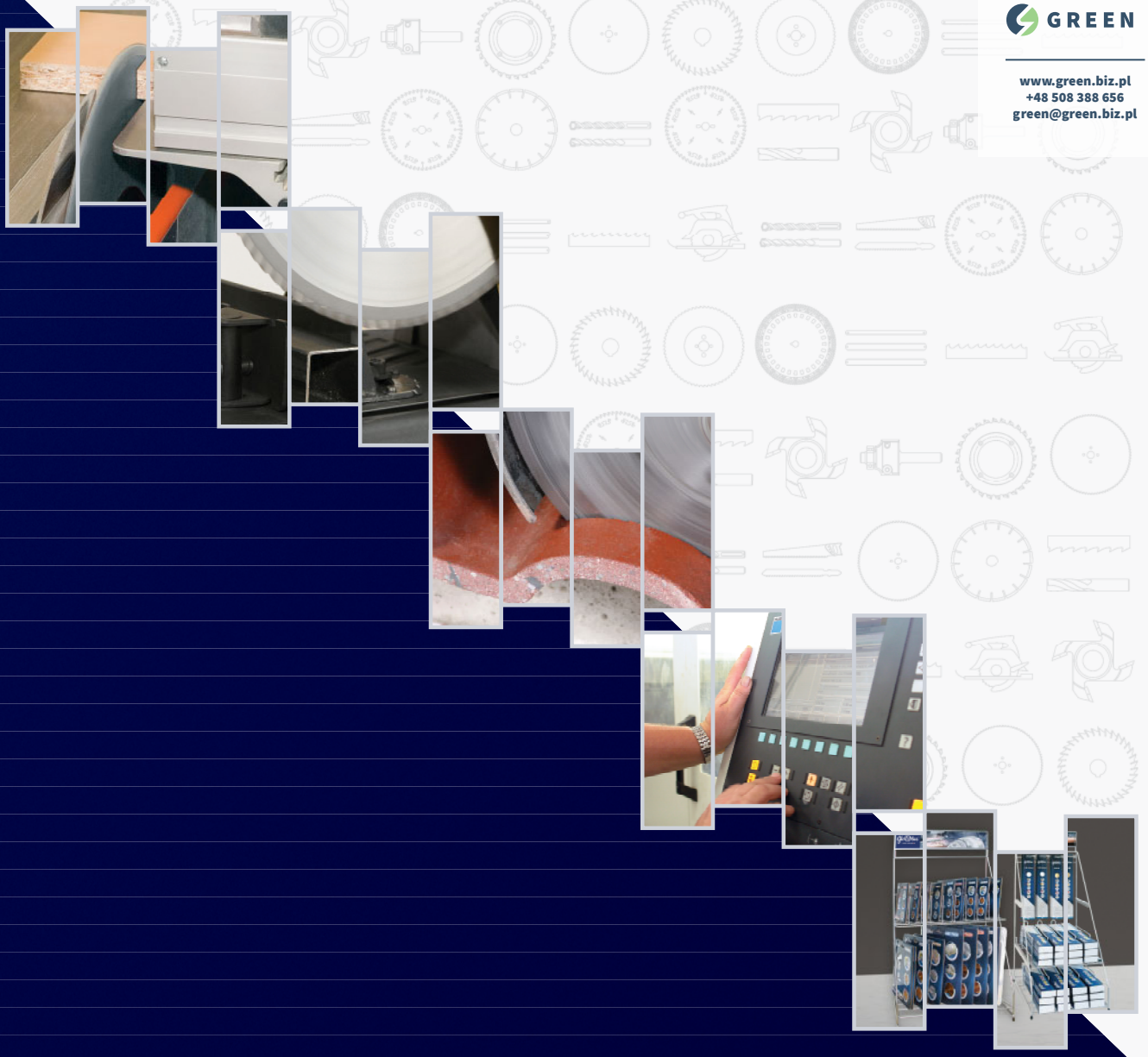
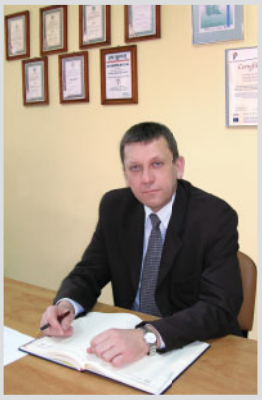
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl



GloObus®
...ostre narzędzia

2013-2014 | KATALOG NARZĘDZI

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl



Na Państwa ręce *oddajemy nasz najnowszy katalog narzędzi, które używane są nie tylko na wyspecjalizowanych liniach produkcyjnych, ale również przez mniejsze przedsiębiorstwa.*

Asortyment naszych produktów jest bardzo szeroki, przy czym, znaczną część stanowią narzędzia wykonywane na indywidualne zamówienia klientów. Biorąc pod uwagę tak szeroki wachlarz oferty, możemy podzielić ją wg. poniższej charakterystyki:

- *narzędzia do obróbki drewna i tworzyw drewnopochodnych*
- *narzędzia do obróbki metali, Al. i PCV*
- *narzędzia dla budownictwa*
- *narzędzia specjalistyczne*

W naszej pracy wykorzystujemy własne, wieloletnie doświadczenie przemysłowo-konstrukcyjne i naukowo-badawcze oraz wysokie kwalifikacje i zaangażowanie pracowników firmy. W ponad 92-letniej działalności doskonaliliśmy technologię wytwarzania, wprowadzając nowoczesne obrabiarki i centra sterowane numerycznie oraz technikę cięcia laserowego. Wydziały produkcyjne zakładu, dysponujące nowoczesnym parkiem maszynowym obsługiwanym przez pracowników o najwyższych kwalifikacjach, stanowią gwarancję wysokiej jakości produkowanych narzędzi. Działania w naszej firmie oparte są o specjalnie opracowane, ściśle realizowane i kontrolowane procesy zarządzania.

Naszą misją *jest usatysfakcjonowanie klienta poprzez dostarczanie najwyższej jakości produktów i usług, łatwo dostępnych, cechujących się niezawodnością, co osiągamy dzięki zaangażowaniu i profesjonalnemu podejściu do procesu produkcji i dystrybucji narzędzi marki* ***Globus****.*

Nasz cel *to stały rozwój, który realizujemy poprzez inwestycje w nowe technologie wytwarzania naszych produktów oraz systematyczne kształcenie naszego zespołu techniczno-handlowego.*

Historia marki Globus sięga wstecz do roku 1921*, kiedy to trzech właścicieli połączyło swoje siły, tworząc „Polsko-Śląską Fabrykę Pił i Narzędzi". Pierwotnym założeniem Oskara Fabiniego, Artura Schädel oraz Wilhelma Riedel była produkcja narzędzi piłowych w Polsce na skalę przemysłową. Ówczesna technologia produkcji w znaczącym stopniu uzależniona była od umiejętności fachowych pracowników. W tym okresie Fabryka produkowała głównie narzędzia do rozkroju drewna, zabezpieczając potrzeby pracowników leśnych, tartaków oraz małych stolarni. Wraz z biegiem lat Fabryka dostosowała swój asortyment do coraz szybciej rozwijającego się przemysłu, zwiększając produkcję o inne narzędzia do obróbki drewna, metalu oraz dla budownictwa.*

Dziś*, oprócz wysoko wyspecjalizowanych narzędzi, oferujemy także kompleksowe usługi doradcze profesjonalnego zespołu technicznego.*

Serdecznie zapraszam do współpracy.

Prezes Zarządu

Jerzy Miciek

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DZIAŁ I
NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBKI DREWNA I TWORZYW DREWNOPOCHODNYCH

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM, PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE
PIŁY TAŚMOWE, PIŁY TRAKOWE
NOŻE DO STRUGAREK — 16

FREZY KSZTAŁTOWE, GŁOWICE FREZOWE, FREZY TRZPIENIOWE
WIERTŁA Z PŁYTKAMI HM, FREZY TRZPIENIOWE
DO FREZAREK GÓRNOWRZECIONOWYCH — 52

FREZY TRZPIENIOWE DIA, WIERTŁA PUSZKOWE DIA
PIŁY TARCZOWE I PODCINAKI DIA
GŁOWICE DIA, FREZY KSZTAŁTOWE DIA — 127

DZIAŁ II
NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBKI METALI, AL. I PCV

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX
PIŁY TARCZOWE DO FAZOWANIA LISTEW PRZYSZYBOWYCH
PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH — 143

FREZY TARCZOWO-PIŁKOWE, FREZY TARCZOWE DO KLUCZY
FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK
PIŁY SEGMENTOWE, SEGMENTY ZAPASOWE, PIŁY TARCIOWE — 147

BRZESZCZOTY MASZYNOWE
BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH
PIŁY TAŚMOWE DO METALU — 161

DZIAŁ III
ELEKTRONARZĘDZIA, NARZĘDZIA RĘCZNE

PIŁY TARCZOWE, NOŻE STRUGARSKIE
PIERŚCIENIE REDUKCYJNE
FREZY TRZPIENIOWE DO ELEKTRONARZĘDZI — 171

FREZY TARCZOWE, PIŁY TAŚMOWE
BRZESZCZOTY
NARZĘDZIA RĘCZNE — 186

PIŁY DIAMENTOWE DO ELEKTRONARZĘDZI
PIŁY DIAMENTOWE DO PRZECINAREK JEZDNYCH
WIERTŁA DO MURU I BETONU, NARZĘDZIA SDS+ — 191

DZIAŁ IV
NARZĘDZIA SPECJALISTYCZNE — 201

DZIAŁ V
SYSTEMY EKSPOZYCJI NARZĘDZI — 207

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DZIAŁ I – NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBKI DREWNA I TWORZYW DREWNOPOCHODNYCH

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM

	DANE TECHNICZNE	13
PS010	Piły z płytkami HM do cięcia wzdłużnego drewna litego	16
PS015	Piły z płytkami HM z ogranicznikiem posuwu do cięcia wzdłużnego drewna litego	17
PS016	Piły z płytkami HM z wyrzutnikiem wióra do cięcia drewna litego	17
PS010	Piły z płytkami HM do rowkowania drewna litego	18
PS050	Piły z płytkami HM z uzębieniem grupowym do cięcia wzdłużnego drewna świeżego	18
PS110	Piły z płytkami HM serii MULTIX PLUS (dwunożowy) do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił	19
PS110	Piły z płytkami HM serii MULTIX STANDARD (dwunożowy) do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił	19
PS120	Piły z płytkami HM serii MULTIX PLUS (czteronożowy) do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił	20
PS120	Piły z płytkami HM serii MULTIX STANDARD (czteronożowy) do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił	21
PS130	Piły z płytkami HM serii MULTIX PLUS (sześcionożowy) do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił	21
PS190	Piły z płytkami HM typu MULTIX PLUS bez noży zgarniających do cięcia wzdłużnego drewna świeżego	22
PS900	Piły z płytkami HM do korowania drewna świeżego	23
PS015	Piły z płytkami HM do cięcia wzdłużnego drewna opałowego na przecinarkach wahadłowych	23
PS210	Piły z płytkami HM do cięcia poprzecznego drewna litego	24
PS320	Piły z płytkami HM serii GLOTECH 2 (3GS) do wycinania wad	25
PS310	Piły z płytkami HM serii GLOTECH 2 (GA) do cięcia płyt wiórowych (z możliwością cięcia płyt MDF)	26
PS312	Piły z płytkami HM serii MARATHON 2 (GA) do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych	26
PS312	Piły z płytkami HM serii PERFECTCUT (GA) do cięcia płyt na formatyzerkach poziomych do grubości 25 mm	27
PS320	Piły z płytkami HM serii GLOTECH 2 (GS) do cięcia tworzyw drewnopochodnych	27
PS322	Piły z płytkami HM serii MARATHON 2 (3GS) do cięcia forniru naturalnego w pakiecie i ramek	28
PS315	Piły z płytkami HM serii MARATHON PLUS do cięcia tworzyw drewnopochodnych w pakiecie	28
PS312	Piły z płytkami HM serii MARATHON 2 (GA) do cięcia tworzyw drewnopochodnych w pakiecie	29
PS627	Piły podcinające z płytkami HM serii MARATHON 2 podcinak stożkowy – do podcinania tworzyw drewnopochodnych	30
PS646	Piły podcinające z płytkami HM serii GLOTECH podcinak składany – do podcinania tworzyw drewnopochodnych (GS)	30
PS670	Piły z płytkami HM serii GS10 TYPE KOLIBER do elektronarzędzi	31
PS675	Piły z płytkami HM serii GB15 TYPE BRYTAN do elektronarzędzi	32
PS680	Piły z płytkami HM serii 1GS5 TYPE OSA do elektronarzędzi	32
PS673	Piły z płytkami HM serii SET2 do elektronarzędzi	33
PS320	Piły z płytkami HM serii GLOTECH Electro do elektronarzędzi i ukośnic	34
PS682	Piły z płytkami HM serii STEEL-TECH Electro do elektronarzędzi	34
PS685	Piły z płytkami HM serii GB15 TYPE BRYTAN MAX do maszyn stolikowych	35
PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA -5°) do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych	36
PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA +5°) do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych	37
PS460	Piły z płytkami HM serii SUPER ALUEX do cięcia kształtowników z trudnoobrabialnych stopów Al.	38
PS900	Piły z płytkami HM do fazowania listew przyszybowych	38

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE

	DANE TECHNICZNE	39
PT100	Piły zwykłe KA do cięcia wzdłużnego drewna	40
PT110	Piły zwykłe LA do cięcia wzdłużnego drewna	40
PT140	Piły zwykłe WA do cięcia wzdłużnego drewna	42
PT150	Piły zwykłe KB do cięcia poprzecznego drewna	43

PIŁY TAŚMOWE

PA510	Piły taśmowe serii BARAKUDA Premium do cięcia drewna świeżego (HOR)	44
PA410÷430	Piły taśmowe serii PIRANIA Plus do cięcia drewna świeżego (HOR,OR,NN)	44
PA310÷330	Piły taśmowe serii ORKA Plus do cięcia drewna świeżego (HOR,OR,NN)	45
OP201	Ściernice borazonowe do ostrzenia pił taśmowych	46
PS900	Piła z płytkami HM do korowania drewna świeżego	46

PIŁY TRAKOWE

PR110	Piły trakowe (ulistwione) – do cięcia drewna świeżego	47
PR	Piły trakowe na indywidualne zamówienia	47

NOŻE DO STRUGAREK

NS110	Noże do strugarek NCV1	47
NS120	Noże do strugarek EXTRA CHROM	48
NS135	Noże do strugarek HSS STANDARD	48
NS130	Noże do strugarek HSS PREMIUM	49
NS133	Noże do strugarek BI-HSS	49
NS140	Noże do strugarek HM	50

FREZY KSZTAŁTOWE

	DANE TECHNICZNE	51
CL010	Frezy proste z lutowanymi płytkami HM	52
CL020	Frezy proste z lutowanymi płytkami HM – z nacinakami	52
CL050	Frezy proste nastawne z nacinakami z lutowanymi płytkami HM	53
CL070	Frezy proste z nacinakami z lutowanymi płytkami HM	53
CL071	Frezy proste strugające z lutowanymi płytkami HM	54
CL080	Frezy proste z dzieloną krawędzią skrawającą z lutowanymi płytkami HM	54
CL090	Frezy ćwierćokrągłe wklęsłe z lutowanymi płytkami HM	55
CL100	Frezy półokrągłe wklęsłe z lutowanymi płytkami HM	55
CL110	Frezy półokrągłe wypukłe z lutowanymi płytkami HM	56
CL120	Frezy kątowe jednostronne z lutowanymi płytkami HM	56
CL140	Frezy kształtowe z lutowanymi płytkami HM	57
CL150	Frezy kształtowe symetryczne z lutowanymi płytkami HM	57
CL160	Frezy do poręczy z lutowanymi płytkami HM	58
CL190÷210	Frezy kształtowe z lutowanymi płytkami HM	58
CL230	Zestawy frezów do złącz wieloklinowych z lutowanymi płytkami HM	60
CL240	Frezy nastawne do złącz wieloklinowych z lutowanymi płytkami HM	60
CL270	Frezy do płycin z lutowanymi płytkami HM	61

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL280	Frezy kształtowe do płycin z lutowanymi płytkami HM	61
CL290	Zestawy frezów do ram drzwi meblowych z lutowanymi płytkami HM	62
CL291	Zestaw frezów do ram drzwi – z różną możliwością wykończenia części zewnętrznej ramiaka	62
CL300	Zestawy frezów do ram drzwiowych z lutowanymi płytkami HM	63
CL310	Zestawy frezów do drzwi (uniwersalne) z lutowanymi płytkami HM	64
CL330	Zestawy frezów do deski podłogowej z lutowanymi płytkami HM	64
CL340	Zestawy frezów do boazerii z lutowanymi płytkami HM	65
	DANE TECHNICZNE FREZY KSZTAŁTOWE Z LUTOWANYMI PŁYTKAMI HSS	66
CL530	Zestawy frezów do deski podłogowej ZFP.01 oraz ZFP.02 z lutowanymi płytkami HSS	67
CL540	Zestawy frezów do zaokrągleń i fazowania ZZF z lutowanymi płytkami HSS	69
CL550	Zestawy frezów do ścian drewnianych ZSD.01 z lutowanymi płytkami HSS	70
CL560	Frezy do imitacji bala ZIB.01 z lutowanymi płytkami HSS	71
CL570	Zestawy frezów do deski tarasowej ZDT z lutowanymi płytkami HSS	72
CL580	Zestawy frezów do boazerii ZFB.01 z lutowanymi płytkami HSS	73
CL600÷602	Frezy do złącz wieloklinowych (miniwczepy) – łączenie na długość	74
CL610	Frezy do złącz wieloklinowych (miniwczepy) – łączenie na szerokość	75

GŁOWICE FREZOWE

LJ010	Głowice frezowe z ogranicznikiem posuwu z wymiennymi płytkami HSS	76
LJ520÷521	Noże HSS (do profilowania), Ograniczniki posuwu (do profilowania) do głowic	76
LJ020	Głowice frezowe z wymiennymi płytkami HSS	77
LJ520	Noże HSS (do profilowania) do głowic	77
LJ050	Głowice frezowe proste z wymiennymi płytkami HM – z nacinakami	78
LJ555	Kliny mocujące, Płytki wymienne HM do głowic LJ050	78
LJ051	Głowice frezowe proste z wymiennymi płytkami HM – z nacinakami	79
LJ555	Kliny mocujące, Płytki wymienne HM do głowic LJ051	79
LJ060	Głowice frezowe proste z wymiennymi płytkami HM	80
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ060	80
LJ070	Głowice frezowe proste składane z wymiennymi płytkami HM	81
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ070	81
LJ080	Głowice frezowe kątowe nastawne z wymiennymi płytkami HM	82
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ080	82
LJ090	Głowice frezowe spiralne z dzieloną krawędzią skrawającą z wymiennymi płytkami HM	83
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ090	83
LJ100	Głowice frezowe do płycin z wymiennymi płytkami HM	84
LJ600	Płytki wymienne HM do głowic LJ100	84
LJ110	Głowice frezowe do płycin z wymiennymi płytkami HM	85
LJ610	Płytki wymienne HM do głowic LJ110	85
LJ130	Głowice frezowe do noży ryflowanych z wymiennymi nożami HSS	86
LJ630	Noże ryflowane HSS do głowic LJ130	86
LJ150÷160	Głowice strugarskie cztero- i sześcionożowe	87
LJ150	Listwy mocujące z kompletem śrub – do głowic strugarskich LJ150÷160	88
NS130÷140	Noże strugarskie HSS PREMIUM, HM do głowic LJ150÷160	88
LJ170	Głowica strugająca dzielona z wymiennymi płytkami HM	89
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ170	89
LJ180	Głowice do fazowania i zaokrągleń z możliwością regulacji z wymiennymi płytkami HSS	90

AKCESORIA DO FREZÓW I GŁOWIC

CL900÷920	Tuleje i przekładki dystansowe	90
LJ555	Proste płytki wymienne HM	92
LJ520	Profilowane płytki wymienne HSS	93
LJ521	Ograniczniki posuwu	93

FREZY TRZPIENIOWE PEŁNOWĘGLIKOWE

LS010	Frezy pełnowęglikowe wykańczające	94
LS040	Frezy pełnowęglikowe zgrubne	94
LS060	Frezy pełnowęglikowe zgrubne	95
LS070	Frezy pełnowęglikowe wykańczające do PCV	95
LS220	Frezy pełnowęglikowe wykańczające	95

FREZY TRZPIENIOWE VHM DO GRAWEROWANIA

LS100	Frezy VHM do grawerowania z pilotem walcowym	96
LS101	Frezy VHM do grawerowania spiralne Z2	96
LS102	Frezy VHM do grawerowania kuliste Z2	96
LS103	Frezy VHM do grawerowania 90°-V	97
LS104	Frezy VHM do grawerowania dwustopniowe	97
LS105	Frezy VHM do grawerownia kształt piramidy	97
LS106	Frezy VHM do grawerowania walcowe Z1	98
LS107	Frezy VHM do grawerowania spiralne Z1	98
LS108	Frezy VHM do grawerowania ostry V	98

WIERTŁA Z PŁYTKAMI HM

LS510÷520	Wiertła nieprzelotowe z lutowaną płytką HM	99
LS530÷540	Wiertła przelotowe z lutowaną płytką HM	100

FREZY TRZPIENIOWE Z LUTOWANYMI I WYMIENNYMI PŁYTKAMI HM

FT901	Frezy CNC PREMIUM proste dwupłytkowe z możliwością wiercenia	101
FT902	Frezy CNC PREMIUM fazujące	101
FT903	Frezy CNC PREMIUM zaokrąglające z ostrzem prowadzącym	102
FT904	Frezy CNC PREMIUM zaokrąglające	102
FT905	Frezy CNC PREMIUM fazujące z łożyskiem dolnym	103
FT490	Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT905	103
FT906	Frezy CNC PREMIUM proste dwupłytkowe	104
FT907	Frezy CNC PREMIUM proste dwupłytkowe z możliwością wiercenia	104
FT908	Frezy CNC PREMIUM proste dwupłytkowe	105
FT909	Frezy CNC PREMIUM proste dwupłytkowe z łożyskiem dolnym	105
FT490	Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT909	105
FT910	Frezy CNC PREMIUM zaokrąglające z łożyskiem dolnym	106
FT490	Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT910	106
FT911	Frezy CNC PREMIUM kształtowe z łożyskiem dolnym	107

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT490	Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT911	107
FT912	Frezy CNC PREMIUM kształtowe z łożyskiem dolnym NOWA SERIA	108
FT490	Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT912	108
FT913	Frezy CNC PREMIUM do ramek drzwi meblowych NOWA SERIA	109
FT490	Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT913	109
FT914	Frezy CNC PREMIUM do rowkowania z frez. nasadz. rowkującym NOWA SERIA	110
FT490	Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT914	110
FT915	Frezy CNC PREMIUM do ramek drzwi meblowych NOWA SERIA	111
FT490	Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT915	111
FT401	Frezy trzpieniowe proste Z=2 z wymiennymi płytkami HM	112
LJ555 FT470 FT480	Płytki wymienne HM, Śruby mocujące, Klucz mocujący do frezów FT401	112
FT402	Frezy trzpieniowe zaokrąglające z łożyskiem dolnym Z=2 z wymiennymi płytkami HM	113
FT450 FT470 FT490	Płytki wymienne HM, Śruby mocujące, Łożyska kulkowe do frezów FT402	113
FT403	Frezy trzpieniowe z R wypukłe z łożyskiem dolnym Z=2 z wymiennymi płytkami HM	114
FT450 FT470 FT490	Płytki wymienne HM, Śruby mocujące, Łożyska kulkowe do frezów FT403	114
FT404	Frezy trzpieniowe proste z łożyskiem dolnym Z=2 z wymiennymi płytkami HM	115
LJ555 FT470 FT480 FT490	Płytki wymienne HM, Śruby mocujące, Klucz mocujący, Łożyska kulkowe do frezów FT404	115
FT405	Frezy trzpieniowe proste z łożyskiem górnym Z=2 z wymiennymi płytkami HM	116
LJ555 FT470 FT480 FT490	Płytki wymienne HM, Śruby mocujące, Klucz mocujący, Łożyska kulkowe do frezów FT405	116
FT406	Frez trzpieniowy fazujący z łożyskiem dolnym Z=2 z wymiennymi płytkami HM	117
LJ555 FT470 FT480 FT490	Płytki wymienne HM, Śruby mocujące, Klucz mocujący, Łożyska kulkowe do frezów FT406	117
FT407	Frezy trzpieniowe rowkujące z łożyskiem dolnym Z=2 z wymiennymi płytkami HM	118
LJ555 FT470 FT480 FT490	Płytki wymienne HM, Śruby mocujące, Klucz mocujący, Łożyska kulkowe do frezów FT407	118
FT501	Frezy trzpieniowe proste jednopłytkowe z lutowanymi płytkami HM	119
FT502	Frezy trzpieniowe proste dwupłytkowe z lutowanymi płytkami HM	119
FT503	Wiertła puszkowe z lutowanymi płytkami HM	120
FT504	Frezy trzpieniowe proste dwupłytkowe z możliwością wiercenia z lutowanymi płytkami HM	120
FT505	Frezy trzpieniowe proste dwupłytkowe z łożyskiem dolnym z lutowanymi płytkami HM	121
FT470 FT490	Śruby mocujące, Łożyska kulkowe do frezów FT505	121
FT506	Frezy trzpieniowe fazujące z łożyskiem dolnym z lutowanymi płytkami HM	122
FT470 FT490	Śruby mocujące, Łożyska kulkowe do frezów FT506	122
FT507	Frezy trzpieniowe proste z łożyskiem dolnym – długie z lutowanymi płytkami HM	123
FT470 FT490	Śruby mocujące, Łożyska kulkowe do frezów FT507	123
FT508	Frezy trzpieniowe zaokrąglające z łożyskiem dolnym z lutowanymi płytkami HM	124
FT470 FT490	Śruby mocujące, Łożyska kulkowe do frezów FT508	124
FT470	Śruby mocujące do frezów trzpieniowych	125
FT480	Klucz mocujący do frezów trzpieniowych	125
FT490	Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych	125

FREZY TRZPIENIOWE DIA

	DANE TECHNICZNE	126
DI090	Frezy trzpieniowe DIA TOP 1	127
DI110	Frezy trzpieniowe DIA TOP eco z łożyskiem dolnym	127
DI010	Frezy trzpieniowe DIA UNO TOP 3 eco	128
DI030	Frezy trzpieniowe DIA DUO TOP 4 eco	129
DI035	Frezy trzpieniowe DIA NEST TOP 3+3 eco NOWOŚĆ W OFERCIE	129
DI050	Frezy trzpieniowe DIA DUO TOP 3 eco NOWE INDEKSY	130
DI070	Frezy trzpieniowe DIA TOP 3 TURBO	130
DI080	Frezy trzpieniowe DIA TOP 4 TURBO	131
DI072	Frezy trzpieniowe DIA TRE TOP 4 Champion	131
DI082	Frezy trzpieniowe DIA QUATTRO TOP 4	132
DI084	Frezy trzpieniowe DIA QUATTRO TOP 4 Special	132
DI130	Frezy trzpieniowe DIA TESTINA TOP 6	133

WIERTŁA PUSZKOWE DIA

DI500	Wiertła puszkowe DIA	133

PIŁY TARCZOWE I PODCINAKI DIA

DI315	Podcinaki składane DIA do podcinania tworzyw drewnopochodnych	134
DI310	Podcinaki stożkowe DIA do podcinania tworzyw drewnopochodnych	135
DI300	Piły tarczowe DIA	135

GŁOWICE DIA

DI210÷220	Głowice do okleiniarek DIA TOP-CUT 1 eco oraz DIA TOP-CUT 2	136
DI410	Głowice formatyzujące kompaktowe DIA PROGRESIVE	137

FREZY KSZTAŁTOWE DIA

DI	Zestawy frezów kształtowych nasadzanych DIA oraz Frezy trzpieniowe kształtowe DIA	138
DI990	Osprzęt do narzędzi DIA – Zaciski, Uchwyty	138

DZIAŁ II – NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBKI METALI, AL. I PCV

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX

	DANE TECHNICZNE	141
PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA -5°) do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych	143
PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA +5°) do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych	144
PS460	Piły z płytkami HM serii SUPER ALUEX do cięcia kształtowników z trudnoobrabialnych stopów Al. NOWOŚĆ W OFERCIE	144

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM DO FAZOWANIA LISTEW PRZYSZYBOWYCH

PS900	Piły z płytkami HM do fazowania listew przyszybowych	145

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH

PS810	Piły z płytkami HM serii STEEL-TECH do cięcia kształtowników stalowych	145

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FREZY TARCZOWO-PIŁKOWE – WG. DIN

	DANE TECHNICZNE	146
FP110÷120	Frezy tarczowo-piłkowe o geometrii ostrza A i Aw 5° do cięcia metali	147
FP130÷140	Frezy tarczowo-piłkowe o geometrii ostrza B i Bw 15° do cięcia metali	149

FREZY TARCZOWE DO KLUCZY

FP615	Frezy do kopiowania kluczy	150

FREZY TARCZOWE DO LISTEW MIĘDZYSZYBOWYCH

FP600	Frezy tarczowe do cięcia listew międzyszybowych	150

FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK

	DANE TECHNICZNE	151
FP220	Frezy do przecinarek o geometrii ostrza Bw 18°	154
FP	Frezy do przecinarek na zamówienie – PASYWOWANE	155
FP	Frezy do przecinarek na zamówienie – TiN	155

PIŁY TARCZOWE SEGMENTOWE

	DANE TECHNICZNE	156
PG010	Piły tarczowe segmentowe okienkowe	157
PG020	Piły tarczowe segmentowe zwykłe	157
PG100	Piły tarczowe segmentowe zwykłe	158
PG030	Segmenty zapasowe	158

PIŁY TARCIOWE

	DANE TECHNICZNE	159
PM010	Piły tarczowe do cięcia tarciowego	159

BRZESZCZOTY MASZYNOWE

	DANE TECHNICZNE	160
BM100	Brzeszczoty maszynowe	161
BM600	Brzeszczoty długie – otwornica	161
BM700	Brzeszczoty długie – NPMd-P	161

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH

BP100	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMa	162
BP105	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMb	162
BP110	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMc	162
BP115	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMd	162
BP210	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMb HSS	163
BP300	Brzeszczoty piłek ręcznych Bi-Metal FLEXER	163

RAMKA PIŁKI RĘCZNEJ

BP800	Ramka piłki ręcznej	163

PIŁY TAŚMOWE DO METALU

	DANE TECHNICZNE	164
PX100	Piły taśmowe serii PROF-CUT do cięcia metalu	166
PX110	Piły taśmowe serii PROF-CUT PLUS do cięcia metalu	167
PX200	Piły taśmowe serii UNI-CUT do cięcia metalu	167

