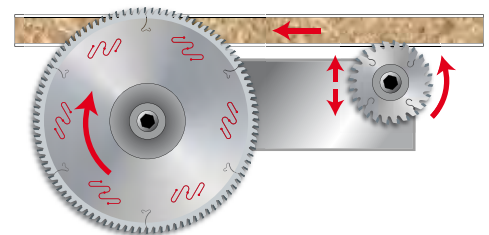
Geometria zęba



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy p ty



Najwyższa Wysoka Dobra

Materiały drewnopochodne

Laminaty

freud.

## HW - piły do płyt obustronnie laminowanych

Do formatyzowania płyt obustronnie laminowanych bez użycia podcinacza, maks. grubość materiału 40 mm. Piły zalecane zwłaszcza do płyt powlekanym melaminą.

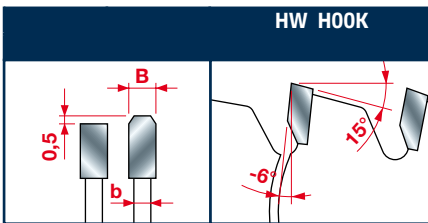
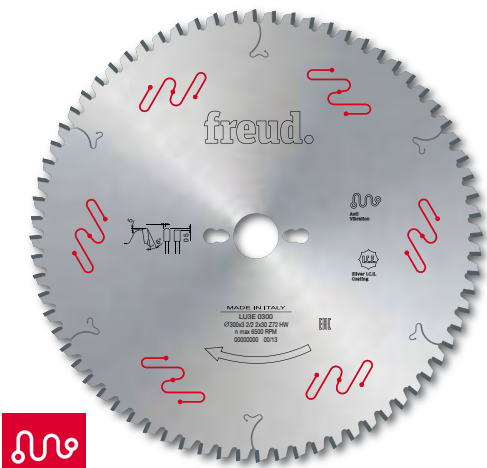
**Urządzenia:** pilarki tarczowe, poziome i pionowe piły do formatyzowania pakietu płyt.

**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty z ujemnym kątem natarcia.

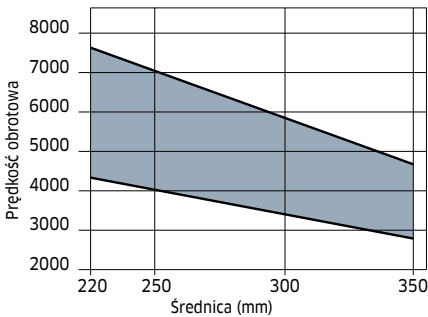
**Materiał:** płyty obustronnie laminowane.

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

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



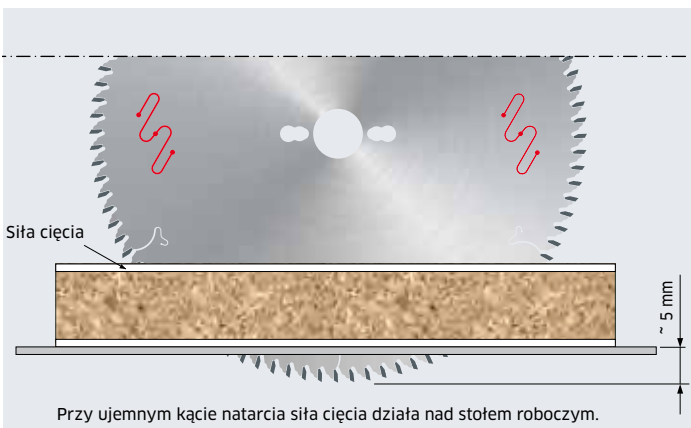
Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



### Wrzeczono nad stołem roboczym



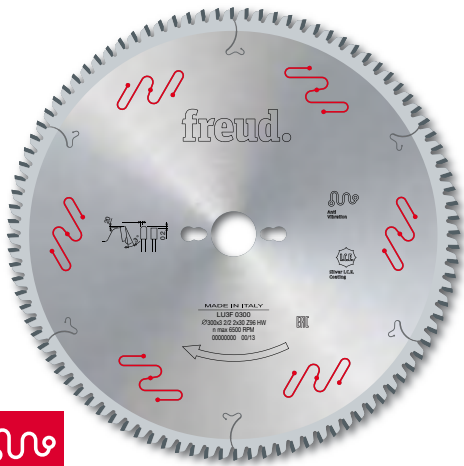
	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Materiały drewnopochodne	●	●	
Laminaty	●		

# LU3F

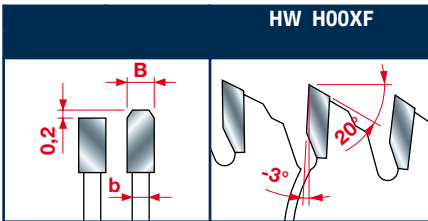
## HW – piły do płyt obustronnie laminowanych

Do formatyzowania płyt obustronnie laminowanych bez użycia podcinacza. Piły zalecane zwłaszcza do płyt powlekanych melaminą oraz tworzyw sztucznych.  
**Urządzenia:** pilarki tarczowe, poziome i pionowe piły do formatyzowania pakietu płyt.  
**Geometria zęba:** prosty – ząb trapezowy / ząb prosty z ujemnym kątem natarcia.  
**Materiał:** płyty obustronnie laminowane, tworzywa sztuczne.

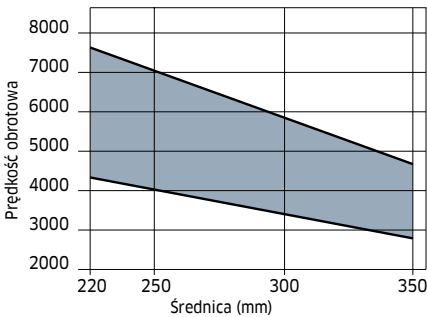
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60  
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



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



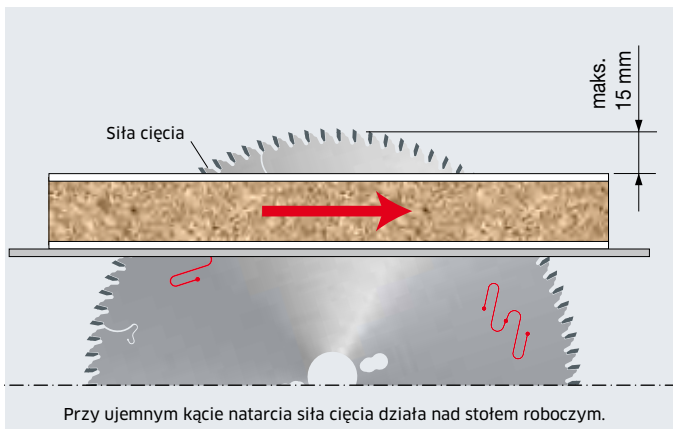
Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



### Wrzeczono pod stołem roboczym



	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Materiały drewnopochodne	●		
Laminaty	●		

# LG1C

## HW - piły do drewna litego

Piły do cięcia wzdłuż włókien.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe uniwersalne, pilarki wielopiętwe.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 10° z dodatnim kątem natarcia.

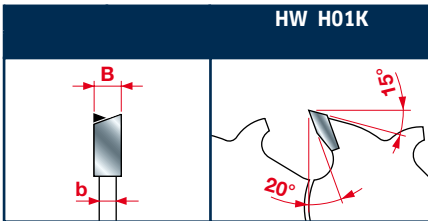
**Materiał:** drewno lite: miękkie i twarde, także z wypadającymi sękami.

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

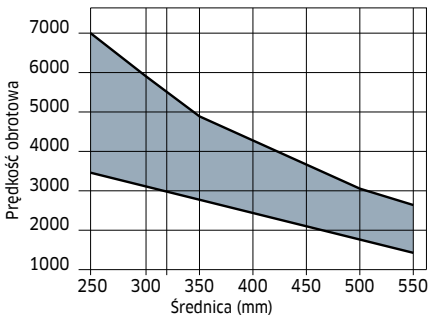
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



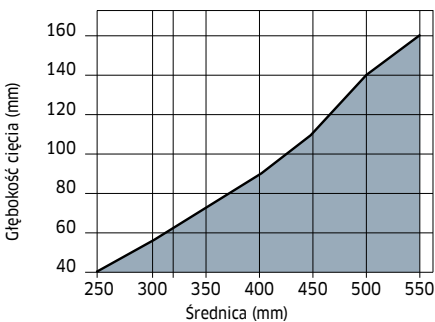
D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
250	3,2	2,2	30	22	FT01	<b>LG1C 0100</b>	F03FS07559
300	3,2	2,2	30	26	FT01	<b>LG1C 0400</b>	F03FS07560
350	3,5	2,5	30	30	FT02	<b>LG1C 1000</b>	F03FS07561



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia w zależności od średnicy piły

Drewno lite

Najwyższa	Wysoka	Dobra
	●	
	●	

Cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien

Cięcie drewna twardego wzdłuż włókien

# LG2A

## HW - piły do płyt drewnianych i drewnopochodnych

Piły do cięcia wzdłuż i w poprzek włókien.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe, pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny z dodatnim kątem natarcia.

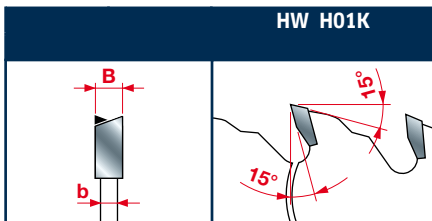
**Materiał:** drewno lite: miękkie i twarde, płyta wiórowa bez powłok i sklejka.

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

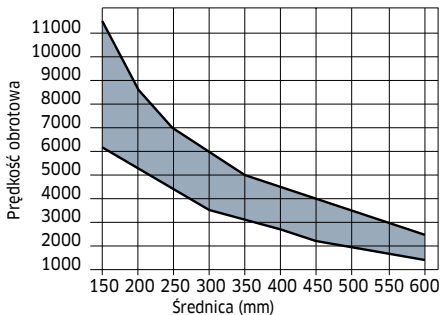
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



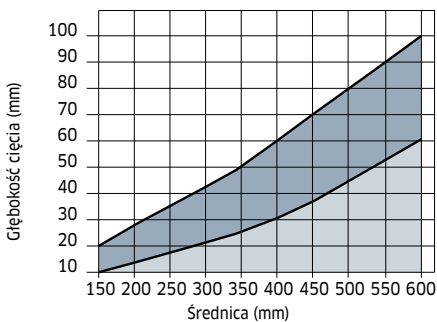
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
250	3,2	2,2	30	40	FT01	<b>LG2A 1700</b>	F03FS07562
300	3,2	2,2	30	36	FT01	<b>LG2A 1900</b>	F03FS07563
300	3,2	2,2	30	48	FT01	<b>LG2A 2100</b>	F03FS07564
350	3,5	2,5	30	54	FT02	<b>LG2A 2800</b>	F03FS07565



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia wzdłuż i w poprzek włókien, w zależności od średnicy piły

■ Drewno lite      ■ Materiały drewnopochodne

Cięcie litego drewna wzdłuż włókien  
 Cięcie litego drewna w poprzek włókien  
 Materiały drewnopochodne

Najwyższa	Wysoka	Dobra
	●	
	●	
	●	



## HW - piły do płyt drewnianych i drewnopochodnych

Piły do cięcia wzdłuż i w poprzek włókien.

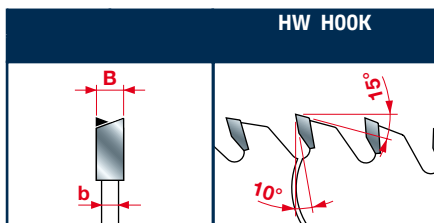
**Urządzenia:** pilarki tarczowe, pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 15° z dodatnim kątem natarcia.

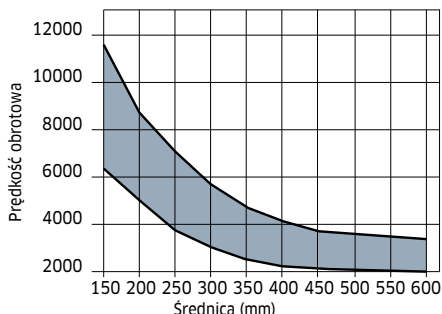
**Materiał:** drewno lite: miękkie, twarde i tropikalne, płyta wiórowa bez powłok i sklejka.

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

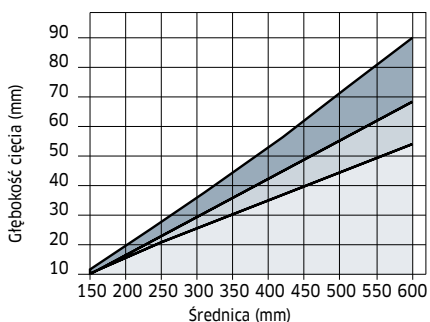
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maks. głębokość cięcia wzdłuż i w poprzek włókien, w zależności od średnicy piły

Drewno lite
  Materiały drewnopochodne
  Sklejka

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

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie litego drewna wzdłuż włókien		●	
Cięcie litego drewna w poprzek włókien		●	
Materiały drewnopochodne		●	

# LG2C

## HW - piły do płyt drewnianych i drewnopochodnych

Piły do cięcia w poprzek włókien.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe, pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 15° z dodatnim kątem natarcia.

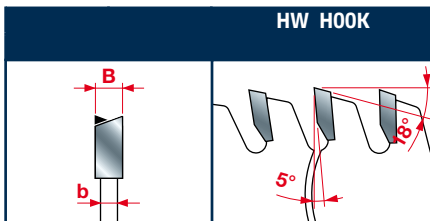
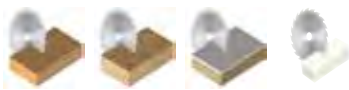
**Materiał:** drewno lite: miękkie, twarde i tropikalne, płyta wiórowa, termoplastyczne materiały drewnopochodne, MDF jednostronnie laminowany.

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

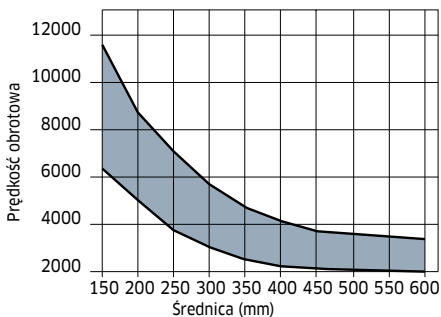
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



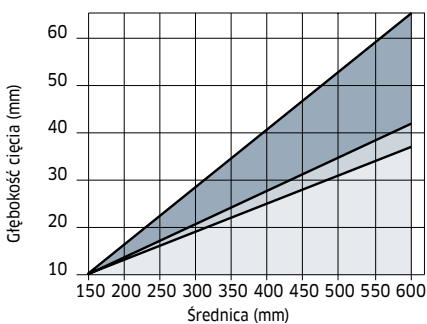
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
250	3,2	2,2	30	80	FT01	<b>LG2C 1200</b>	F03FS07570
300	3,2	2,2	30	96	FT01	<b>LG2C 1500</b>	F03FS07571
350	3,5	2,5	30	108	FT02	<b>LG2C 2000</b>	F03FS07572



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły



Maksymalna głębokość cięcia w poprzek w zależności od średnicy piły

Drewno lite
  Materiały drewnopochodne
  Sklejka

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Cięcie litego drewna w poprzek włókien		●	
Materiały drewnopochodne		●	
Tworzywa sztuczne		●	

## HW - piły do płyt obustronnie laminowanych

Do formatyzowania płyt obustronnie laminowanych z użyciem podcinacza, zwłaszcza płyt powlekanych melaminą, dobra jakość obróbki i długi okres eksploatacji.

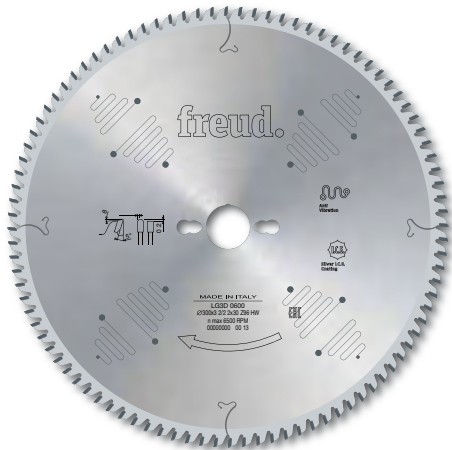
**Urządzenia:** pilarki tarczowe, poziome piły do formatyzowania pakietu płyt.