DZIAŁ III – ELEKTRONARZĘDZIA, NARZĘDZIA RĘCZNE

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM DO ELEKTRONARZĘDZI

PS670	Piły z płytkami HM serii GS10 TYPE KOLIBER	171
PS675	Piły z płytkami HM serii GB15 TYPE BRYTAN	172
PS680	Piły z płytkami HM serii 1GS5 TYPE OSA	172
PS673	Piły z płytkami HM serii SET2	173
PS320	Piły z płytkami HM serii GLOTECH Electro do elektronarzędzi i ukośnic	174
PS682	Piły z płytkami HM serii STEEL-TECH Electro	175
PS685	Piły z płytkami HM serii GB15 TYPE BRYTAN MAX do maszyn stolikowych	175

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM DO DREWNA

PS010	Piły z płytkami HM do cięcia wzdłużnego	176
PS210	Piły z płytkami HM do cięcia poprzecznego	177
PS310	Piły z płytkami HM serii GLOTECH 2 (GA) do cięcia płyt wiórowych (z możliwością cięcia płyt MDF)	178
PS312	Piły z płytkami HM serii MARATHON 2 (GA) do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, mat. drewnopochodnych jednorodnych	178
PS312	Piły z płytkami HM serii PERFECTCUT (GA) do cięcia płyt na formatyzerkach poziomych do grubości 25 mm	179

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX

PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA -5°) do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych	179
PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA +5°) do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych	180

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH

PS810	Piły z płytkami HM serii STEEL-TECH (GC) do cięcia kształtowników stalowych	180

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE

PT110	Piły zwykłe LA do cięcia wzdłużnego drewna	181
PT150	Piły zwykłe KB do cięcia poprzecznego drewna	182

PIERŚCIENIE REDUKCYJNE

KX400	Pierścienie redukcyjne	182

NOŻE STRUGARSKIE

NS	Noże strugarskie	183

FREZY TRZPIENIOWE DO ELEKTRONARZĘDZI

FT502	Frezy trzpieniowe proste dwupłytkowe	184
FT503	Wiertła puszkowe	184
FT504	Frezy trzpieniowe dwupłytkowe z możliwością wiercenia	184
FT505	Frezy trzpieniowe dwupłytkowe proste z łożyskiem dolnym	185
FT506	Frezy trzpieniowe fazujące z łożyskiem dolnym	185
FT508	Frezy trzpieniowe zaokrąglające z łożyskiem dolnym	185

FREZY TARCZOWE

FP220	Frezy do przecinarek o geometrii ostrza Bw 18°	186
FP615	Frezy do kopiowania kluczy	186

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PIŁY TAŚMOWE

PX100	Piły taśmowe serii PROF-CUT do cięcia metalu	187

BRZESZCZOTY

BM100	Brzeszczoty maszynowe	187
BP100	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMa	187
BP105	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMb	188
BP110	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMc	188
BP115	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMd	188
BP210	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMb HSS	189
BP300	Brzeszczoty piłek ręcznych Bi-Metal FLEXER	189
BP800	Ramka piłki ręcznej	189
BE200	Brzeszczoty do wyrzynarek z chwytem typu Bosch	190
BM600	Brzeszczoty długie – otwornica	190
BM700	Brzeszczoty długie – NPMd-P	190

NARZĘDZIA RĘCZNE

N4100	Piły ręczne do cięcia betonu komórkowego	190

PIŁY DIAMENTOWE DO ELEKTRONARZĘDZI

PO110	Piły tarczowe diamentowe serii BET-TECH	191
PO111	Piły tarczowe diamentowe serii CUT-TECH	191
PO121	Piły tarczowe diamentowe serii SPEED-TECH	191
PO130	Piły tarczowe diamentowe serii CER-TECH	192
PO150	Piły tarczowe diamentowe serii GRES-TECH	192
PO170	Piły tarczowe diamentowe serii GAL-TECH CR	193
PO175	Piły tarczowe diamentowe serii GAL-TECH	193

PIŁY DIAMENTOWE DO PRZECINAREK JEZDNYCH

PD110	Piły tarczowe diamentowe serii DI-TECH Plus do cięcia betonu starego	194
PD115	Piły tarczowe diamentowe serii DI-TECH Plus do cięcia betonu świeżego	194
PD190	Piły tarczowe diamentowe serii DI-TECH Plus do cięcia asfaltu	194

WIERTŁA DO MURU I BETONU

WB010	Wiertła z chwytem cylindrycznym – krótkie	195
KW030 KW060 KW070	Komplety wierteł z chwytem cylindrycznym – krótkie	195
WB040	Wiertła z chwytem cylindrycznym – długie	195
WB050	Wiertła SDS+	196
KW050	Komplety wierteł SDS+	196

NARZĘDZIA SDS+

ND030	Dłuta SDS+	197
NG010	Grot SDS+	197
NB010	Bruzdownik SDS+	197

DZIAŁ IV – NARZĘDZIA SPECJALISTYCZNE

NARZĘDZIA SPECJALISTYCZNE

KY100	Noże tarczowe do cięcia papieru toaletowego	201
KZ210	Noże tarczowe dla przemysłu tytoniowego	201
KZ210, 220	Noże tarczowe do cięcia węży zbrojonych, przewodów hydraulicznych, uszczelek gumowych, tworzyw sztucznych, tkanin itp.	201
KZ210	Noże tarczowe do cięcia uszczelek gumowych	202
KX010, 220 PS910	Profesjonalne narzędzia serii WOOLTECH do rozkroju wełny mineralnej skalnej oraz szklanej	202
PS710	Piły tarczowe z płytkami HM do cięcia mięsa	203
PT300	Piły tarczowe zwykłe do cięcia mięsa	203
BW110÷120	Brzeszczoty do rozkroju mięsa	204

DZIAŁ V – SYSTEM EKSPOZYCJI NARZĘDZI

SYSTEM EKSPOZYCJI NARZĘDZI

MW011-001	Regał Standard	207
MW011-003	Półka do regału (szeroki – 1 m)	207
MW011-005	Hak pojedynczy – 180 mm	207
MW011-006	Hak podwójny z zawieszką – 180 mm	207
MW011-008	Tabliczka do haka z zawieszką	207
MW010-015 MW012-010	Komplet zawiesi do frezów, głowic (L=20 cm) (pod pudełka) – regał standard	207
MW010-016 MW012-011	Komplet zawiesi do frezów, głowic (L=25 cm) (pod pudełka) – regał standard	207
MW012	Zawiesia i przegrody na piły do regału Standard	207
MW010-011	Regał Standard (wąski)	207
MW010-007	Regał Standard (trójkątny, ruchomy)	208
MW010-005	Regał na piły HM do elektronarzędzi	208
MW010-018	Regał na piły dużych średnic	208
MW010-019	Regał na frezy i głowice kształtowe	208
MW010-017	Regał na frezy trzpieniowe	209
MW010-009	Regał na brzeszczoty	209
MW010-005	Regał na piły diamentowe do elektronarzędzi	209
MW010-001	Regał na wiertła do muru i betonu	209

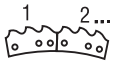
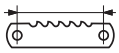
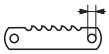
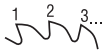
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

ZNACZENIE PIKTOGRAMÓW

80CrV2 — rodzaj materiału jednorodnego: 80CrV2	ECH — rodzaj materiału jednorodnego: extra chrom	posuw mechaniczny
AL — materiał korpusu głowicy: aluminium	HM — rodzaj materiału jednorodnego: węglik spiekany	NCV1 — rodzaj materiału jednorodnego: stal narzędziowa
znak bezpieczeństwa	HM — wymienna płytka HM (węglik spiekany)	STEEL — materiał korpusu głowicy: stal narzędziowa
Bi-Metal — rodzaj materiału: Bi-Metal	HM — lutowana płytka HM (węglik spiekany)	VHM — rodzaj materiału jednorodnego: węglik spiekany
Bi-Metal — rodzaj materiału: Bi-Metal (brzeszczoty)	HSS — rodzaj materiału jednorodnego: stal szybkotnąca SW7M	BI-HSS — lutowana płytka HSS ze stali szybkotnącej
HSS — rodzaj materiału jednorodnego: stal szybkotnąca SW7M	HSS — wymienna płytka HSS ze stali szybkotnącej	HSS PREMIUM — rodzaj materiału jednorodnego: stal szybkotnąca HSS
CARBON STEEL — rodzaj materiału jednorodnego: carbon steel	HSS — lutowana płytka HSS ze stali szybkotnącej	HSS STANDARD — rodzaj materiału jednorodnego: stal szybkotnąca HSS o zmniejszonej zawartości wolframu
DIA — lutowana płytka HM z polikryształem diamentu	HSSE — rodzaj materiału jednorodnego: stal szybkotnąca M35	SEGMENT DIAMENTOWY — segment o wysokiej koncentracji diamentu
DIN — norma wykonywania frezów	posuw ręczny	Kod QR – zeskanuj go i zobacz nasze narzędzia w AKCJI

1 2 3... +2... — ilość zębów i noży zgarniających HM	średnica otworu piły tarczowej	P L — prawa lub lewa płytka
otwory chłodzące (fasole)	grubość piły tarczowej	kierunek obrotów freza trzpieniowego
1 2 3... — ilość zębów HM	kąt ostrza noża	wysokość płytki HM
szerokość płytki (rzaz) HM	średnica zewnętrzna freza	średnica trzpienia
grubość dysku piły HM	1 2... — ilość zębów w frezach kształtowych	średnica chwytu trzpienia
kąt natarcia piły HM	1 2... — ilość nacinaków w frezach kształtowych	średnica robocza freza dia
rowki zabierakowe	P L — kierunek obrotów freza	wysokość robocza freza dia
otwory zabierakowe	R — promień	1 2 3 4... PKD — ilość płytek PKD freza dia
wyciszenie	1 2 3 4 — ilość klinów w złączu	wysokość robocza dia
zastosowanie w elektronarzędziach	B — wysokość elementu ciętego	średnica otworu głowicy dia
podziałka uzębienia	D1 — średnica uzyskiwanych kołków	1 2 3 4 — ilość płytek PKD w głowicy dia
średnica zewnętrzna piły tarczowej	1 2... — ilość nacinaków w głowicach frezowych	średnica zewnętrzna głowicy dia

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

 średnica trzpienia wiertła puszkowego dia	 grubość piły / segmentu zapasowego	 długość brzeszczotu
 długość całkowita wiertła puszkowego dia	 ilość zębów w segmencie	 średnica robocza wiertła
 ilość zębów PKD	 ilość zębów w pile	 długość robocza wiertła
 wysokość płytki PKD	 ilość segmentów diamentowych	 szerokość robocza dłuta
 grubość freza tarczowo-piłkowego	 długość brzeszczotu	 grubość noża tarczowego
 średnica otworu freza tarczowo-piłkowego	 szerokość brzeszczotu	 symbol bezpieczeństwa
 średnica zewnętrzna freza tarczowo-piłkowego	 średnica otworów mocujących	 ilość w opakowaniu
 średnica kołnierza freza tarczowo-piłkowego	 ilość zębów na cal	 ilość w opakowaniu zbiorczym
 ilość zębów	 grubość brzeszczotu	 kod kreskowy
 wysokość segmentu diamentowego	 ilość zębów na cal piły taśmowej	

INFO: Zastrzegamy sobie prawo do nanoszenia zmian w typowymiarach i konstrukcji narzędzi w trakcie obowiązywania niniejszej oferty katalogowej.



GREEN

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DZIAŁ I
NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBKI DREWNA I TWORZYW DREWNOPOCHODNYCH

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM
PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE — 16
PIŁY TAŚMOWE, PIŁY TRAKOWE
NOŻE DO STRUGAREK

FREZY KSZTAŁTOWE
GŁOWICE FREZOWE
FREZY TRZPIENIOWE — 52
WIERTŁA Z PŁYTKAMI HM
FREZY TRZPIENIOWE
DO FREZAREK GÓRNOWRZECIONOWYCH

FREZY TRZPIENIOWE DIA
WIERTŁA PUSZKOWE DIA
PIŁY TARCZOWE
I PODCINAKI DIA — 127
GŁOWICE DIA
FREZY KSZTAŁTOWE DIA

GREEN

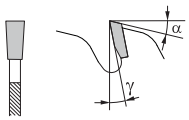
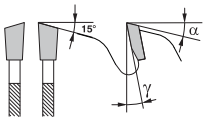
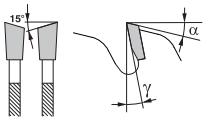
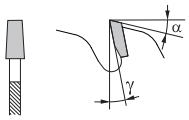
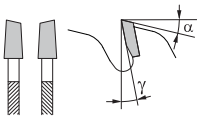
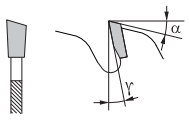
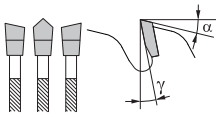
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

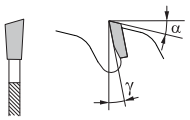
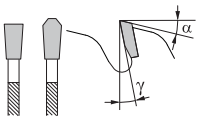
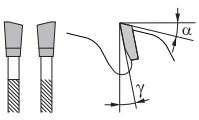
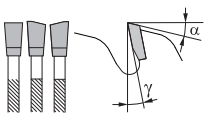
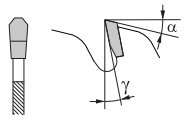
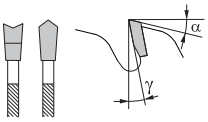
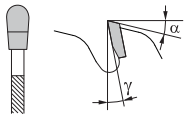
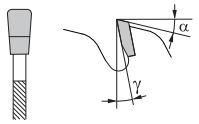
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS

INFORMACJE TECHNICZNE
PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM

KSZTAŁT I GEOMETRIA STOSOWANYCH RODZAJÓW UZĘBIENIA:

NAZWA	RYSUNEK	OZNACZENIE
Zęby płaskie (do cięcia wzdłużnego)		**GM**
Zęby naprzemian skośne (do cięcia poprzecznego)		**GS**
Zęby naprzemian skośne (do cięcia wzdłużnego)		**2GS**
Zęby stożkowe (do podcinania mat. drewnopochod.)		**GR**
Zęby stożkowe (do podcinania mat. drewnopochod.)		**1GR**
Zęby jednostronnie skośne – prawe (do głowic)		**GT**
Zęby trójskośne (specjalistyczne)		**GF**

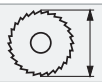
NAZWA	RYSUNEK	OZNACZENIE
Zęby jednostronnie skośne – lewe (do głowic)		**GW**
Zęby trapezowo – płaskie (do profili PCV, Al, mat drewnopochod.)		**GA**
Zęby skośne (do profili stalowych)		**GC**
Zęby skośne (do profili stalowych)		**2GC**
Zęby trapezowe (ogólnobudowlane)		**GB**
Zęby skośne (jaskółka – specjalistyczne)		**W3S**
Zęby promieniowe (specjalistyczne)		**WR**
Zęby dwupromieniowe (specjalistyczne)		**W2R**

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS

INFORMACJE TECHNICZNE
TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM

MINIMALNE ŚREDNICE TARCZ ZACISKOWYCH I MAKSYMALNE OBROTY PIŁ Z PŁYTKAMI HM (DNPDE):

		średnica tarcz zaciskowych min. wg DIN 8083	obroty piły n max
100	20	60	19.000
125			15.000
130/140			13.500
160	20/30	80	12.000
180	30/60		10.500
200			9.500
225		120	8.500
250			7.500
	85	160	
280	30/60	120	7.000
	85	160	
300/315	30/60	120	6.000 / 6.500
	85	160	
350/355	30/60	120	5.000
	85	160	
400	30/60	120	4.500
	85	160	
425/450	30/60	140	4.200
	85	180	
500	30/60	140	3.600
	85	180	
560	30/60	140	3.400
	85	200	
600/630	40/60	160	2.800 / 3.000
	85	200	
700	40		2.600
800			2.100

W tabeli podano dopuszczalne prędkości (maksymalne) obroty pił dla prędkości skrawania Vs = 100 m/s.
Optymalne prędkości skrawania gwarantujące dużą wydajność I długą żywotność piły mieszczą się w granicach 50-100 m/s, w zależności od ciętego materiału.

ZALECANE PRĘDKOŚCI SKRAWANIA W ZALEŻNOŚCI OD RODZAJU CIĘTEGO MATERIAŁU:

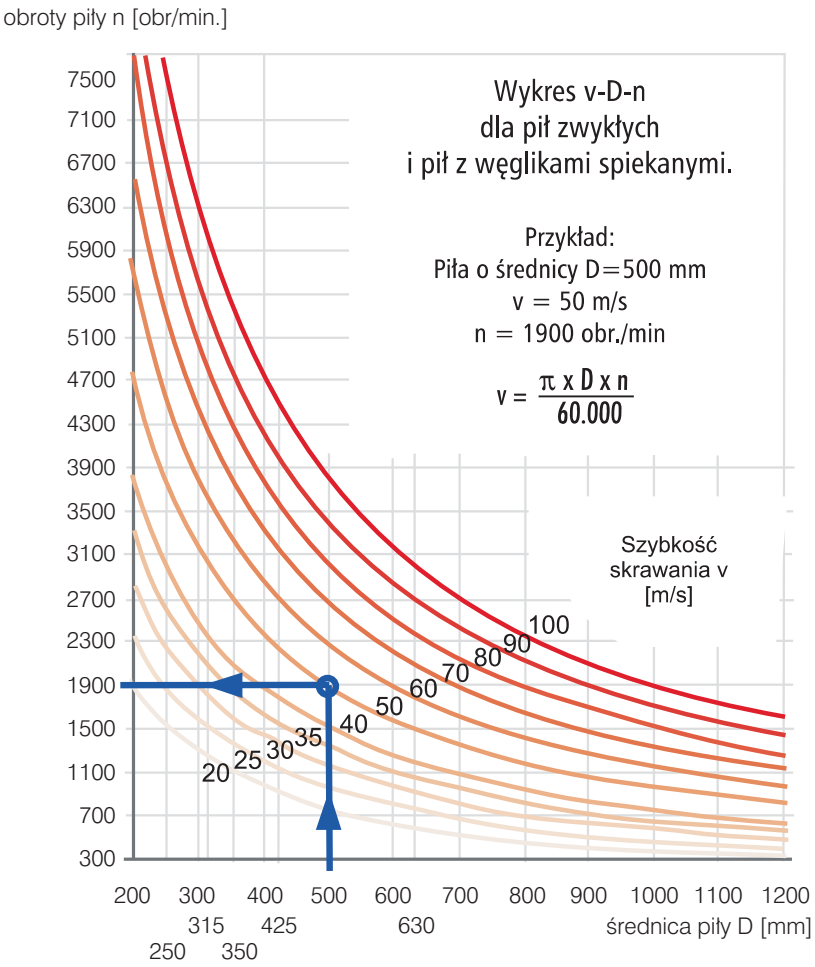
materiał	prędkość skrawania [m/s]
drewno miękkie	60-100
drewno miękkie mokre	70-100
drewno twarde	59-90
płyta pilśniowa miękka	60-100
płyta pilśniowa twarda	50-80
płyta wiórowa	60-80
płyta MDF	60-80
sklejka	50-80
płyta z duroplastów	15-50
płyta z termoplastów	40-80
profile z termoplastów	40-80
stopy z Al.	20-40
profile ze stopów z Al.	40-60
profile stalowe	20-25
płyta gipsowa	50-70
płyta mineralna, suporeks	2-10

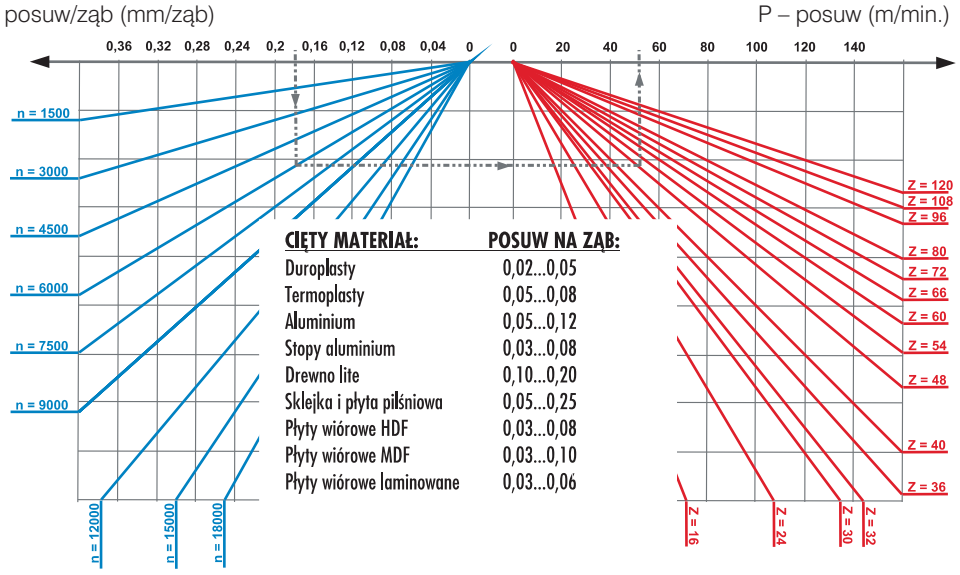
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS

INFORMACJE TECHNICZNE
TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM

WYKRES OBROTÓW ORAZ PARAMETRÓW SKRAWANIA:

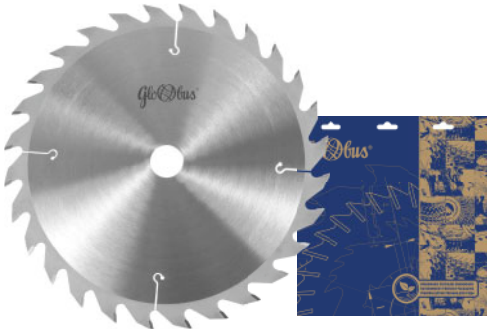


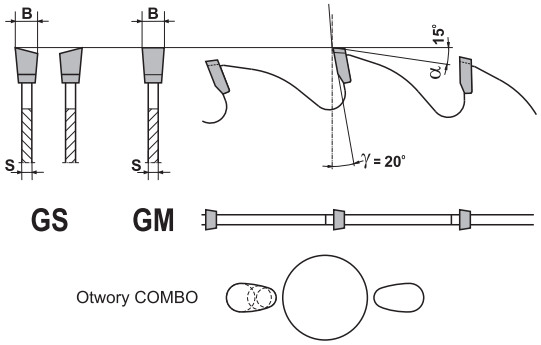


GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS010 PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia wzdłużnego drewna litego





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zastosowanie wysokiej jakości materiałów oraz nowoczesnej technologii jest gwarancją wysokiej i powtarzalnej jakości narzędzi
- piły zachowują m.in. odpowiednią sztywność podczas pracy oraz dużą żywotność
- odpowiednio dobrana geometria płytki pozwala uzyskać optymalną jakość obróbki materiału przy cięciu wzdłużnym
- dysk posiada specjalne rowki kompensacyjne – jest bardziej odporny na wypaczenie pod wpływem temperatury oraz obciążenia

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego i twardego
- piły z uzębieniem GS zalecane do cięcia drewna suchego
- cięcie wstępne głównie na przecinarkach stołowych
- piły o średnicy powyżej 600 mm stosowane są w przecinarkach jedno lub dwutarczowych
- duże średnice pił w większości posiadają dodatkowe wycięcia chłodzące
- jakość powierzchni ciętych – średnia

INDEX					1 2 3...	geometria			
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS010-0150-0001	150	30	3,2	2,0	18	GM20	–	1	5900855025744
○ **PS010-0160-0001**	160	30	3,2	2,0	18	GM20	–	1	5900855025768
PS010-0180-0001	180	30	2,7	1,6	18	GM20	–	1	5900855025829
PS010-0200-0001	200	30	2,7	1,6	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855025843
PS010-0200-0002	200	30	3,0	1,8	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855025850
PS010-0250-0001	250	30	2,7	1,6	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855025942
PS010-0250-0002	250	30	3,2	2,0	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855025959
PS010-0250-0005	250	30	2,7	1,6	24	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855025980
PS010-0250-0006	250	30	3,0	2,0	24	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855025997
PS010-0250-0003	250	30	3,2	2,0	24	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855025966
PS010-0250-0009	250	30	3,0	2,0	30	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026024
○ **PS010-0290-0001**	290	60	5,0	3,0	8	GM20	–	1	5900855026086
PS010-0300-0007	300	30	2,7	1,6	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026154
PS010-0300-0002	300	30	3,4	2,2	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026109
PS010-0300-0028	300	30	3,2	2,2	20	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855088916
PS010-0300-0027	300	30	3,2	2,2	24	GS20	–	1	5900855087407
PS010-0300-0001	300	30	2,7	1,6	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026093
PS010-0300-0003	300	30	3,4	2,2	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026116
PS010-0300-0004	300	30	2,8	2,2	30	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026123
PS010-0300-0006	300	30	3,0	2,2	30	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026147
PS010-0300-0029	300	30	3,2	2,2	30	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855088923
PS010-0300-0011	300	30	3,2	2,2	30	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026192
PS010-0315-0001	315	30	2,7	1,6	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026253
PS010-0315-0003	315	30	3,4	2,2	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026277
PS010-0315-0002	315	30	2,7	1,6	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026260
PS010-0315-0025	315	30	3,2	2,2	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855088930
PS010-0315-0006	315	30	3,2	2,5	28	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026307
PS010-0315-0004	315	30	3,4	2,2	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026284
PS010-0315-0013	315	30	3,2	2,5	36	GS20	–	1	5900855051026
PS010-0350-0001	350	30	3,6	2,5	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026369
PS010-0350-0006	350	30	3,6	2,5	18	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026413
PS010-0350-0002	350	30	3,6	2,5	24	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026376
PS010-0350-0007	350	30	3,6	2,5	24	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026420
PS010-0350-0010	350	30	3,2	2,5	32	GS20	–	1	5900855049825
PS010-0350-0003	350	30	3,6	2,5	32	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026383
PS010-0350-0013	350	30	3,0	2,2	36	GS20	–	1	5900855043601
PS010-0400-0001	400	30	4,0	2,8	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026499
PS010-0400-0004	400	30	4,0	2,8	18	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026529
PS010-0400-0013	400	30	4,0	2,8	24	GS20	–	1	5900855073189
PS010-0400-0021	400	30	3,6	2,5	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855088947
PS010-0400-0002	400	30	4,0	2,8	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026505
PS010-0400-0003	400	30	4,0	2,8	36	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026512
PS010-0450-0001	450	30	4,0	2,8	20	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026604
PS010-0450-0004	450	30	4,0	2,8	20	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026635
PS010-0450-0008	450	30	4,2	2,8	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855056854
PS010-0450-0002	450	30	4,2	2,8	32	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026611
PS010-0450-0013	450	30	4,0	2,8	36	GS20	–	1	5900855072397
PS010-0500-0001	500	30	4,2	2,8	24	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026673
PS010-0500-0003	500	30	4,2	2,8	24	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026697
PS010-0500-0004	500	30	4,2	2,8	36	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026703
PS010-0500-0002	500	30	4,2	2,8	44	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026680
PS010-0630-0001	630	30	6,0	4,0	40	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026758
○ **PS010-0800-0007**	800	40	7,0	4,5	40	GM20	–	1	5900855132411

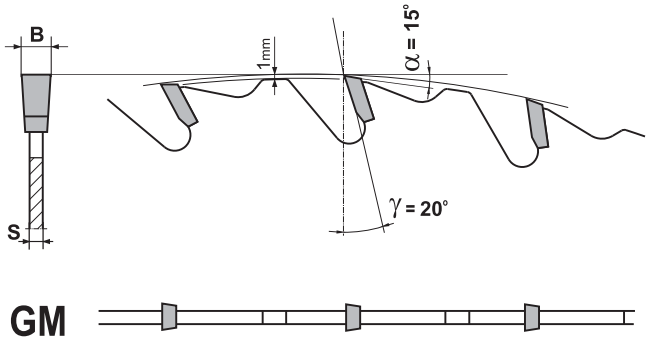
Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów. **INFO:** Piły z indexu PS010-0630-0001, PS010-0800-0001 oraz PS010-0800-0007 posiadają fasole. ○ – na zamówienie.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS015 PIŁY Z PŁYTKAMI HM

z ogranicznikiem posuwu do cięcia wzdłużnego drewna litego





GM

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wyposażono w ogranicznik grubości wióra
- zastosowany kształt zęba zapobiega przeciążeniu piły podczas pracy
- dodatkowo piły wyposażono w szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku

ZASTOSOWANIE:
- piły przeznaczone do cięcia drewna twardego i miękkiego
- piły przeznaczone do cięcia drewna suchego i mokrego
- zalecane do cięcia wzdłużnego
- stosowane w przecinarkach stołowych i formatujących z posuwem ręcznym

INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS015-0300-0002	300	30	3,4	2,2	14	2x10/60	1	5900855088954
PS015-0350-0002	350	30	3,6	2,5	16	–	1	5900855026826
PS015-0400-0002	400	30	3,8	2,5	18	–	1	5900855026840
PS015-0450-0003	450	30	4,2	2,8	20	2x10/60	1	5900855088961

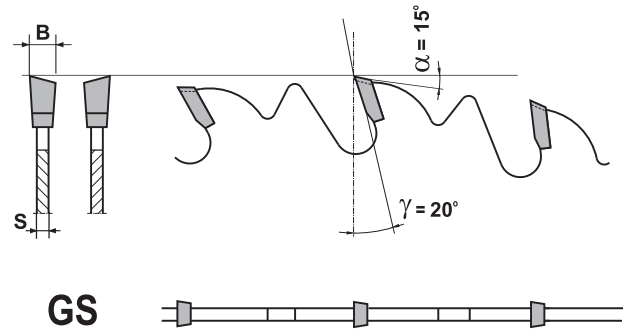
Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów.

PS016 PIŁY Z PŁYTKAMI HM

NOWOŚĆ W OFERCIE

z wyrzutnikiem wióra do cięcia drewna litego





GS

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wyposażono w wyrzutnik wióra
- wyrzutnik wióra stanowi jednocześnie ochronę zęba przed różnymi wtrąceniami, np. luźny sęk
- dodatkowo piły wyposażono w szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku

ZASTOSOWANIE:
- piły przeznaczone do cięcia drewna twardego i miękkiego
- piły przeznaczone do cięcia drewna suchego i mokrego
- do cięcia wzdłużnego i poprzecznego
- stosowane w przecinarkach stołowych

INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS016-0300-0001	300	30	3,4	2,2	28	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855165716
PS016-0350-0001	350	30	3,6	2,5	32	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855165723
PS016-0400-0001	400	30	4,0	2,8	36	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855165730

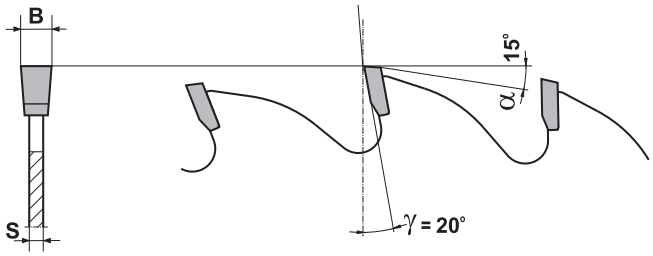
Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS010 PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do rowkowania drewna litego





ZASTOSOWANIE :
- do wykonywania rowków w drewnie miękkim i twardym

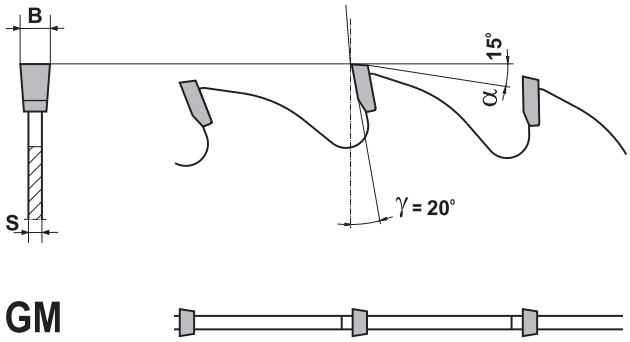
INDEX	mm	mm	mm	mm		szt.	
PS010-0100-0001	100	30	4,0	2,8	18	1	5900855046404
PS010-0125-0001	125	30	4,0	2,8	12	1	5900855025706
PS010-0125-0004	125	30	5,0	3,5	12	1	5900855095655
PS010-0125-0007	125	30	6,0	4,0	12	1	5900855098748
PS010-0150-0002	150	30	4,0	2,8	36	1	5900855060554

Legenda: ○ – na zamówienie.

PS050 PIŁY Z PŁYTKAMI HM Z UZĘBIENIEM GRUPOWYM

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- odpowiednio dobrana geometria oraz ilość zębów w grupach (8x5z) zapewnia optymalne usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej
- piły posiadają wycięcia w dysku, które kompensują wpływ wzrostu temperatury oraz obciążenia piły podczas pracy

ZASTOSOWANIE:
- piły przeznaczone do wstępnego rozkroju drewna miękkiego mokrego
- zalecane do cięcia wzdłużnego
- piły stosowane są w przecinarkach jedno lub dwutarczowych

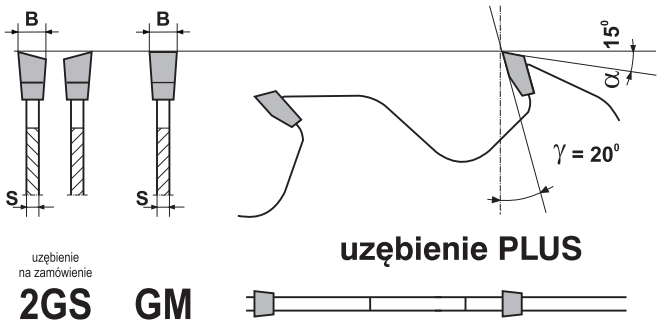
INDEX	mm	mm	mm	mm		ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS050-0630-0001	630	30	6,0	4,0	8x5	2x10/60	1	5900855026888
PS050-0710-0001	710	40	7,0	4,5	9x3	–	1	5900855132428
PS050-0710-0003	710	40	7,0	4,5	8x5	–	1	5900855132442
PS050-0710-0002	710	50	7,0	4,5	9x3	–	1	5900855132435
PS050-0800-0001	800	40	6,0	4,0	8x5	–	1	5900855026932
PS050-0800-0022	800	40	8,0	5,5	9x3	–	1	5900855132459
PS050-0800-0023	800	50	8,0	5,5	9x3	–	1	5900855132466
PS050-0900-0010	900	50	8,0	5,5	9x3	–	1	5900855132473
PS050-1000-0007	1000	50	8,0	5,5	9x3	–	1	5900855132480

Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów. ○ – na zamówienie.

PS110 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MULTIX PLUS (DWUNOŻOWY)

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **profesjonalne piły serii MULTIX PLUS** wyposażone są w dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy, charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopił
- **typ uzębienia PLUS** o specjalnej konstrukcji umożliwia pracę na wysokich parametrach cięcia
- zastosowana **grubsza płytka w MULTIX PLUS** pozwala uzyskać większą ilość przeostrzeń
- odpowiednio usytuowane w dysku piły noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego świeżego drewna miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwuwałowych
- **piły o uzębieniu typu PLUS** są szczególnie zalecane do cięcia drewna świeżego miękkiego
- jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów

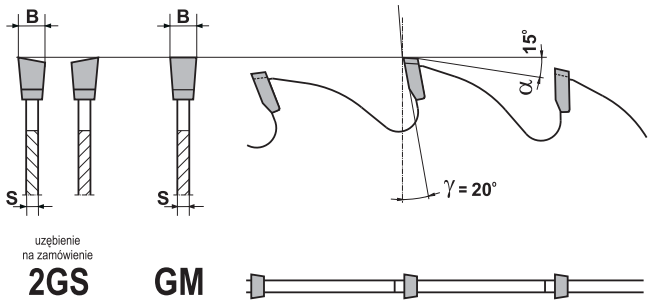
INDEX					1 2 3...	geometria		typ		
	mm	mm	mm	mm			il(axh)		szt.	
PS110-0250-0083	250	70	3,2	2,0	12+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132619
PS110-0250-0084	250	80	3,2	2,0	12+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132626
PS110-0250-0085	250	70	3,2	2,0	16+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132633
PS110-0250-0086	250	80	3,2	2,0	16+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132640
PS110-0300-0033	300	70	3,6	2,2	14+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132695
PS110-0300-0034	300	80	3,6	2,2	14+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132701
PS110-0300-0035	300	70	3,6	2,2	18+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132718
PS110-0300-0036	300	80	3,6	2,2	18+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132725

Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka.
Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie z pokryciem powłoką fluoropolimerową – wymagana minimalna ilość szt. do zamówienia.

PS110 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MULTIX STANDARD (DWUNOŻOWY)

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **profesjonalne piły serii MULTIX Standard** wyposażone są w dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopił
- odpowiednio usytuowane w dysku piły noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna świeżego miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwuwałowych
- piły standard o ilości zębów 24z mogą być również stosowane do cięcia suchego drewna miękkiego jak i twardego
- jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów

INDEX					1 2 3...	geometria			
	mm	mm	mm	mm			il(axh)	szt.	
PS110-0250-0087	250	70	3,2	2,0	18+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132657
PS110-0250-0088	250	80	3,2	2,0	18+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132664
PS110-0250-0089	250	70	3,2	2,0	24+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132671
PS110-0250-0090	250	80	3,2	2,0	24+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132688
PS110-0300-0037	300	70	3,2	2,2	18+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132732
PS110-0300-0038	300	80	3,2	2,2	18+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132749
PS110-0300-0039	300	70	3,2	2,2	24+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132756
PS110-0300-0040	300	80	3,2	2,2	24+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132763

Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka.
Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie z pokryciem powłoką fluoropolimerową – wymagana minimalna ilość szt. do zamówienia.

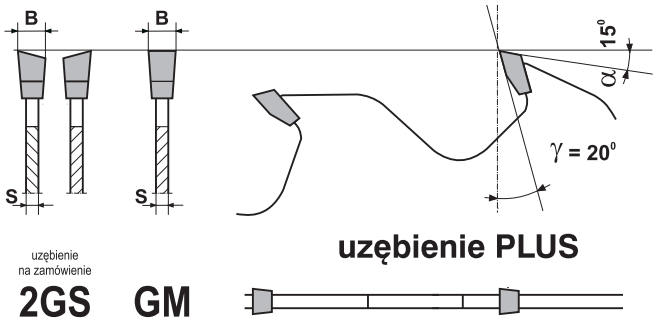
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS120

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MULTIX PLUS (CZTERONOŻOWY)

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **profesjonalne piły serii MULTIX PLUS** wyposażone są w dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy, charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopił
- **typ uzębienia PLUS** o specjalnej konstrukcji umożliwia pracę na wysokich parametrach cięcia
- zastosowana **grubsza płytka w MULTIX PLUS** pozwala uzyskać większą ilość przeostrzeń
- odpowiednio usytuowane w dysku piły noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni cięte

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego świeżego drewna miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwuwałowych
- **piły o uzębieniu typu PLUS** są szczególnie zalecane do cięcia drewna świeżego miękkiego
- jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów

	INDEX					1 2 3...	geometria		typ		
		mm	mm	mm	mm			il(axh)		szt.	
	PS120-0300-0102	300	70	3,6	2,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132770
	PS120-0300-0103	300	80	3,6	2,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132787
	PS120-0300-0104	300	70	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132794
	PS120-0300-0105	300	80	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132800
	PS120-0300-0106	300	30	3,6	2,2	18+4	GM20		PLUS	1	5900855132817
○	PS120-0315-0034	315	70	3,6	2,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132855
○	PS120-0315-0035	315	80	3,6	2,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132862
	PS120-0315-0036	315	70	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132879
○	PS120-0315-0037	315	80	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132886
	PS120-0350-0117	350	70	3,8	2,5	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132930
	PS120-0350-0118	350	80	3,8	2,5	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132947
	PS120-0350-0119	350	70	3,8	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132954
	PS120-0350-0120	350	80	3,8	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132961
	PS120-0350-0121	350	30	3,8	2,5	18+4	GM20		PLUS	1	5900855132978
	PS120-0350-0122	350	70	3,8	2,5	20+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132985
	PS120-0350-0123	350	80	3,8	2,5	20+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132992
○	PS120-0400-0065	400	60	4,4	3,0	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133036
	PS120-0400-0066	400	70	4,4	3,0	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133043
	PS120-0400-0067	400	60	4,4	3,0	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133050
	PS120-0400-0068	400	70	4,4	3,0	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133067
○	PS120-0420-0002	420	80	4,4	3,2	14+4	2GS20	4(20x6)	PLUS	1	5900855099950
	PS120-0425-0007	425	70	4,4	3,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133081
○	PS120-0450-0052	450	60	4,6	3,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133098
	PS120-0450-0053	450	70	4,6	3,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133104
○	PS120-0450-0054	450	60	4,6	3,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133111
	PS120-0450-0055	450	70	4,6	3,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133128
○	PS120-0450-0017	450	70	5,0	3,5	18+4	2GS20	4(21x6)	PLUS	1	5900855051125
	PS120-0500-0015	500	70	5,0	3,4	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133142
	PS120-0500-0016	500	60	5,0	3,4	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133159

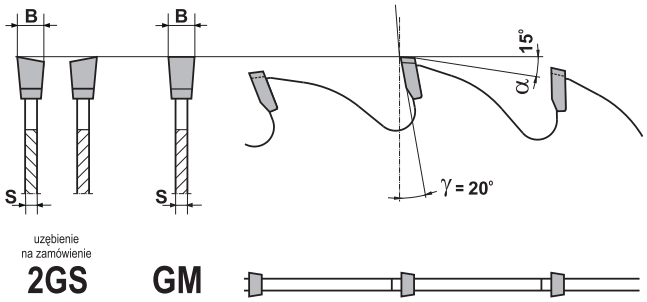
Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka. ○ – na zamówienie – wymagana ilość min. sztuk.
Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie z pokryciem powłoką fluoropolimerową – wymagana minimalna ilość szt. do zamówienia.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS120 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MULTIX STANDARD (CZTERONOŻOWY)

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **profesjonalne piły serii MULTIX Standard** wyposażone są w dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy, charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopił
- odpowiednio usytuowane w dysku piły noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna świeżego miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwuwałowych
- piły standard o ilości zębów 24z mogą być również stosowane do cięcia suchego drewna miękkiego jak i twardego
- jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów

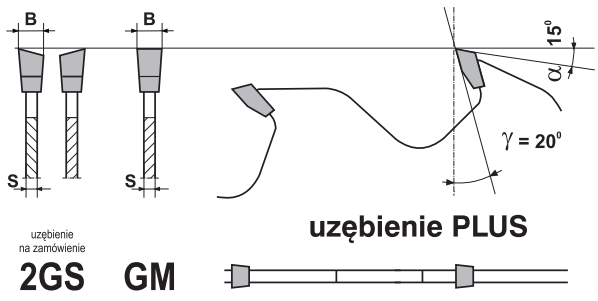
	INDEX	mm	mm	mm	mm	1 2 3...	geometria	il(axh)	szt.	
	PS120-0300-0108	300	80	3,2	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132831
	PS120-0300-0109	300	70	3,2	2,2	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132848
○	**PS120-0300-0004**	300	70	3,6	2,5	18+4	2GS20	4(20x6)	1	5900855027489
	PS120-0300-0086	300	80	3,2	2,2	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855121576
	PS120-0315-0038	315	70	3,6	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132893
	PS120-0315-0039	315	80	3,6	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132909
	PS120-0315-0040	315	70	3,6	2,5	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132916
○	**PS120-0315-0041**	315	80	3,6	2,5	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132923
	PS120-0350-0116	350	70	3,6	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	1	5900855128971
	PS120-0350-0124	350	80	3,6	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	1	5900855133005
	PS120-0350-0125	350	70	3,6	2,5	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855133012
○	**PS120-0350-0126**	350	80	3,6	2,5	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855133029
	PS120-0400-0069	400	70	3,6	2,5	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855133074
	PS120-0450-0056	450	70	4,4	3,2	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855133135

Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka. ○ – na zamówienie – wymagana ilośc min. sztuk.
Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie z pokryciem powłoką fluoropolimerową – wymagana minimalna ilość szt. do zamówienia.

PS130 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MULTIX PLUS (SZEŚCIONOŻOWY)

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **profesjonalne piły serii MULTIX PLUS** wyposażone są w dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy, charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopił
- **typ uzębienia PLUS** o specjalnej konstrukcji umożliwia pracę na wysokich parametrach cięcia
- zastosowana **grubsza płytka w MULTIX PLUS** pozwala uzyskać większą ilość przeostrzeń
- odpowiednio usytuowane w dysku piły noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego świeżego drewna miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwuwałowych
- **piły o uzębieniu typu PLUS** są szczególnie zalecane do cięcia drewna świeżego miękkiego
- jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów

	INDEX	mm	mm	mm	mm	1 2 3...	geometria	il(axh)	typ	szt.	
	PS130-0450-0022	450	70	4,8	3,2	18+6	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133180
○	**PS130-0500-0031**	500	60	5,0	3,4	18+6	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133166
○	**PS130-0500-0032**	500	70	5,0	3,4	18+6	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133173
	PS130-0630-0010	630	70	6,0	3,8	18+6	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133197

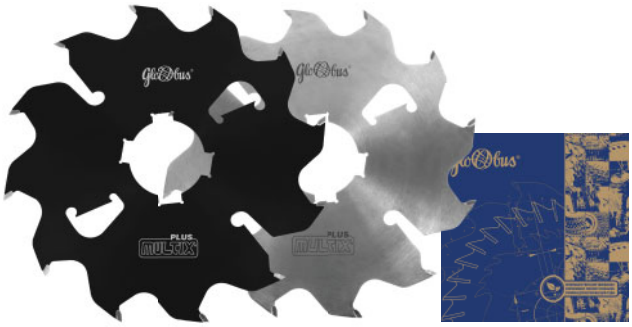
Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka ○ – na zamówienie – wymagana ilośc min. sztuk.
Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie z pokryciem powłoką fluoropolimerową – wymagana minimalna ilość szt. do zamówienia.

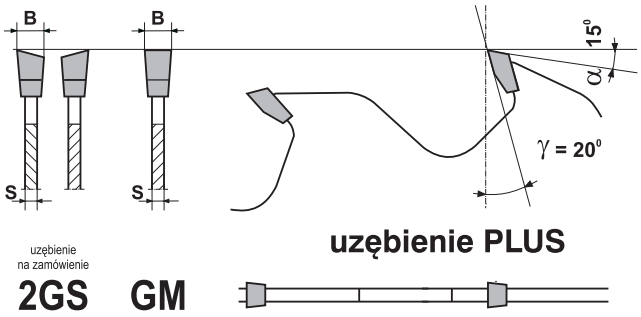
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS190

PIŁY Z PŁYTKAMI HM TYPU MULTIX PLUS BEZ NOŻY ZGARNIAJĄCYCH

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **piły typu MULTIX PLUS** bez noży posiadają klasyczną konstrukcję pił serii MULTIX PLUS przez co nie muszą być wyposażone w noże zgarniające HM
- zastosowana **grubsza płytka w MULTIX PLUS** pozwala uzyskać większą ilość przeostrzeń
- otwory w dysku piły, oprócz roli wspomagającej usuwanie wióra, zapewniają bardzo dobre chłodzenie piły co gwarantuje długą i stabilną pracę

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna świeżego miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwuwałowych przy średnich parametrach obróbczych
- **piły o uzębieniu typu PLUS** są szczególnie zalecane do cięcia drewna świeżego miękkiego
- posuw w układzie wielopił nie powinien przekraczać 10 m/min
- jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów

	INDEX						geometria		typ		
		mm	mm	mm	mm			il(axh)		szt.	
○	**PS190-0250-0014**	250	50	3,6	2,2	12+2bn	GM20	–	PLUS	1	5900855133203
○	**PS190-0250-0015**	250	70	3,6	2,2	12+2bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133210
○	**PS190-0260-0008**	260	80	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(12x4)	PLUS	1	5900855133227
○	**PS190-0260-0009**	260	70	2,8	1,6	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133234
○	**PS190-0300-0007**	300	50	3,6	2,2	14+4bn	GM20	–	PLUS	1	5900855070249
○	**PS190-0300-0014**	300	60	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133241
○	**PS190-0300-0015**	300	70	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133258
○	**PS190-0300-0016**	300	80	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133265
○	**PS190-0300-0017**	300	70	4,2	2,8	16+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133272
○	**PS190-0315-0007**	315	30	3,6	2,2	14+4bn	GM20	–	PLUS	1	5900855133289
○	**PS190-0315-0008**	315	50	3,6	2,2	14+4bn	GM20	–	PLUS	1	5900855133296
○	**PS190-0315-0010**	315	70	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133319
○	**PS190-0350-0016**	350	30	4,0	2,5	14+4bn	GM20	–	PLUS	1	5900855080088
○	**PS190-0350-0031**	350	60	4,0	2,5	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133326
○	**PS190-0350-0032**	350	70	4,0	2,5	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133333
○	**PS190-0350-0033**	350	60	4,6	3,0	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133340
○	**PS190-0400-0016**	400	50	4,6	2,8	14+4bn	GM20	–	PLUS	1	5900855133357
○	**PS190-0400-0017**	400	60	4,6	2,8	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133364
○	**PS190-0400-0018**	400	70	4,6	2,8	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133371
○	**PS190-0425-0008**	425	50	4,6	2,8	14+4bn	GM20	–	PLUS	1	5900855133388
○	**PS190-0425-0006**	425	60	4,6	2,8	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855098601
○	**PS190-0425-0009**	425	70	4,6	2,8	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133395
○	**PS190-0450-0019**	450	50	5,2	3,0	14+6bn	GM20	–	PLUS	1	5900855133401
○	**PS190-0450-0020**	450	60	5,2	3,0	14+6bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133418
○	**PS190-0450-0021**	450	70	5,2	3,0	14+6bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133425
○	**PS190-0500-0013**	500	60	5,2	3,0	16+6bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133432
○	**PS190-0500-0014**	500	70	5,2	3,0	16+6bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133449
○	**PS190-0630-0002**	630	70	6,5	3,8	18+6bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133456

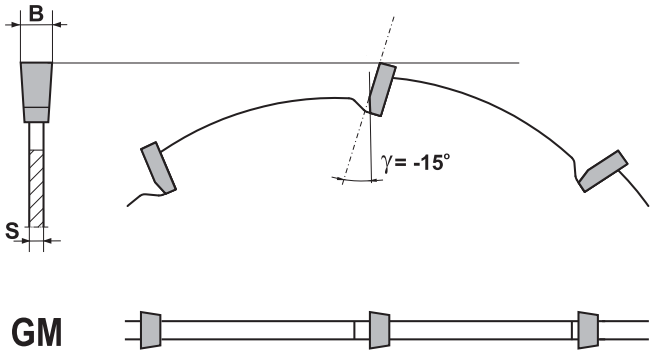
Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka ○ – na zamówienie – wymagana ilość min. sztuk.
Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie z pokryciem powłoką fluoropolimerową – wymagana minimalna ilość szt. do zamówienia.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS900 PIŁA Z PŁYTKAMI HM

do korowania drewna świeżego





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły o specjalistycznej geometrii ostrza
- specjalna i szeroka płytka HM umożliwia bezproblemowe usuwanie kory

ZASTOSOWANIE:
- piły stosowane w procesie korowania drewna tartacznego/świeżego na korowarkach

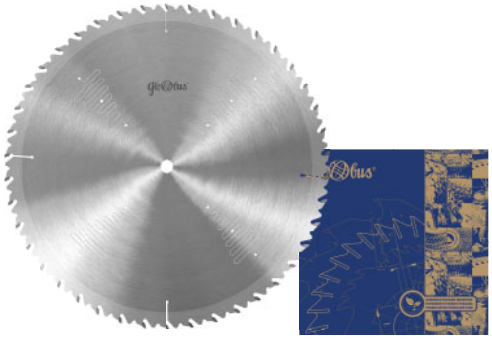
INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		il(axh)	szt.	
PS900-0180-0006	180	25,4	8,0	4,0	9	1(6x4)	1	5900855051903

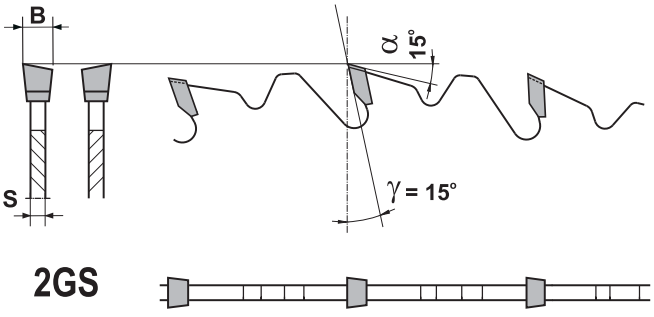
Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka.

PS015 PIŁA Z PŁYTKAMI HM

do cięcia drewna opałowego na przecinarkach wahadłowych

NOWOŚĆ W OFERCIE





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- ząb piły wyposażono w ogranicznik grubości wióra
- zastosowany kształt zęba zapobiega przeciążeniu piły podczas pracy
- dodatkowo piły wyposażono w szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku

ZASTOSOWANIE:
- piły przeznaczone do cięcia drewna opałowego
- stosowane w przecinarkach poprzecznych – wahadłowych
- używane w gospodarstwach domowych oraz firmach zajmujących się handlem drewnem opałowym

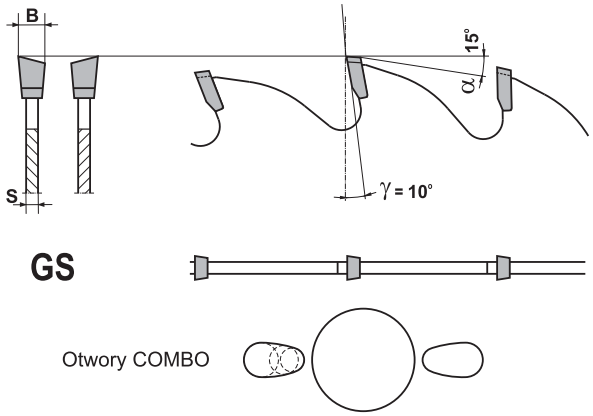
INDEX					1 2 3...		geometria		
	mm	mm	mm	mm				szt.	
PS015-0550-0001	550	30	4,2	3,0	32	W	2GS15	1	5900855155052
PS015-0600-0001	600	30	4,2	3,2	36	W	2GS15	1	5900855155069
PS015-0700-0002	700	30	4,2	3,2	42	W	2GS15	1	5900855153317
PS015-0750-0001	750	30	4,5	3,5	46	W	2GS15	1	5900855065092

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS210 PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia poprzecznego drewna litego





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- odpowiednio dobrana geometria uzębienia oraz kształt płytki GS 10° (na przemian skośnie) pozwala uzyskać optymalną jakość obróbki podczas cięcia drewna w poprzek słoi
- większa ilość zębów w określonej średnicy narzędzia wpływa na uzyskanie gładkich powierzchni skrawanych materiałów, zwłaszcza dla drewna suchego
- dodatkowo piły posiadają szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia drewna miękkiego i twardego
- piły mogą być także wykorzystywane do cięcia wzdłużnego – zwłaszcza przy mniejszej ilości zębów
- piły zapewniają dobrą jakość powierzchni ciętych

	INDEX					1 2 3...			
		mm	mm	mm	mm		ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
○	PS210-0150-0003	150	30	2,7	1,6	26	–	1	5900855028660
	PS210-0150-0002	150	30	3,2	2,0	36	–	1	5900855028653
○	PS210-0160-0003	160	30	2,7	1,6	18	–	1	5900855028745
	PS210-0160-0004	160	30	2,7	1,6	26	–	1	5900855028752
	PS210-0160-0005	160	30	2,7	1,6	36	–	1	5900855028769
○	PS210-0160-0001	160	30	3,2	2,0	36	–	1	5900855028721
	PS210-0180-0001	180	30	2,7	1,6	26	–	1	5900855028806
	PS210-0180-0002	180	30	2,7	1,6	30	–	1	5900855028813
○	PS210-0180-0011	180	32	3,2	2,0	48	–	1	5900855078085
	PS210-0200-0001	200	30	2,7	1,6	24	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028882
	PS210-0200-0006	200	30	3,0	1,8	24	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028936
	PS210-0200-0002	200	30	2,7	1,6	34	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028899
	PS210-0200-0007	200	30	3,0	1,8	34	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028943
	PS210-0200-0003	200	30	2,7	1,6	44	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028905
	PS210-0200-0004	200	30	3,0	1,8	44	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028912
	PS210-0200-0008	200	30	2,7	1,6	64	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028950
	PS210-0200-0005	200	30	3,0	1,8	64	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028929
	PS210-0216-0001	216	30	3,2	2,2	72	–	1	5900855062466
	PS210-0250-0006	250	30	3,2	2,0	24	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029131
	PS210-0250-0009	250	30	2,7	1,6	30	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029162
	PS210-0250-0007	250	30	3,2	2,0	30	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029148
	PS210-0250-0004	250	30	2,7	1,6	42	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029117
	PS210-0250-0001	250	30	3,2	2,0	42	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029087
	PS210-0250-0005	250	30	2,7	1,6	54	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029124
	PS210-0250-0008	250	30	3,2	2,0	54	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029155
	PS210-0250-0010	250	30	2,7	1,6	72	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029179
	PS210-0250-0002	250	30	3,2	2,0	72	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029094
	PS210-0250-0003	250	30	3,2	2,0	80	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029100
○	PS210-0254-0001	254	30	3,2	2,2	24	–	1	5900855072366
	PS210-0300-0005	300	30	3,4	2,2	36	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029308
	PS210-0300-0001	300	30	3,2	2,2	48	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029261
	PS210-0300-0006	300	30	3,4	2,2	52	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029315
	PS210-0300-0003	300	30	3,4	2,2	68	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029285
	PS210-0300-0007	300	30	3,2	2,2	72	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029322
○	PS210-0300-0013	300	60	4,0	2,8	8x6	–	1	5900855029384
	PS210-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029278
	PS210-0315-0001	315	30	2,7	1,6	36	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029414
	PS210-0315-0002	315	30	3,4	2,2	36	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029421
	PS210-0315-0018	315	30	3,4	2,2	48	–	1	5900855106603
	PS210-0315-0005	315	30	2,7	1,6	52	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029452
	PS210-0315-0003	315	30	3,4	2,2	52	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029438
	PS210-0315-0004	315	30	2,7	1,6	68	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029445
	PS210-0315-0007	315	30	3,4	2,2	68	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029476
	PS210-0315-0006	315	30	3,2	2,0	96	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029469
	PS210-0350-0001	350	30	3,6	2,5	32	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029513
	PS210-0350-0002	350	30	3,6	2,5	42	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029520
	PS210-0350-0024	350	30	3,6	2,5	54	–	1	5900855098656
	PS210-0350-0003	350	30	3,6	2,5	60	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029537
○	PS210-0350-0020	350	60	3,6	2,5	60	–	1	5900855090636
	PS210-0350-0005	350	30	3,6	2,5	78	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029551

Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów. ○ – na zamówienie. INFO: Piły z indexu PS210-0630-0001 posiadają fasole/otwory chłodzące.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS210 PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia poprzecznego drewna litego

	PS210-0350-0004	350	30	3,2	2,0	108	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029544
○	**PS210-0355-0002**	355	30	3,6	2,5	68	–	1	5900855072380
	PS210-0400-0001	400	30	4,0	2,8	36	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029636
	PS210-0400-0002	400	30	4,0	2,8	48	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029643
	PS210-0400-0003	400	30	4,0	2,8	68	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029650
	PS210-0400-0004	400	30	4,0	2,8	88	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029667
○	**PS210-0400-0011**	400	30	4,0	2,8	108	–	1	5900855058476
	PS210-0450-0001	450	30	4,2	2,8	54	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029728
	PS210-0450-0002	450	30	4,2	2,8	76	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029735
	PS210-0500-0001	500	30	4,2	2,8	44	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029759
	PS210-0500-0002	500	30	4,2	2,8	60	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029766
	PS210-0500-0003	500	30	5,0	3,6	84	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029773
	PS210-0630-0001	630	30	4,2	3,0	60	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029827

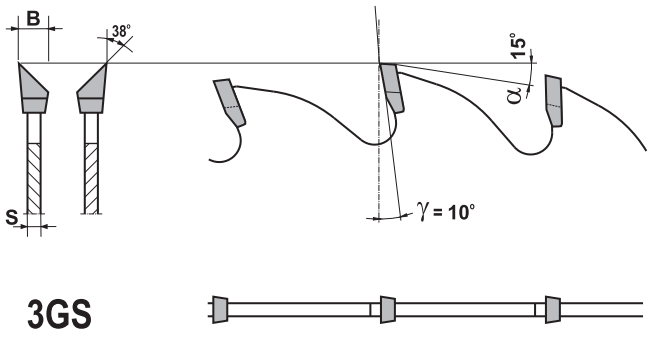
Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów ○ – na zamówienie. INFO: Piły z indexu PS210-0630-0001 posiadają fasole/otwory chłodzące.