**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyty obustronnie laminowane.

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

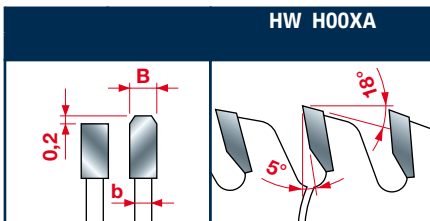
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



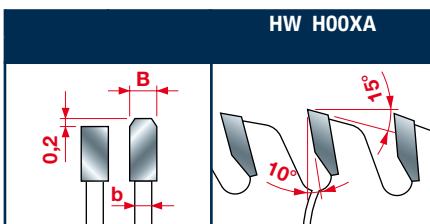
D	B	b	d	Z	$\alpha$	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm					
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	<b>LG3D 0400</b>	F03FS07438
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	<b>LG3D 0600</b>	F03FS07436
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	<b>LG3D 0900</b>	F03FS07437



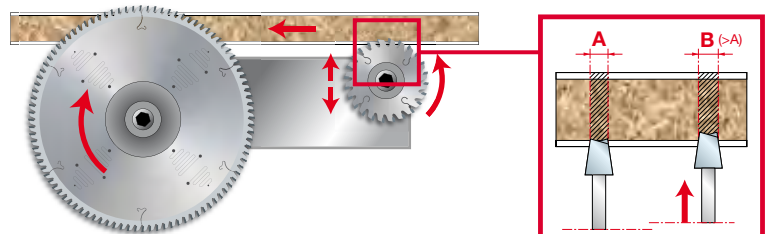
D	B	b	d	Z	$\alpha$	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm					
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	<b>LG3D 2100</b>	F03FS07574
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	<b>LG3D 2000</b>	F03FS07573



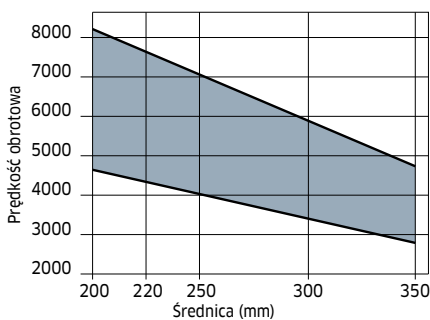
Geometria zęba



Geometria zęba



Szerokość rzazu piły głównej



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

Materiały drewnopochodne

Najwyższa Wysoka Dobra

Laminaty



# Tabela odpowiedników: piły do formatyzowania pakietu płyt

ANTHON						Piła główna (zęb trapezowy / zęb prosty - prosty)		
Urządzenie	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Anthon	530	5,8	4,0	60	60	1/11/85	LSB53002	F03FS04174
Anthon Inc	700	6,2	4,2	80	60	2/17/110	LSB70001	F03FS07036

ANTHON						Podcinacz (przeziennie skośny (ATB) / stożkowy)		
Urządzenie	D	B-B1	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Anthon	180	5,7 - 6,9	4,0	20	36		LI25M57NA3	F03FS02727

GABBIANI						Piła główna (zęb trapezowy / zęb prosty - prosty)		
Urządzenie	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Galaxy 90, Casadei	350	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35005	F03FS03947
Prima	355	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35506	F03FS03973
Scm Alpha	355	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35506	F03FS03973
Scm Sigma 115	400	4,4	3,2	80	60	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40011	F03FS04037
Class, Galaxy 115	400	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012	F03FS04040
Galaxy 125	400	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012	F03FS04040
Elite, Galaxy 140	450	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	LSB45009	F03FS04095
A10	500	4,4	3,2	80	60	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB50004	F03FS04147

GABBIANI						Podcinacz (przeziennie skośny (ATB) / stożkowy)		
Urządzenie	D	B-B1	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Galaxy 90, Casadei	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657
Prima	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657
Scm Alpha	125	4,3 - 5,5	3,2	20	24		LI25M43FA3	F03FS02643
Scm Sigma 115	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657
Class, Galaxy 115	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657
Galaxy 125	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657
Elite, Galaxy 140	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657
A10	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657

GIBEN						Piła główna (zęb trapezowy / zęb prosty - prosty)		
Urządzenie	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Smart 75	320	4,4	3,2	75	72	3/13/95	LSB32002	F03FS03933
Smart (Carro)	350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	LSB35006	F03FS03950
Mk Gamma	355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB35505	F03FS03970
Trend/Prisim 1	355	4,4	3,2	75	54		LSB35502	F03FS03961
Trend/Prisim 1	355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB35505	F03FS03970
Starmatic	355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB35505	F03FS03970
Starmatic 850	355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB35505	F03FS03970
Prismatic 1	400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB40008	F03FS04029
2000	400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB40008	F03FS04029
Starmatic 1000	400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB40008	F03FS04029
Prismatic 2h 100	400	4,4	3,2	75	60	4/15/105	LSB40005	F03FS04020
Sigmatic 101	400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB40008	F03FS04029
Prismatic 2h 1115	430	4,4	3,2	75	60	4/15/105	LSB43005	F03FS04059
Prismatic2	430	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB43008	F03FS04068
Prismatic3	470	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB47003	F03FS04126
Tetramatic	470	4,4	3,2	75	60	4/15/105	LSB47002	F03FS04123
Giben	500	4,8	3,5	75	60	4/15/105	LSB50010	F03FS04160

# Tabela odpowiedników: płyty do formatyzowania pakietu płyt

GIBEN	Urządzenie	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	Podcinacz (przebiennie skośny (ATB) / stożkowy)		
							NL	Kod	SAP
	Smart 75	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	3/13/80	LI25M43PF3	F03FS02679
	Smart (Carro)	180	4,3 - 5,5	3,2	50	36	3/13/80	LI25M43NF3	F03FS02666
	Mk Gamma	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24		LI25M43FE3	F03FS02645
	Trend/Prisim 1	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24		LI25M43FE3	F03FS02645
	Trend/Prisim 1	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24		LI25M43FE3	F03FS02645
	Starmatic	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Starmatic 850	160	4,3 - 5,5	3,2	45	36	3/11/70	LI25M43LE3	F03FS02655
	Prismatic 1	160	4,3 - 5,5	3,2	45	36	3/11/70	LI25M43LE3	F03FS02655
	2000	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24		LI25M43FE3	F03FS02645
	Starmatic 1000	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Prismatic 2h 100	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Sigmatic 101	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Prismatic 2h 1115	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Prismatic2	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Prismatic 3	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Tetramatic	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Giben	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24		LI25M43FE3	F03FS02645

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

HOLZMA	Urządzenie	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	Podcinacz (przebiennie skośny (ATB) / stożkowy)		
							NL	Kod	SAP
	Holzma typ 72	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36		LI25M43NE3	F03FS02664
	Holzma typ 82	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36		LI25M47NE3	F03FS02715
	Holzma typ 81/91	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma typ 01	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36		LI25M47NE3	F03FS02715
	Holzma typ 92	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma typ 92	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma typ 11	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36		LI25M47NE3	F03FS02715
	Holzma typ 22	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma typ 21	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma typ 23	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma typ 23	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36		LI25M47PE3	F03FS02719
	Holzma typ 42	200	5,7 - 6,9	4,0	45	36		LI25M57PE3	F03FS02728
	Holzma typ 33	200	5,7 - 6,9	4,0	45	36		LI25M57PE3	F03FS02728
	Holzma typ 33	200	5,7 - 6,9	4,0	45	36		LI25M57PE3	F03FS02728
	Holzma	200	5,7 - 6,9	4,0	45	36		LI25M57PE3	F03FS02728
	Holzma	200	5,7 - 6,9	4,0	45	36		LI25M57PE3	F03FS02728
	Holzma typ 66	200	6,1 - 7,3	4,2	45	36		LI25M61PE3	F03FS02731



# Tabela odpowiedników: piły do formatyzowania pakietu płyt

HOMAG						Piła główna (zęb trapezowy / zęb prosty - prosty)		
Urządzenie	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Sawtech Chf 41	300	4,4	3,0	75	60		LSB30003	F03FS03916
Sawtech Ch 30/06	355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	LSB35505	F03FS03970

HOMAG						Podcinacz (przeziennie skośny (ATB) / stożkowy)		
Urządzenie	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Sawtech Chf 41	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36		LI25M43PE3	F03FS02676
Sawtech Ch 30/06	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36		LI25M43PE3	F03FS02676

MAYER, IRION						Piła główna (zęb trapezowy / zęb prosty - prosty)		
Urządzenie	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Określone modele	305	4,4	3,0	30	60	2/10/60	LSB30501	F03FS03930
Określone modele	400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LSB40007	F03FS04026
Określone modele	500	4,4	3,2	30	72		LSB50005	F03FS04150

MAYER, IRION						Podcinacz (przeziennie skośny (ATB) / stożkowy)		
Urządzenie	D	B-B1	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Określone modele	150	4,3 - 5,6	3,2	30	36		LI25M43KC3	F03FS02649
Określone modele	150	4,3 - 5,6	3,2	30	36		LI25M43KC3	F03FS02649
Określone modele	180	4,3 - 5,5	3,2	20	28		LI25M43NA3	F03FS02661

PANHANS						Piła główna (zęb trapezowy / zęb prosty - prosty)		
Urządzenie	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Euro 10	305	4,4	3,0	30	60	2/10/60	LSB30501	F03FS03930
Euro 30	350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LSB35003	F03FS03941
Euro 693	350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LSB35003	F03FS03941

PANHANS						Podcinacz (przeziennie skośny (ATB) / stożkowy)		
Urządzenie	D	B-B1	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Euro 10	125	4,3 - 5,5	3,2	20	24		LI25M43FA3	F03FS02643
Euro 30	180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 693	180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	2/7/42 + 2/10/60	LI25M43NC3	F03FS02663

SCHEER						Piła główna (zęb trapezowy / zęb prosty - prosty)		
Urządzenie	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Fm 21	350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LSB35003	F03FS03941
Fm 14	400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LSB40007	F03FS04026
Fm 22	450	4,8	3,5	30	72	2/9/60	LSB45016	F03FS04109

SCHEER						Podcinacz (przeziennie skośny (ATB) / stożkowy)		
Urządzenie	D	B-B1	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
Fm 21	200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	2/9/60	LI25M43PC3	F03FS02674
Fm 14	200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	2/9/60	LI25M43PC3	F03FS02674
Fm 22	200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	2/9/60	LI25M43PC3	F03FS02674

# Tabela odpowiedników: piły do formatyzowania pakietu płyt

SCHELLING						Piła główna (zęb trapezowy / zęb prosty - prosty)		
Urządzenie	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
Fl	460	4,4	3,2	30	72	2/13/94	LSB46001	F03FS04117
Fw	500	4,4	3,2	30	60		LSB50003	F03FS04145
Fw	500	4,4	3,2	30	72		LSB50005	F03FS04150
Schelling	530	5,2	3,5	30	60		LSB53001	F03FS04172
Ft	550	5,5	3,8	40	60	2/13/122	LSB55004	F03FS04188
At	550	5,5	3,8	40	48	2/13/122	LSB55003	F03FS04186
Schelling	620	6,2	4,2	40	60	2/13/114 + 2/13/140	LSB62001	F03FS04212
Schelling	620	6,2	4,2	40	72	2/13/114 + 2/13/140	LSB62002	F03FS04213
Schelling	670	6,2	4,2	40	60	2/17/140 + 2/13/140	LSB67003	F03FS04216
Schelling	670	6,2	4,2	40	72	2/17/140 + 2/13/140	LSB67004	F03FS04217
Schelling	680	6,2	4,2	40	60	2/13/140 + 2/17/140	LSB68001	F03FS04218
Schelling	720	6,4	4,4	40	60	4/14/114 + 2/14/140	LSB72001	F03FS04219

SCHELLING						Podcinacz (przeziennie skośny (ATB) / stożkowy)		
Urządzenie	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
Fl	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36		LI25M43PA3	F03FS02670
Fw	180	4,3 - 5,5	3,2	20	28		LI25M43NA3	F03FS02661
Fw	180	4,3 - 5,5	3,2	20	28		LI25M43NA3	F03FS02661
Schelling	200	5,1 - 6,3	3,5	20	36		LI25M51PA3	F03FS02725
Ft	200	5,4 - 6,6	3,8	20	36		LI25M54PA3	F03FS02726
At	200	5,4 - 6,6	3,8	20	36		LI25M54PA3	F03FS02726
Schelling	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36		LI25M61PA3	F03FS02730
Schelling	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36		LI25M61PA3	F03FS02730
Schelling	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36		LI25M61PA3	F03FS02730
Schelling	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36		LI25M61PA3	F03FS02730
Schelling	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36		LI25M61PA3	F03FS02730
Schelling	220	6,3 - 7,5	4,4	20	36		LI25M63UA3	F03FS02732

SCM						Piła główna (zęb trapezowy / zęb prosty - prosty)		
Urządzenie	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
Sigma 65	300	4,4	3,0	80	60	2/14/110 + 4/9/100	LSB30004	F03FS03918

SCM						Podcinacz (przeziennie skośny (ATB) / stożkowy)		
Urządzenie	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
Sigma 65	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	3/7/66 + 3/6/84	LI25M43LG3	F03FS02657

# Tabela odpowiedników: piły do formatyzowania pakietu płyt

SELCO						Piła główna (ząb trapezowy / ząb prosty - prosty)		
Urządzenie	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
Eb70	300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	LSB30002	F03FS03914
Eb100	360	4,4	3,0	65	60	2/9/110	LSB36001	F03FS03978
Eb100	360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	LSB36002	F03FS03981
Wn610	380	4,4	3,2	65	72	2/9/110	LSB38014	F03FS07266
Eb110	400	4,4	3,2	80	60	4/19/120 + 2/9/130	LSB40006	F03FS04023
Eb110	400	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/9/130	LSB40009	F03FS04032
Eb120/Wn 600-122	430	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	LSB43009	F03FS04071
Wn 600-132	450	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	LSB45009	F03FS04095
Wn 600-145	480	4,8	3,5	80	72	2/9/130 + 4/19/120	LSB48001	F03FS04131

SELCO						Podcinacz (przeziennic skośny (ATB) / stożkowy)		
Urządzenie	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
Eb70	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
Eb100	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
Eb100	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
Wn610	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
Eb110	300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	2/9/110	LI25M43RI3	F03FS02689
Eb110	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
Eb120/Wn 600-122	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
Wn 600-132	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
Wn 600-145	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720

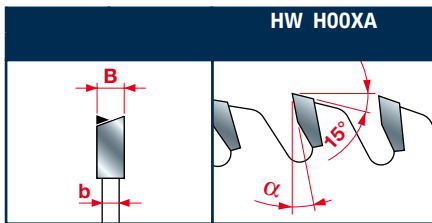
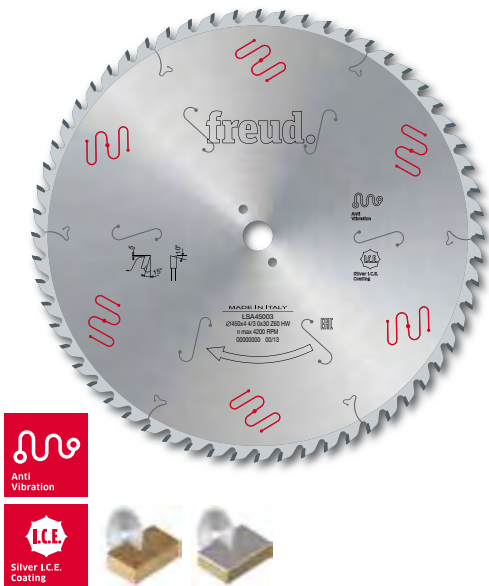
## HW - piły do formatyzowania pakietu płyt

Do formatyzowania jednej lub wielu płyt.

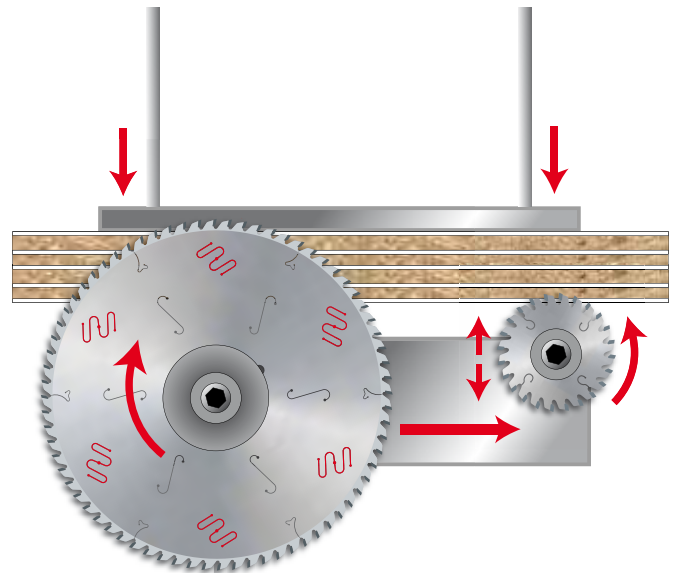
**Urządzenia:** poziome piły do formatyzowania pakietu płyt z podcinaczem.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 10° z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyta wiórowa lub MDF.