PS320 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

do wycinania wad

NOWA SERIA





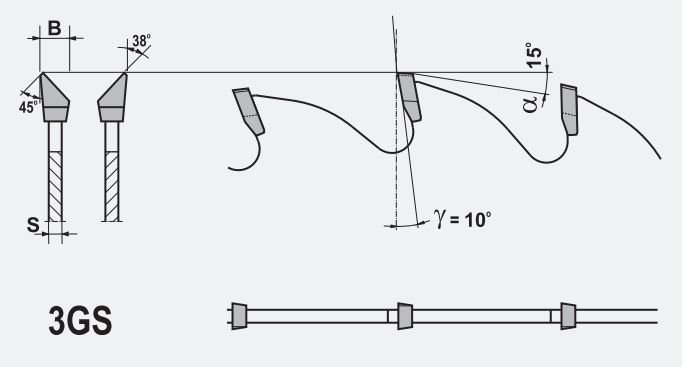
WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- super twarda płytka z węglika spiekanego – ultrafine – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:
- cięcie poprzeczne drewna litego przy wycinaniu wad materiałowych metodą uderzeniową na specjalistycznych maszynach (wycinarce wad / optymalizerce) z dużym posuwem

	INDEX						geometria			
		mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
○	**PS320-0450-0007**	450	30	4,8	3,5	136	3GS10	2x15/63	1	5900855031127
○	**PS320-0500-0008**	500	30	4,8	3,5	144	3GS5	2x14,5/63	1	5900855066310

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. ○ – na zamówienie.

Inne wykonanie uzębień dla pił z w/w podgrupy:
Uzębienie wzmocnione przeznaczone do drewna twardego lub zawierającego wady większych rozmiarów.

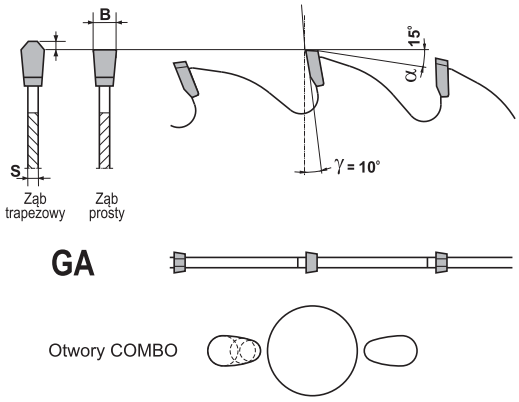


www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS310 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

do cięcia płyt wiórowych (z możliwością cięcia płyt MDF)





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **super twarda płytka z węglika spiekanego – ultrafine – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia**
- **stabilny i cichy dysk piły – nowe wyciszenia**
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:
- piła dedykowana do cięcia płyt wiórowych (z możliwością cięcia płyt MDF)
- cięcie płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych do grubości 3x18 mm = 54 mm
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych
- piły współpracują z piłą podcinającą

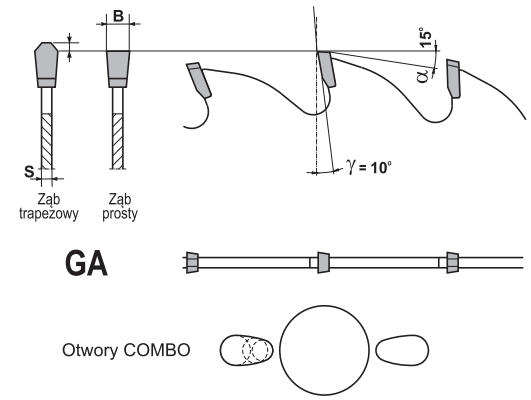
INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS310-0216-0003	216	30	3,2	2,2	72	W		1	5900855057080
PS310-0250-0001	250	30	3,2	2,2	80		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029957
PS310-0250-0002	250	30	3,2	2,2	80	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029964
PS310-0300-0003	300	30	3,2	2,2	72		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030014
PS310-0300-0001	300	30	3,2	2,2	96		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029995
PS310-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030007
PS310-0315-0002	315	30	3,2	2,2	96	W	2x10/60	1	5900855030113
PS310-0350-0002	350	30	3,2	2,2	108	W	2x10/60	1	5900855030182

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

PS312 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MARATHON 2

do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **super twarda płytka z węglika spiekanego – nanograin – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia**
- **stabilny i cichy dysk piły – nowe wyciszenia**
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:
- piła dedykowana do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych (z możliwością cięcia płyt wiórowych)
- cięcie płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych do grubości 3x18 mm = 54 mm
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych
- piły współpracują z piłą podcinającą

INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS312-0250-0002	250	30	3,2	2,2	80	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855093149
PS312-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855101301
PS312-0350-0002	350	30	3,2	2,2	108	W	2x10/60	1	5900855093156

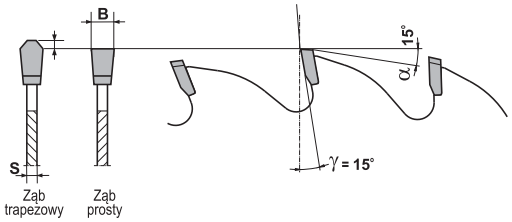
Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS312 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII PERFECTCUT

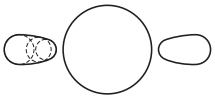
do cięcia płyt na formatyzerkach poziomych do grubości 25 mm





GA

Otwory COMBO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **super twarda płytka z węglika spiekanego – nanograin – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia**
- **nowy stabilny i cichy dysk piły**
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:

- piła do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych (z możliwością cięcia płyt wiórowych)
- cięcie płyt na formatyzerkach poziomych do grubości 25 mm
- piła zalecana do cięcia listew meblowych, przy dużej wydajności (ilość ciętych metrów/ilość ostrzeń), z wysoką jakością krawędzi ciętych
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych

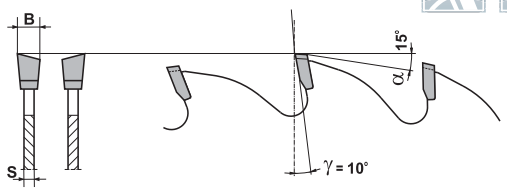
INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS312-0300-0017	300	30	3,2	2,2	100	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855145015

Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

PS320 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

do cięcia tworzyw drewnopochodnych

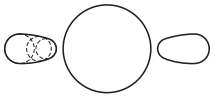




GS



Otwory COMBO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twarda płytka z węglika spiekanego – ultrafine – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia
- zastosowanie blach z gatunkowej stali narzędziowej, jak również wyspecjalizowana technologia naprężania dysku gwarantuje właściwą sztywność piły podczas pracy
- proces ostrzenia węglików spiekanych realizowany na sterowanych numerycznie maszynach ostrzących, zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii zęba oraz wysoką gładkość ostrzonych powierzchni
- dysk posiada specjalistyczne nacięcia ograniczające poziom hałasu oraz specjalne rowki kompensacyjne, które zwiększają odporność na wypaczenie piły pod wpływem temperatury oraz obciążenia

ZASTOSOWANIE:

Bardzo dobra i dobra jakość powierzchni obrabianych.

- **piły przeznaczone do cięcia – formatowania płyt drewnopochodnych okleinowanych, fornirowanych oraz sklejki**
- **szczególnie zalecane są do formatowania płyt drewnopochodnych z okleinami naturalnymi**
- piły stosowane są do rozkroju płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych z posuwem mechanicznym i ręcznym
- piły z większą ilością zębów w danej średnicy pozwalają uzyskać lepszą powierzchnię boczną materiału po przecięciu

INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS320-0160-0002	160	20	2,2	1,4	56	–	–	1	5900855133470
PS320-0180-0003	180	30	2,4	1,6	56	–	–	1	5900855043915
PS320-0190-0001	190	30	2,5	1,6	56	–	–	1	5900855133487
PS320-0210-0007	210	30	2,5	1,6	60	–	–	1	5900855133494
PS320-0216-0003	216	30	2,8	1,8	72	–	–	1	5900855133500
PS320-0235-0002	235	30	2,8	1,8	80	–	–	1	5900855133517
PS320-0250-0003	250	30	3,2	2,2	80	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030557
PS320-0260-0002	260	30	2,8	1,8	84	–	–	1	5900855133524
PS320-0300-0003	300	30	3,2	2,2	48	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030601
PS320-0300-0005	300	30	3,2	2,2	72	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030625
PS320-0300-0001	300	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030588
PS320-0315-0001	315	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030717
PS320-0350-0003	350	30	3,2	2,2	54		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030793
PS320-0350-0004	350	30	3,2	2,2	54	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030809
PS320-0350-0001	350	30	3,2	2,2	84		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030779
PS320-0350-0002	350	30	3,2	2,2	84	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030786
PS320-0350-0005	350	30	3,2	2,2	108	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030816
PS320-0400-0002	400	30	3,5	2,5	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030939
PS320-0400-0003	400	30	4,0	2,8	68	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030946
PS320-0400-0010	400	30	4,0	2,8	120	–	–	1	5900855031011

Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie ○ – na zamówienie.

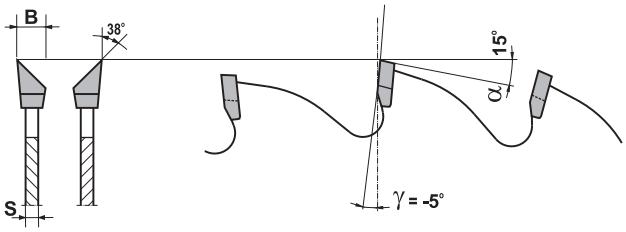
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS322 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MARATHON 2

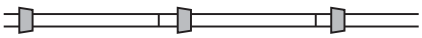
do cięcia forniru naturalnego w pakiecie i ramek

NOWOŚĆ W OFERCIE





3GS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twarda płytka z węglika spiekanego – nanograin – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia
- zastosowanie blach z gatunkowej stali narzędziowej, jak również wyspecjalizowana technologia naprężania dysku gwarantuje właściwą sztywność piły podczas pracy
- proces ostrzenia węglików spiekanych realizowany na sterowanych numerycznie maszynach ostrzących, zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii zęba oraz wysoką gładkość ostrzonych powierzchni

ZASTOSOWANIE:

- **piły przeznaczone do cięcia oklein naturalnych, fornirów oraz listew i ram z drewna i mat. drewnopochodnych**
- **charakteryzują się doskonałą powierzchnią po przecięciu oraz bardzo dobrą jakością krawędzi przy wyjściu piły z materiału**
- piły stosowane są do rozkroju płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych z posuwem mechanicznym i ręcznym

INDEX								
	mm	mm	mm	mm		ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS322-0250-0001	250	30	3,2	2,2	80	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855156127
PS322-0300-0003	300	30	3,2	2,2	96	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855149686

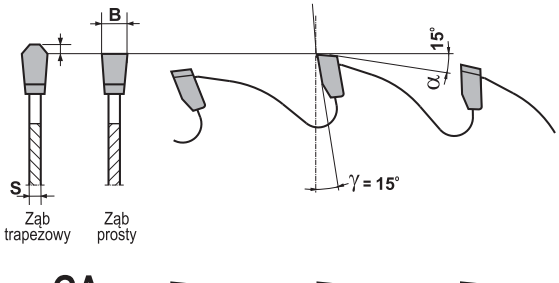
Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów.

PS315 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MARATHON PLUS

do cięcia tworzyw drewnopochodnych w pakiecie

NOWOŚĆ W OFERCIE





GA



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **super twarda płytka z węglika spiekanego – nanograin – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia**
- **zwiększona żywotność pił dzięki zastosowaniu płytki HM o dużej objętości zwiększającej ilość ostrzeń w pile**
- zastosowanie blach z gatunkowej stali narzędziowej, jak również wyspecjalizowana technologia naprężania dysku gwarantują właściwą sztywność piły podczas pracy
- proces ostrzenia węglików spiekanych realizowany na sterowanych numerycznie maszynach ostrzących, zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii zęba i pozwala uzyskać wysoką gładkość ostrzonych powierzchni
- nowy kształt rowków kompensacyjnych, które zwiększają odporność na wypaczenie piły pod wpływem temperatury oraz obciążenia
- możliwość wykonania dysku ze specjalistycznymi nowymi nacięciami wyciszającymi i ograniczającymi poziom hałasu

ZASTOSOWANIE:

Dobra jakość powierzchni obrabianych.

- **cięcie przemysłowe płyt z tworzyw drewnopochodnych (wiórowych surowych i okleinowanych oraz MDF, HDF, LDF)**
- cięcie – formatowanie w pakietach płyt drewnopochodnych laminowanych, foliowanych i lakierowanych – do grubości pakietu 100 mm (piły do średnicy ø400 mm)
- cięcie – formatowanie w pakietach płyt drewnopochodnych laminowanych, foliowanych i lakierowanych – powyżej grubości pakietu 100 mm (piły o średnicy większej niż ø400 mm)

	INDEX								
		mm	mm	mm	mm		ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
O	**PS315-0380-0001**	380	60	4,4	3,2	72	2x14/100+2x11/115+2x9/100	1	5900855168410
O	**PS315-0400-0001**	400	60	4,4	3,2	72	2x14/100+2x11/115+2x11/85	1	5900855168403
O	**PS315-0420-0001**	420	80	4,4	3,2	72	4x19/120+2x9/130+2x14/110	1	5900855168397
O	**PS315-0450-0001**	450	30	4,4	3,2	72	2x10/60+2x13/94	1	5900855168199
O	**PS315-0460-0001**	460	30	4,4	3,2	72	2x13/94	1	5900855168212

Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów. O – na zamówienie.

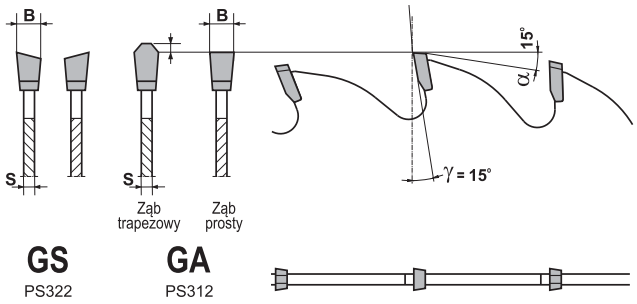
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS312

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MARATHON 2

do cięcia tworzyw drewnopochodnych w pakiecie





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **super twarda płytka z węglika spiekanego – nanograin – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia**
- **zastosowanie płytki HM o standardowej objętości**
- zastosowanie blach z gatunkowej stali narzędziowej, jak również wyspecjalizowana technologia naprężania dysku gwarantuje właściwą sztywność piły podczas pracy
- proces ostrzenia węglików spiekanych realizowany na sterowanych numerycznie maszynach ostrzących, zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii zęba oraz wysoką gładkość ostrzonych powierzchni
- dysk posiada specjalistyczne nacięcia ograniczające poziom hałasu oraz specjalne rowki kompensacyjne, które zwiększają odporność na wypaczenie piły pod wpływem temperatury oraz obciążenia

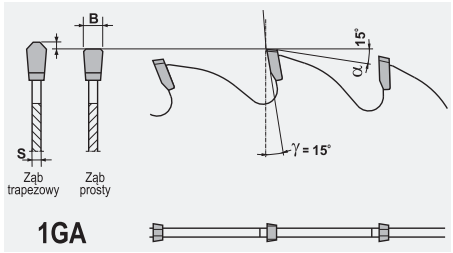
ZASTOSOWANIE:

- cięcie – formatowanie w pakietach płyt drewnopochodnych laminowanych, foliowanych i lakierowanych – do grubości pakietu 100 mm (piły do średnicy ø400 mm)
- cięcie – formatowanie w pakietach płyt drewnopochodnych laminowanych, foliowanych i lakierowanych – powyżej grubości pakietu 100 mm (piły o średnicy większej niż ø400 mm)

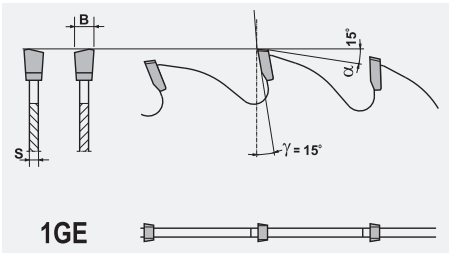
INDEX					1 2 3...	geometria				
	mm	mm	mm	mm				ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS312-0305-0001	305	30	4,4	3,0	60	GA15	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855107167
PS312-0350-0003	350	30	4,4	3,0	72	GA15	W	2x10/60	1	5900855107181
PS312-0350-0004	350	75	4,4	3,0	72	GA15	W	–	1	5900855107198
PS322-0350-0001	350	60	4,8	3,0	66	GS15			1	5900855157384
PS312-0355-0001	355	75	4,4	3,0	72	GA15	W	–	1	5900855107310
PS312-0355-0002	355	80	4,4	3,0	72	GA15	W	4x8,5/100+2x14/110+2x7/110	1	5900855107327
PS312-0380-0001	380	60	4,4	3,2	72	GA15	–	2x14/100+2x11/115+2x9/100	1	5900855107662
PS312-0380-0002	380	60	4,8	3,5	72	GA15	–	2x14/100+2x11/115	1	5900855107686
PS312-0400-0002	400	30	4,4	3,2	72	GA15	–	2x10/60	1	5900855107679
PS312-0400-0003	400	60	4,4	3,2	72	GA15	–	2x14/100+2x11/115+2x11/85	1	5900855107693
PS312-0420-0001	420	80	4,4	3,2	72	GA15	–	4x19/120+2x9/130	1	5900855107709
PS312-0450-0002	450	30	4,4	3,2	72	GA15	–	2x10/60	1	5900855107716
PS312-0450-0003	450	60	4,8	3,2	72	GA15	–	4x11/85+2x10/80+2x14/125	1	5900855107723
PS312-0450-0004	450	80	4,8	3,5	72	GA15	–	4x19/120+2x9/130	1	5900855107754
PS312-0480-0001	480	30	4,8	3,5	72	GA15	–	2x10/60	1	5900855107761

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

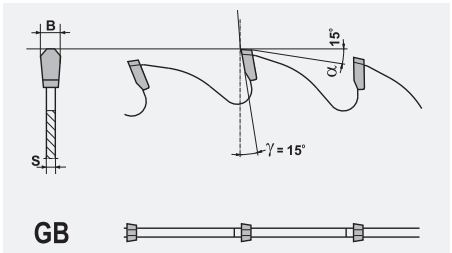
Możliwe wykonanie uzębień dla pił MARATHON do cięcia PAKIETOWEGO z kodu PS312 i PS315:



rys. 1GA



rys. 1GE



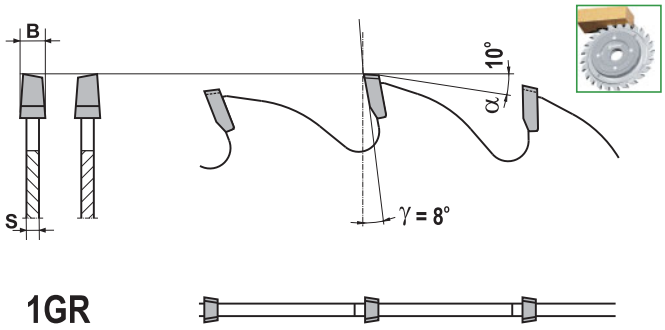
rys. 1GB

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS627 PIŁY PODCINAJĄCE Z PŁYTKAMI HM SERII MARATHON 2

podcinak stożkowy – do podcinania tworzyw drewnopochodnych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **ostrze wykonane z super twardej płytki z węglika spiekanego – nanograin – zapewnia bardzo dużą żywotność narzędzia**
- optymalnie dobrana geometria uzębienia **1GR 8° (podcinak stożkowy)**
- stosowane w maszynach z płynną regulacją położenia podcinaka

ZASTOSOWANIE:
- podcinanie warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (MDF, HDF, LDF, OSB)

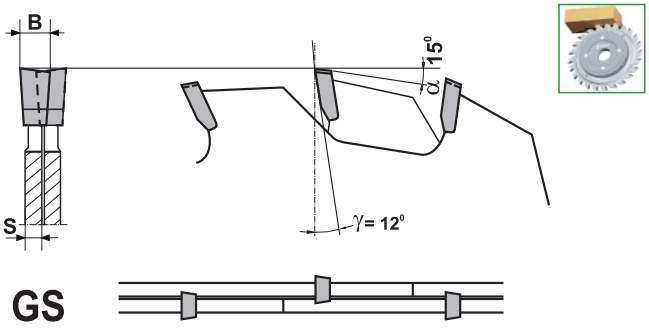
INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS627-0080-0001	80	20	3,2÷4,2	2,2	16	–	1	5900855099288
PS627-0100-0003	100	20	3,2÷4,2	2,2	20	–	1	5900855099295
PS627-0100-0004	100	22	3,2÷4,2	2,2	20	–	1	5900855099301
PS627-0125-0003	125	20	3,2÷4,2	2,2	24	–	1	5900855099318
PS627-0125-0009	125	20	3,1÷4,1	2,2	24	–	1	5900855099325
○ **PS627-0125-0012**	125	20	4,4÷5,4	3,5	24	–	1	5900855107563
○ **PS627-0125-0013**	125	45	4,4÷5,4	3,5	20	–	1	5900855107570
PS627-0150-0002	150	20	3,2÷4,2	2,2	24	–	1	5900855133586
PS627-0150-0003	150	30	3,2÷4,2	2,2	24	–	1	5900855133593
○ **PS627-0160-0001**	160	55	4,4÷5,4	3,5	36	3x7/66	1	5900855107587
PS627-0180-0001	180	20	4,4÷5,4	3,5	30	–	1	5900855107594
PS627-0180-0002	180	30	4,4÷5,4	3,5	30	2x10/60	1	5900855107600
○ **PS627-0180-0003**	180	45	4,4÷5,4	3,5	36	–	1	5900855107617
PS627-0180-0004	180	45	4,8÷5,8	3,5	36	–	1	5900855107624
PS627-0180-0005	180	55	5,2÷6,2	3,5	36	–	1	5900855107631
PS627-0200-0002	200	20	4,4÷5,4	3,5	36	–	1	5900855107648
○ **PS627-0200-0003**	200	65	4,8÷5,8	3,5	36	2x9/110+2x9/100	1	5900855107655

Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów. ○ – na zamówienie.

PS646 PIŁY PODCINAJĄCE Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH

podcinak składany – do podcinania tworzyw drewnopochodnych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **podcinacz składany – geometria uzębienia GS 12°**
- ostrza wykonane z super twardej płytki HM zapewniają bardzo dużą żywotność narzędzia

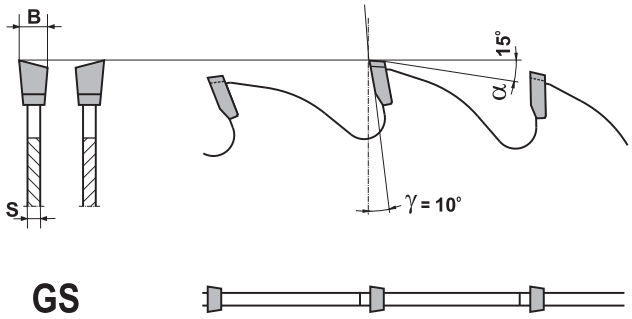
ZASTOSOWANIE:
- podcinanie warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (płyta wiórowa, pilśniowa, sklejka, płyta MDF, HDF itp.)

INDEX				1 2 3...		
	mm	mm	mm		szt.	
PS646-0080-0001	80	20	2,8÷3,6	2x10	2	5900855076104
PS646-0100-0001	100	20	2,8÷3,6	2x12	2	5900855074391
PS646-0100-0002	100	22	2,8÷3,6	2x12	2	5900855074407
PS646-0120-0001	120	20	2,8÷3,6	2x12	2	5900855074414
PS646-0120-0002	120	22	2,8÷3,6	2x12	2	5900855074421
PS646-0125-0001	125	20	2,8÷3,6	2x12	2	5900855076128
PS646-0125-0002	125	22	2,8÷3,6	2x12	2	5900855076135

PS670 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GS10 TYPE KOLIBER

do elektronarzędzi





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia wysoką sztywność narzędzia
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiarowy w średnicach od ø130 do ø230 mm, dostępny dla większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do wszystkich standardowych prac przy obróbce drewna i innych materiałów drewnopochodnych
- specjalnie profilowany kształt zęba oraz ostrza GS 10° (na przemian skośne) pozwala na zachowanie dobrej jakości powierzchni ciętych obrabianych materiałów

INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS670-0130-0001	130	16	2,2	1,2	24	BOSCH PKS 40, SKIL 5240E	1	5900855033824
PS670-0130-0002	130	20	2,2	1,2	24	BOSCH PKS 40, SKIL 5240E, 5240A	1	5900855072427
PS670-0140-0001	140	12,7	2,7	1,6	24	BLACK&DECKER KS40	1	5900855033831
PS670-0150-0002	150	30	2,7	1,6	26	DEWALT DW351	1	5900855072434
PS670-0160-0001	160	16	2,7	1,6	28	BOSCH PKS 54, BOSCH PKS 54 CE, PERLES KS 55	1	5900855033855
PS670-0160-0002	160	20	2,7	1,6	28	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855033862
PS670-0160-0003	160	30	2,7	1,6	28	FESTOOL AU 50, AUP 50, AAU, MAFELL KS 320,	1	5900855072441
PS670-0165-0001	165	20	2,7	1,6	28	FERM FKS-165L, MAKITA 5604R, DEWALT D23550, DWT HKS-160 VS, HITACHI C6BU2, HITACHI C6U2	1	5900855033879
PS670-0180-0001	180	20	2,7	1,6	30	EINHELIN BHS 66/1, EINHELIN HK– PG 66/1	1	5900855033893
PS670-0180-0002	180	30	2,7	1,6	30	Bosch 550; Festo AU60S, AU55S, AUT60S; Hitachi C78U, C7U; Mafell Erika 55	1	5900855033909
PS670-0184-0001	184	30	2,7	1,6	26	MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855072335
PS670-0184-0002	184	30	2,7	1,6	34	MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855072342
PS670-0190-0004	190	30	2,7	1,6	24	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855072410
PS670-0190-0001	190	30	2,7	1,6	32	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855033916
PS670-0200-0001	200	30	2,7	1,6	24	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855033947
PS670-0200-0002	200	30	2,7	1,6	36	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855072359
PS670-0210-0001	210	30	2,7	1,6	34	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855033954
PS670-0210-0002	210	35	2,7	1,6	34	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-3	1	5900855072458
PS670-0230-0001	230	30	2,7	1,6	36	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855033961

Legenda: O – na zamówienie.

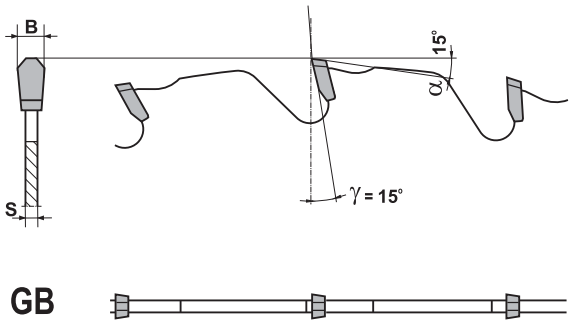
INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS675 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GB15 TYPE BRYTAN

do elektronarzędzi





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiarowy w średnicach od ø160 do ø230 mm, dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły ogólnobudowlane o zastosowaniu uniwersalnym
- specjalna konstrukcja piły umożliwia cięcie drewna i materiałów drewnopochodnych **z pozostałościami zapraw budowlanych oraz z metalicznymi wtrąceniami np. gwoździami**

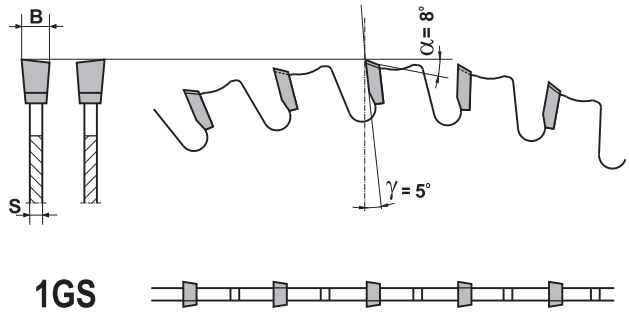
INDEX								
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS675-0160-0001	160	20	2,7	1,6	12	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855033992
PS675-0180-0001	180	30	2,7	1,6	12	Bosch 550; Festo AU60S, AU55S, AUT60S; Hitachi C78U, C7U; Mafell Erika 55	1	5900855034036
PS675-0190-0003	190	30	2,7	1,6	14	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855034074
PS675-0200-0001	200	30	2,7	1,6	16	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855034081
PS675-0210-0001	210	30	2,7	1,6	16	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855034098
PS675-0230-0001	230	30	2,7	1,6	16	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855034104

INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

PS680 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII 1GS5 TYPE OSA

do elektronarzędzi





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiarowy w średnicach od ø160 do ø230 mm, dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły o wszechstronnym zastosowaniu oraz wysokiej jakości cięcia
- specjalne na przemian skośne uzębienie typu 1GS 5° pozwala na cięcie zarówno płyt warstwowych, płyt z poliwęglanu, profili PCV, jak i kształtowników z blachy stalowej oraz metali nieżelaznych (Al., Cu)

INDEX								
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS680-0160-0002	160	16	2,7	1,6	32	BOSCH PKS 54, BOSCH PKS 54 CE, PERLES KS 55	1	5900855034128
PS680-0160-0001	160	20	2,7	1,6	32	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855034111
PS680-0180-0001	180	20	2,7	1,6	36	EINHELIN BHS 66/1, EINHELIN HK-PG 66/1	1	5900855034135
PS680-0190-0001	190	30	2,7	1,6	40	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855034159
PS680-0200-0001	200	30	2,7	1,6	42	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855034180
PS680-0210-0001	210	30	2,7	1,6	42	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855034197
PS680-0230-0001	230	30	2,7	1,6	44	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855034203

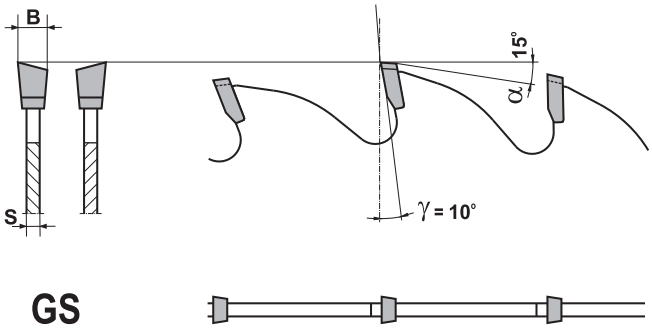
INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS673 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII SET2

do elektronarzędzi





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- laserowo wycinane szczeliny redukują wibracje oraz kompensują wpływ temperatury na dysk
- większy węglik spiekany to większa ilość ostrzeń i dłuższa żywotność

ZASTOSOWANIE:

- piły do wszystkich standardowych prac przy obróbce drewna litego twardego

INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS673-0160-0001	160	30/20/16	2,7	1,6	24	AEG K55, K55S, Bosch PKS54, PKS54CE, GKS160, GKS55, Dewalt D23550-QS, D23550, DWT HKS-160VS, HKS-160, Festool AP55EB-PLUS, Hitachi C6U2, C6BU2, 5604R, Makita 5603R, 5604R, 5621RDWA, Metabo KS54, KSE55PLUS, Milwaukee HD18CS, V18CS, Perles KS55, Protool SCP56EQ, SCP56Q, CSP55-2, CSP56-2EB, Skil 5750AD	1	5900855139441
PS673-0160-0002	160	30/20/16	2,7	1,6	36	AEG K55, K55S, Bosch PKS54, PKS54CE, GKS160, GKS55, Dewalt D23550-QS, D23550, DWT HKS-160VS, HKS-160, Festool AP55EB-PLUS, Hitachi C6U2, C6BU2, 5604R, Makita 5603R, 5604R, 5621RDWA, Metabo KS54, KSE55PLUS, Milwaukee HD18CS, V18CS, Perles KS55, Protool SCP56EQ, SCP56Q, CSP55-2, CSP56-2EB, Skil 5750AD	1	5900855139458
PS673-0180-0001	180	30/20/16	2,7	1,6	30	AEG K66S, Black&Decker KS64, Bosch PKS66CE, GKS65, Dewalt D23620K-QS, D23650K-QS, DWT HKS-190, Hitachi C7BU, C7U, CLBU, Kress CHKS6066, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, Skil 5166AC	1	5900855139465
PS673-0184-0001	184	30/20/16	2,7	1,6	40	AEG K66S, Black&Decker KS64, Bosch PKS66CE, GKS65, Dewalt D23620K-QS, D23650K-QS, DWT HKS-190, Hitachi C7BU, C7U, CLBU, Kress CHKS6066, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, Skil 5166AC	1	5900855139472
PS673-0190-0001	190	30/20/16	2,7	1,6	40	AEG K66S, Black&Decker KS1500LK, KS1400L, KS1300, KS64, Bosch PKS66CE, GKS65CE, Dewalt D23650K, D23650K-QS, DWT HKS-190VS, Hitachi C7U2, CLBU, C7MFA, C7BU2, C7MFA, Kress CHKS6066, 1500KS, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS1468S, KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, CSP68-2EB, Skil 5166AC, 5366AA, 5366AB, 5866AA	1	5900855139489
PS673-0200-0001	200	30/20/16	2,7	1,6	24	Bosch GKS85, Celma DBRCc67, Dewalt D23700-QS, Festool TS75EBQ, Hitachi C9U, C9U2, C9BU2, Makita 5008MG, 5903, 5104R, Metabo KS85, Perles KS170	1	5900855139496
PS673-0200-0002	200	30/20/16	2,7	1,6	40	Bosch GKS85, Celma DBRCc67, Dewalt D23700-QS, Festool TS75EBQ, Hitachi C9U, C9U2, C9BU2, Makita 5008MG, 5903, 5104R, Metabo KS85, Perles KS170	1	5900855139502

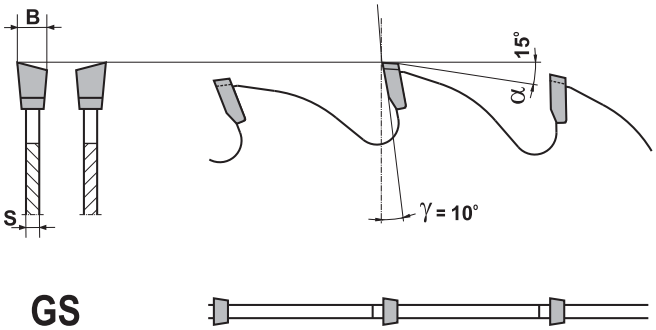
INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS320 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH Electro

do elektronarzędzi i ukośnic





GS

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia wysoką sztywność narzędzia
- specjalny super twardy węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy w średnicach od ø160 do ø260 mm, dostępny dla większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia płyt drewnopochodnych okleinowanych, fornirowanych oraz sklejki do grubości 30 mm
- specjalnie profilowany kształt zęba i ostrza GS 10° (na przemian skośne) pozwala na zachowanie dobrej jakości powierzchni ciętych obrabianych materiałów

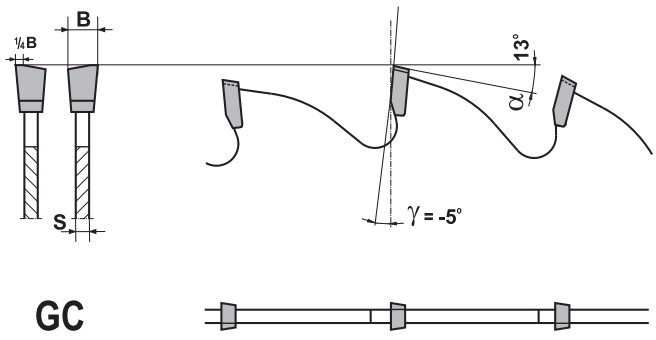
INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS320-0160-0002	160	20	2,2	1,4	56	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55 - 2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855133470
PS320-0180-0003	180	30	2,4	1,6	56	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus	1	5900855043915
PS320-0190-0001	190	30	2,5	1,6	56	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855133487
PS320-0210-0007	210	30	2,5	1,6	60	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855133494
PS320-0216-0003	216	30	2,8	1,8	72	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855133500
PS320-0235-0002	235	30	2,8	1,8	80	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855133517
PS320-0260-0002	260	30	2,8	1,8	84	MAKITA LS1013	1	5900855133524

INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

PS682 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH Electro

do elektronarzędzi





GC

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwiają wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły tarczowe do tzw. zimnej technologii cięcia elementów stalowych umożliwiają skrawanie bez przypaleń na krawędziach obrabianego materiału
- seria przeznaczona do cięcia elementów wykonanych ze stali konstrukcyjnych takich jak: rury, kształtowniki, blachy trapezowe o grubości ścianki do 3 mm
- cięcie stali miękkiej konstrukcyjnej

INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS682-0160-0001	160	20	2,0	1,4	40	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855113045
PS682-0185-0001	185	30	2,0	1,4	48	MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU	1	5900855108706
PS682-0200-0001	200	30	2,0	1,4	50	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS 75 EBQ	1	5900855108713
PS682-0210-0001	210	30	2,0	1,4	50	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-3	1	5900855113052

INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

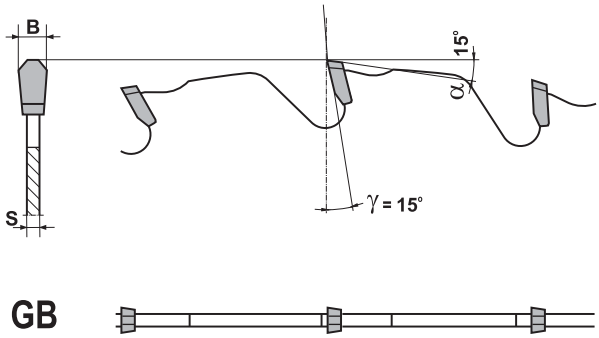
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS685

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GB15 TYPE BRYTAN MAX

do maszyn stolikowych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy w średnicach od ø300 do ø450 mm

ZASTOSOWANIE:

- piły ogólnobudowlane doskonałe na plac budowy
- specjalna konstrukcja piły umożliwia cięcie drewna i materiałów drewnopochodnych **z pozostałościami zapraw budowlanych oraz z metalicznymi wtrąceniami np. gwoździami**

INDEX					1 2 3...		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
PS685-0300-0002	300	30	3,2	2,2	24	1	5900855133760
PS685-0350-0001	350	30	3,6	2,5	28	1	5900855034227
PS685-0400-0001	400	30	4,0	2,8	32	1	5900855034234
PS685-0450-0001	450	30	4,0	2,8	36	1	5900855034241

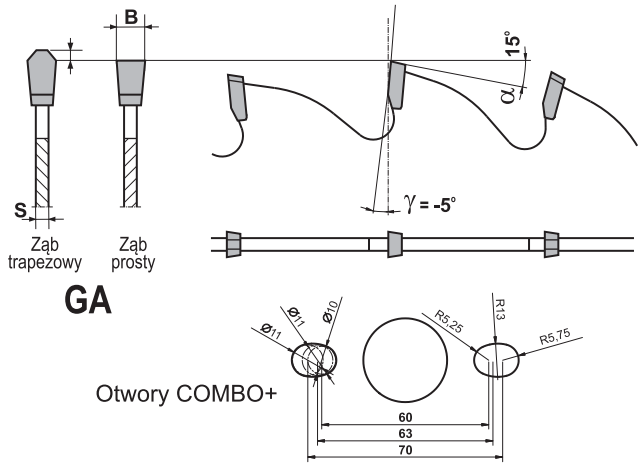
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS415

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX -5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węglik spiekany oraz odpowiedni **profil uzębienia GA (-5°)** (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węglika spiekanego, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- **piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów Al. (miękkich – wyciskanych) o grubości ścianki nie przekraczającej 3 mm oraz do cięcia profili PCV**

INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS415-0160-0002	160	20	2,5	1,8	56		–	1	5900855100243
PS415-0160-0004	160	30	2,5	1,8	56		–	1	5900855100267
PS415-0180-0003	180	30	2,5	1,8	54		–	1	5900855100045
PS415-0200-0008	200	30	2,2	1,6	100		–	1	5900855100069
PS415-0200-0004	200	30	2,5	1,8	60		2x10/60	1	5900855100076
PS415-0200-0001	200	30	3,0	2,5	60	Cu	2x10/60	1	5900855100120
PS415-0200-0006	200	32	2,2	1,6	100		–	1	5900855100083
PS415-0216-0001	216	30	2,8	2,2	72	Cu	2x10/60	1	5900855100137
PS415-0250-0009	250	30	2,2	1,6	100		–	1	5900855100090
PS415-0250-0002	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	1	5900855100144
PS415-0250-0006	250	32	2,2	1,6	100		–	1	5900855100106
PS415-0300-0002	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100151
PS415-0315-0003	315	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100168
PS415-0330-0002	330	30	3,4	2,8	96	Cu	2x10/60	1	5900855100175
PS415-0350-0002	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	1	5900855100182
PS415-0350-0005	350	30	3,6	3,0	108	Cu	2x10/60	1	5900855100205
PS415-0350-0001	350	32	3,2	2,5	108	Cu	–	1	5900855100274
PS415-0380-0001	380	32	4,0	3,4	108	Cu	–	1	5900855100281
PS415-0400-0002	400	30	4,0	3,4	96	Cu	2x10/60	1	5900855100298
PS415-0400-0006	400	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	1	5900855100304
PS415-0400-0003	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	1	5900855100311
PS415-0450-0001	450	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	1	5900855100328
PS415-0500-0043	500	30	4,8	3,6	144	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/74	1	5900855114776
PS415-0500-0001	500	30	4,0	3,4	160	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/70	1	5900855100335
PS415-0500-0003	500	30	4,2	3,6	120	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/72	1	5900855100342
PS415-0550-0110	550	30	4,4	3,2	160	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/85	1	5900855115797
PS415-0600-0001	600	30	4,4	3,8	160	Cu	2x10/60	1	5900855100526

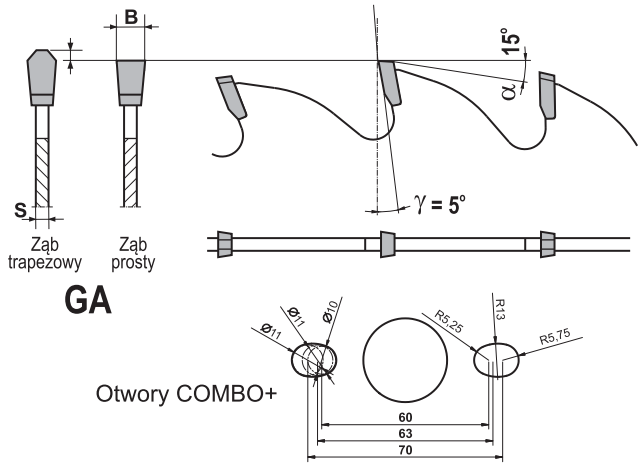
Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. Wyciszenie kołkami Cu.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS415 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX +5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węglik spiekany oraz odpowiedni **profil uzębienia GA (+5°)** (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węglika spiekanego, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- **piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów Al. (miękkich – wyciskanych) o grubości ścianki nie przekraczającej 5 mm oraz do cięcia profili PCV**
- wymagany prawidłowy docisk ciętego materiału w czasie pracy

INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS415-0160-0003	160	20	2,5	1,8	56		–	1	5900855100250
PS415-0160-0001	160	30	2,5	1,8	56		–	1	5900855100236
PS415-0180-0001	180	30	2,5	1,8	54		–	1	5900855100052
PS415-0180-0002	180	30	3,0	2,5	54	Cu	–	1	5900855100359
PS415-0200-0003	200	30	2,5	1,8	60		2x10/60	1	5900855100366
PS415-0200-0002	200	30	3,0	2,5	60	Cu	2x10/60	1	5900855100373
PS415-0250-0001	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	1	5900855100380
PS415-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	Cu	–	1	5900855100397
PS415-0300-0001	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100403
PS415-0315-0002	315	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100410
PS415-0330-0001	330	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100427
PS415-0350-0009	350	30	3,2	2,5	78	Cu	2x10/60	1	5900855100434
PS415-0350-0003	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	1	5900855100441
PS415-0350-0004	350	30	3,6	3,0	108	Cu	2x10/60	1	5900855100458
PS415-0400-0007	400	30	4,0	3,4	96	Cu	2x10/60	1	5900855131056
PS415-0400-0001	400	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	1	5900855100465
PS415-0400-0004	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	1	5900855100472
PS415-0450-0002	450	30	3,7	3,0	120	Cu	2x10/60	1	5900855100489
PS415-0500-0016	500	30	5,0	3,9	72	Cu	2x8/42	1	5900855100502
PS415-0500-0100	500	30	4,2	3,6	120	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/72	1	5900855108539
PS415-0500-0127	500	30	4,8	3,6	144	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/79	1	5900855125314
PS415-0500-0002	500	30	4,0	3,4	160	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/71	1	5900855100496
PS415-0550-0002	550	30	4,4	3,2	160	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/85	1	5900855100519

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. Wyciszenie kołkami Cu.
INFO: Piła z indexu PS415-0350-0009 – geometria ostrza GA10.

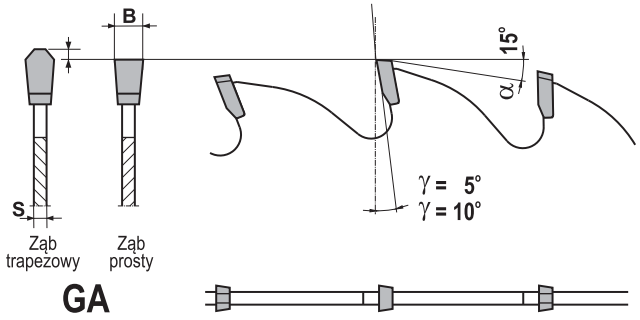
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS460 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII SUPER ALUEX

do cięcia kształtowników z trudnoobrabialnych stopów Al.

NOWOŚĆ W OFERCIE





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **bardzo wysoka dokładność wykonania dysku oraz specjalnie dobrany węglik spiekany gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dokładną jakość cięcia**
- ilość zębów zależy od grubości obrabianego materiału
- możliwość wykonania pił kołnierzowych
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- **piły przeznaczone do cięcia twardych i trudnoobrabialnych stopów Al. z zawartością Mg, Zn, Mn lub Si charakteryzujących się min. wysoką twardością (stopy te występują najczęściej w postaci prętów lub pełnych płyt)**
- uzębienie GA+5° – cięcie profili
- uzębienie GA+10° – cięcie materiałów pełnych

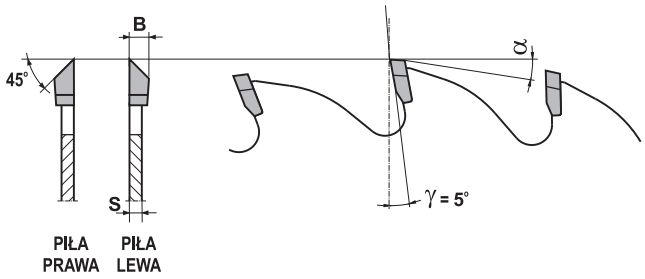
INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Uwaga: Piły wykonywane na indywidualne zamówienie klienta po podaniu podstawowych danych typowymiarowych narzędzia lub na podstawie rysunku, ewentualnie na podstawie danych obrabianego materiału. Możliwość wykonania w w/w grupie piły kołnierzowej na zamówienie – zastosowanie pił w wersji kołnierzowej: do cięcia twardych stopów AL w postaci profili o znacznych różnicach grubości ścianek (np. radiatory) – uzębienie 1 GC.

PS900 PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do fazowania listew przyszybowych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły o specjalistycznej geometrii ostrza i kącie natarcia 5°
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węglika spiekanego, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do fazowania listew przyszybowych z Al. i PCV stosowanych w produkcji stolarki otworowej
- **pracują w komplecie z piłami głównymi: PS415-0200-0008, PS415-0200-0006, PS415-0230-0001, PS415-0230-0002, PS415-0250-0009, PS415-0250-0006, PS415-0260-0001**

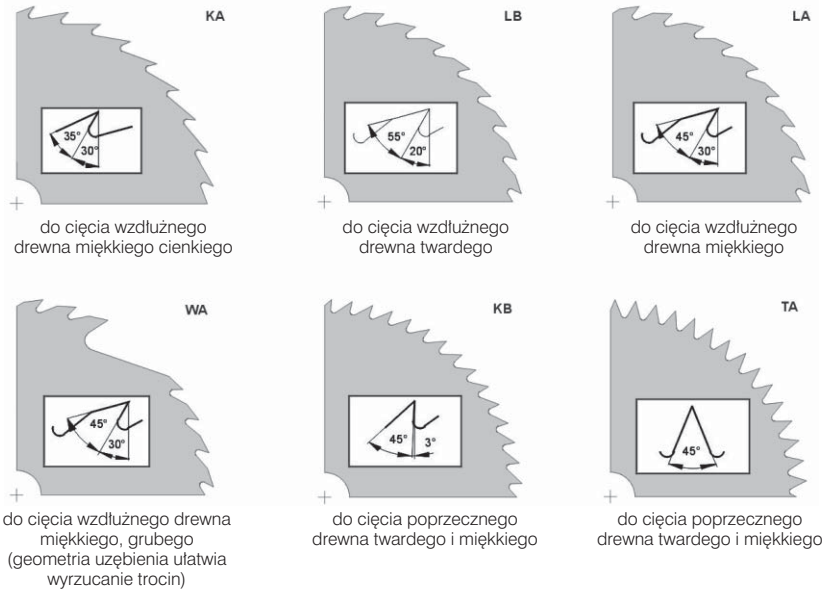
INDEX					1 2 3...	kąt płytki		
	mm	mm	mm	mm			szt.	
PS900-0103-0003	103	32	2,2	1,6	36	Piła prawa	1	5900855044257
PS900-0103-0004	103	32	2,2	1,6	36	Piła lewa	1	5900855044264

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PT

INFORMACJE TECHNICZNE
PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE

RODZAJE UZĘBIEŃ PIŁ TARCZOWYCH ZWYKŁYCH:



do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego cienkiego

do cięcia wzdłużnego drewna twardego

do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego

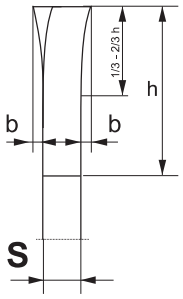
do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego, grubego (geometria uzębienia ułatwia wyrzucanie trocin)

do cięcia poprzecznego drewna twardego i miękkiego

do cięcia poprzecznego drewna twardego i miękkiego

ROZWARCIE ZĘBÓW W PIŁACH TARCZOWYCH ZWYKŁYCH WG PN 76/D-54502:

	Grubość piły „S”					
	do 2,8	3,0-3,5	4,0	4,5	5,0	5,5
	Rozwarcie na stronę „b”					
100 – 220	0,35					
230 – 315	0,45	0,60				
350 – 400	0,60	0,70	0,80			
425 – 500	0,80	0,90	1,0			
520 – 550						
600 – 710		1,1	1,2		1,3	
800 – 900		1,2	1,3		1,4	
1000 – 1250			1,4		1,6	



rozwarcie powinno być wykonane w przedziale 1/3 – 2/3 wysokości zęba

TABELA MINIMALNYCH ŚREDNIC TARCZ ZACISKOWYCH, MAKSYMALNYCH ORAZ ZALECANYCH OBROTÓW PRACY PIŁ TARCZOWYCH ZWYKŁYCH:

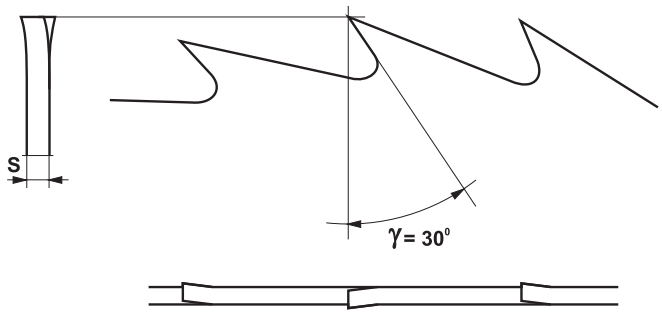
			Średnica tarcz zaciskowych wg. PN-91/D-56050	Obroty piły N max	Zalecane obroty pracy N
100	20		63	15.000	7.650 – 12.400
125				12.000	6.150 – 9.900
130/150				10.000	5.800 – 8.300
160				9.500	4.800 – 7.750
200	30	60	80	7.600	3.850 – 6.200
250				6.000	3.050 – 4.950
300			100	5.000	2.550 – 4.100
315				4.800	2.450 – 3.900
350/355				4.300	2.200 – 3.550
400			125	3.800	1.950 – 3.100
425/450		85		3.400	1.800 – 2.750
500				3.100	1.550 – 2.450
600	40		160	2.500	1.300 – 2.050
630				2.400	1.250 – 1.950
700/710				2.200	1.100 – 1.750
800				1.900	950 – 1.550
900				1.700	850 – 1.350
1000			200	1.500	800 – 1200

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PT100 PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE KA

do cięcia wzdłużnego drewna





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na sztywność dysku

ZASTOSOWANIE:
- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego

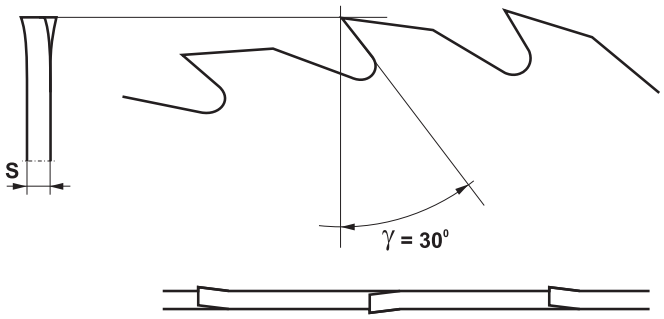
INDEX				1 2 3...		
	mm	mm	mm		szt.	
PT100-0200-0001	200	30	2,0	36	1	5900855035897
PT100-0250-0004	250	30	1,2	30	1	5900855035965
PT100-0315-0002	315	30	2,5	30	1	5900855036016
PT100-0350-0001	350	30	2,5	36	1	5900855036030
PT100-0400-0002	400	30	2,5	36	1	5900855036085
PT100-0400-0003	400	30	3,2	36	1	5900855036092
PT100-0450-0001	450	30	2,5	36	1	5900855036115
PT100-0500-0001	500	30	3,2	36	1	5900855036146

Legenda: O – na zamówienie.

PT110 PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE LA

do cięcia wzdłużnego drewna





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na sztywność dysku

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego m.in. w popularnych pilarkach stołowych

INDEX				1 2 3...		
	mm	mm	mm		szt.	
PT110-0115-0001	115	22,2	1,0	36	1	5900855036207
PT110-0115-0002	115	22,2	1,2	36	1	5900855056359
PT110-0125-0002	125	22	1,0	36	1	5900855036221
PT110-0125-0003	125	22	1,2	36	1	5900855036238
PT110-0125-0005	125	22,2	1,0	36	1	5900855051293
PT110-0125-0006	125	22,2	1,2	36	1	5900855056366
PT110-0160-0002	160	20	1,2	36	1	5900855036276
...	...	...	...	...	...	...

→ cd. str. 41

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PT110

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE LA

do cięcia wzdłużnego drewna

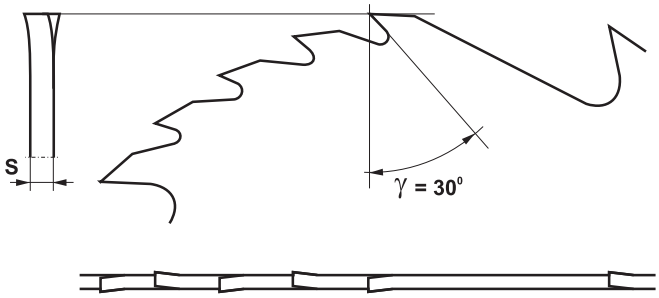
INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
PT110-0160-0003	160	20	1,6	36	1	5900855036283
PT110-0180-0002	180	20	1,6	36	1	5900855036306
PT110-0180-0001	180	30	1,6	36	1	5900855036290
PT110-0200-0003	200	30	1,2	36	1	5900855036337
PT110-0200-0001	200	30	1,6	36	1	5900855036313
PT110-0200-0002	200	30	2,0	36	1	5900855036320
PT110-0200-0004	200	30	2,5	36	1	5900855036344
PT110-0250-0004	250	30	1,2	36	1	5900855036405
PT110-0250-0001	250	30	1,6	36	1	5900855036375
PT110-0250-0002	250	30	2,0	36	1	5900855036382
PT110-0250-0003	250	30	2,5	36	1	5900855036399
PT110-0300-0001	300	30	2,0	30	1	5900855036504
PT110-0300-0002	300	30	2,5	30	1	5900855036511
PT110-0300-0003	300	30	3,2	30	1	5900855036528
PT110-0315-0003	315	30	1,6	30	1	5900855036665
PT110-0315-0001	315	30	2,0	30	1	5900855036641
PT110-0315-0004	315	30	2,5	30	1	5900855036672
PT110-0315-0006	315	30	3,2	24	1	5900855036696
PT110-0315-0002	315	30	3,2	30	1	5900855036658
PT110-0315-0005	315	90	3,2	24	1	5900855036689
PT110-0350-0001	350	30	2,0	36	1	5900855036771
PT110-0350-0002	350	30	2,5	36	1	5900855036788
PT110-0350-0008	350	30	3,2	24	1	5900855036849
PT110-0350-0003	350	30	3,2	36	1	5900855036795
PT110-0350-0014	350	30	3,5	24	1	5900855036894
PT110-0350-0009	350	30	3,5	36	1	5900855036856
PT110-0350-0005	350	90	3,5	24	1	5900855036818
PT110-0400-0001	400	30	2,0	36	1	5900855037037
PT110-0400-0002	400	30	2,5	36	1	5900855037044
PT110-0400-0016	400	30	2,8	36	1	5900855037181
PT110-0400-0006	400	30	3,2	24	1	5900855037082
PT110-0400-0003	400	30	3,2	36	1	5900855037051
PT110-0400-0004	400	30	3,5	36	1	5900855037068
PT110-0450-0001	450	30	2,5	36	1	5900855037266
PT110-0450-0015	450	30	2,8	36	1	5900855037402
PT110-0450-0004	450	30	3,5	24	1	5900855037297
PT110-0450-0003	450	30	3,2	36	1	5900855037280
PT110-0450-0005	450	30	3,5	36	1	5900855037303
PT110-0500-0001	500	30	2,5	36	1	5900855037440
PT110-0500-0002	500	30	2,8	36	1	5900855037457
PT110-0500-0003	500	30	3,0	36	1	5900855037464
PT110-0500-0004	500	30	3,2	36	1	5900855037471
PT110-0500-0005	500	30	3,5	36	1	5900855037488
PT110-0550-0001	550	30	3,2	48	1	5900855037563
PT110-0550-0002	550	30	3,5	48	1	5900855037570
PT110-0630-0003	630	40	3,2	36	1	5900855037631
PT110-0630-0001	630	40	3,5	36	1	5900855037617
PT110-0630-0002	630	40	4,0	36	1	5900855037624
PT110-0710-0002	710	40	3,5	36	1	5900855037693
PT110-0710-0001	710	40	4,0	36	1	5900855037686
PT110-0710-0003	710	40	4,5	36	1	5900855037709
PT110-0800-0001	800	40	4,0	36	1	5900855037747
PT110-0800-0002	800	40	4,5	36	1	5900855037754
PT110-0900-0003	900	40	5,0	56	1	5900855037853
PT110-1000-0003	1000	40	5,0	56	1	5900855037914

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PT140 PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE WA

do cięcia wzdłużnego drewna





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ wzrostu temperatury oraz obciążenia piły podczas pracy

ZASTOSOWANIE:

- piły o uzębieniu grupowym do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego
- stosowane na trakach dwupiłowych, często pracują w układzie wielopił

INDEX				1 2 3...			
	mm	mm	mm			szt.	
PT140-0315-0001	315	30	3,2	6x4	–	1	5900855038164
PT140-0350-0001	350	30	3,2	6x4	–	1	5900855038188
PT140-0400-0001	400	30	3,2	6x4	–	1	5900855038256
PT140-0400-0003	400	30	3,5	6x4	–	1	5900855038270
PT140-0400-0002	400	50	3,2	6x4	–	1	5900855038263
PT140-0400-0005	400	50	3,5	6x4	–	1	5900855038294
PT140-0450-0003	450	30	3,2	6x4	–	1	5900855038478
PT140-0450-0001	450	50	3,2	6x4	–	1	5900855038454
PT140-0450-0002	450	50	3,5	6x4	–	1	5900855038461
PT140-0450-0009	450	50	3,5	6x4	F	1	5900855038539
PT140-0500-0002	500	30	3,0	8x5	–	1	5900855038669
PT140-0500-0001	500	30	3,2	8x5	–	1	5900855038652
PT140-0500-0003	500	30	3,5	8x5	–	1	5900855038676
PT140-0630-0003	630	40	3,5	8x5	–	1	5900855038867
PT140-0630-0001	630	40	4,0	8x5	–	1	5900855038843
PT140-0630-0002	630	40	4,0	8x5	F	1	5900855038850
PT140-0710-0003	710	40	4,0	8x5	–	1	5900855038959
PT140-0710-0001	710	40	4,0	8x5	F	1	5900855038935
PT140-0710-0002	710	40	4,5	8x5	F	1	5900855038942
PT140-0800-0005	800	40	4,0	8x5	–	1	5900855039079
PT140-0800-0014	800	40	4,0	8x5	F	1	5900855039161
PT140-0800-0001	800	40	4,5	8x5	–	1	5900855039031
PT140-0800-0003	800	40	4,5	8x5	F	1	5900855039055
PT140-0800-0006	800	40	5,0	8x5	F	1	5900855039086
PT140-0800-0012	800	65	4,5	8x5	–	1	5900855039147
PT140-0800-0008	800	65	5,0	8x5	F	1	5900855039109
PT140-0900-0001	900	40	5,0	8x5	–	1	5900855039369
PT140-0900-0010	900	40	5,0	8x5	F	1	5900855039451
PT140-0900-0002	900	65	5,0	8x5	–	1	5900855039376
PT140-1000-0005	1000	40	5,0	8x5	F	1	5900855039574
PT140-1000-0007	1000	40	5,5	8x5	F	1	5900855039598

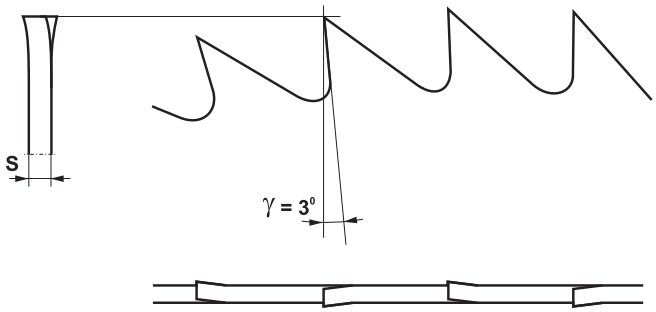
Legenda: F – otwory chłodzące.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PT150 PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE KB

do cięcia poprzecznego drewna





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na sztywność dysku

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia poprzecznego drewna miękkiego i twardego (m.in. drewna opałowego)

INDEX				1 2 3...		
	mm	mm	mm		szt.	
PT150-0100-0001	100	20	1,0	60	1	5900855039628
PT150-0115-0002	115	22,2	1,0	60	1	5900855039659
PT150-0125-0002	125	22	1,0	60	1	5900855039673
PT150-0125-0003	125	22	1,2	60	1	5900855039680
PT150-0125-0005	125	22,2	1,0	60	1	5900855089012
PT150-0130-0001	130	16	1,2	60	1	5900855089029
PT150-0160-0002	160	20	1,6	60	1	5900855039727
PT150-0180-0002	180	30	1,6	60	1	5900855039758
PT150-0200-0002	200	30	1,6	60	1	5900855039789
PT150-0200-0001	200	30	2,0	60	1	5900855039772
PT150-0250-0002	250	30	1,6	48	1	5900855039840
PT150-0250-0001	250	30	2,0	48	1	5900855039833
PT150-0250-0003	250	30	2,5	48	1	5900855039857
PT150-0300-0001	300	30	2,0	60	1	5900855040037
PT150-0300-0002	300	30	2,5	60	1	5900855040044
PT150-0315-0001	315	30	2,0	48	1	5900855040112
PT150-0315-0002	315	30	2,5	48	1	5900855040129
PT150-0315-0003	315	30	3,2	48	1	5900855040136
PT150-0350-0003	350	30	2,0	60	1	5900855040181
PT150-0350-0001	350	30	2,5	60	1	5900855040167
PT150-0350-0002	350	30	3,2	60	1	5900855040174
PT150-0400-0001	400	30	2,0	60	1	5900855040211
PT150-0400-0002	400	30	2,5	60	1	5900855040228
PT150-0400-0003	400	30	3,2	60	1	5900855040235
PT150-0450-0001	450	30	2,5	60	1	5900855040297
PT150-0450-0002	450	30	3,2	60	1	5900855040303
PT150-0500-0002	500	30	2,5	60	1	5900855040341
PT150-0500-0001	500	30	3,2	60	1	5900855040334
PT150-0500-0003	500	30	3,2	84	1	5900855040358
PT150-0500-0004	500	30	3,5	60	1	5900855040365
PT150-0550-0001	550	30	3,2	84	1	5900855040396
PT150-0630-0003	630	40	3,5	84	1	5900855040433
PT150-0630-0001	630	40	4,0	84	1	5900855040419
PT150-0710-0002	710	40	4,0	84	1	5900855040488

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PA510 PIŁY TAŚMOWE SERII BARAKUDA PREMIUM

do cięcia drewna świeżego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **gatunkowa stal narzędziowa o zwiększonej zawartości molibdenu i wanadu – twardość w przedziale 44-46 HRC**
- specjalna obróbka cieplna pił taśmowych BARAKUDA Premium w istotny sposób zwiększa elastyczność i wytrzymałość taśmy
- standardowo piły produkowane są w wersji – hartowanej, ostrzonej i rozwieranej (HOR)

ZASTOSOWANIE:
- piły przeznaczone do cięcia wszystkich gatunków drewna świeżego na trakach taśmowych
- także do cięcia drewna zmrożonego

WERSJA HARTOWANA, OSTRZONA I ROZWIERANA (HOR)

INDEX				j.m.		
	mm	mm	mm			
PA510-4005-0003	4005	35	1,1	szt.	10	5900855111911
PA510-4005-0005	4005	40	1,1	szt.	10	5900855129725

PA410 PA420 PA430 PIŁY TAŚMOWE SERII PIRANIA PLUS

do cięcia drewna świeżego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **wysokiej jakości stal narzędziowa chromowo-niklowa z dodatkami molibdenu i wanadu o twardości 44-46 HRC**
- proces zgrzewania pił taśmowych przeprowadzany jest na wysoko wyspecjalizowanych zgrzewarkach, co zapewnia wysoką jakość i powtarzalność wykonanego zgrzewu
- standardowo piły te produkowane są: z podziałką uzębienia t = 22 mm w wersjach:
  – hartowanej, ostrzonej i rozwieranej (HOR)
  – ostrzonej i rozwieranej (OR)
  – nieostrzonej i nierozwieranej (NN)

ZASTOSOWANIE:
- piły przeznaczone do cięcia wszystkich gatunków drewna świeżego na trakach taśmowych

WERSJA HARTOWANA, OSTRZONA I ROZWIERANA (HOR)

INDEX				j.m.		
	mm	mm	mm			
PA410-0000-0002	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855071574
PA410-0000-0003	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855071604
PA410-0000-0004	wg. zamówienia	40	1,0	mb	1	5900855071635
PA410-0000-0005	wg. zamówienia	40	1,1	mb	1	5900855071666
PA410-0000-0006	wg. zamówienia	50	1,0	mb	1	5900855071697
PA410-0100-0002	wg. zamówienia	35	1,0	mb	100	5900855071581
PA410-0100-0003	wg. zamówienia	35	1,1	mb	100	5900855071611
PA410-0100-0004	wg. zamówienia	40	1,0	mb	100	5900855071642
PA410-0100-0005	wg. zamówienia	40	1,1	mb	100	5900855071673
PA410-0100-0006	wg. zamówienia	50	1,0	mb	100	5900855071703
PA410-4005-0002	4005	35	1,0	szt.	10	5900855071567
PA410-4005-0003	4005	35	1,1	szt.	10	5900855071598
PA410-4005-0004	4005	40	1,0	szt.	10	5900855071628
PA410-4005-0005	4005	40	1,1	szt.	10	5900855071659
PA410-4005-0006	4005	50	1,0	szt.	10	5900855071680

Legenda: O – na zamówienie.



WERSJA OSTRZONA I ROZWIERANA (OR)

INDEX				j.m.		
	mm	mm	mm			
PA420-0000-0002	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855071819
PA420-0000-0003	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855071840
PA420-0000-0004	wg. zamówienia	40	1,0	mb	1	5900855071871
PA420-0000-0005	wg. zamówienia	40	1,1	mb	1	5900855071901
PA420-0000-0006	wg. zamówienia	50	1,0	mb	1	5900855071932
PA420-0100-0002	wg. zamówienia	35	1,0	mb	100	5900855071826
PA420-0100-0003	wg. zamówienia	35	1,1	mb	100	5900855071857
PA420-0100-0004	wg. zamówienia	40	1,0	mb	100	5900855071888
PA420-0100-0005	wg. zamówienia	40	1,1	mb	100	5900855071918
PA420-0100-0006	wg. zamówienia	50	1,0	mb	100	5900855071949
PA420-4005-0002	4005	35	1,0	szt.	10	5900855071802
PA420-4005-0003	4005	35	1,1	szt.	10	5900855071833
PA420-4005-0004	4005	40	1,0	szt.	10	5900855071864
PA420-4005-0005	4005	40	1,1	szt.	10	5900855071895

Legenda: O – na zamówienie.



WERSJA NIEOSTRZONA I NIEROZWIERANA (NN)

	INDEX				j.m.		
		mm	mm	mm			
○	**PA430-0000-0002**	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855072014
○	**PA430-0000-0003**	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855072038
○	**PA430-0000-0004**	wg. zamówienia	40	1,0	mb	1	5900855072052
○	**PA430-0000-0005**	wg. zamówienia	40	1,1	mb	1	5900855072076
○	**PA430-0000-0006**	wg. zamówienia	50	1,0	mb	1	5900855072090

Legenda: ○ – na zamówienie.

PA310
PA320
PA330

PIŁY TAŚMOWE SERII ORKA PLUS

do cięcia drewna świeżego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- stal narzędziowa chromowo-wanadowa o twardości 42-44 HRC
- proces zgrzewania pił taśmowych przeprowadzany jest na wysoko wyspecjalizowanych zgrzewarkach, co zapewnia wysoką jakość i powtarzalność wykonanego zgrzewu
- standardowo piły te produkowane są: z podziałką uzębienia t = 22 mm w wersjach:
  – hartowanej, ostrzonej i rozwieranej (HOR)
  – ostrzonej i rozwieranej (OR)
  – nieostrzonej i nierozwieranej (NN)

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wszystkich gatunków drewna świeżego na trakach taśmowych



WERSJA HARTOWANA, OSTRZONA I ROZWIERANA (HOR)

	INDEX				j.m.		
		mm	mm	mm			
○	**PA310-0000-0001**	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855071482
○	**PA310-0000-0002**	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855071512
○	**PA310-0000-0004**	wg. zamówienia	40	1,1	mb	1	5900855096676
○	**PA310-0100-0001**	wg. zamówienia	35	1,0	mb	100	5900855071499
○	**PA310-0100-0002**	wg. zamówienia	35	1,1	mb	100	5900855071529
	PA310-4005-0001	4005	35	1,0	szt.	10	5900855071475
	PA310-4005-0002	4005	35	1,1	szt.	10	5900855071505
	PA310-4005-0004	4005	40	1,1	szt.	10	5900855093286

Legenda: ○ – na zamówienie.



WERSJA OSTRZONA I ROZWIERANA (OR)

	INDEX				j.m.		
		mm	mm	mm			
○	**PA320-0000-0001**	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855071727
○	**PA320-0000-0002**	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855071758
○	**PA320-0000-0004**	wg. zamówienia	40	1,1	mb	1	5900855089494
○	**PA320-0100-0001**	wg. zamówienia	35	1,0	mb	100	5900855071734
○	**PA320-0100-0002**	wg. zamówienia	35	1,1	mb	100	5900855071765
	PA320-4005-0001	4005	35	1,0	szt.	10	5900855071710
	PA320-4005-0002	4005	35	1,1	szt.	10	5900855071741
○	**PA320-4005-0004**	4005	40	1,1	szt.	10	5900855093309

Legenda: ○ – na zamówienie.



WERSJA NIEOSTRZONA I NIEROZWIERANA (NN)

	INDEX				j.m.		
		mm	mm	mm			
○	**PA330-0000-0001**	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855071956
○	**PA330-0000-0002**	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855071970

Legenda: ○ – na zamówienie.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

OP201 ŚCIERNICE BORAZONOWE

do ostrzenia pił taśmowych

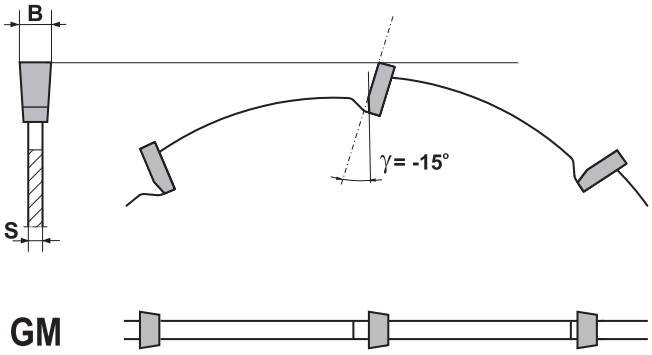


INDEX				
	mm	mm		
OP201-0001	127	12,7	1	5900855099820
OP201-0002	203	32	1	5900855099837

PS900 PIŁA Z PŁYTKAMI HM

do korowania drewna świeżego





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły o specjalistycznej geometrii ostrza
- specjalna i szeroka płytka HM umożliwia bezproblemowe usuwanie kory

ZASTOSOWANIE:
- piły stosowane w procesie korowania drewna tartacznego/świeżego na korowarkach

INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		il(axh)	szt.	
PS900-0180-0006	180	25,4	8,0	4,0	9	1(6x4)	1	5900855051903

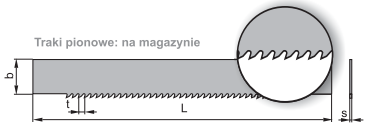
Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

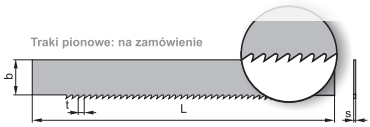
PR110 PIŁY TRAKOWE

do cięcia drewna świeżego

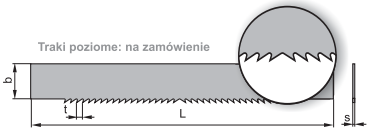




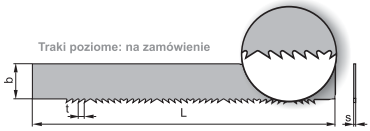
Rys.1 **Uzębienie W**



Rys.2 **Uzębienie T**



Rys.3 **Uzębienie X**



Rys.4 **Uzębienie Z**

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły produkowane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej sprawdzonej w cięciu tartacznym drewna miękkiego i twardego
- brzeszczot wycinany jest techniką laserową, co zapewnia uzyskiwanie bardzo wysokiej dokładności podziałki między zębnej i w znaczący sposób ułatwia ich ostrzenie
- korpus poddawany jest procesowi naprężania, który zapewnia właściwą sztywność piły podczas pracy.
- piły trakowe w wersji podstawowej posiadają uzębienie typu W oraz grubość brzeszczotu – 2,2 mm

ZASTOSOWANIE:
- piły przeznaczone do cięcia wszystkich gatunków drewna świeżego
- piły z dwurzędowym układem otworów w listwach
- wykonywane standardowo w wersji nieostrzonej i nierozwieranej

INDEX					typ uzębienia		
	mm	mm	mm			szt.	
PR110-1250-0002	1250	160	2,2	25	W	10	5900855025195
PR110-1250-0009	1250	140	2,2	25	W	10	5900855164702
PR110-1340-0003	1340	160	2,2	25	W	10	5900855164719
PR110-1340-0008	1340	140	2,2	25	W	10	5900855164757

PIŁY TRAKOWE WYKONYWANE NA INDYWIDUALNE ZAMÓWIENIE

Wymiar piły	Materiał	j.m	Info
Piła trakowa 140 x 2,2	75Cr1	mb	O
Piła trakowa 140 x 2,2	Uddeholm	mb	O
Piła trakowa 160 x 2,2	75 Cr1	mb	O
Piła trakowa 160 x 2,2	Uddeholm	mb	O
Piła trakowa 180 x 2,45	75 Cr1	mb	O
Okuwanie (zawiera koszt wycinania otworów, nitów i listew)		szt	O

Dodatkowe usługi	j.m	Info
Okuwanie (zawiera koszt wycinania otworów, nitów i listew)	szt.	O
Chromowanie pił trakowych	dm^2	O
Stelitowanie wraz z ostrzeniem	za ząb	O
Rozwieranie wraz z ostrzeniem	za ząb	O
Wycinanie otworów	szt.	O

Legenda: O – na zamówienie.

NS110 NOŻE DO STRUGAREK

NCV1







ZASTOSOWANIE – DANE TECHNICZNE:
- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego
- twardość noża ok. 52 HRC

INDEX						
	mm	mm	mm	°	szt.	
NS110-0130-0001	130	30	3,0	38	3	5900855021012
NS110-0150-0001	150	30	3,0	38	3	5900855021029
NS110-0205-0001	205	35	3,0	38	3	5900855021074
NS110-0255-0001	255	35	3,0	38	3	5900855021142
NS110-0260-0001	260	20	3,0	38	3	5900855021159
NS110-0305-0001	305	30	3,0	38	3	5900855021166
NS110-0305-0002	305	35	3,0	38	3	5900855021173
NS110-0325-0001	325	35	3,0	38	3	5900855021197
NS110-0355-0001	355	35	3,0	38	3	5900855021203
NS110-0410-0002	410	30	3,0	38	3	5900855021234
NS110-0410-0001	410	35	3,0	38	3	5900855021227
NS110-0510-0002	510	30	3,0	38	3	5900855021272
NS110-0510-0001	510	35	3,0	38	3	5900855021265
NS110-0610-0001	610	30	3,0	38	3	5900855021296
NS110-0610-0002	610	35	3,0	38	3	5900855021302
NS110-0640-0002	640	30	3,0	38	3	5900855021333
NS110-0640-0001	640	35	3,0	38	3	5900855021326
NS110-0710-0001	710	35	3,0	38	3	5900855021357
NS110-0810-0001	810	35	3,0	38	3	5900855021371

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

NS120 NOŻE DO STRUGAREK





ZASTOSOWANIE – DANE TECHNICZNE:
- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego
- twardość noża ok. 58 HRC

INDEX	mm	mm	mm	°	szt.	
NS120-0305-0001	305	35	3,0	38	3	5900855021500
NS120-0355-0001	355	35	3,0	38	3	5900855021548
NS120-0410-0001	410	35	3,0	38	3	5900855021555
NS120-0510-0001	510	35	3,0	38	3	5900855021579
NS120-0610-0001	610	35	3,0	38	3	5900855021609
NS120-0640-0001	640	35	3,0	38	3	5900855021623
NS120-0710-0001	710	35	3,0	38	3	5900855021647
NS120-0810-0001	810	35	3,0	38	3	5900855021661

NS135 NOŻE DO STRUGAREK

HSS STANDARD





ZASTOSOWANIE – DANE TECHNICZNE:
- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego
- twardość noża ok. 60-63 HRC
- noże wykonywane w II klasie dokładności

INDEX	mm	mm	mm	°	szt.	
NS135-0060-0001	060	30	3,0	43	4	5900855159975
NS135-0060-0003	060	35	3,0	43	4	5900855159982
NS135-0080-0002	080	30	3,0	43	4	5900855159999
NS135-0080-0005	080	35	3,0	43	4	5900855160001
NS135-0100-0002	100	30	3,0	43	4	5900855160018
NS135-0100-0004	100	35	3,0	43	4	5900855160025
NS135-0120-0002	120	30	3,0	43	4	5900855160032
NS135-0120-0003	120	35	3,0	43	4	5900855160049
NS135-0130-0002	130	30	3,0	43	4	5900855160063
NS135-0130-0001	130	35	3,0	43	4	5900855160056
NS135-0150-0001	150	30	3,0	43	4	5900855160070
NS135-0160-0007	160	30	3,0	43	4	5900855160094
NS135-0160-0003	160	35	3,0	43	4	5900855160087
NS135-0180-0001	180	30	3,0	43	4	5900855160100
NS135-0180-0002	180	35	3,0	43	4	5900855160117
NS135-0200-0002	200	30	3,0	43	4	5900855159968
NS135-0200-0001	200	35	3,0	43	4	5900855159951
NS135-0205-0002	205	35	3,0	43	4	5900855159944
NS135-0230-0001	230	30	3,0	43	4	5900855159920
NS135-0230-0002	230	35	3,0	43	4	5900855159937
NS135-0240-0001	240	30	3,0	43	4	5900855159913
NS135-0255-0001	255	35	3,0	43	3	5900855159906
NS135-0260-0001	260	20	3,0	43	4	5900855159890
NS135-0305-0002	305	30	3,0	43	4	5900855159852
NS135-0305-0001	305	35	3,0	43	4	5900855159845
NS135-0310-0003	310	35	3,0	43	3	5900855159869
NS135-0355-0001	355	35	3,0	43	3	5900855159876
NS135-0410-0001	410	30	3,0	43	3	5900855159821
NS135-0410-0002	410	35	3,0	43	3	5900855159838
NS135-0510-0002	510	30	3,0	43	3	5900855159814
NS135-0510-0001	510	35	3,0	43	3	5900855159807
NS135-0610-0003	610	30	3,0	43	3	5900855159777
NS135-0610-0001	610	35	3,0	43	3	5900855159760
NS135-0640-0002	640	30	3,0	43	3	5900855159791
NS135-0640-0001	640	35	3,0	43	3	5900855159784
NS135-0710-0001	710	35	3,0	43	3	5900855159739
NS135-0810-0001	810	35	3,0	43	3	5900855159753

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

NS130 NOŻE DO STRUGAREK







ZASTOSOWANIE – DANE TECHNICZNE:
- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego oraz tworzyw drewnopochodnych
- używane są głównie w przemyśle meblarskim w ciągłych procesach produkcyjnych
- twardość noża ok. 65 HRC

INDEX						
	mm	mm	mm	°	szt.	
NS130-0060-0001	060	30	3,0	43	4	5900855021692
NS130-0060-0003	060	35	3,0	43	4	5900855095303
NS130-0080-0002	080	30	3,0	43	4	5900855021739
NS130-0080-0005	080	35	3,0	43	4	5900855095310
NS130-0100-0002	100	30	3,0	43	4	5900855021760
NS130-0100-0004	100	35	3,0	43	4	5900855021784
NS130-0120-0002	120	30	3,0	43	4	5900855021838
NS130-0120-0003	120	35	3,0	43	4	5900855021845
NS130-0130-0002	130	30	3,0	43	4	5900855021890
NS130-0130-0001	130	35	3,0	43	4	5900855021883
NS130-0150-0001	150	30	3,0	43	4	5900855021968
NS130-0160-0007	160	30	3,0	43	4	5900855100861
NS130-0160-0003	160	35	3,0	43	4	5900855051835
NS130-0180-0001	180	30	3,0	43	4	5900855022040
NS130-0180-0002	180	35	3,0	43	4	5900855061629
NS130-0200-0002	200	30	3,0	43	4	5900855070515
NS130-0200-0001	200	35	3,0	43	4	5900855069397
NS130-0205-0002	205	35	3,0	43	4	5900855022118
NS130-0230-0001	230	30	3,0	43	4	5900855022156
NS130-0230-0002	230	35	3,0	43	4	5900855022163
NS130-0240-0001	240	30	3,0	43	4	5900855022194
NS130-0255-0001	255	35	3,0	43	4	5900855022217
NS130-0260-0001	260	20	3,0	43	4	5900855022224
NS130-0305-0002	305	30	3,0	43	4	5900855022279
NS130-0305-0001	305	35	3,0	43	4	5900855022262
NS130-0310-0003	310	35	3,0	43	3	5900855022316
NS130-0355-0001	355	35	3,0	43	3	5900855022347
NS130-0410-0001	410	30	3,0	43	3	5900855022361
NS130-0410-0002	410	35	3,0	43	3	5900855022378
NS130-0510-0002	510	30	3,0	43	3	5900855022415
NS130-0510-0001	510	35	3,0	43	3	5900855022408
NS130-0610-0003	610	30	3,0	43	3	5900855022514
NS130-0610-0001	610	35	3,0	43	3	5900855022491
NS130-0640-0002	640	30	3,0	43	3	5900855022538
NS130-0640-0001	640	35	3,0	43	3	5900855022521

NS133 NOŻE DO STRUGAREK

BI-HSS







ZASTOSOWANIE – DANE TECHNICZNE:
- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego oraz tworzyw drewnopochodnych
- ostrze wykonane z materiału SW18 o 18% zawartości wolframu i wysokości 14 mm
- noże wykonywane w II klasie dokładności

INDEX						
	mm	mm	mm	°	szt.	
NS133-0305-0001	305	35	3,0	45	2	5900855158565
NS133-0410-0001	410	35	3,0	45	2	5900855158572
NS133-0510-0001	510	35	3,0	45	2	5900855158589
NS133-0610-0001	610	35	3,0	45	2	5900855158596

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

NS140 NOŻE DO STRUGAREK







ZASTOSOWANIE – DANE TECHNICZNE:

- ostrze wykonane z węglika spiekanego
- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego oraz tworzyw drewnopochodnych
- zalecane w wysokowydajnych liniach produkcyjnych

INDEX						
	mm	mm	mm	°	szt.	
NS140-0060-0002	60	30	3,0	40/45	4	5900855099431
NS140-0080-0002	80	30	3,0	40/45	4	5900855076043
NS140-0100-0002	100	30	3,0	40/45	4	5900855099189
NS140-0120-0002	120	30	3,0	40/45	4	5900855076050
NS140-0130-0002	130	30	3,0	40/45	4	5900855076067
NS140-0160-0002	160	30	3,0	40/45	4	5900855100847
NS140-0180-0002	180	30	3,0	40/45	4	5900855094931
NS140-0200-0002	200	30	3,0	40/45	4	5900855100854
NS140-0230-0002	230	30	3,0	40/45	4	5900855087513
NS140-0410-0002	410	30	3,0	40/45	4	5900855094016
NS140-0410-0001	410	35	3,0	40/45	4	5900855074988
NS140-0510-0002	510	30	3,0	40/45	4	5900855094023
NS140-0510-0001	510	35	3,0	40/45	4	5900855074995
NS140-0610-0002	610	30	3,0	40/45	4	5900855092999
NS140-0640-0002	640	30	3,0	40/45	4	5900855093002
NS140-0640-0001	640	35	3,0	40/45	4	5900855075015

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL
LJ

INFORMACJE TECHNICZNE
FREZY KSZTAŁTOWE

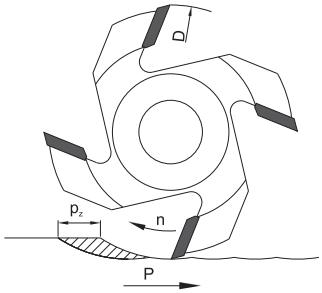
ZASTOSOWANIE FREZÓW Z NAKŁADKAMI HM:
Frezy z nakładkami z węglika spiekanego zalecane są szczególnie do obróbki twardego drewna litego, drewna klejonego, płyt wiórowych, twardych płyt pilśniowych i płyt OSB.

ZASTOSOWANIE FREZÓW Z NAKŁADKAMI HSS:
Frezy z nakładkami ze stali szybkotnącej zalecane są do obróbki drewna miękkiego mokrego i suchego.

Narzędzia z oznaczeniem  służą do posuwu mechanicznego. Narzędzia z oznaczeniem  służą do posuwu ręcznego.

PARAMETRY SKRAWANIA:
Warunkiem prawidłowej pracy frezów jest właściwy dobór szybkości skrawania i szybkości posuwu do rodzaju obrabianego materiału oraz warunków obróbki.

materiał	frezy z nakładkami HM prędkość skrawania [m/s]	frezy z nakładkami HSS prędkość skrawania [m/s]
Drewno miękkie	60-90	50-80
Drewno twarde	50-80	–
Płyty wiórowe	60-80	–
Płyty stolarskie i drewno klejone warstwowo	50-80	–
Twarde płyty pilśniowe	30-50	–



OBLICZANIE SZYBKOŚCI SKRAWANIA:

$$V = \frac{\pi \times D \times n}{60 \times 1000}$$

V – szybkość skrawania (m/s)
D – średnica zewnętrzna freza (mm)
n – prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min.)

Przykład:
średnica zewnętrzna freza D=140 mm, prędkość obrotowa wrzeciona n=6500 obr./min.

$$V = \frac{\pi \times 140 \times 6500}{60 \times 1000} = 47{,}6 \text{ m/s}$$

Uwaga: Przy wyznaczaniu optymalnej szybkości skrawania nie wolno przekraczać maksymalnej prędkości obrotowej podanej na frezie.

OBLICZANIE SZYBKOŚCI POSUWU:

$$P = \frac{p_z \times z \times n}{1000}$$

P – szybkość posuwu (m/min.)
pz – posuw na ząb (mm)

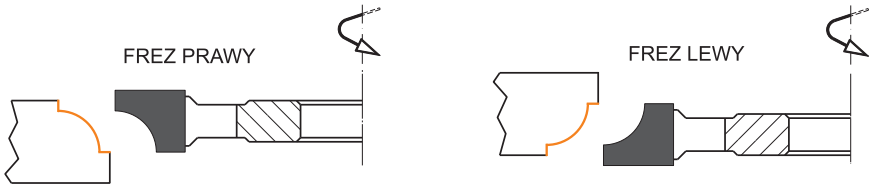
obróbka wykańczająca: pz=0,25 – 0,75 (mm)
obróbka zgrubna: p_z= 0,8 – 2,5 (mm)

z – liczba zębów
n – prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min.)