Geometria zęba



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

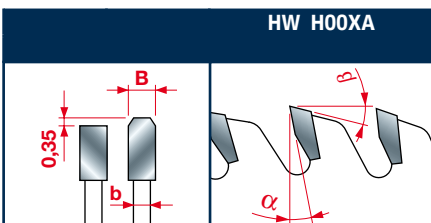
## HW - piły do formatyzowania pakietu płyt

Do formatyzowania jednej lub wielu płyt.

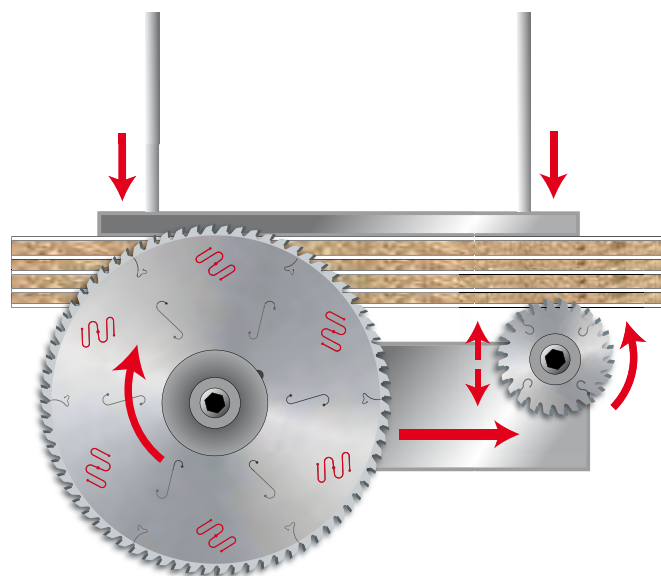
**Urządzenia:** poziome piły do formatyzowania pakietu płyt z podcinaczem.

**Geometria zęba:** ząb trapezowy / ząb prosty z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyta wiórowa, MDF powlekany melaminą lub tworzywa sztuczne.



Geometria zęba



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

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



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

## HW - piły "Supercut" ze zmienną podziałką zębów do formatyzowania pakietu płyt

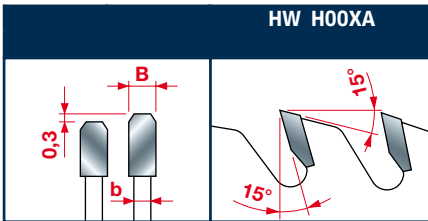
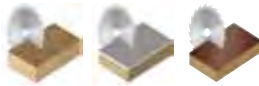
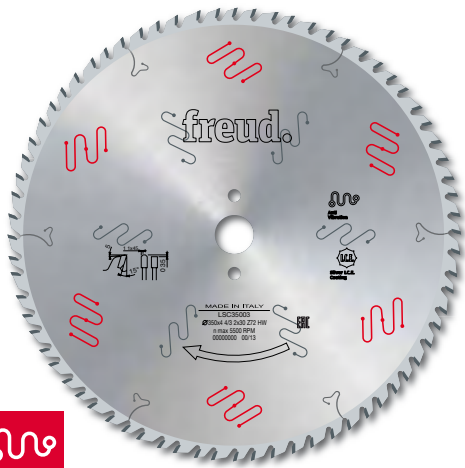
Do formatyzowania jednej lub wielu płyt.

**Urządzenia:** poziome piły do formatyzowania pakietu płyt z podcinaczem.

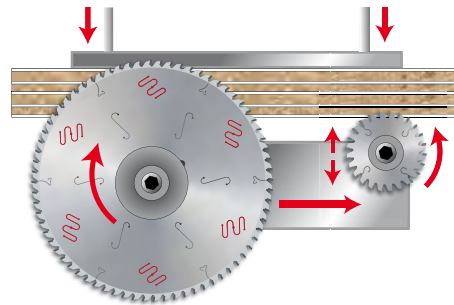
**Geometria zęba:** ząb trapezowy / ząb prosty z dodatnim kątem natarcia.

Idealne piły do cięcia z dużą szybkością, co pozwala zwiększyć produktywność. Dzięki precyzyjnym zębom oraz wysokiej jakości cięcia, przed okleinowaniem krawędzi nie jest konieczna dodatkowa obróbka krawędzi. Program pił LSC został stworzony w celu zapewnienia maksymalnej prędkości pracy przy utrzymaniu optymalnej jakości obróbki. Wydajność = produktywność! Zaprojektowane przez firmę freud i opatentowane szczeliny kompensacyjne są rozmieszczone w strategicznych miejscach, co pozwala obniżyć poziom emisji hałasu i wibracji – dzięki temu użytkownicy otrzymują produkt wyjątkowy w skali rynku. Zalety technologii pozwoliły stworzyć piłę do cięcia pojedynczych płyt lub pakietów płyt przy użyciu nowoczesnych urządzeń do obróbki płyt.

**Materiał:** płyta wiórowa lub laminowane materiały drewnopochodne.



Geometria zęba



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

# LI25M

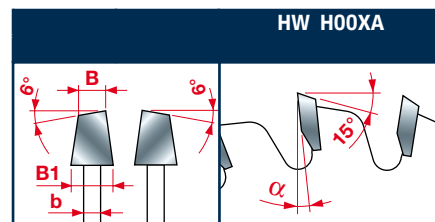
## HW - podcinacze tarczowe zbieżne

Do podcinania powłok płyt obustronnie laminowanych.

**Urządzenia:** poziome piły do formatyzowania pakietu płyt z podcinaczem o regulowanej wysokości w zależności od szerokości rzażu piły głównej.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny 6° z dodatnim kątem natarcia.

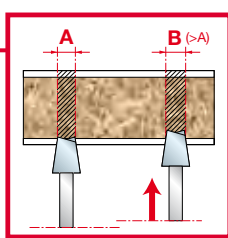
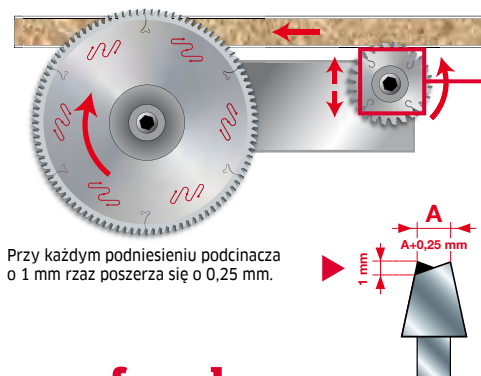
**Materiał:** płyta wiórowa obustronnie laminowana lub MDF.



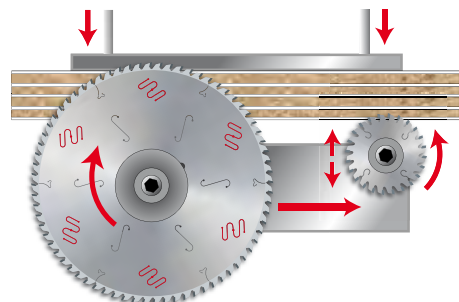
Geometria zęba

D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	$\alpha$	NL	Urządzenia	Kod	SAP
80	3,1 - 4,3	2,2	20	12	0°		Casadei	LI25M31AA3	F03FS02606
80	3,1 - 4,3	2,2	22	12	0°			LI25M31AB3	F03FS02608
100	3,1 - 4,3	2,5	20	20	0°			LI25M31BC3	F03FS06099
100	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M31BA3	F03FS02610
100	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31BB3	F03FS02612
110	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31CA3	F03FS02614
110	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31CB3	F03FS02615
115	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31DA3	F03FS02616
115	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31DB3	F03FS02618
120	2,8 - 4,0	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M28EA3	F03FS02604
120	2,8 - 4,0	2,2	22	24	0°			LI25M28EB3	F03FS02605
120	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31EA3	F03FS02620
120	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31EB3	F03FS02622
120	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°			LI25M31EC3	F03FS05978
120	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°		SCM	LI25M34EA3	F03FS02632
125	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Panhans - Schelling	LI25M31FA3	F03FS02623
125	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°		Martin	LI25M31FB3	F03FS02625
125	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°		Panhans - Schelling	LI25M31FC3	F03FS05932
125	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°			LI25M34FA3	F03FS02634
125	3,4 - 4,6	2,2	45	24	0°			LI25M34FE3	F03FS02636
125	4,3 - 5,5	3,2	20	24	0°		Panhans - Gabbiani	LI25M43FA3	F03FS02643
125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M43FE3	F03FS02645
125	4,5 - 5,7	3,0	20	24	0°			LI25M45FA3	F03FS02697
125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M45FE3	F03FS02699
140	3,1 - 4,3	2,2	16	28	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31HM3	F03FS02627
140	3,4 - 4,7	3,0	45	24	8°			LI25M34HE3	F03FS02638
140	4,3 - 5,5	3,2	45	28	8°		Euromac	LI25M43HE3	F03FS02647
140	4,5 - 5,7	3,0	45	24	8°			LI25M45HE3	F03FS02701
150	3,1 - 4,3	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M31KC3	F03FS02628
150	3,4 - 4,7	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M34KC3	F03FS02639
150	4,3 - 5,6	3,2	30	36	8°		SCM	LI25M43KC3	F03FS02649
150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	8°		SCM	LI25M43KE3	F03FS02651
150	4,5 - 5,8	3,0	30	36	8°		SCM	LI25M45KC3	F03FS02702
150	4,5 - 5,8	3,0	45	36	8°		SCM	LI25M45KE3	F03FS02704
160	3,1 - 4,3	2,2	20	36	8°		Langzauner	LI25M31LA3	F03FS02630
160	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34LR3	F03FS02641
160	4,3 - 5,5	3,2	25,4	36	8°			LI25M43LR3	F03FS02660
160	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°		Langzauner	LI25M43LC3	F03FS02653
160	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M43LE3	F03FS02655
160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	8°	3/6/84 + 3/7/66	Gabbiani - SCM	LI25M43LG3	F03FS02657
160	4,3 - 5,5	3,2	60	36	8°	3/7/80		LI25M43LH3	F03FS02659
160	4,5 - 5,7	3,0	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M45LE3	F03FS02706

D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	$\alpha$	NL	Urządzenia	Kod	SAP
160	4,5 - 5,7	3,0	55	36	8°	3/7/66 + 3/9/72	Gabbiani	LI25M45LG3	F03FS02708
160	5,1 - 6,3	3,5	60	36	8°	3/7/80		LI25M51LH3	F03FS02723
180	3,1 - 4,3	2,2	16	42	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31NM3	F03FS02631
180	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34NR3	F03FS02642
180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	8°		Schelling - Anthon	LI25M43NA3	F03FS02661
180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	8°	2/7/42 + 2/10/60	Panhans - Holzer	LI25M43NC3	F03FS02663
180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M43XA3	F03FS06372
180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/7/42 + 2/10/60	Panhans	LI25M43XN3	F03FS06373
180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma	LI25M43NE3	F03FS02664
180	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	3/13/80	Giben	LI25M43NF3	F03FS02666
180	4,5 - 5,7	3,0	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M45NA3	F03FS02710
180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47NE3	F03FS02715
180	5,1 - 6,3	3,5	55	36	8°	3/7/66	Gabbiani	LI25M51NG3	F03FS02724
180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	8°		Holzma	LI25M57NA3	F03FS02727
200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°		Schelling	LI25M43PA3	F03FS02670
200	4,3 - 5,5	3,2	22	36	8°			LI25M43PB3	F03FS02673
200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/9/60	Scheer	LI25M43PC3	F03FS02674
200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma	LI25M43PE3	F03FS02676
200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	3/13/80	Giben Smart	LI25M43PF3	F03FS02679
200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43PI3	F03FS02681
200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	8°	2/14/110	Gabbiani	LI25M43PL3	F03FS02683
200	4,5 - 5,7	3,0	22	36	8°			LI25M45PB3	F03FS02712
200	4,5 - 5,7	3,0	65	36	8°	2/8,5/110	Selco	LI25M45PI3	F03FS02714
200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	8°			LI25M47PA3	F03FS02716
200	4,7 - 5,9	3,5	22	36	8°			LI25M47PB3	F03FS02717
200	4,7 - 5,9	3,5	30	36	8°	2/9/60	Scheer	LI25M47PC3	F03FS02718
200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47PE3	F03FS02719
200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M47PI3	F03FS02720
200	5,1 - 6,3	3,5	20	36	8°		Schelling	LI25M51PA3	F03FS02725
200	5,4 - 6,6	3,8	20	36	8°			LI25M54PA3	F03FS02726
200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	8°		Holzma	LI25M57PE3	F03FS02728
200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	8°		Schelling	LI25M61PA3	F03FS02730
200	6,1 - 7,3	4,2	45	36	8°		Holzma	LI25M61PE3	F03FS02731
215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	8°	2/7/80 + 3/15/80	Giben	LI25M43QF3	F03FS02685
215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	8°	3/15/80	Giben	LI25M45PF3	F03FS02713
220	6,3 - 7,5	4,4	20	36	8°		Schelling	LI25M63UA3	F03FS02732
250	4,3 - 5,5	3,2	50	48	6°	3/13/80	Selco	LI25M430F3	F03FS02669
250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	8°	2/10/60		LI25M430C3	F03FS02668
280	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/10/60	Panhans	LI25M43VC3	F03FS07419
300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	6°	2/8.4/100 + 2/8.4/110	Selco	LI25M43RX3	F03FS07616
300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/11/75	Schelling	LI25M43RC3	F03FS07577
300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	12°	3/15/80	Giben	LI25M43RM3	F03FS02693
300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	12°	2/9/110	Selco	LI25M43RI3	F03FS02689
300	4,3 - 5,5	3,2	80	72	12°	2/14/110		LI25M43RL3	F03FS02691
300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	6°	2/9/110	Selco	LI25M47RX3	F03FS07744
320	4,3 - 5,5	3,0	45	48	12°			LI25M43SE3	F03FS02696
320	4,3 - 5,5	3,2	45	48	12°			LI25M43SA3	F03FS02695
340	4,7 - 5,9	3,5	45	72	12°	3/14/65	Holzma	LI25M47TE3	F03FS02722



A= szerokość rżazu piły głównej  
B= szerokość rżazu podcinacza tarczowego zbieżnego, który można regulować w pionie



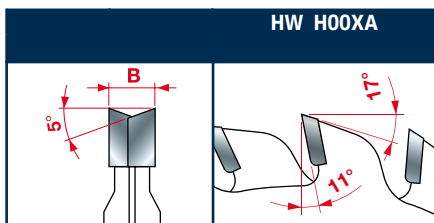
# LI16M

## HW - podcinacze regulowane

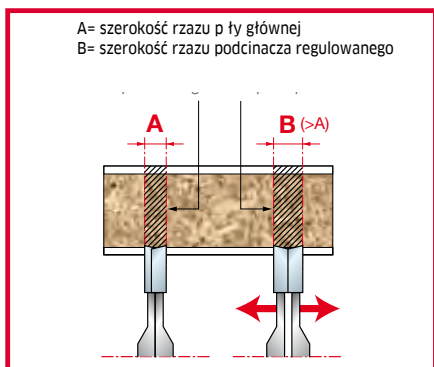
Do podcinania powłok płyt obustronnie laminowanych.

**Urządzenia:** poziome piły do formatyzowania pakietu płyt bez regulacji wysokości podcinacza. Maks. głębokość cięcia 2 mm.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny (ATB) 5° z dodatnim kątem natarcia.  
**Materiał:** płyta wiórowa obustronnie laminowana lub MDF.



Geometria zęba



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

\* Regulacja szerokości przez urządzenie, bez użycia kołnierzy dystansowych



# LI27M

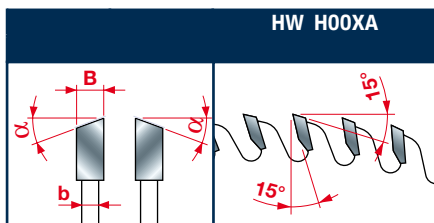
## HW - podcinacze do postformingu

Do podcinania powłok płyt obustronnie laminowanych.

**Urządzenia:** poziome piły do formatyzowania pakietu płyt.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyta wiórowa obustronnie laminowana lub MDF.



Geometria zęba

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	$\alpha$	NL	Kod	SAP
200	4,7	3,5	80	42	10°	2/14/110	<b>LI27M FA3</b>	F03FS02749
220	3,4	2,2	30	48	10°		<b>LI27M AA3</b>	F03FS02733
250	4,6	3,0	30	48	10°		<b>LI27M BA3</b>	F03FS02734
280	5,0	3,5	45	84	30°		<b>LI27M CA3</b>	F03FS02736
300	4,55	3,0	30	72	10°		<b>LI27M DF3</b>	F03FS02745
300	4,55	3,2	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	<b>LI27M DA3</b>	F03FS02737
300	4,55	3,2	50	72	10°	3/15/80	<b>LI27M DD3</b>	F03FS02743
300	4,7	3,2	80	72	10°	2/14/110	<b>LI27M DC3</b>	F03FS02741
300	4,95	3,0	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	<b>LI27M DB3</b>	F03FS02739
340	5,0	3,5	45	48	30°	3/14/65	<b>LI27M EA3</b>	F03FS02746
340	5,0	3,5	45	108	30°	3/14/65	<b>LI27M EB3</b>	F03FS02747

## HW - podcinacze z zębem prostym

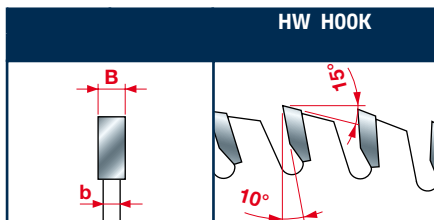
Do podcinania płyt obustronnie laminowanych tworzywem sztucznym.