Przykład:
szybkość obrotowa wrzeciona n=6500 obr./min., liczba zębów z=4, obróbka wykańczająca drewna miękkiego p_z=0,4 mm

$$P = \frac{0{,}4 \times 4 \times 6500}{1000} = 10{,}4 \text{ m/min.}$$

KIERUNKI OBROTÓW FREZÓW (FREZY PRAWE, FREZY LEWE):



WYZNACZANIE MINIMALNEJ ŚREDNICY ZEWNĘTRZNEJ FREZA KSZTAŁTOWEGO W ZALEŻNOŚCI OD GŁĘBOKOŚCI PROFILU:

D – średnica zewnętrzna (mm)
d – średnica otworu osadczego (mm)
B – szerokość freza (mm)

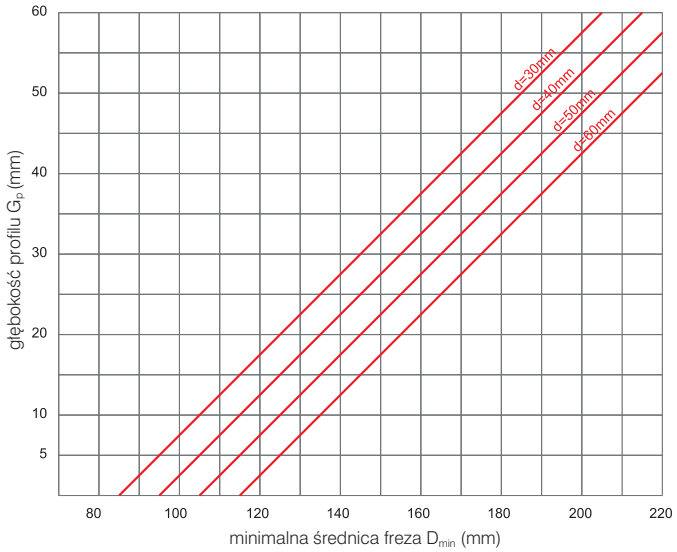
Maksymalna średnica zewnętrzna D_{min} (mm) $D_{min}=2xG_p + d + 55$

$$D_{min} = 2 \times G_p + d + 55$$

D_{min} – minimalna średnica freza (mm)
G_p – głębokość profilu (mm)
d – średnica otworu (mm)

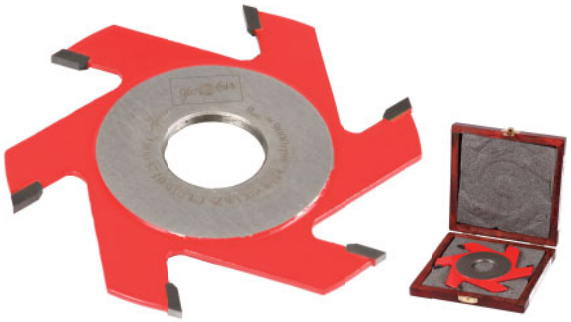
Przykład:
głębokość profilu G_p=20mm, średnica otworu freza d=30 mm

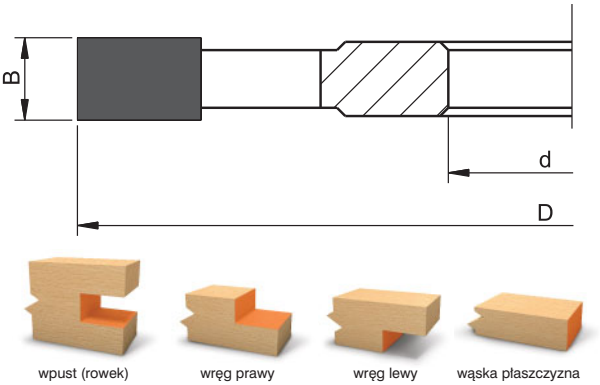
$$D_{min} = 2 \times 20 + 30 + 55 = 125 \text{ mm}$$



GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL010 FREZY PROSTE



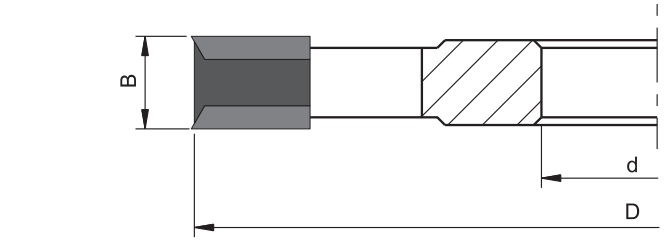


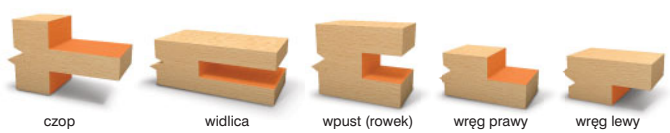
ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wpustów i wręgów o przekroju prostokątnym oraz wąskich płaszczyzn
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL010-0125-0001	125	30	3	6	1	5900855000048
CL010-0125-0002	125	30	4	6	1	5900855001793
CL010-0125-0003	125	30	6	6	1	5900855003537
CL010-0125-0004	125	30	8	6	1	5900855023955
CL010-0125-0104	125	40	8	6	1	5900855119955
CL010-0125-0005	125	30	10	6	1	5900855026314
CL010-0125-0105	125	40	10	6	1	5900855119962
CL010-0125-0006	125	30	12	6	1	5900855026451
CL010-0125-0106	125	40	12	6	1	5900855119979
CL010-0125-0007	125	30	20	6	1	5900855154277
CL010-0125-0008	125	30	25	6	1	5900855154284
CL010-0125-0009	125	30	30	6	1	5900855154291
CL010-0125-0010	125	30	35	6	1	5900855154307
CL010-0125-0011	125	30	40	6	1	5900855154314
CL010-0140-0001	140	30	8	6	1	5900855026536
CL010-0140-0002	140	30	10	6	1	5900855026642
CL010-0140-0003	140	30	12	6	1	5900855026727
CL010-0160-0001	160	30	8	6	1	5900855043274
CL010-0160-0002	160	30	10	6	1	5900855044493
CL010-0160-0003	160	30	12	6	1	5900855045070
CL010-0180-0001	180	30	10	6	1	5900855045186
CL010-0180-0002	180	30	12	6	1	5900855045469

CL020 FREZY PROSTE Z NACINAKAMI







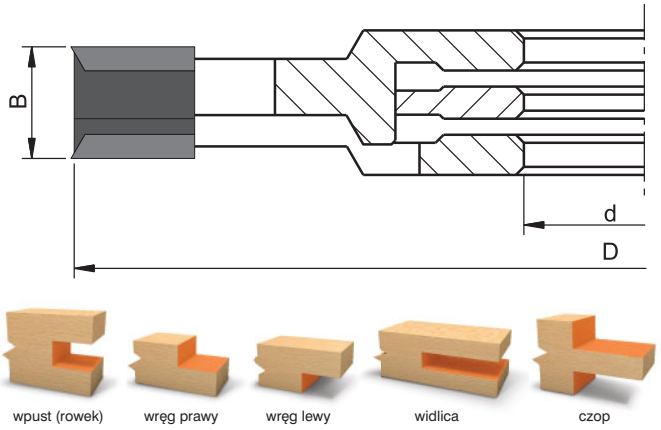
ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wpustów, wręgów, czopów i widlic o przekroju prostokątnym, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości obróbki bocznych powierzchni i krawędzi gniazda
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
CL020-0120-0001	120	30	4	2	2	1	5900855045643
CL020-0120-0002	120	30	6	2	2	1	5900855045650
CL020-0120-0003	120	30	8	2	2	1	5900855048057
CL020-0120-0004	120	30	10	2	2	1	5900855048392
CL020-0120-0005	120	30	12	2	2	1	5900855048835
CL020-0180-0001	180	30	6	2	2	1	5900855049436
CL020-0180-0002	180	30	8	2	2	1	5900855049993
CL020-0180-0003	180	30	10	2	2	1	5900855050067
CL020-0180-0004	180	30	12	2	2	1	5900855050784

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL050 FREZY PROSTE NASTAWNE Z NACINAKAMI

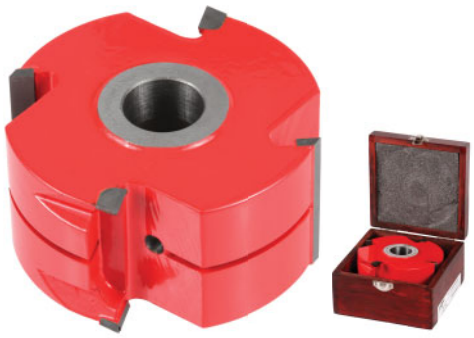


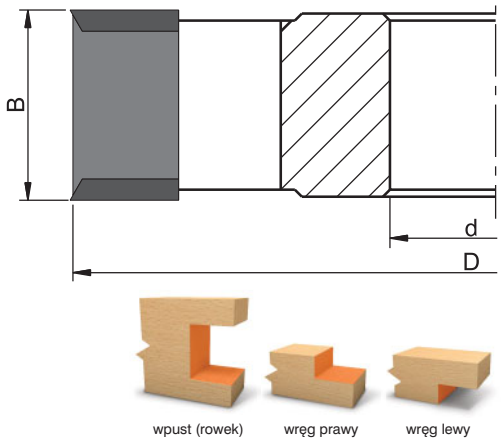


ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wpustów, wręgów, czopów i widlic o przekroju prostokątnym z możliwością regulacji szerokości frezowania, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości bocznych powierzchni i krawędzi gniazda
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
CL050-0160-0001	160	30	7,5-28	4+4	2+2	1	5900855056243
CL050-0180-0001	180	30	9,5-36	4+4	2+2	1	5900855056373

CL070 FREZY PROSTE Z NACINAKAMI





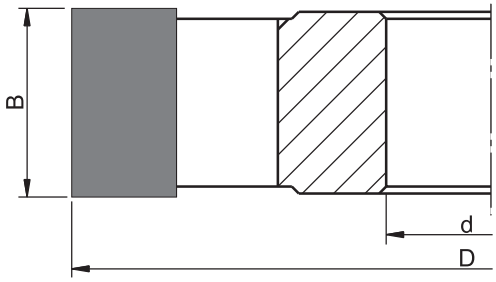
ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wpustów, wręgów, czopów i widlic o przekroju prostokątnym z możliwością regulacji szerokości frezowania
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
CL070-0120-0001	120	30	60	2	2+2	1	5900855058728
CL070-0120-0002	120	30	80	2	2+2	1	5900855058810

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL071 FREZY PROSTE STRUGAJĄCE







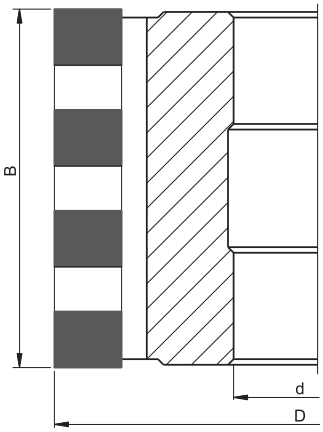
wąska płaszczyzna

ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wąskich płaszczyzn
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych oraz strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL071-0090-0002	90	30	50	4	1	5900855130127
CL071-0090-0001	90	40	50	4	1	5900855099592

CL080 FREZY PROSTE Z DZIELONĄ KRAWĘDZIĄ SKRAWAJĄCĄ







powierzchnia krzywoliniowa



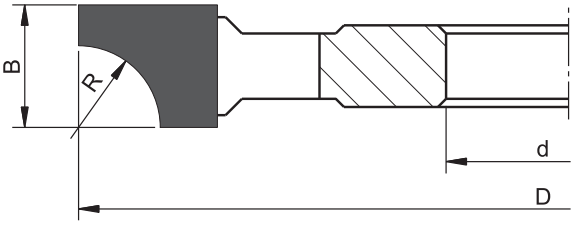
wąska i szeroka płaszczyzna

ZASTOSOWANIE:
- frezowanie płaszczyzn i powierzchni krzywoliniowych przy dużych i nierównomiernych naddatkach obróbkowych
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, kopiarko-wzorcarkach, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL080-0100-0001	100	40	80	2+2	1	5900855059664
CL080-0100-0002	100	40	100	2+2	1	5900855061315
CL080-0125-0001	125	40	100	3+3	1	5900855061827
CL080-0125-0002	125	40	125	3+3	1	5900855061834

CL090 FREZY ĆWIERĆOKRĄGŁE WKLĘSŁE





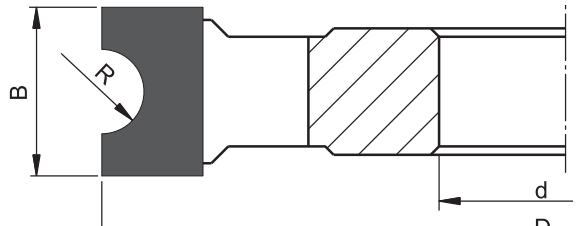


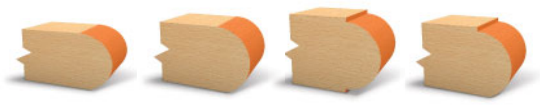
ZASTOSOWANIE:
- zaokroglanie krawędzi, frezowanie ozdobnego profilu
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...	P L	R		
	mm	mm	mm			mm	szt.	
CL090-0120-0001	120	30	10	4	P	5	1	5900855061902
CL090-0120-0002	120	30	10	4	L	5	1	5900855061919
CL090-0120-0102	120	40	10	4	L	5	1	5900855119986
CL090-0120-0003	120	30	13	4	P	8	1	5900855062077
CL090-0120-0004	120	30	13	4	L	8	1	5900855067263
CL090-0120-0009	120	30	15	4	P	10	1	5900855099578
CL090-0120-0010	120	30	15	4	L	10	1	5900855099585
CL090-0120-0005	120	30	17,5	4	P	12,5	1	5900855068048
CL090-0120-0006	120	30	17,5	4	L	12,5	1	5900855069014
CL090-0120-0106	120	40	17,5	4	L	12,5	1	5900855119993
CL090-0120-0007	120	30	20	4	P	15	1	5900855072403
CL090-0120-0008	120	30	20	4	L	15	1	5900855072786
CL090-0120-0108	120	40	20	4	L	15	1	5900855120005
CL090-0160-0001	160	30	23	4	P	18	1	5900855072793
CL090-0160-0002	160	30	23	4	L	18	1	5900855072809
CL090-0160-0003	160	30	25	4	P	20	1	5900855072816
CL090-0160-0004	160	30	25	4	L	20	1	5900855072823

CL100 FREZY PÓŁOKRĄGŁE WKLĘSŁE







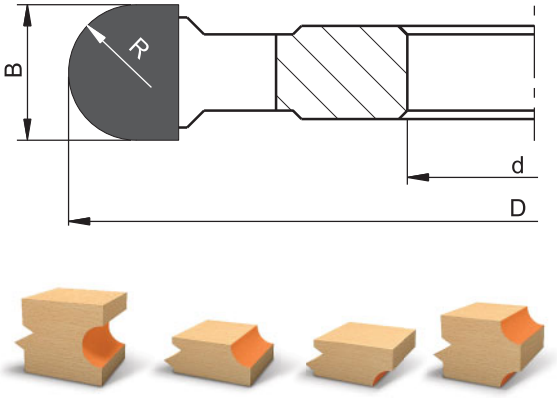
ZASTOSOWANIE:
- zaokrąglanie krawędzi, frezowanie ozdobnego profilu
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...	R		
	mm	mm	mm		mm	szt.	
CL100-0100-0001	100	30	20	4	5	1	5900855072830
CL100-0120-0001	120	30	26	4	8	1	5900855072847
CL100-0120-0002	120	30	30	4	10	1	5900855072854
CL100-0120-0003	120	30	35	4	12,5	1	5900855072861
CL100-0120-0103	120	40	35	4	12,5	1	5900855120012
CL100-0120-0004	120	30	40	4	15	1	5900855072878
CL100-0160-0001	160	30	46	4	18	1	5900855072885
CL100-0160-0002	160	30	50	4	20	1	5900855072892
CL100-0160-0003	160	30	60	4	25	1	5900855072908

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL110 FREZY PÓŁOKRĄGŁE WYPUKŁE



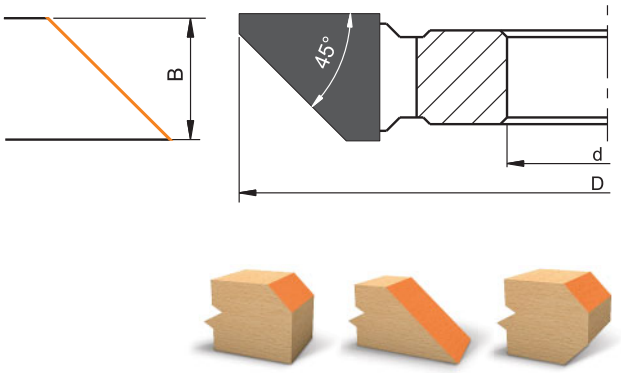


ZASTOSOWANIE:
- zaokroglanie krawędzi, frezowanie ozdobnego profilu
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...	R		
	mm	mm	mm		mm	szt.	
CL110-0125-0001	125	30	8	4	4	1	5900855072915
CL110-0125-0002	125	30	10	4	5	1	5900855072922
CL110-0125-0003	125	30	12	4	6	1	5900855072939
CL110-0125-0004	125	30	14	4	7	1	5900855077170
CL110-0125-0005	125	30	16	4	8	1	5900855077187
CL110-0125-0006	125	30	18	4	9	1	5900855077873
CL110-0125-0007	125	30	20	4	10	1	5900855078634
CL110-0125-0008	125	30	24	4	12	1	5900855079587
CL110-0125-0009	125	30	30	4	15	1	5900855080378
CL110-0160-0001	160	30	16	4	8	1	5900855080385
CL110-0160-0002	160	30	20	4	10	1	5900855080392
CL110-0160-0003	160	30	30	4	15	1	5900855080408

CL120 FREZY KĄTOWE JEDNOSTRONNE



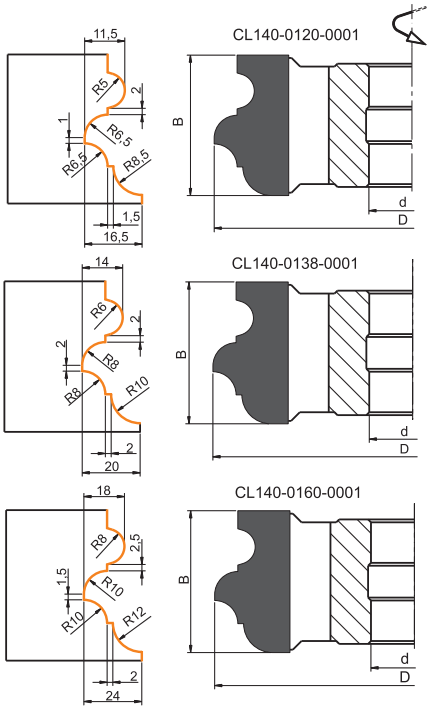


ZASTOSOWANIE:
- frezowanie pod kątem 45° wąskiej płaszczyzny, fazowanie krawędzi
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...	P L		
	mm	mm	mm			szt.	
CL120-0120-0001	120	30	15	4	P	1	5900855080415
CL120-0120-0002	120	30	15	4	L	1	5900855080422
CL120-0130-0001	130	30	20	4	P	1	5900855080439
CL120-0130-0002	130	30	20	4	L	1	5900855080446
CL120-0140-0001	140	30	25	4	P	1	5900855080453
CL120-0140-0002	140	30	25	4	L	1	5900855080460
CL120-0160-0001	160	40	35	4	P	1	5900855080477
CL120-0160-0002	160	40	35	4	L	1	5900855080484

CL140 FREZY KSZTAŁTOWE





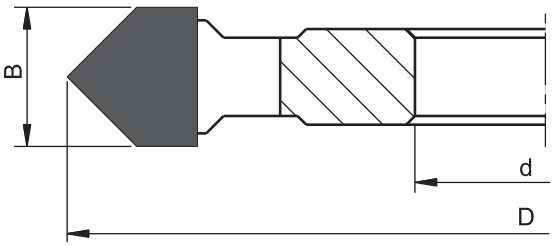


ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX	mm	mm	mm		szt.	
CL140-0120-0001	120	30	40	4	1	5900855080545
CL140-0138-0001	138	30	50	4	1	5900855080552
CL140-0160-0001	160	30	60	4	1	5900855080569

CL150 FREZY KSZTAŁTOWE SYMETRYCZNE







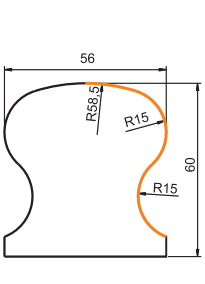
ZASTOSOWANIE:
- frezowanie rowków, fazowanie krawędzi
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

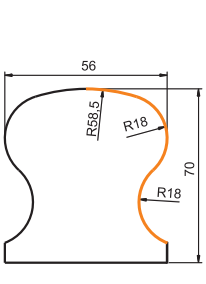
INDEX	mm	mm	mm		szt.	
CL150-0140-0001	140	30	10	4	1	5900855080576
CL150-0140-0101	140	40	10	4	1	5900855120029
CL150-0140-0002	140	30	15	4	1	5900855080583
CL150-0140-0003	140	30	20	4	1	5900855080590

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL160 FREZY DO PORĘCZY







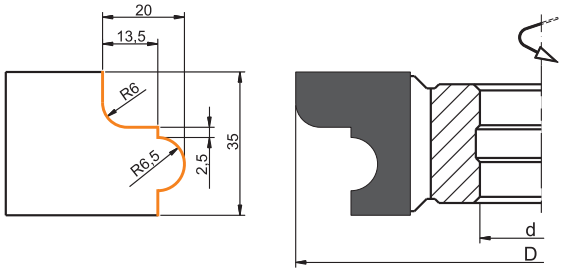


ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...		
	mm	mm	mm		szt.	
CL160-0150-0001	150	30	60	2	1	5900855080606
CL160-0150-0002	150	30	70	4	1	5900855080613

CL190 FREZY KSZTAŁTOWE







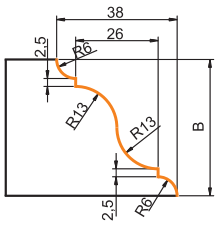
ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

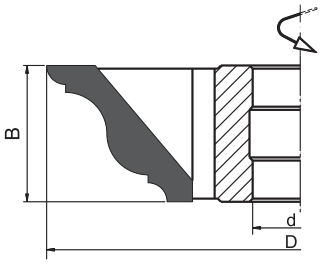
INDEX				1 2...		
	mm	mm	mm		szt.	
CL190-0120-0001	120	30	35	4	1	5900855080668

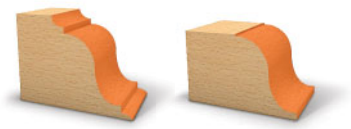
CL200 FREZY KSZTAŁTOWE











ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

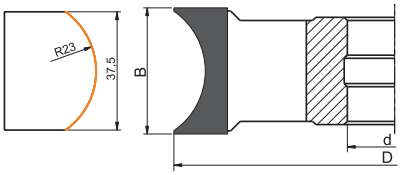
INDEX				1 2...		
	mm	mm	mm		szt.	
CL200-0160-0001	160	30	40	4	1	5900855080675

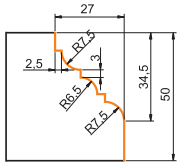
CL210 FREZY KSZTAŁTOWE



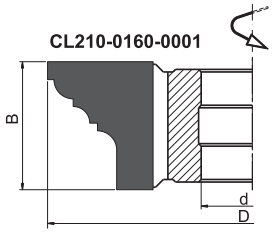
ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

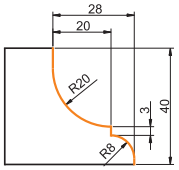
CL210-0140-0001



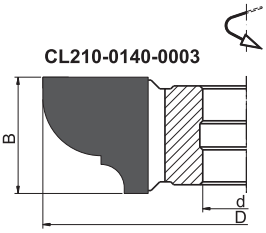


CL210-0160-0001

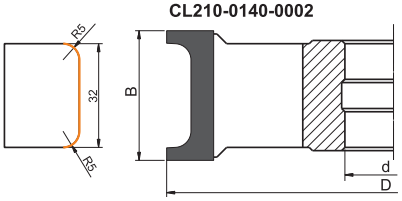


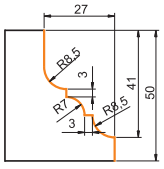


CL210-0140-0003

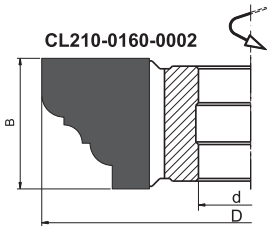


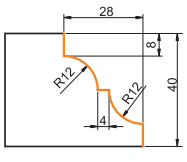
CL210-0140-0002



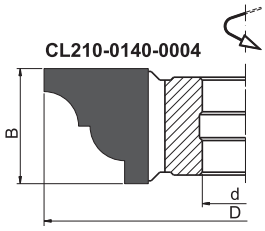


CL210-0160-0002





CL210-0140-0004



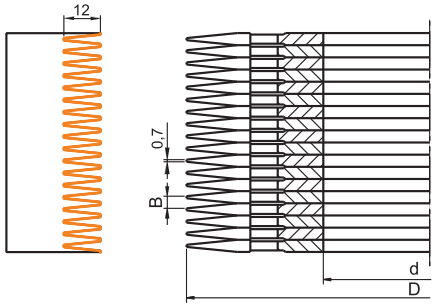
INDEX				1 2...		
	mm	mm	mm		szt.	
CL210-0140-0001	140	30	40	3	1	5900855080682
CL210-0140-0002	140	30	40	3	1	5900855080699
CL210-0140-0003	140	30	40	3	1	5900855080705
CL210-0140-0004	140	30	40	3	1	5900855080712
CL210-0160-0001	160	40	50	4	1	5900855080729
CL210-0160-0002	160	40	50	4	1	5900855080736

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL230 ZESTAWY FREZÓW

do złącz wieloklinowych







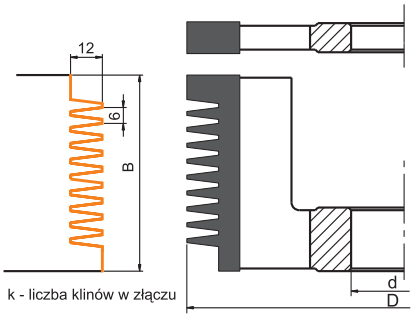
ZASTOSOWANIE:
- wykonywanie złącz wieloklinowych na czołach elementów łączonych na długości ze stykiem – w jodełkę – na szerokiej płaszczyźnie
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...		
	mm	mm	mm		szt.	
CL230-0160-0001	160	70	4	2	1	5900855080811
CL230-0160-0002	160	70	4	4	1	5900855080828
CL230-0160-0003	160	70	3,8	4	1	5900855117548

CL240 FREZY NASTAWNE

do złącz wieloklinowych





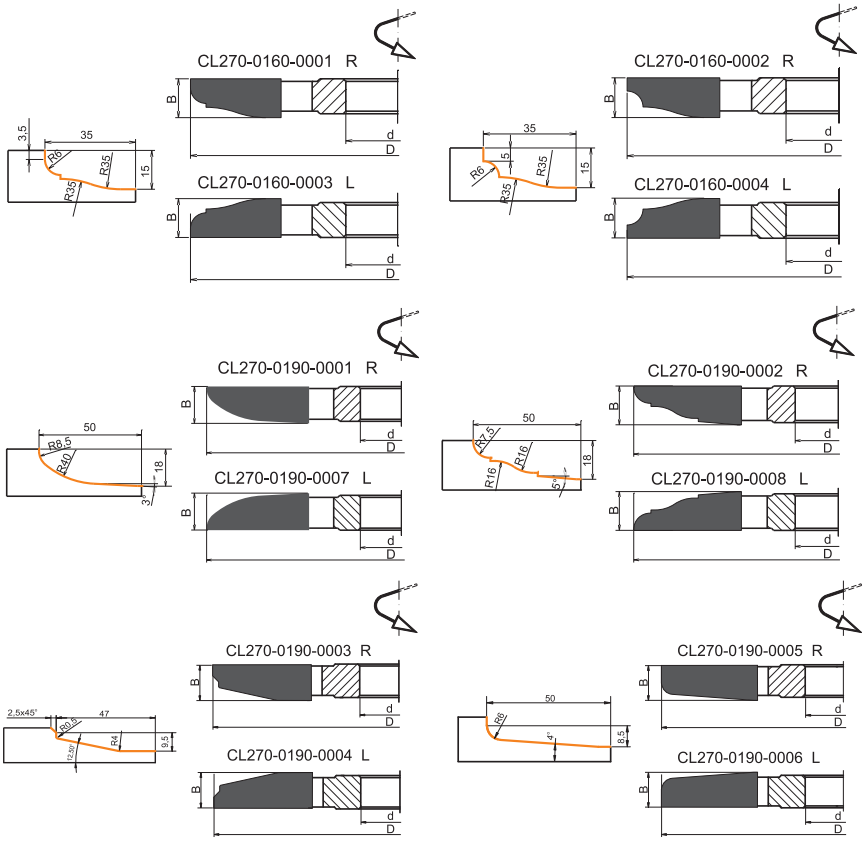


ZASTOSOWANIE:
- wykonywanie złącz wieloklinowych na czołach elementów łączonych na długości ze stykiem liniowym na wąskiej płaszczyźnie z możliwością regulacji szerokości złącza
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...	1 2 3 4...		
	mm	mm	mm			szt.	
CL240-0140-0001	140	40	20-70	3	2-9	1	5900855080835
CL240-0140-0002	140	40	35-100	3	5-15	1	5900855080842

CL270 FREZY
do płycin



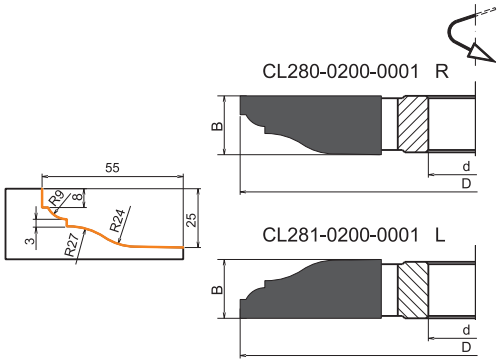


ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe płycin drzwiowych i płycin drzwi meblowych
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...	P L		
	mm	mm	mm			szt.	
CL270-0160-0001	160	40	15	4	P	1	5900855080880
CL270-0160-0002	160	40	15	4	P	1	5900855080897
CL270-0160-0003	160	40	15	4	L	1	5900855147590
CL270-0160-0004	160	40	15	4	L	1	5900855147606
CL270-0190-0003	190	40	12	4	P	1	5900855118941
CL270-0190-0004	190	40	12	4	L	1	5900855118958
CL270-0190-0005	190	40	12	4	P	1	5900855118965
CL270-0190-0006	190	40	12	4	L	1	5900855118972
CL270-0190-0001	190	40	18	4	P	1	5900855080903
CL270-0190-0002	190	40	18	4	P	1	5900855080910
CL270-0190-0007	190	40	18	4	L	1	5900855147613
CL270-0190-0008	190	40	18	4	L	1	5900855147620

CL280 FREZY KSZTAŁTOWE
do płycin





ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe płycin drzwiowych i płycin drzwi meblowych
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...	P L		
	mm	mm	mm			szt.	
CL280-0200-0001	200	40	25	2+2	P	1	5900855080927
CL281-0200-0001	200	40	25	2+2	L	1	5900855153225

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL290 ZESTAWY FREZÓW

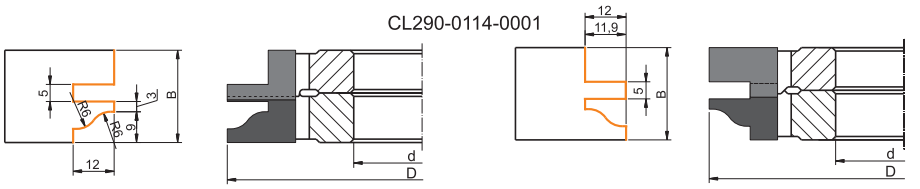
do ram drzwi meblowych



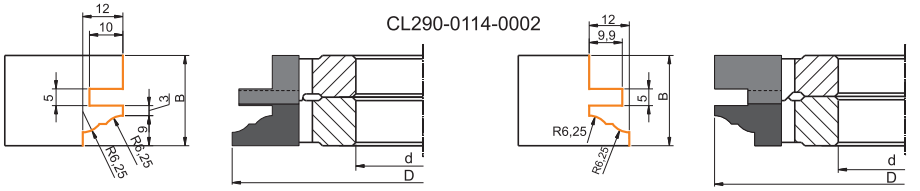
profile wzdłużne

profile poprzeczne

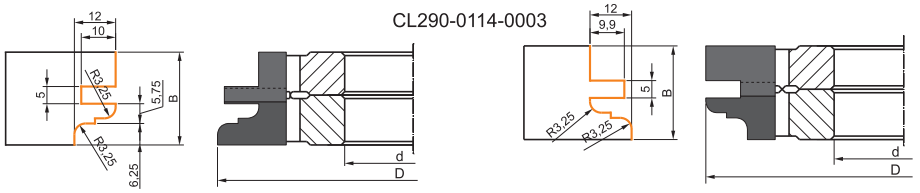
CL290-0114-0001



CL290-0114-0002



CL290-0114-0003





ZASTOSOWANIE:

- wykonywanie złącz narożnikowych oraz płaskich w elementach płytowych z drewna
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL290-0114-0001	114	40	22-27	4	1	5900855080934
CL290-0114-0002	114	40	22-27	4	1	5900855080941
CL290-0114-0003	114	40	22-27	4	1	5900855080958

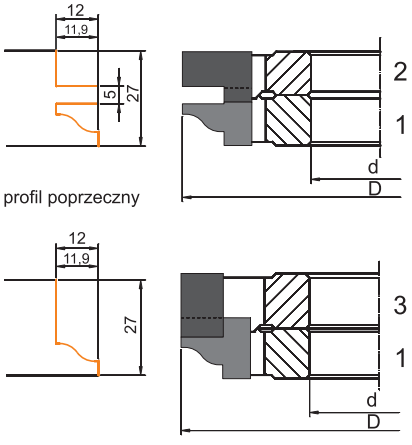
INFO: 1 sztuka w/w indeksów, np. CL290-0114-0001 zawiera zestaw frezów profilowych oraz zestaw frezów do kontrprofilu.