**Urządzenia:** poziome piły do formatyzowania pakietu płyt.

**Geometria zęba:** ząb prosty z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyta wiórowa obustronnie laminowana lub MDF.

# LI20M



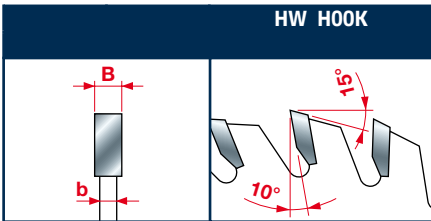
Geometria zęba

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	<b>LI20M BB3</b>	F03FS02579





# LI17M



Geometria zęba

## HW - podcinacze z zębem prostym

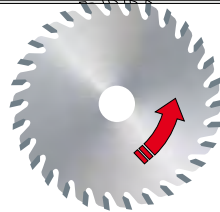
Do podcinania powłok płyt obustronnie laminowanych.

**Urządzenia:** poziome piły do formatyzowania pakietu płyt marki SCM.

**Geometria zęba:** ząb prosty z dodatkim kątem natarcia.

**Materiał:** płyta wiórowa obustronnie laminowana lub MDF.

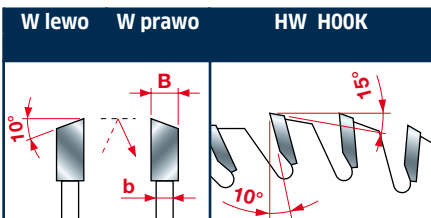
D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
115	3,2	2,2	20	30		<b>LI17M FA3</b>	F03FS02572
120	3,2	2,2	20	30		<b>LI17M GA3</b>	F03FS02574



# LI22MD - LI22MS

W prawo

W lewo



Geometria zęba

## HW - podcinacze z zębem skośnym

Do podcinania płyt obustronnie laminowanych duroplastami.

**Urządzenia:** poziome piły do formatyzowania pakietu płyt.

**Geometria zęba:** ząb jednostronnie skośny z dodatkim kątem natarcia.

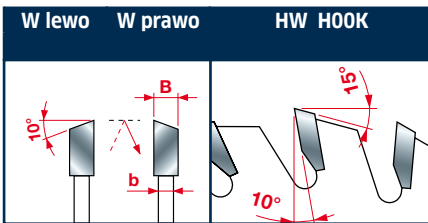
**Materiał:** płyta wiórowa obustronnie laminowana lub MDF.

D	B	b	d	Z	NL	Kod		SAP	
						W prawo	W prawo	W lewo	W lewo
150	3,2	2,2	30	36		<b>LI22MD KC3</b>	F03FS02581	<b>LI22MS KC3</b>	F03FS02592
150	3,2	2,2	55	36		<b>LI22MD KG3</b>	F03FS02583	<b>LI22MS KG3</b>	F03FS02594
150	3,2	2,2	60	36		<b>LI22MD KH3</b>	F03FS02584	<b>LI22MS KH3</b>	F03FS02595
180	3,2	2,2	30	42		<b>LI22MD NC3</b>	F03FS02585	<b>LI22MS NC3</b>	F03FS02596
180	3,2	2,2	55	42		<b>LI22MD NG3</b>	F03FS02586	<b>LI22MS NG3</b>	F03FS02598
200	3,2	2,2	30	48		<b>LI22MD PC3</b>	F03FS02589	<b>LI22MS PC3</b>	F03FS02601
200	3,2	2,2	60	48		<b>LI22MD PH3</b>	F03FS02590	<b>LI22MS PH3</b>	F03FS02602

# LI13MD - LI13MS

W prawo

W lewo

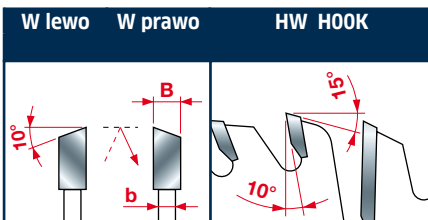


Geometria zęba

# LI14MD - LI14MS

W prawo

W lewo



Geometria zęba

## HW - podcinacze z zębem skośnym

Do podcinania płyt obustronnie laminowanych tworzywem sztucznym o bardzo delikatnej powłoce.

**Urządzenia:** piły do formatyzowania pakietu płyt, dwustronne formatyzerko-czopiarki, urządzenia do obróbki płyt.

**Geometria zęba:** ząb jednostronnie skośny z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyta wiórowa obustronnie laminowana lub MDF.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP	Kod	SAP
						W prawo	W prawo	W lewo	W lewo
100	3,2	2,2	20	24		<b>LI13MD AA3</b>	F03FS02452	<b>LI13MS AA3</b>	F03FS02466
100	3,2	2,2	22	24		<b>LI13MD AB3</b>	F03FS02454	<b>LI13MS AB3</b>	F03FS02468
125	3,2	2,2	20	30		<b>LI13MD BA3</b>	F03FS02455	<b>LI13MS BA3</b>	F03FS02470
150	3,2	2,2	30	48		<b>LI13MD DA3</b>	F03FS02459	<b>LI13MS DA3</b>	F03FS02474
150	3,2	2,2	55	48		<b>LI13MD DB3</b>	F03FS02461	<b>LI13MS DB3</b>	F03FS02476

## HW - piły do nadmiaru obrzeży

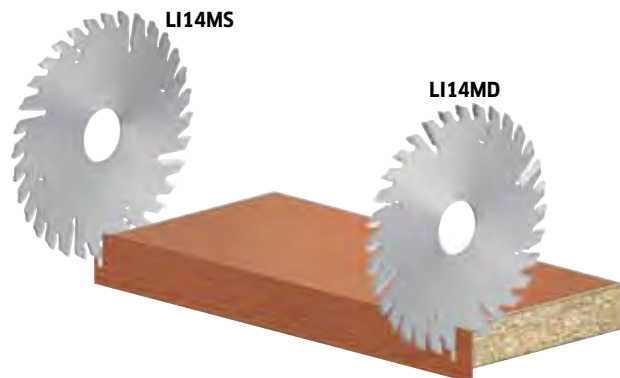
Do cięcia płyt z nadmiarem obrzeży.

**Urządzenia:** pilarki do nadmiaru obrzeży.

**Geometria zęba:** ząb jednostronnie skośny z dodatnim kątem natarcia, 4 podcinacze.

**Materiał:** płyta wiórowa obustronnie laminowana lub MDF.

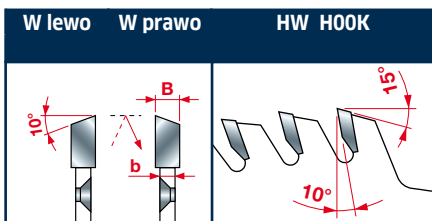
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP	Kod	SAP
						W prawo	W prawo	W lewo	W lewo
140	3,2	2,2	30	28+4		<b>LI14MD CA3</b>	F03FS02476	<b>LI14MS CA3</b>	F03FS02483



# LT16MD - LT16MS

W prawo

W lewo

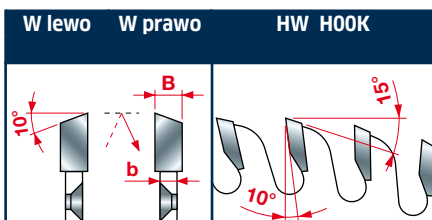


Geometria zęba

# LT12MD - LT12MS

W prawo

W lewo



Geometria zęba

## HW - piły do rozdrabniaczy freud

Piły do formatyzowania i obcinania krawędzi.

**Urządzenia:** jedno- lub dwustronne formatyzerko-czopiarki, urządzenia do obróbki płyt i obrzeży.

**Geometria zęba:** ząb skośny (nachylony w prawo lub w lewo) z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyty obustronnie laminowane.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod		SAP	
						W prawo	W lewo	W prawo	W lewo
250	4,2	3,0	130	56	10/8,5/170	<b>LT16MD BD3</b>	F03FS04401	<b>LT16MS BD3</b>	F03FS04409
300	4,2	3,0	130	68	10/8,5/215	<b>LT16MD CD3</b>	F03FS04404	<b>LT16MS CD3</b>	F03FS04412

## HW - piły do rozdrabniaczy

Piły do formatyzowania i obcinania krawędzi.

**Urządzenia:** jedno- lub dwustronne formatyzerko-czopiarki, urządzenia do obróbki płyt i obrzeży.

**Geometria zęba:** ząb skośny (nachylony w prawo lub w lewo) z dodatnim kątem natarcia.

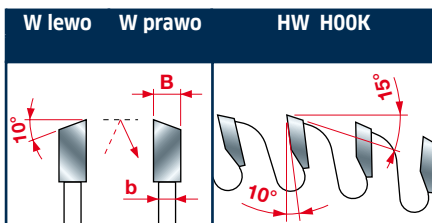
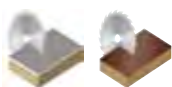
**Materiał:** płyty obustronnie laminowane.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod		SAP	
						W prawo	W lewo	W prawo	W lewo
250	4,2	3,0	130	60	4/8,5/185	<b>LT12MD BB3</b>	F03FS06324	<b>LT12MS BB3</b>	F03FS07063

# LT14MD - LT14MS

W prawo

W lewo

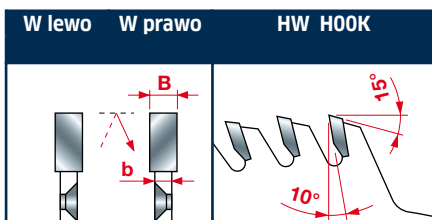
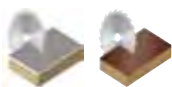
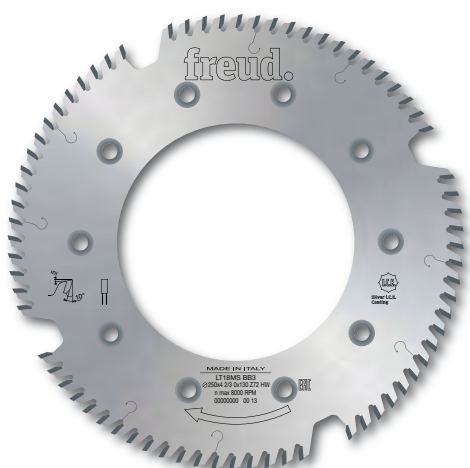


Geometria zęba

# LT18MD - LT18MS

W prawo

W lewo



Geometria zęba

## HW - piły do rozdrabniaczy (na zamówienie)

Piły do formatyzowania i obcinania krawędzi.

**Urządzenia:** jedno- lub dwustronne formatyzerko-czopiarki, urządzenia do obróbki płyt i obrzeży.

**Geometria zęba:** ząb skośny (nachylony w prawo lub w lewo) z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyty obustronnie laminowane.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP	Kod	SAP
						W prawo	W prawo	W lewo	W lewo
200	4,2	3,0	30	48	*	LT14MD AA3	F03FS04378	LT14MS AA3	F03FS04389
250	4,2	3,0	30	60	*	LT14MD BA3	F03FS04380	LT14MS BA3	F03FS04391
250	4,2	3,0	130	60	*	LT14MD BB3	F03FS04382	LT14MS BB3	F03FS04393
255	4,2	3,0	80	60	*	LT14MD FA3	F03FS04387	LT14MS FA3	F03FS04398
350	4,2	3,0	30	84	*	LT14MD DA3	F03FS04386	LT14MS DA3	F03FS04397

### \* ZAWSZE PODAWAĆ PRZY ZAMÓWIENIU:

a) **OPT08 AA9:** dla większych średnic otworu osadczego

b) **OPTFO...:** dla dodatkowych otworów w korpusie piły (NL\* - patrz strona 87)

**Proszę przesłać piłę wzorcową lub rysunek techniczny piły z zaznaczonym wymiarem otworu osadczego, średnicą podziałową i wymiarem otworu (np. OPTFO AF9 z sześcioma otworami fazowanymi).**

## HW - piły do rozdrabniaczy freud

Piły do formatyzowania i obcinania krawędzi.

**Urządzenia:** jedno- lub dwustronne formatyzerko-czopiarki, urządzenia do obróbki płyt i obrzeży.

**Geometria zęba:** ząb prosty z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyty obustronnie laminowane.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Kod	SAP	Kod	SAP
						W prawo	W prawo	W lewo	W lewo
250	4,2	3,0	130	72	10/8,5/170	LT18MD BB3	F03FS04415	LT18MS BB3	F03FS04417

# LT20MD - LT20MS

W prawo

W lewo



## HW - piły do rozdrabniaczy Leuco

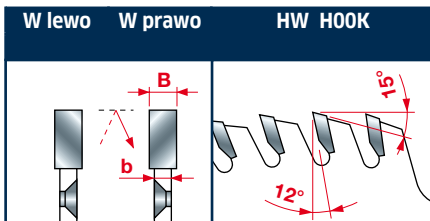
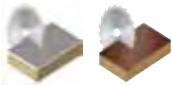
Piły do formatyzowania i obcinania krawędzi.

**Urządzenia:** jedno- lub dwustronne formatyzerko-czopiarki, urządzenia do obróbki płyt i obrzeży.

**Geometria zęba:** ząb prosty z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** płyty obustronnie laminowane.

D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm			W prawo	W prawo	W lewo	W lewo
250	4,0	3,0	100	72	6/7/200	LT20MD BB3	F03FS04421	LT20MS BB3	F03FS04422

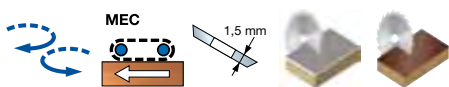
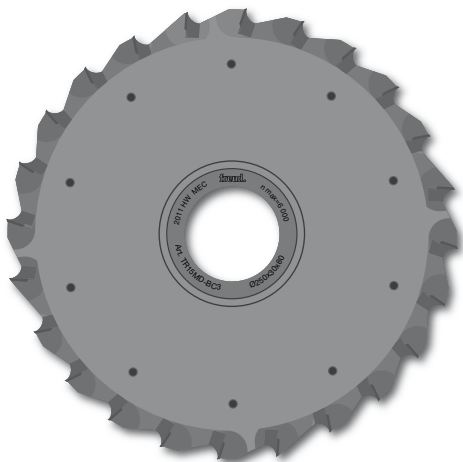


Geometria zęba

# TR15MD - TR15MS

W prawo

W lewo



## Rozdrabniacz z wymiennymi nożami z węglikiem spiekanymi

Zalecane zwłaszcza do materiałów drewnopochodnych, płyt nielaminowanych i laminowanych.

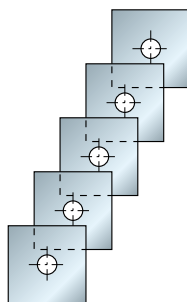
**Urządzenia:** jedno- lub dwustronne formatyzerko-czopiarki.

**Opis:** • Piły zamienne: LT16MD/S - LT18MD/S

- Zakres dostawy: zamontowane noże wymienne na podwójnej spirali
- Doskonała jakość obróbki
- Łatwy posuw

D mm	B mm	d mm	Z	Kod	SAP	Kod	SAP
				W prawo	W prawo	W lewo	W lewo
250	30	60	24	<b>TR15MD BA3</b>	F03FC20547	<b>TR15MS BA3</b>	F03FC20543
250	30	80	24	<b>TR15MD BC3</b>	F03FC20548	<b>TR15MS BC3</b>	F03FC20544

Części zamienne	Wymiary	Kod	SAP
Nóż	12 x 12 x 1,5	<b>CG01M BA3</b>	F03FH00182
Listwa zaciskowa prawa	15 x 11 x 9	<b>CN09MD AG9</b>	F03FC01302
Listwa zaciskowa lewa	15 x 11 x 9	<b>CN09MS AG9</b>	F03FC01328
Wkręt	M6 x 22	<b>VT19M AB9</b>	F03FA04491
Nakrętka	10 x 11,5 x 6	<b>VT20M AA9</b>	F03FS02590
Wkręt	M6 x 10	<b>VT01M AA9</b>	F03FA04429
Klucz imbusowy	3 x 110	<b>CB03M AA9</b>	F03FA00162



Noże są rozmieszczone na spirali, która ułatwia cięcie. Noże mogą być wykorzystane ośmiokrotnie (cztery razy do obrotów w prawo i cztery razy do obrotów w lewo).



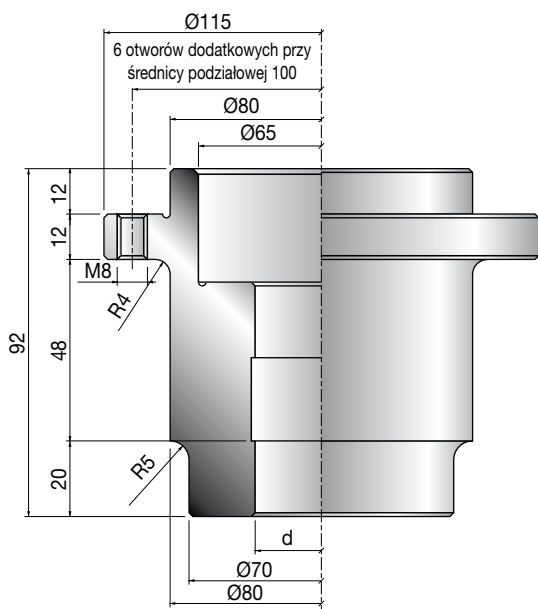
# MT01M

## Tuleje montażowe do rozdrabniaczy

W przypadku produktu MT01M montaż tulei na rozdrabniaczu wchodzi w zakres dostawy.

**Uwaga:** montaż odbywa się w naszej fabryce i jest możliwy tylko w przypadku rozdrabniaczy freud. Tuleja montażowa jest przeznaczona wyłącznie do rozdrabniacza typu TR15M i należy ją zamówić osobno.

d mm	KN	Kod	SAP
35	10 x 4	<b>MT01M AA9</b>	F03FS07574
40	10 x 4	<b>MT01M BA9</b>	F03FS07573

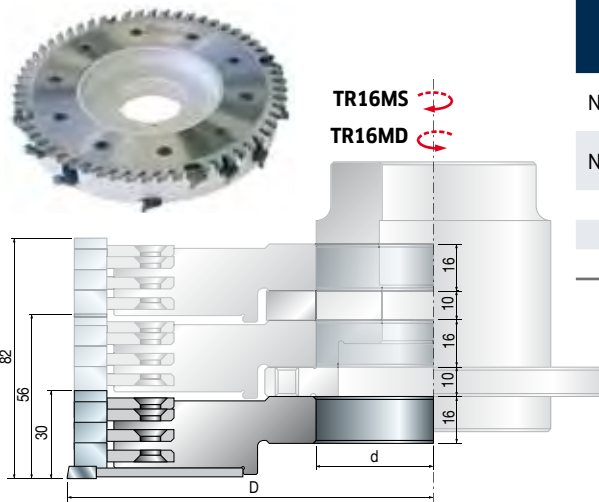
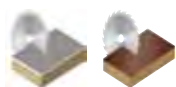
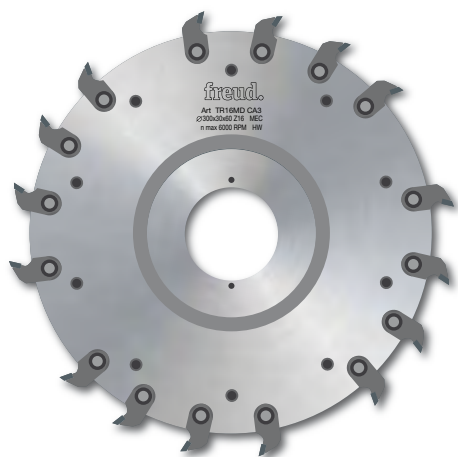




# TR16MD - TR16MS

W prawo

W lewo



## Rozdrabniacze z wymiennymi nożami SR06M

Zalecane zwłaszcza do obcinania krawędzi płyt z drewna litego.

**Urządzenia:** jedno- lub dwustronne formatyzerko-czopiarki.

**Opis:** • Piły zamienne: LT16MD/S - LT18MDS

- Zakres dostawy: zamontowane, noże wielokrotnego użytku na podwójnej spirali
- Doskonała jakość obróbki
- Łatwy posuw

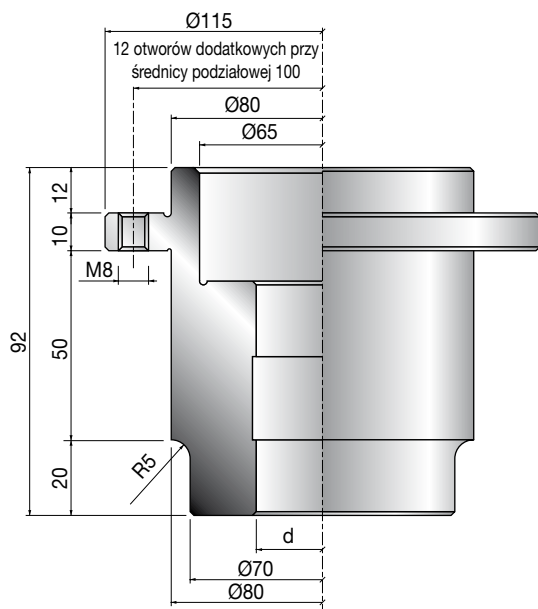
\* Średnica nominalna piły

D*	B	d	Z	Kod		SAP	
				W prawo	W lewo	W prawo	W lewo
200	30	80	16	<b>TR16MD AA3</b>	F03FC20547	<b>TR16MS AA3</b>	F03FC20550
250	30	60	16	<b>TR16MD BA3</b>	F03FC20548	<b>TR16MS BA3</b>	F03FC20551
250	30	80	16	<b>TR16MD BB3</b>	F03FC22094	<b>TR16MS BB3</b>	F03FC22096
300	30	60	16	<b>TR16MD CA3</b>	F03FC20549	<b>TR16MS CA3</b>	F03FC20552
300	30	80	16	<b>TR16MD CB3</b>	F03FC22095	<b>TR16MS CB3</b>	F03FC22097

Części zamienne	Wymiary	Kod	SAP
Noże do frezowania rowków	34 x 9 x 16	<b>SR06MD BB3</b>	F03FC18933
Noże do frezowania rowków	34 x 9 x 16	<b>SR06MS BB3</b>	F03FC18936
Wkręt	M6 x 11, 5	<b>VT16M AB9</b>	F03FA04477
Wkręt	M6 x 10	<b>VT01M AA9</b>	F03FA04429
Klucz imbusowy	4 x 110	<b>CB03M BA9</b>	F03FA00163

Narzędzia te można stosować w pakietach, co umożliwi obróbkę szerszych partii materiału.

# MT01M



## Tuleje montażowe do rozdrabniaczy

W przypadku produktu MT01M montaż tulei na rozdrabniaczu wchodzi w zakres dostawy.

**Uwaga:** montaż odbywa się w naszej fabryce i jest możliwy tylko w przypadku rozdrabniaczy Freud. Tuleja montażowa jest przeznaczona wyłącznie do rozdrabniacza typu TR16M i należy ją zamówić osobno.

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

# LU4A

## HW - piły do tworzyw sztucznych

Piły z zębami o ujemnym kącie natarcia przeznaczone są do cięcia tworzyw sztucznych. Aby cięcie zostało wykonane prawidłowo, piła musi być wysunięta z ciętego materiału na długość ok. 30 mm.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe, pilarki przenośne.

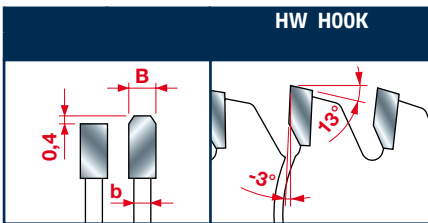
**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty z ujemnym kątem natarcia. Specjalna wielkość zębów umożliwia najwyższą jakość obróbki bez nadtapiania i zarysowania materiału.

**Materiał:** tworzywa sztuczne, pleksiglas.

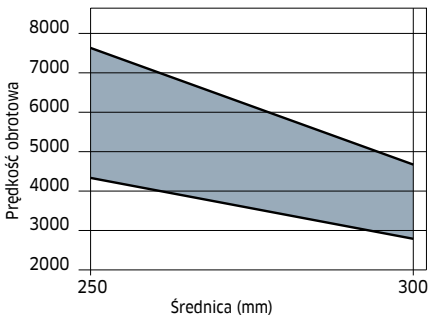
**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
250	2,8	2,2	30	80	FT01	LU4A 0100	F03FS05163
300	2,8	2,2	30	96	FT01	LU4A 0200	F03FS05165



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

	Najwyższa	Wysoka	Dobra
Pleksiglas	●		
Tworzywa sztuczne	●		

# LU4B

## HW - piły do tworzyw sztucznych i pleksiglasu z wąskim rzazem

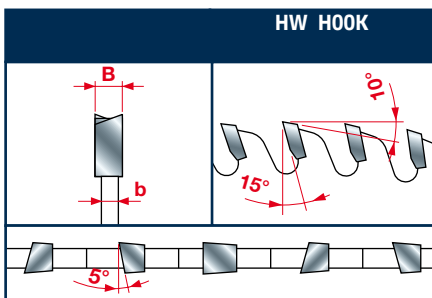
Piły do formatyzowania płyt z pleksiglasu i tworzyw sztucznych. Mniejsza głębokość cięcia ułatwia posuw materiału i optymalizuje stosowanie pił w urządzeniach z silnikami niższej mocy.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe, pilarki przenośne.

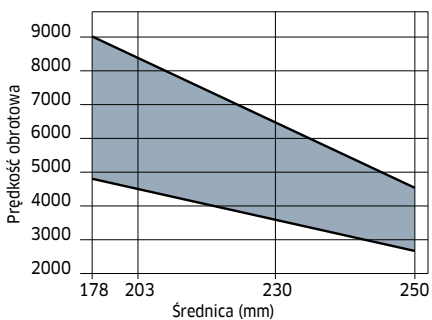
**Geometria zęba:** ząb prosty - ząb przemiennie skośny 10° z kątem ścinania 5° i dodatkim kątem natarcia. Wyjątkowa konstrukcja zęba zapewnia doskonałą jakość cięcia i wydłuża okres eksploatacji piły.

**Materiał:** tworzywa sztuczne, pleksiglas.

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



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
178	1,5	1,0	25,4	80		LU4B 0500	F03FS05173
203	2,0	1,4	25,4	90		LU4B 0100	F03FS05167
230	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0200	F03FS05169
250	2,2	1,6	30	100	FT01	LU4B 0300	F03FS05170
255	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0400	F03FS05172

Najwyższa Wysoka Dobra

Pleksiglas



Tworzywa sztuczne



# LU4D

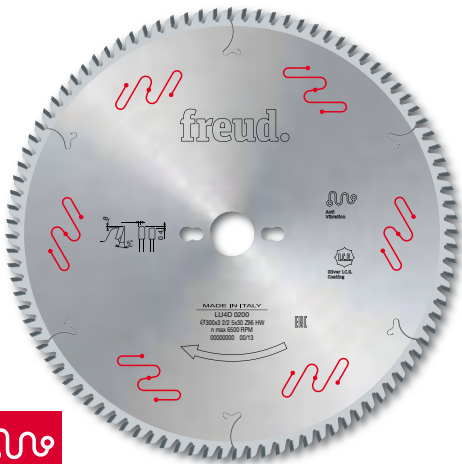
## HW - piły do twardych powierzchni

Piły do cięcia płyt o twardej powierzchni.

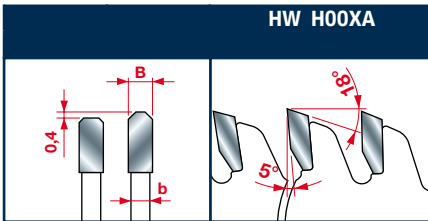
**Urządzenia:** formatówki, uciosarki.

**Geometria zęba:** specjalny szlif zęba - PODWÓJNY ZĄB TRAPEZOWY / ZĄB PROSTY - oraz grubość piły dają w efekcie najwyższą jakość cięcia przy obróbce twardych powierzchni. Ponadto, taka geometria zęba gwarantuje dłuższy okres eksploatacji niż w przypadku standardowych pił, także przy obróbce wysoce abrazyjnych materiałów.

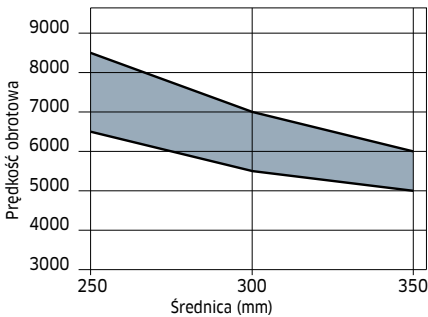
**Materiał:** twarde powierzchnie, płyty z Corianu® i innych podobnych materiałów.



	D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
	mm	mm	mm	mm				
	250	3,2	2,5	30	80		<b>LU4D 0100</b>	F03FS07294
	300	3,2	2,5	30	96		<b>LU4D 0200</b>	F03FS07295
	350	3,5	2,80	30	108		<b>LU4D 0300</b>	F03FS07296



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

Najwyższa Wysoka Dobra

Twarde powierzchnie



# LU5A

## HW - piły do metali kolorowych

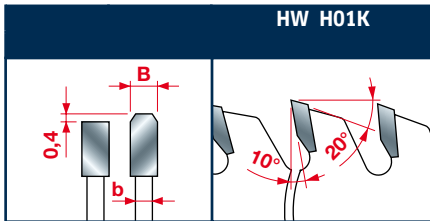
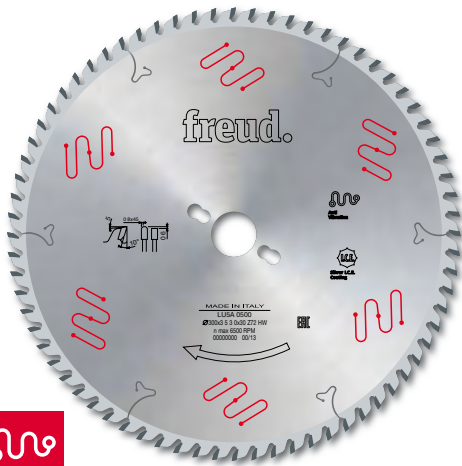
Piły do cięcia materiałów ciągnionych na zimno o grubości od 2 do 10 mm.

**Urządzenia:** uciosarki jedno- i dwuwrzecionowe z mechanicznym mocowaniem obrabianego materiału.

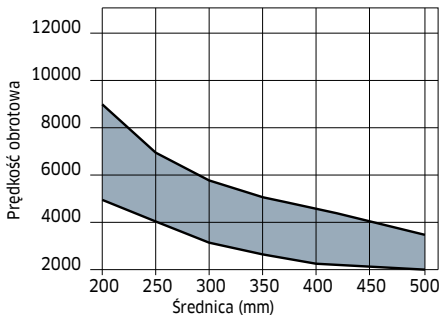
**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** aluminium i metale kolorowe.

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



Geometria zęba



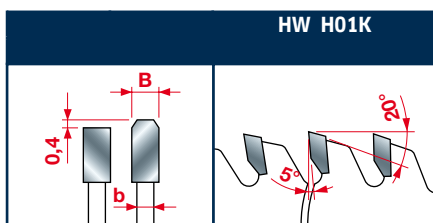
Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

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

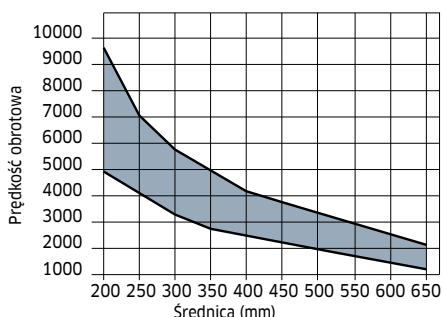
Najwyższa Wysoka Dobra

Metale kolorowe

# LU5B



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

## HW - piły do metali kolorowych

Piły do cięcia elementów ciągnionych i rur o grubości ścianek od 2 do 5 mm, a także płyt polimerowych o grubości do 20 mm.

**Urządzenia:** uciosarki jedno- i dwuwrzecionowe z mechanicznym mocowaniem obrabianego materiału.

**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** aluminium i metale kolorowe, polimery.

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

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

Najwyższa Wysoka Dobra

Metale kolorowe





## HW - piły do metali kolorowych

Piły do cięcia elementów ciągnionych o grubości powyżej 3 mm. Zaleca się cięcie elementów od góry.

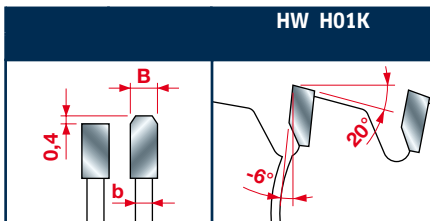
**Urządzenia:** uciosarki z ręcznym i mechanicznym mocowaniem obrabianego materiału.

**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty z ujemnym kątem natarcia.

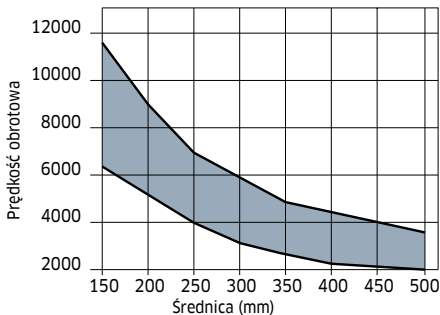
**Materiał:** aluminium i metale kolorowe.

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

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



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
180	2,8	2,2	20	42		LU5C 0100	F03FS07195
180	2,8	2,2	30	42		LU5C 0200	F03FS05261
200	2,8	2,2	30	48		LU5C 0300	F03FS05262
250	3,5	3,0	30	54		LU5C 0400	F03FS05263
275	3,5	3,0	40	60		LU5C 0600	F03FS05264
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5C 0700	F03FS05265
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5C 0800	F03FS05266
300	3,5	3,0	40	72	2/9/55+4/12/64	LU5C 0900	F03FS05267
330	3,5	3,0	30	80		LU5C 1000	F03FS05268
330	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5C 1100	F03FS05269
350	3,5	3,0	30	84	FT01	LU5C 1200	F03FS05270
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5C 1300	F03FS05271
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5C 1400	F03FS05272
370	3,5	3,0	30	90		LU5C 1500	F03FS05273
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5C 1600	F03FS05274
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1700	F03FS05275
400	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5C 1800	F03FS05276
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1900	F03FS05277
400	3,5	3,0	40	96	2/15/80+2/12/64	LU5C 2000	F03FS05278
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5C 2100	F03FS05279
420	4,0	3,2	30	96	2/11/70	LU5C 2200	F03FS05280
420	4,0	3,2	40	96		LU5C 2300	F03FS05281
450	4,0	3,2	30	108		LU5C 2400	F03FS05282
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5C 2500	F03FS05283
450	4,0	3,2	40	108	2/15/80+2/12/64	LU5C 2600	F03FS05284
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5C 2700	F03FS05285
500	4,0	3,2	30	120		LU5C 2800	F03FS06110
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5C 2900	F03FS05286

Najwyższa Wysoka Dobra

Metale kolorowe

# LU5D

## HW - piły do metali kolorowych

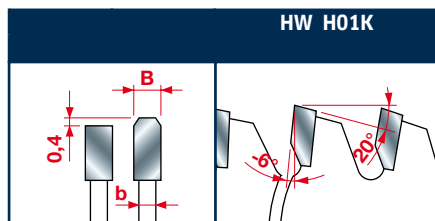
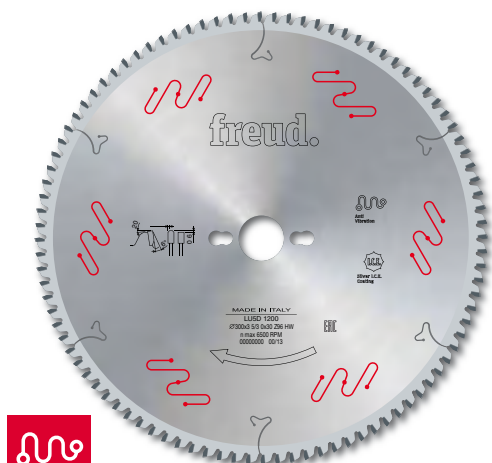
Piły do cięcia elementów ciągnionych i rur o grubości ścianek poniżej 3 mm. Zaleca się cięcie elementów od góry.

**Urządzenia:** uciosarki z ręcznym i mechanicznym mocowaniem obrabianego materiału.

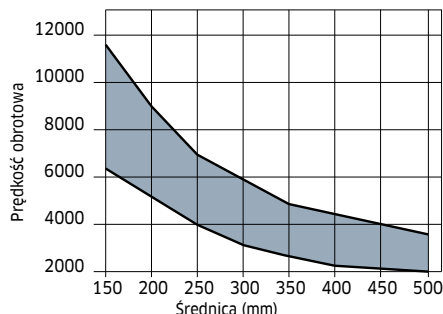
**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty z ujemnym kątem natarcia.

**Materiał:** aluminium i metale kolorowe.

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



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
160	2,8	2,2	20	42		LU5D 0100	F03FS05288
190	2,8	2,2	30	54		LU5D 0200	F03FS05289
200	2,8	2,2	30	60		LU5D 0300	F03FS05290
210	2,8	2,2	30	60		LU5D 0400	F03FS05291
216	2,8	2,2	30	60		LU5D 0500	F03FS05292
220	3,0	2,5	30	64	FT02	LU5D 0600	F03FS05293
230	3,0	2,5	30	64		LU5D 0700	F03FS05294
250	3,5	3,0	30	80	FT02	LU5D 0800	F03FS05295
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5D 0900	F03FS05297
250	3,5	3,0	40	80	2/9/55+4/12/64	LU5D 1000	F03FS05299
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5D 1100	F03FS05300
300	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5D 1200	F03FS05301
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5D 1300	F03FS05303
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5D 1400	F03FS05305
330	3,5	3,0	30	104	FT02	LU5D 1500	F03FS05306
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5D 1600	F03FS05308
350	3,5	3,0	30	108	FT02	LU5D 1700	F03FS05309
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 1800	F03FS05311
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	LU5D 1900	F03FS05313
370	3,5	3,0	30	108		LU5D 2000	F03FS05314
380	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 2200	F03FS05315
400	3,5	3,0	30	120		LU5D 2300	F03FS05316
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5D 2400	F03FS05317
400	3,5	3,0	40	120	2/15/80+2/12/64	LU5D 2500	F03FS05318
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5D 2600	F03FS05319
420	4,0	3,2	30	120	2/11/70	LU5D 2700	F03FS05320
420	4,0	3,2	40	120		LU5D 2800	F03FS05321
450	4,0	3,2	30	128		LU5D 2900	F03FS05322
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5D 3400	F03FS05323

Najwyższa Wysoka Dobra

Metale kolorowe

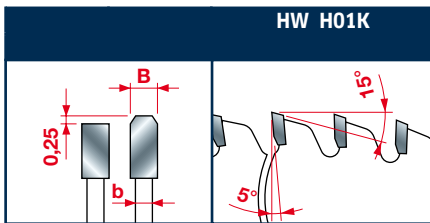


## HW - piły do metali kolorowych

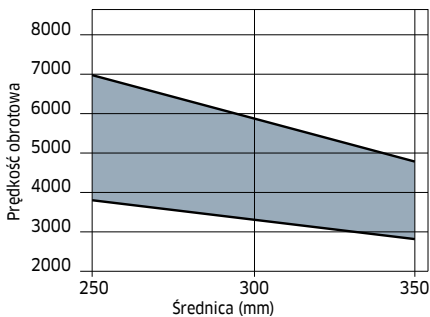
Piły do cięcia elementów ciągnionych, np. rur i innych elementów o bardzo cienkich ściankach. Mniejsza głębokość cięcia gwarantuje doskonałą jakość obróbki bez odprysków i optymalizuje stosowanie pił w urządzeniach z silnikami niższej mocy.

**Urządzenia:** uciósarki z mechanicznym mocowaniem obrabianego materiału.  
**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty z dodatkim kątem natarcia.  
**Materiał:** aluminium i metale kolorowe.

**FT01:** 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60  
**FT02:** 2/9/46,4 + 2/10/60



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

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

Najwyższa Wysoka Dobra

Metale kolorowe

# LU6A

## HW - piły do metali żelaznych

Piły do cięcia elementów ciągnionych, rur i prętów żelaznych.

**Urządzenia:** uciosarki, cięcie na sucho z niewielką mocą (bez stosowania smarów).

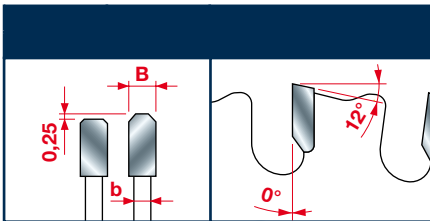
**Geometria zęba:** podwójny ząb trapezowy / ząb prosty.

**Materiał:** metale żelazne, stal miękka, miedź itp.

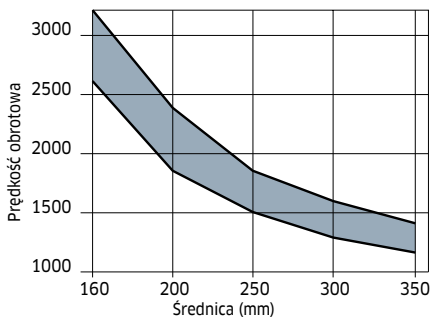
**UWAGA:** Powyższe piły nie są przeznaczone do cięcia następującym materiałom:

- Metale kolorowe (aluminium)
  - Drewno, szkło, materiały kompozytowe i in.
- Upewnić się, że materiał jest mocno zamocowany.

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



Geometria zęba



Min. i maks. prędkość obrotowa w zależności od średnicy piły

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

Średnica piły	Maks. prędkość obrotowa
160 mm	3.200
184 mm	3.000
190 mm	2.600
210 mm	2.300
216 mm	2.200
230 mm	2.100
250 mm	1.900
255 mm	1.900
300 mm	1.800
305 mm	1.800
315 mm	1.700
350 mm	1.600
355 mm	1.600
400 mm	1.400

Tabela maksymalnych prędkości obrotowych w zależności od średnicy piły, dla pił do metali żelaznych

Najwyższa Wysoka Dobra

Metale kolorowe



# LP20M

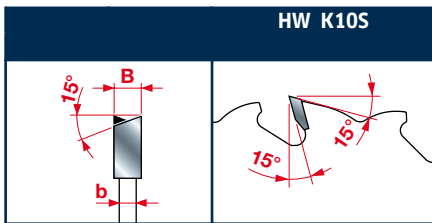
## HW - piły do drewna litego

Piły te posiadają małą liczbę zębów i są przeznaczone zwłaszcza do cięcia drewna litego wzdłuż włókien. Stosowane zgodnie z przeznaczeniem zapewniają wysoką jakość cięcia.

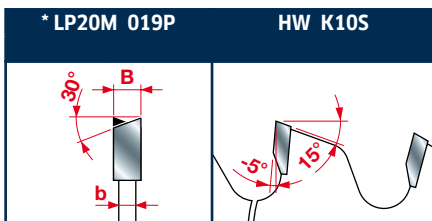
**Urządzenia:** pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny (ATB) 15° z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** drewno lite miękkie i twarde.



Geometria zęba



Geometria zęba

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

# LP30M

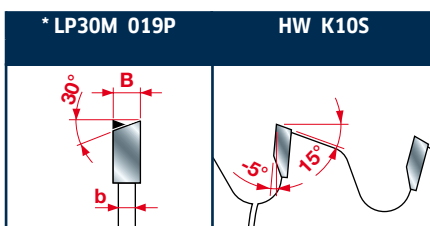
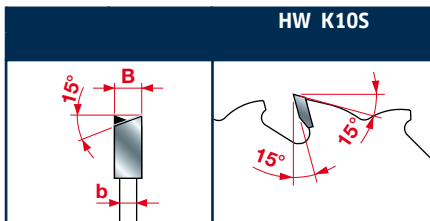
## HW - piły do drewna litego

Piły te posiadają średnią liczbę zębów i są przeznaczone zwłaszcza do cięcia drewna litego wzdłuż i w poprzek włókien. Stosowane zgodnie z przeznaczeniem zapewniają wysoką jakość cięcia.

**Urządzenia:** pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny (ATB) 15° z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** drewno lite miękkie i twarde.



Geometria zęba

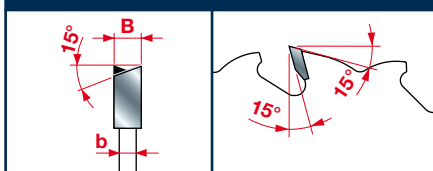
D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
125	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 001P	F03FS03636
130	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 002P	F03FS03637
140	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 003P	F03FS03638
150	2,4	1,6	16	24		LP30M 004P	F03FS03639
150	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 005P	F03FS03640
160	2,4	1,6	16	24		LP30M 006P	F03FS03642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



# LP40M



## HW K10S



## HW - piły do drewna litego

Piły te posiadają małą liczbę zębów i są przeznaczone zwłaszcza do cięcia drewna litego w poprzek włókien. Stosowane zgodnie z przeznaczeniem zapewniają wysoką jakość cięcia.

**Urządzenia:** pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny (ATB) 15° z dodatnim kątem natarcia.

**Materiał:** drewno lite miękkie i twarde.

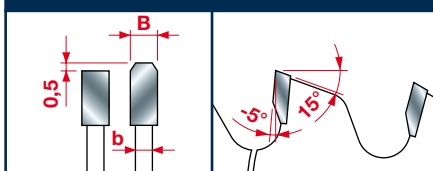
D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
160	2,4	1,6	16	40	2/6/42	LP40M 006P	F03FS03701
160	2,4	1,6	20	40	2/6/42	LP40M 007P	F03FS03702
160	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 008P	F03FS03703
170	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 009P	F03FS03704
180	2,4	1,6	20	40	2/6/42	LP40M 010P	F03FS03705
180	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M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

\* Produkt LP40M 025P nie posiada ogranicznika posuwu.

# LP40M



## HW K10S



Geometria zęba

## HW - piły do metali kolorowych

Piły do formatyzowania płyt obustronnie laminowanych i cięcia elementów ciągnionych oraz rur.

**Urządzenia:** pilarki przenośne.

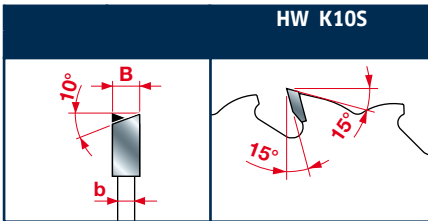
**Geometria zęba:** ząb trapezowy / ząb prosty z ujemnym kątem natarcia.

**Materiał:** płyty obustronnie laminowane, aluminium i metale kolorowe.

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

# LP60M

## HW - piły do drewna twardego i miękkiego



Geometria zęba

### Do cięcia wzdłuż włókien

D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm	mm			
300	3,2	2,2	30	48	2/6/42	LP60M 014P	F03FS03744

### Do cięcia wzdłuż i w poprzek włókien

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

### Do cięcia w poprzek włókien

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

# LP70M

## HW – piły z węglkami spiekanymi do pracy na miejscu

Piły do cięcia wzdłuż i w poprzek włókien.

**Urządzenia:** pilarki tarczowe uniwersalne.

**Geometria zęba:** ząb przemiennie skośny z dodatnim kątem natarcia.

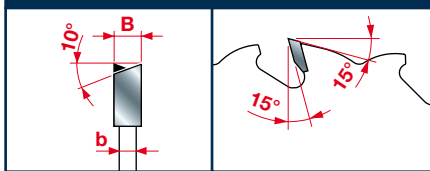
**Materiał:** drewno lite: miękkie i twarde oraz płyty, także z gwoździami lub klamrami metalowymi.



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



### HW K10S



Geometria zęba

# LP80M

## HW - piły do metali kolorowych

Piły do cięcia elementów ciągnionych i rur o grubości ścianek od 2 do 5 mm, a także płyt polimerowych o grubości do 20 mm.

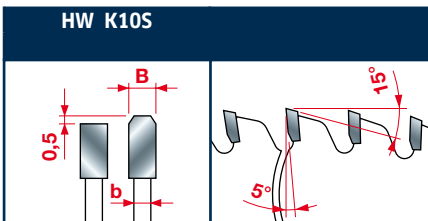
**Urządzenia:** pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty z dodatnim kątem natarcia.  
**Materiał:** aluminium i metale kolorowe, polimery.

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



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



Geometria zęba

# LP90M

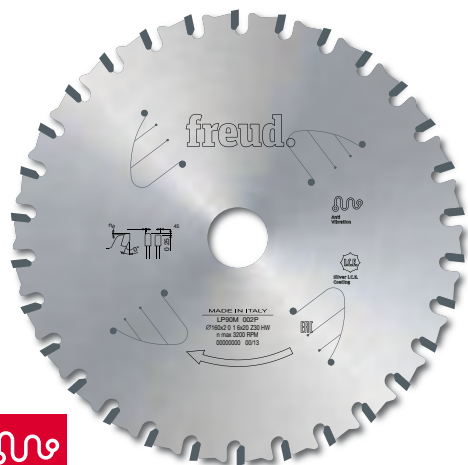
## HW - piły do metali żelaznych

Piły do cięcia elementów ciągnionych i rur o grubości do 4 mm, cięcie na sucho (bez stosowania smarów).

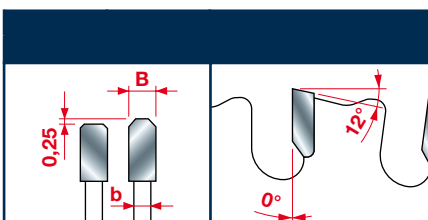
**Urządzenia:** pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty.

**Materiał:** metale kolorowe i stal miękka.

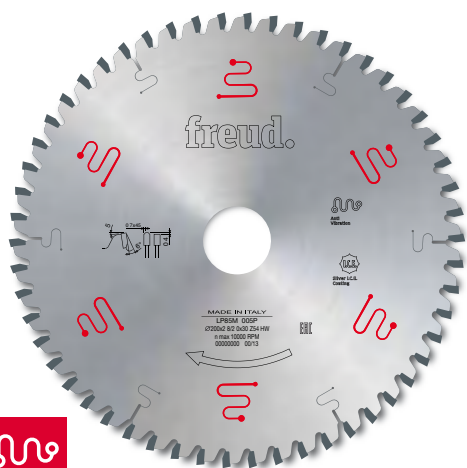


D	B	b	d	Z	NL	Kod	SAP
mm	mm	mm	mm				
160	2,0	1,6	20	30	2/6/42	LP90M 002P	F03FS07034
210	2,0	1,6	30	40	2/6/42	LP90M 005P	F03FS06239
230	2,2	1,8	30	44	2/6/42	LP90M 006P	F03FS06240

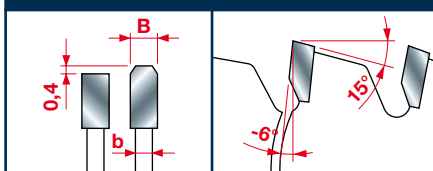


Geometria zęba

# LP85M

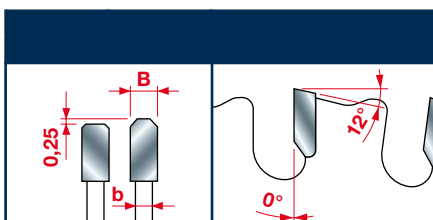


## HW K10S



Geometria zęba

# LP91M



Geometria zęba

## HW - piły do aluminium i płyt obustronnie laminowanych

Piły do formatyzowania płyt obustronnie laminowanych i cięcia elementów ciągniętych oraz rur.

**Urządzenia:** pilarki przenośne.

**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty z ujemnym kątem natarcia.

**Materiał:** płyty obustronnie laminowane, aluminium i metale kolorowe.

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

## HW - piły uniwersalne do różnych materiałów

Piły do cięcia profili żelaznych, rur i kątowników o grubości do 3,2 mm.

**Urządzenia:** pilarki przenośne i uciosarki.

**Geometria zęba:** prosty - ząb trapezowy / ząb prosty.

**Materiał:** materiały obustronnie laminowane, płyty wiórowe, MDF, sklejka, metale żelazne i kolorowe, pleksiglas i tworzywa sztuczne.

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

## BL15M - BL20M

### Standardowe pierścienie przejściowe do pił

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

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

## OPT06

### Opcjonalne elementy adaptowane - standardowe zabieraki

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

## OPT07

### Opcjonalne elementy adaptowane - specjalne zabieraki

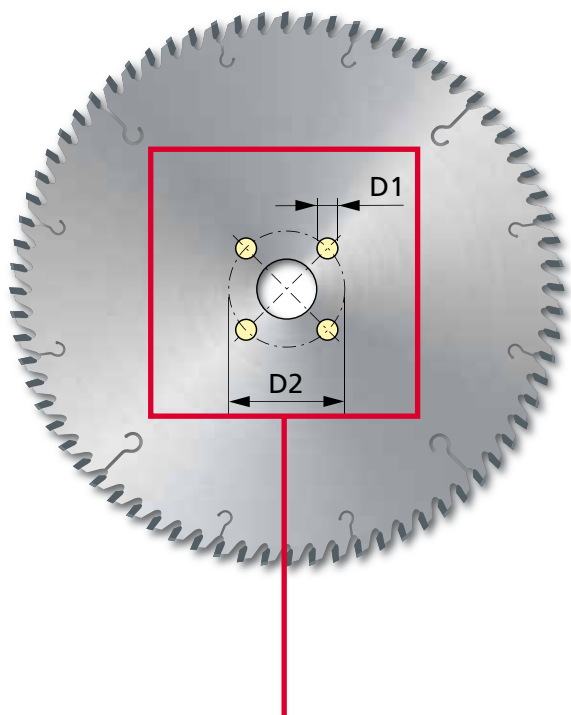
Kod	SAP
<b>OPT07 AA9</b>	F03FC16221

## OPT08

### Opcjonalne elementy adaptowane - specjalne wymiary otworu osadczego

Kod	SAP
<b>OPT08 AA9</b>	F03FS05372





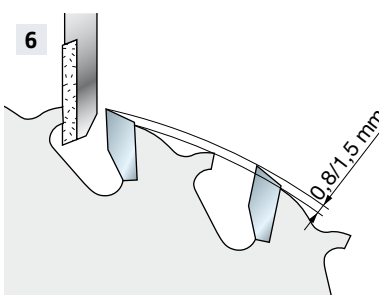
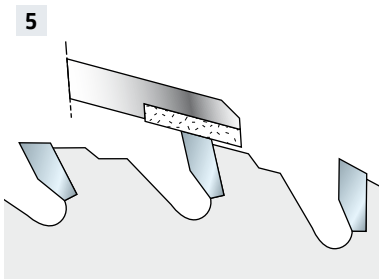
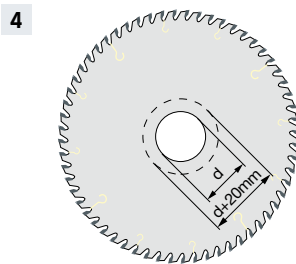
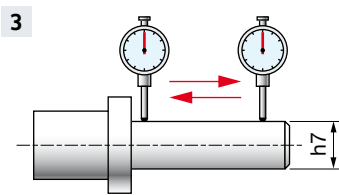
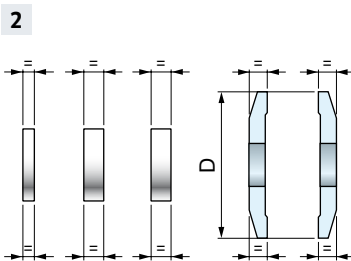
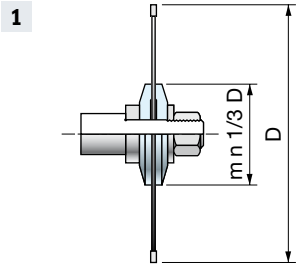
Proszę podać liczbę otworów, średnicę (D1) i średnicę podziałową (D2).

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



# Zasady eksploatacji pił tarczowych

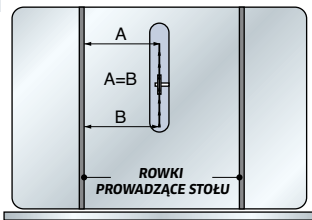
# Zasady eksploatacji pił tarczowych



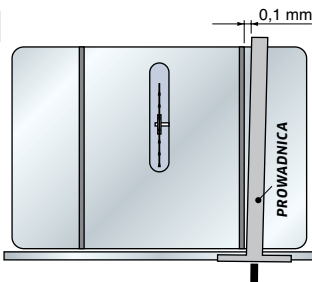
- W celu osiągnięcia najlepszych rezultatów zaleca się przestrzeganie następujących zasad:
- Urządzenie musi znajdować się w dobrym stanie technicznym i nie wykazywać drgań.
  - Kołnierze zaciskowe muszą mieć taką samą średnicę, która nie może być mniejsza niż 1/3 średnicy piły (rys. 1).
  - Kołnierze zaciskowe muszą znajdować się w położeniu równoległym względem siebie. Dodatkowo należy sprawdzić tolerancję średnic, boków i współosiowości. Należy do tego użyć czujnika zegarowego (rys. 2).
  - Elementy dystansowe muszą być ułożone idealnie równoległe względem siebie (rys. 2).
  - Wrzeciono musi być idealnie równe i odpowiadać pasowaniu H7 (rys. 3).
  - Po długotrwałej eksploatacji należy zdjąć i oczyścić piłę. Aby usunąć żywicę, do czyszczenia należy specjalnego rozpuszczalnika. Do pił z powłoką syntetyczną (permaSHIELD) wystarczy użyć do czyszczenia ciepłej wody. W żadnym wypadku nie należy stosować do czyszczenia pił rozpuszczalników zawierających sodę kaustyczną.
  - Piły powinny być regularnie ostrzone z zachowaniem ustalonych kątów ostrzenia.
  - Do ostrzenia należy używać odpowiednich ściernic oraz cieczy chłodzącej.
  - Maksymalne rozróżnienie otworu osadczego nie może przekraczać 20 mm. Przy przekroczeniu tej wartości obniża się wydajność piły (rys. 4).
  - Elementy dystansowe i kołnierze zaciskowe należy zawsze utrzymywać w czystości.
  - Podczas ostrzenia zębów od strony grzbietowej niedopuszczalne jest nadmierne jej szlifowanie. Czynność tę należy wykonać z użyciem odpowiednich, precyzyjnych maszyn. Ostrzenie ręczne jest niedozwolone, gdyż powoduje ryzyko złamania zęba lub pogorszenia wyważenia piły (rys. 5 - 6).
  - W piłach do cięcia podłużnego rolki prowadzące powinny być wyregulowane przy zamontowanym stole.
  - Przed rozpoczęciem cięcia upewnić się, że piła jest stabilnie zamocowana zgodnie z zaleceniami producenta urządzenia.

# Zasady eksploatacji pił tarczowych

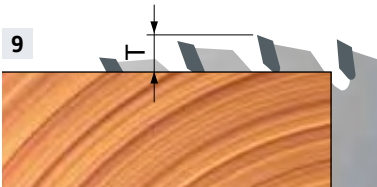
7



8



9



10



## USTAWIANIE PIŁY W PILARCE TARCZOWEJ UNIWERSALNEJ

- Jeżeli piła i pilarka nie są prawidłowo ustawione względem stołu i prowadnicy, pojawia się ryzyko ciężkiego wypadku (np. w wyniku gwałtownego odrzutu), możliwe jest także nadpalenie lub odprysnięcie materiału. Przede wszystkim należy uważnie przeczytać instrukcję montażu piły. Przeczytanie instrukcji jest nieodzowne dla zrozumienia zawartych w niniejszym rozdziale zaleceń.
- Przed wykonaniem poniższych instrukcji należy upewnić się, że włącznik piły znajduje się w pozycji WYŁ, a przewód sieciowy jest wyjęty z gniazda.
- **Montaż piły na stole:**  
Podczas montażu piły zalecamy stosowanie jak najdokładniejszych przyrządów pomiarowych. Przed montażem należy dokładnie oczyścić piłę. Piłę należy zamocować na wrzecionie. Wrzeciono należy podnieść do maksymalnej wysokości. Za pomocą dokładnego przyrządu pomiarowego sprawdzić, czy piła jest ustawiona równolegle do teowych rowków prowadzących stołu (rys. 7). W razie potrzeby skorygować ustawienie. Ten krok jest konieczny, aby uzyskać cięcia poprzeczne najwyższej jakości oraz wyregulować pozycję prowadnicę do cięcia wzdłużnego.
- **Pozycjonowanie prowadnicy do cięcia wzdłużnego:**  
Po ustawieniu piły równoległe do rowków prowadzących można przystąpić do regulacji pozycji prowadnicy. Teoretycznie prowadnica powinna zajmować pozycję idealnie równoległą względem piły. Jednak aby uniknąć zakleszczenia obrabianych elementów pomiędzy prowadnicą a piłą, należy ustawić prowadnicę w niewielkim odchyleniu kątowym po stronie wyjściowej urządzenia. Ustawić prowadnicę w taki sposób, aby przy pozycjonowaniu względem rowków zachowana była szczelina ok. 0,1 mm (rys. 8, w celu prawidłowego ustawienia, przeczytać odpowiedni fragment instrukcji obsługi urządzenia).
- Maksymalna prędkość obrotowa piły zmienia się wraz ze średnicą piły (tab. 1). Przekroczenie wartości granicznej ma negatywny wpływ na jakość cięcia i okres eksploatacji piły. Niemniej ważne jest ryzyko doznania ciężkich obrażeń, na jakie naraża się użytkownik.
- Wysokość piły ponad materiałem (T) musi być równa co najmniej wysokości zęba (rys. 9). Należy odpowiednio zwiększyć lub zmniejszyć wysokość piły do uzyskania poprawy jakości cięcia.
- Liczba zębów równocześnie zagłębionych w materiale (rys. 10) musi wynosić 3 lub 4. Przy mniej niż trzech zębach zagłębionych w materiale piła zacznie wibrować, co powoduje nierównomierne cięcie. Do cięcia grubszych materiałów (S – rys. 12) piłą o takiej samej średnicy należy używać piły o mniejszej liczbie zębów. Do cięcia cieńszych materiałów piłą o takiej samej średnicy należy używać piły o większej liczbie zębów.

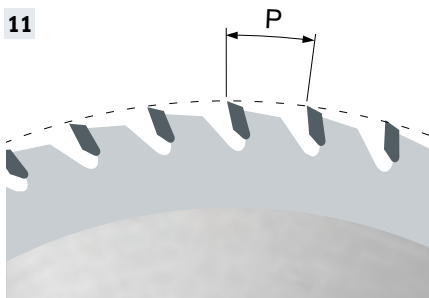
Tabela 1

Średnica piły	Maks. prędkość obrotowa
100 mm	23.000
125 mm	18.000
150 mm	14.500
180 mm	11.500
185 mm	11.000
200 mm	10.000
225 mm	8.500
250 mm	8.000
255 mm	7.800
280 mm	7.100
300 mm	6.500
320 mm	6.000
350 mm	5.500
380 mm	5.000
400 mm	4.700
430 mm	4.400
450 mm	4.200
500 mm	3.750
550 mm	3.400
600 mm	3.100
630 mm	2.950
650 mm	2.800
700 mm	2.600
730 mm	2.500
760 mm	2.400
800 mm	2.250

Nie dotyczy pił do cięcia metali żelaznych.

# Zasady eksploatacji pił tarczowych

11



- Jak obliczyć podziałkę zębów (**P**) piły (odległość pomiędzy zębami: rys. 11 - (patrz wzór "a") pomnożyć grubość materiału przez 1,4142, uzyskany wynik mnożenia wynik podzielić przez 3 (jeżeli w materiale mają być zagłębione równocześnie trzy zęby) lub przez 4 (jeżeli w materiale mają być zagłębione równocześnie cztery zęby).
- Wzór "b": aby obliczyć liczbę zębów (**Z**) piły, należy pomnożyć średnicę (**D**) piły przez 3,14 ( $\pi$ ), a wynik mnożenia podzielić przez podziałkę zębów piły (obliczoną z poprzedniego wzoru. Wzór skrócony "c" pozwala obliczyć liczbę zębów piły, jeżeli znana jest jej średnica i grubość materiału.

12



Wzór A	Wzór B	Wzór C
$P = \frac{S \times 1,4142}{3}$	$Z = \frac{D \times 3,14}{P}$	$Z = \frac{D \times 8}{S}$

#### KLUCZ:

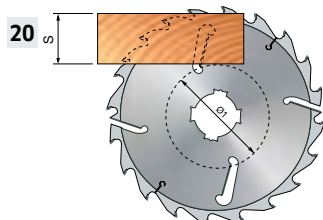
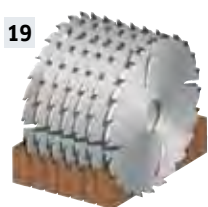
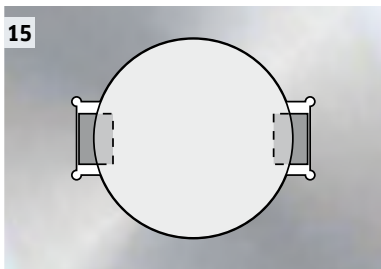
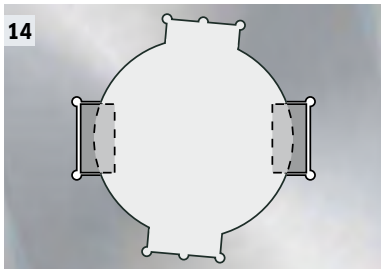
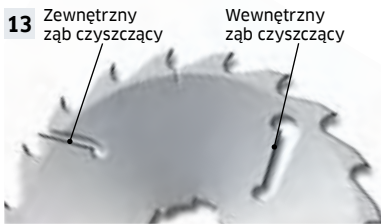
- P**= podziałka zębów
- S**= grubość obrabianego materiału
- Z**= liczba zębów piły
- D**= średnica piły

#### UWAGA:

Wzory te obowiązują dla cięcia w poprzek włókien oraz rozcinania innych materiałów drewnopochodnych (MDF, sklejka, płyty wiórowe, płyty laminowane), nie należy ich stosować w przypadku cięcia wzdłuż włókien.



# Zasady eksploatacji pił tarczowych

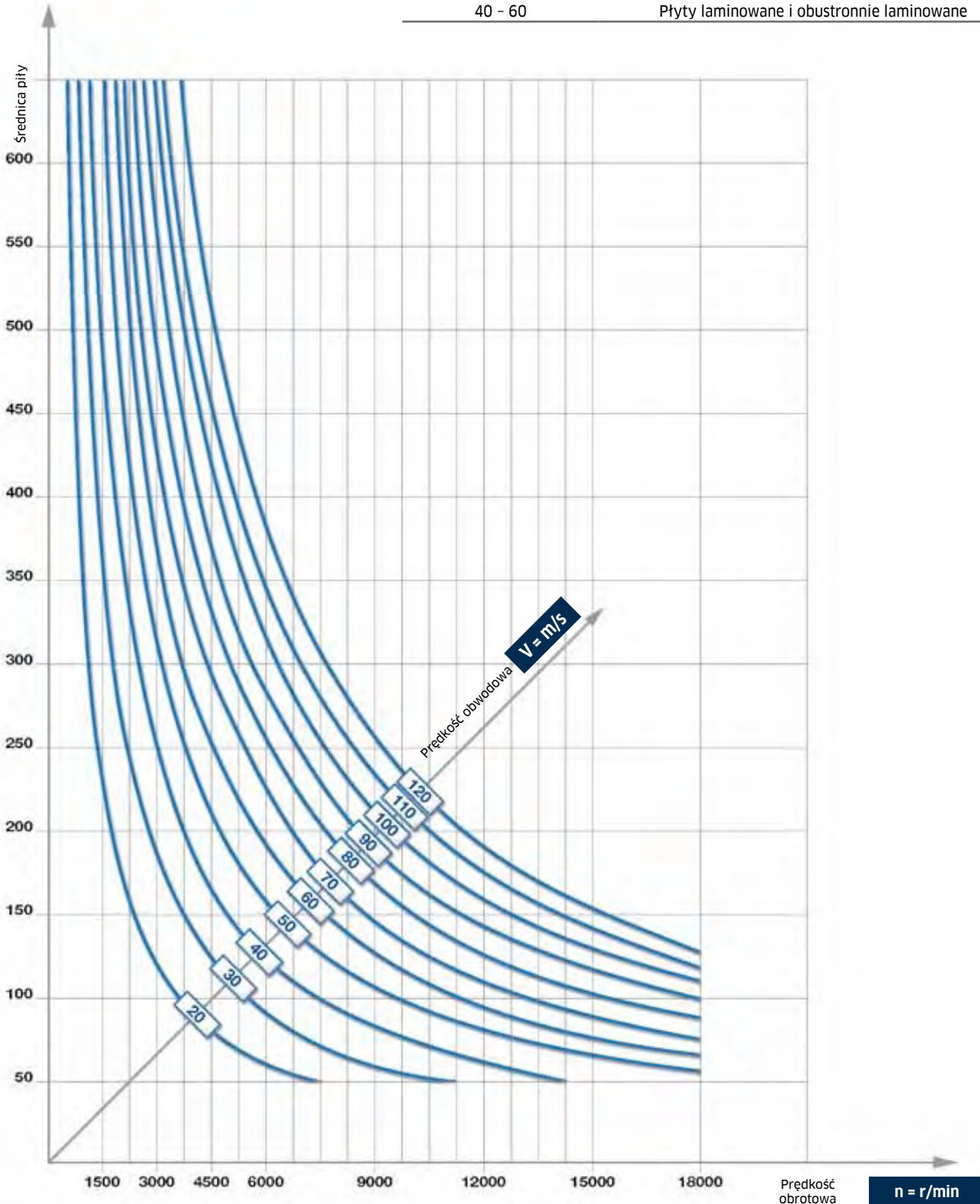


- Zęby czyszczące (rys. 13) to specjalne zęby z węglnikami spiekanymi przylutowane wyłącznie do pił przeznaczonych do cięcia drewna. Pomagają one utrzymać odległość pomiędzy piłą a obrabianym materiałem, zmniejszając tarcie i ryzyko przegrzania, które prowadzi do odkształcenia piły.
- W przypadku pił do cięcia podłużnego i cięcia drewna z wypadającymi sękami zalecane jest stosowanie zabezpieczeń przeciwozdrzutowych.
- Dobór piły do profilu zabieraka wrzeciona jest udany, gdy mostki zabieraka będą miały taką samą szerokość jak wycięcia w pile (rys. 14) lub będą od nich węższe (rys. 15).
- W urządzeniach z jednym wrzecionem posiadającym jeden zabierak można montować wyłącznie piły posiadające jedno wycięcie zabieraka (rys. 16); w urządzeniach z jednym wrzecionem posiadającym dwa zabieraki można montować wyłącznie piły posiadające dwa lub cztery wycięcia zabieraka (rys. 17).
- Piły z dwoma wycięciami zabieraka nie wolno montować na wrzecionie z jednym zabierakiem, ponieważ taki dobór części spowoduje niewyważenie.
- Przy stosowaniu pił do pilarek wielopiłowych zaleca się ich montaż przy zmiennym układzie zabieraków (rys. 18).
- Specjalna piła krańcowa w układzie wielu pił gwarantuje prawidłowy rozkład sił poprzecznych, powstających podczas cięcia wypaczonych desek. Piła krańcowa musi być zamontowana jako pierwsza od strony prowadzącej piły do cięcia podłużnego.
- Razem z kompletem pił do pilarek wielopiłowych należy zawsze stosować piłę krańcową (rys. 19).
- W przypadku pił do pilarek wielopiłowych grubość materiału ( $S$ ) zależy od średnicy piły ( $\varnothing$ ) oraz najmniejszej średnicy ( $\varnothing 1$ ) zębów czyszczących (rozmieszczenie zębów czyszczących może być różne w zależności od piły - rys. 20).

# Tabela 1

Tabela z zalecanymi średnicami pił w zależności od prędkości obwodowej oraz obrabianego materiału

Prędkość obwodowa (m/s)	Zalecana do
50 - 90	Drewno miękkie
50 - 80	Drewno twarde
50 - 85	Drewno tropikalne
60 - 80	Płyta wiórowa
60 - 80	Drewno stolarskie
30 - 60	MDF
40 - 60	Płyty laminowane i obustronnie laminowane

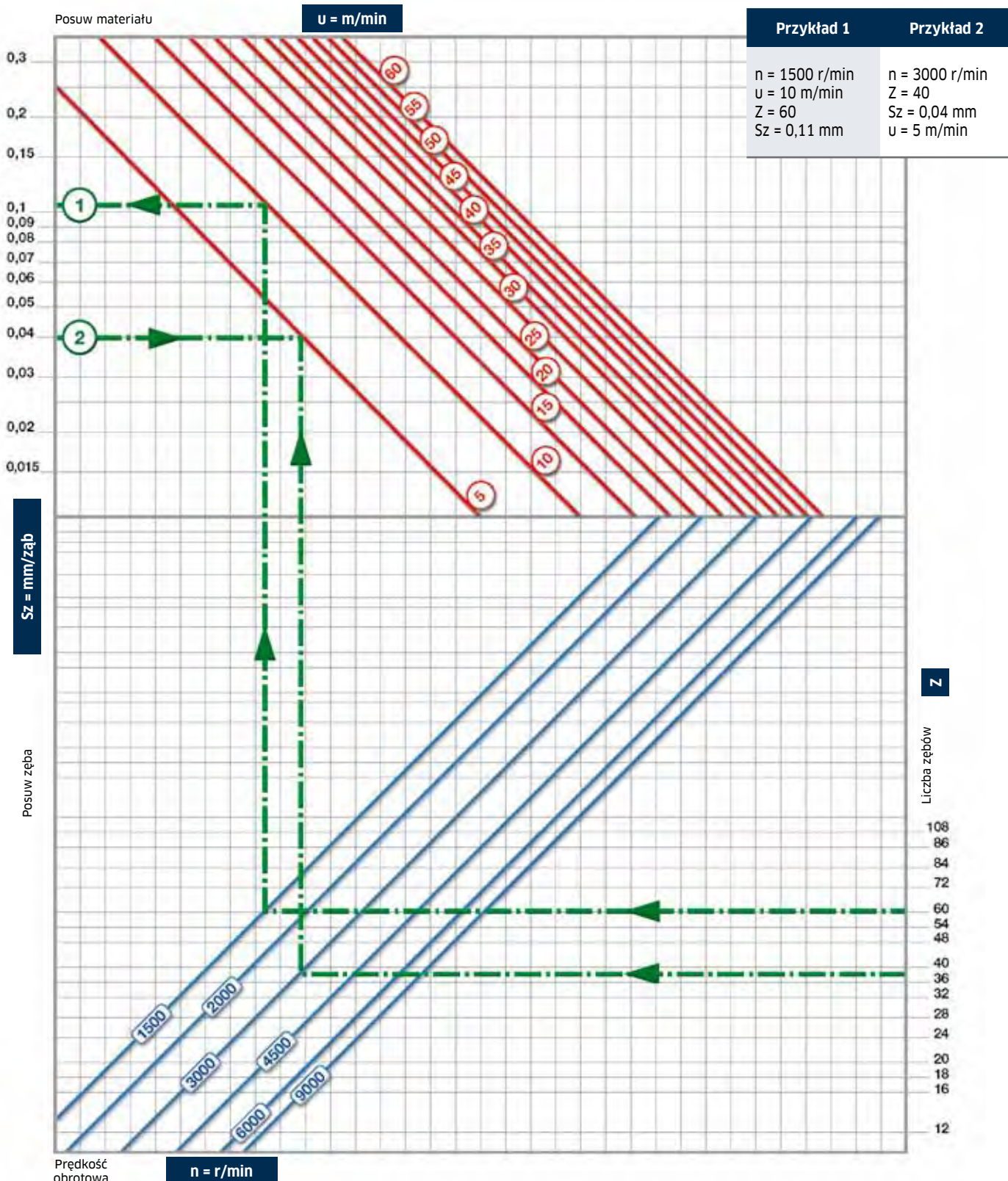


# Tabela 2

Tabela z zalecanymi wartościami posuwu zęba i materiału, liczby zębów i prędkości obrotowej piły

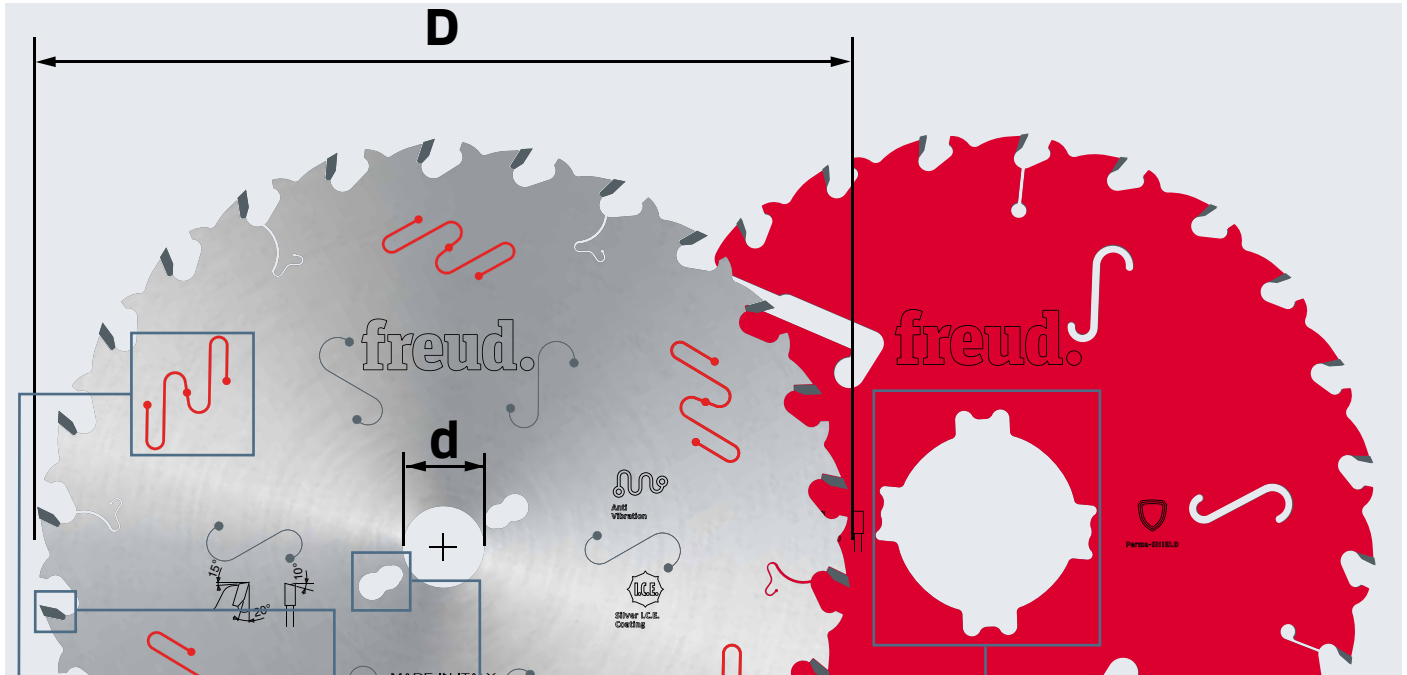
Zalecany posuw zęba (Sz = mm/ząb)	Zalecana do
0,20 - 0,30	Drewno miękkie, wzdłuż włókien
0,10 - 0,20	Drewno miękkie, w poprzek włókien
0,06 - 0,15	Drewno twarde
0,10 - 0,25	Płyta wiórowa

Zalecany posuw zęba (Sz = mm/ząb)	Zalecana do
0,05 - 0,12	Sklejka
0,05 - 0,10	Płyta laminowana
0,02 - 0,05	Aluminium i płyta wiórowa laminowana tworzywem sztucznym

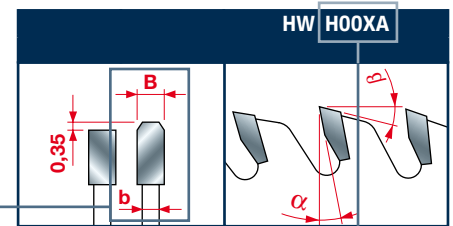




# Objaśnienie symboli i skrótów



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



Geometria zęba

KLASY TWARDOŚCI WĘGLIKA SPIEKANEGO (HW) UŻYWANEGO DO PRODUKCJI ELEMENTÓW TNĄCYCH TIPS



# Objaśnienie symboli i skrótów

## WYDAJNOŚĆ

Najwyższa Wysoka Standardowa



TABELA WYDAJNOŚCI PIŁ

## SYMBOLE UŻYWANE W TABELACH PRODUKTOWYCH

<b>D</b>	Średnica	<b>d</b>	Średnica otworu	$\alpha$	Kąt natarcia
<b>B</b>	Szerokość rzazu	<b>Z</b>	Liczba zębów	$\beta$	Kąt przyłożenia
<b>B-B1</b>	Regulowana szerokość rzazu	<b>KN</b>	Zabieraki	<b>Kod</b>	Kod produktu
<b>b</b>	Grubość korpusu piły	<b>NL</b>	Dodatkowe otwory w korpusie piły	<b>SAP</b>	Kod produktu - tylko dla użytkowników SAP

## INNE SYMBOLE

	Powłoka ochronna Silver I.C.E. Coating		Piła do pilarek wielopiętowych do cięcia drewna miękkiego wzdłuż włókien		Piła do cięcia drewna litego i materiałów drewnopochodnych z gwoździami i zanieczyszczeniami
	Powłoka ochronna Perma-SHIELD		Piła do pilarek wielopiętowych do cięcia drewna twardego wzdłuż włókien		Piła do cięcia materiałów laminowanych
	Technologia antywibracyjna		Piła do cięcia drewna miękkiego wzdłuż włókien		Piła do cięcia materiałów fornirowanych
	Piła do uciosarek		Piła do cięcia drewna twardego wzdłuż włókien		Podcinacz do materiałów laminowanych
	Piły do pilarek przenośnych		Piła do cięcia drewna miękkiego wzdłuż włókien		Piła do cięcia ram obrazów
	Obroty w prawo lub w lewo		Piła do cięcia drewna twardego wzdłuż włókien		Piła do cięcia tworzyw sztucznych
	Narzędzia do automatycznego podawania		Piła do cięcia drewna miękkiego w poprzek włókien		Piła do cięcia pleksiglasu
	Noże jednorazowego użytku		Piła do cięcia drewna twardego w poprzek włókien		Piła do cięcia twardych powierzchni
			Piła do cięcia drewna miękkiego wzdłuż i w poprzek włókien		Piły do cięcia metali kolorowych
			Piła do cięcia drewna twardego wzdłuż i w poprzek włókien		Piła do cięcia metali żelaznych
			Piła do cięcia materiałów drewnopochodnych		

**freud.**

---

**freud S.p.A.**  
**Società Unipersonale**  
Via Padova, 3  
33010 Tavagnacco (UD) IT  
Tel. +39 0432 551411  
Faks +39 0432 551440  
info@freud.it  
www.freud.it