CL291 ZESTAW FREZÓW

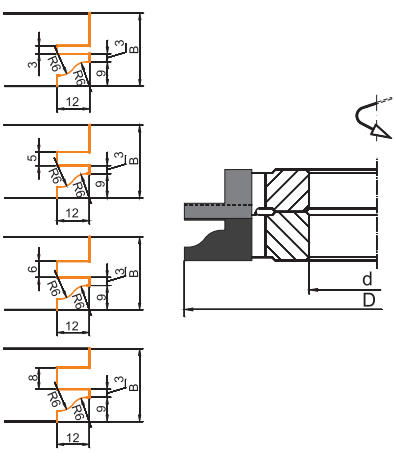
do ram drzwi – z różnorodną możliwością wykończenia części zewnętrznej ramiaka



profil poprzeczny



profile wzdłużne

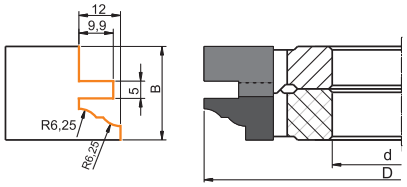


CL291 ZESTAW FREZÓW

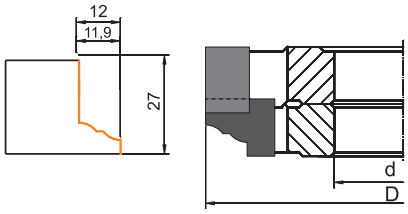
do ram drzwi – z różnorodną możliwością wykończenia części zewnętrznej ramiaka



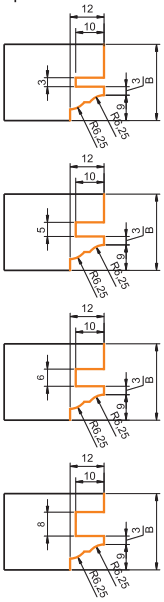


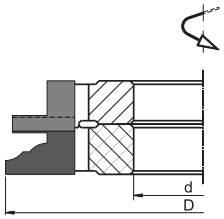


profil poprzeczny



profile wzdłużne







ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe profilu wzdłużnego wewnętrznego i poprzecznego ramiaków drzwi meblowych z różnorodną możliwością wykończenia części zewnętrznej ramiaka
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

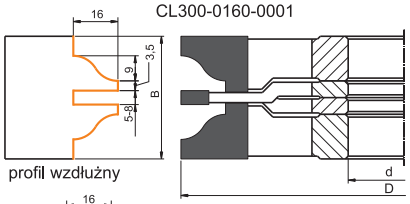
INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL291-0114-0001	114	40	22-27	4	1	5900855132367
CL291-0114-0002	114	40	22-27	4	1	5900855136600

CL300 ZESTAWY FREZÓW

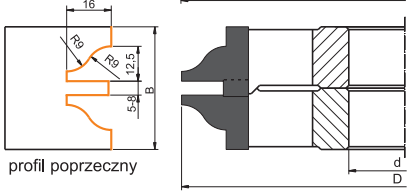
do ram drzwiowych



CL300-0160-0001

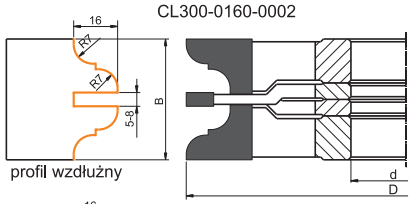


profil wzdłużny

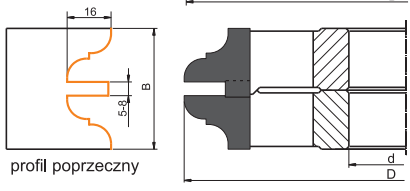


profil poprzeczny

CL300-0160-0002



profil wzdłużny



profil poprzeczny



ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe profilu wzdłużnego wewnętrznego i poprzecznego ramiaka drzwi meblowych
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL300-0160-0001	160	40	35-42	4	1	5900855080965
CL300-0160-0002	160	40	35-42	4	1	5900855080972

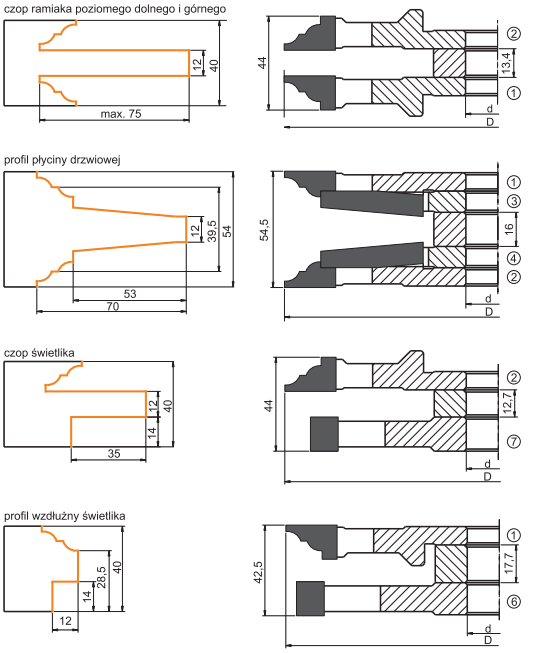
INFO: 1 sztuka w/w indeksów, np. CL300-0160-0001 zawiera zestaw frezów profilowych oraz zestaw frezów do kontrprofilu.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL310 ZESTAWY FREZÓW

do drzwi (uniwersalne)





ZASTOSOWANIE:

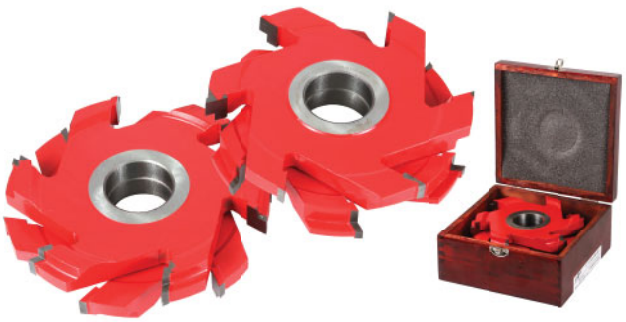
- frezowanie kształtowe profilu wzdłużnego wewnętrznego i poprzecznego ramiaków drzwi meblowych z różnorodną możliwością wykończenia części zewnętrznej ramiaka
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

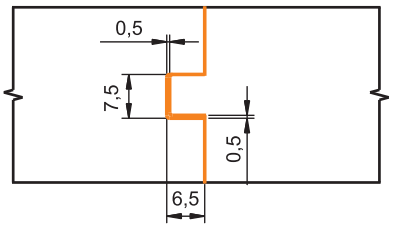
INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL310-0200-0001	200	40	40-54	2	1	5900855080989

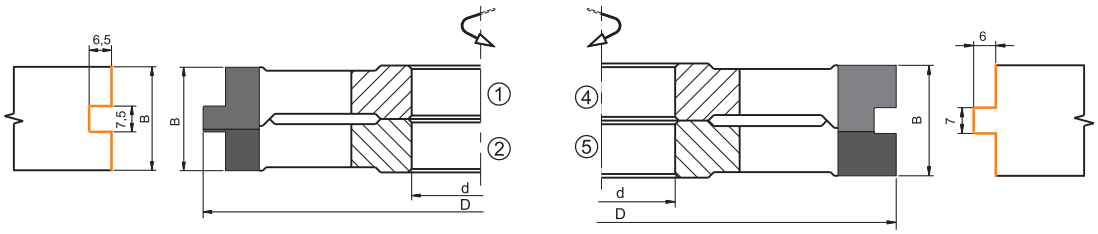
INFO: 1 sztuka w/w indeksu zawiera 7 szt. frezów o różnych profilach do wykonywania połączeń wg. rysunków.

CL330 ZESTAWY FREZÓW

do deski podłogowej









ZASTOSOWANIE:

- frezowanie profilu wzdłużnego deski podłogowej
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL330-0160-0002	160	40	17-21	6	1	5900855099608
CL330-0160-0003	160	40	22-25	6	1	5900855099615
CL330-0160-0001	160	40	27-32	6	1	5900855081030

INFO: 1 sztuka w/w indeksów, np. CL330-0160-0001 zawiera zestaw frezów do wykonywania pióra i zestaw frezów do wpustów.

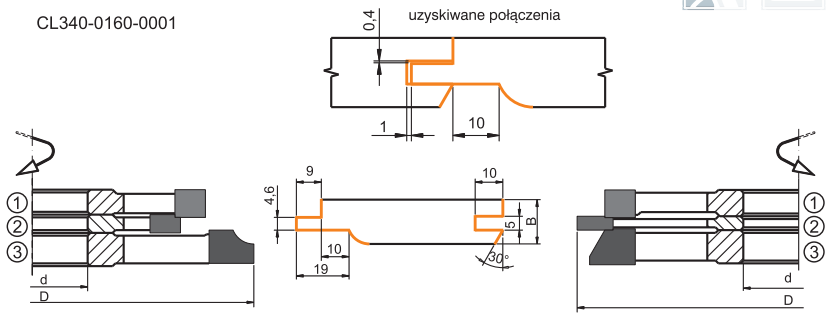
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL340 ZESTAWY FREZÓW

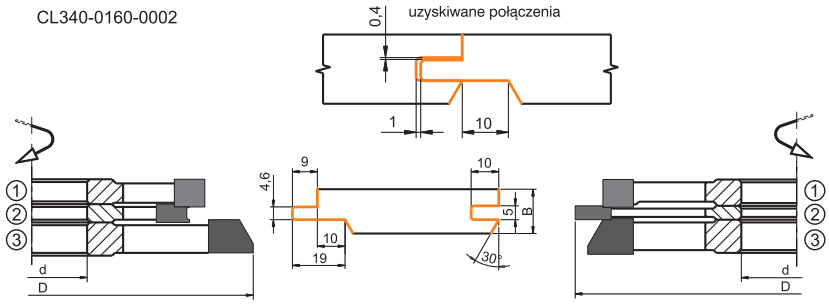
do boazerii



CL340-0160-0001



CL340-0160-0002



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie profilu wzdłużnego deski boazeryjnej
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...		
	mm	mm	mm		szt.	
CL340-0160-0001	160	40	17-21	6	1	5900855081047
CL340-0160-0002	160	40	17-21	6	1	5900855081054

INFO: 1 sztuka w/w indeksów, np. CL340-0160-0001 zawiera zestaw frezów do wykonywania pióra i zestaw frezów do wpustów.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL

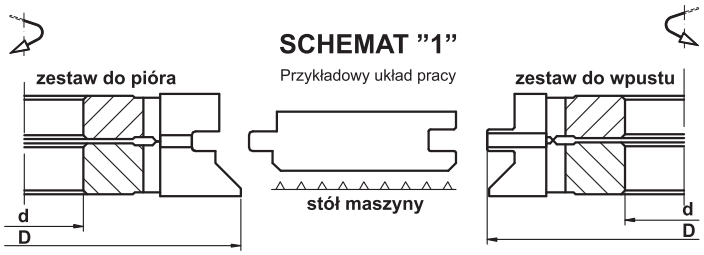
INFORMACJA O SCHEMATACH
FREZY KSZTAŁTOWE Z LUTOWANYMI PŁYTKAMI HSS

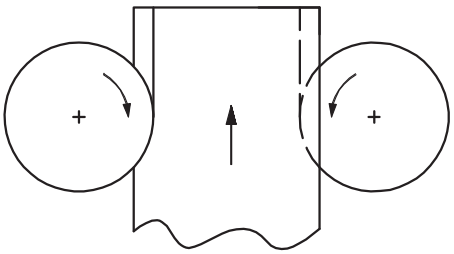
Zestawy frezów kształtowych produkowane są na maszyny wielostronne wg. schematu „1”

Na życzenie klienta wykonujemy frezy wg. schematu „2”.

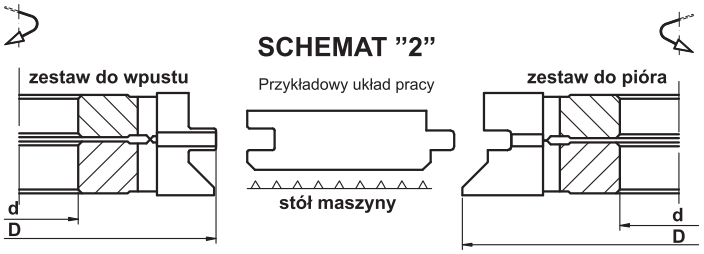
Na maszyny jednostronne (frezarki) wykonujemy frezy wg. schematu „3”. Istnieje również możliwość wykonania innej wersji niż przedstawione na schematach.

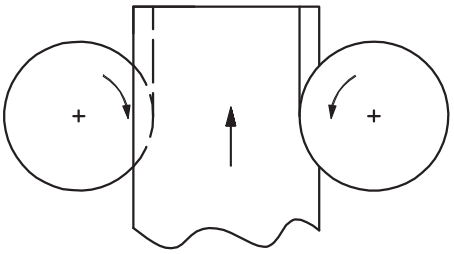
SCHEMAT ”1”



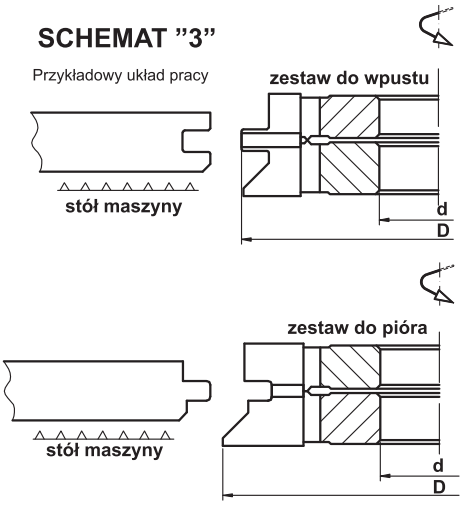


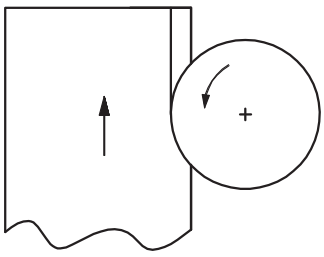
SCHEMAT ”2”





SCHEMAT ”3”





CL530 ZESTAWY FREZÓW „ZFP.01”

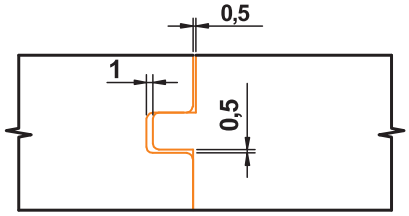
do deski podłogowej

HSS HM





UZYSKIWANE POŁĄCZENIE

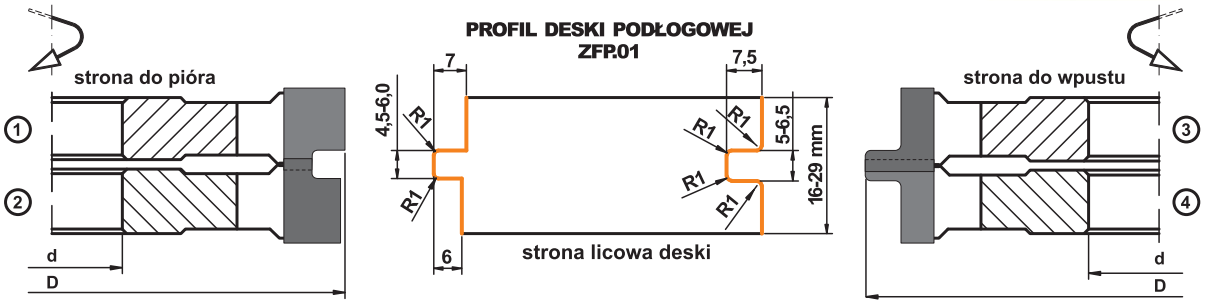


strona licowa deski

ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wzdłużne deski podłogowej
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- zakres grubości obrabianego materiału: 16-29 mm

UWAGA!
Standardowo frezy wykonywane są na maszyny dwustronne wg „SCHEMATU 1”. Jeżeli frezy mają być stosowane na maszynach jednowrzecionowych należy to zaznaczyć w zamówieniu!





INDEX	typ				1 2...	materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
CL530-0140-0019	ZFP.01	140	40	16-29	4	HSS	9500	1	5900855121422

TABELA TYPOWYMIAROWA				
D (mm)	125	140	160	180
z	4	4	4	4
n max (obr/min)	10500	9000	8000	7000
d max=25 (mm)	○	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○	○
d max=40 (mm)	○	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○	○

INFORMACJE DODATKOWE

● frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
○ frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie

- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm, jednak nie większej niż „d max” zawartej w tabeli

SPOSÓB ZAMAWIANIA:
Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZFP.01
- średnicę zewnętrzną np.: D=140 mm
- średnicę otworu np.: d=25 mm
- materiał ostrza: HM lub HSS

Przykład zamówienia:
ZFP.01 / D140 / d25 / HSS

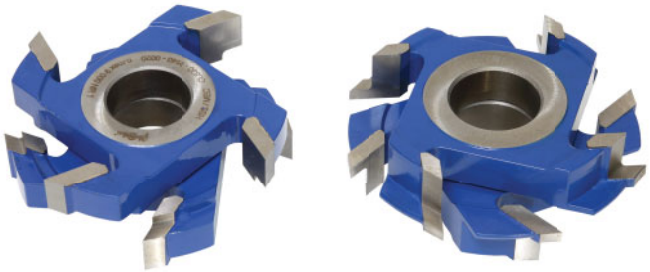
Produkty powiązane:
- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

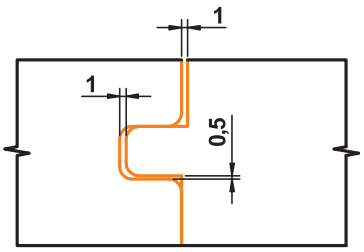
CL530 ZESTAWY FREZÓW „ZFP.02”

do deski podłogowej

HSS HM



UZYSKIWANE POŁĄCZENIE

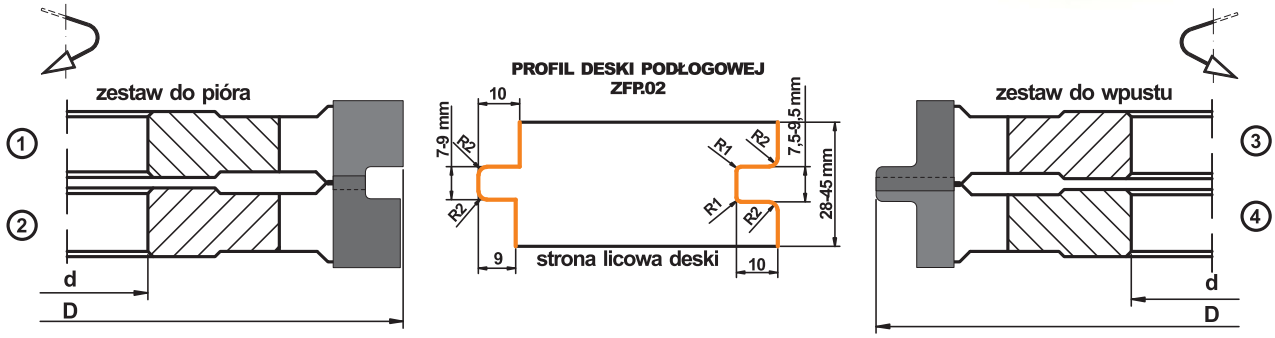


strona licowa deski

ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wzdłużne deski podłogowej
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- zakres grubości obrabianego materiału: 28-45 mm

UWAGA!
Standardowo frezy wykonywane są na maszyny dwustronne wg „SCHEMATU 1”. Jeżeli frezy mają być stosowane na maszynach jednowrzecionowych należy to zaznaczyć w zamówieniu!





INDEX	typ				1 2...	materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
● **CL530-0140-0020**	ZFP.02	140	40	28-45	4	HSS	9500	1	5900855121439

TABELA TYPOWYMIAROWA				
D (mm)	125	140	160	180
z	4	4	4	4
n max (obr/min)	10500	9000	8000	7000
d max=25 (mm)	○	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○	○
d max=40 (mm)	○	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○	○

INFORMACJE DODATKOWE

● frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
○ frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie

- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm, jednak nie większej niż „d max” zawartej w tabeli

SPOSÓB ZAMAWIANIA:
Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZFP.02
- średnicę zewnętrzną np.: D=140 mm
- średnicę otworu np.: d=25 mm
- materiał ostrza: HM lub HSS

Przykład zamówienia:
ZFP.02 / D140 / d25 / HSS

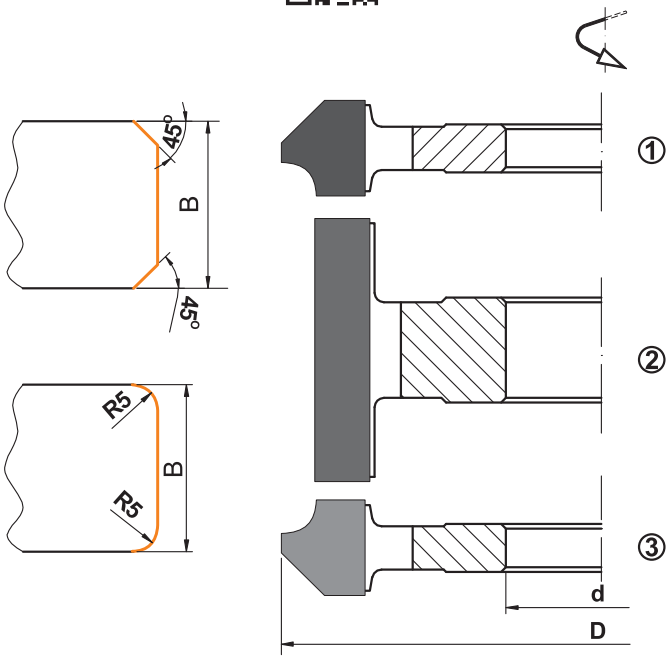
Produkty powiązane:
- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

CL540 ZESTAWY FREZÓW „ZZF”

do zaokrągleń i fazowania

HSS HM





ZASTOSOWANIE:
- fazowanie lub zaokrąglanie krawędzi elementów z drewna litego
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- zakres grubości obrabianego materiału podany w poniższej tabeli – z regulacją przy użyciu przekładek dystansowych



	INDEX	typ					materiał ostrza	n max		
			mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
●	CL540-0134-0001	ZZF.01	134	40	16-35	4	HSS	9500	1	5900855165563
●	CL540-0134-0002	ZZF.02	134	40	26-60	4	HSS	9500	1	5900855165570
●	CL540-0134-0003	ZZF.03	134	40	36-85	4	HSS	9500	1	5900855165587
●	CL540-0134-0004	ZZF.03	134	40	46-105	4	HSS	9500	1	5900855165594

TABELA TYPOWYMIAROWA			
D (mm)	134	164	184
z	4	4	4
n max (obr/min)	9500	8000	7500
d max=25 (mm)	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○
d max=40 (mm)	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○

Przyporządkowanie nowych indeksów do pozycji indeksowych z KATALOGU 2012:

NEW INDEX	OLD INDEX
CL540-0134-0001	CL530-0134-0002
CL540-0134-0002	CL530-0134-0001
CL540-0134-0003	CL530-0134-0009
CL540-0134-0004	CL530-0134-0010

INFORMACJE DODATKOWE

● frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
○ frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie

- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm, jednak nie większej niż „d max” zawartej w tabeli

SPOSÓB ZAMAWIANIA:
Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZZF.01
- średnicę zewnętrzną np.: D=134 mm
- średnicę otworu np.: d=40 mm
- materiał ostrza: HM lub HSS

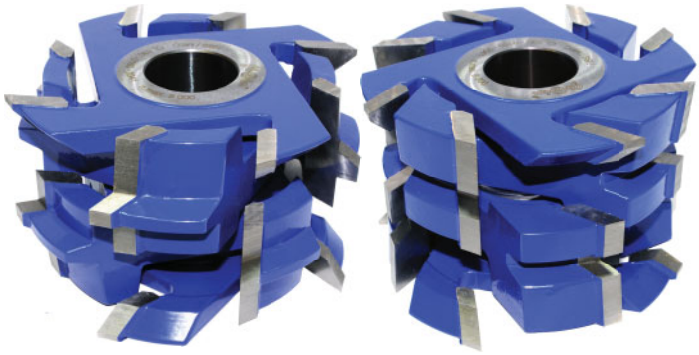
Przykład zamówienia:
ZZF.01 / D134 / d40 / HSS

Produkty powiązane:
- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

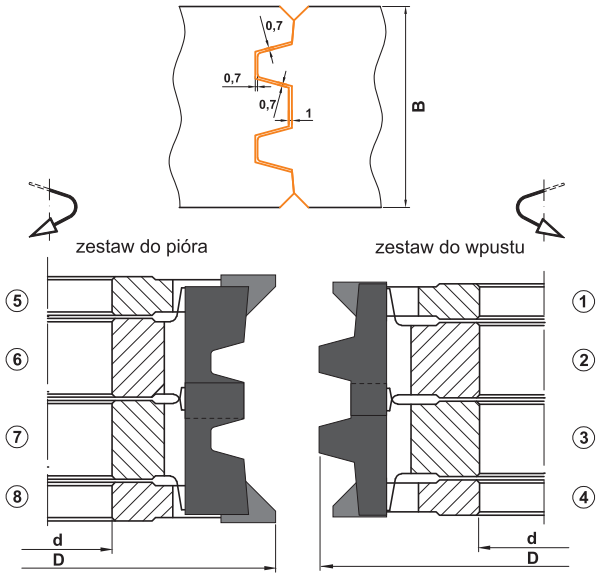
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL550 ZESTAWY FREZÓW „ZSD.01”

do ścian drewnianych



UZYSKIWANE POŁĄCZENIE





ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wzdłużne desek do ścian drewnianych
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- zakres grubości obrabianego materiału podany w poniższej tabeli – z regulacją przy użyciu przekładek dystansowych

INDEX	typ	mm	mm	mm		materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
● **CL550-0160-0001**	ZSD.01	160	40	50-90	4	HSS	8000	1	5900855165600
● **CL550-0160-0002**	ZSD.01	160	40	90-110	4	HSS	8000	1	5900855165617

TABELA TYPOWYMIAROWA		
D (mm)	160	180
z	4	4
n max (obr/min)	8000	7500
d max=25 (mm)	○	○
d max=30 (mm)	○	○
d max=35 (mm)	○	○
d max=40 (mm)	●	○
d max=50 (mm)	○	○

Przyporządkowanie nowych indeksów do pozycji indeksowych z KATALOGU 2012:

NEW INDEX	OLD INDEX
CL550-0160-0001	CL530-0160-0042
CL550-0160-0002	CL530-0160-0041

INFORMACJE DODATKOWE

● frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
○ frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie

- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm

SPOSÓB ZAMAWIANIA:

Przy zamówieniu prosimy podać:

- oznaczenie zestawu np.: ZSD.01
- średnicę zewnętrzną np.: D=160 mm
- średnicę otworu np.: d=40 mm
- materiał ostrza: HSS

Przykład zamówienia:
ZSD.01 / D160 / d40 / HSS

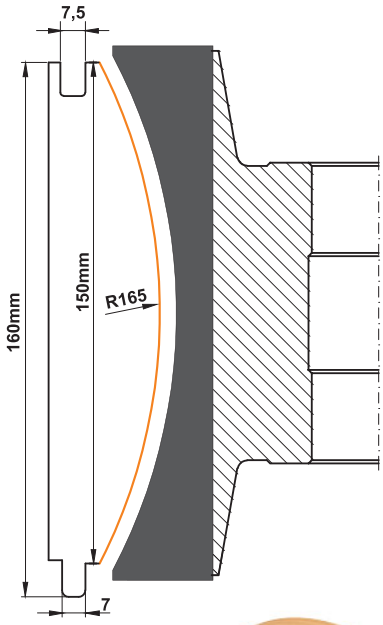
Produkty powiązane:

- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

CL560 FREZY DO IMITACJI BALA „ZIB.01”

HSS HM







ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wzdłużne desek z nadaniem określonego promienia na materiale obrabianym
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych – głównie na wrzecionach poziomych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych

	INDEX	typ					materiał ostrza	n max		
			mm	mm	mm			obr/min	szt.	
●	**CL560-0160-0001**	ZIB.01	160	40	108	4	HSS	8000	1	5900855165624
●	**CL560-0160-0002**	ZIB.01	160	40	160	4	HSS	8000	1	5900855165631
●	**CL560-0160-0003**	ZIB.01	160	40	212	4	HSS	8000	1	5900855165648

TABELA TYPOWYMIAROWA			
D (mm)	160	180	200
z	4	4	4
n max (obr/min)	8000	7500	6400
d max=25 (mm)	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○
d max=40 (mm)	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○

Przyporządkowanie nowych indeksów do pozycji indeksowych z KATALOGU 2012:

NEW INDEX	OLD INDEX
CL560-0160-0001	CL530-0160-0038
CL560-0160-0002	CL530-0160-0039
CL560-0160-0003	CL530-0160-0040

INFORMACJE DODATKOWE

- ● frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
- ○ frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie

- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm, jednak nie większej niż „d max” zawartej w tabeli

SPOSÓB ZAMAWIANIA:
Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZIB.01
- średnicę zewnętrzną np.: D = 160 mm
- średnicę otworu np.: d = 40 mm
- materiał ostrza: HM lub HSS

Przykład zamówienia:
ZIB.01 / D160 / d40 / HSS

Produkty powiązane:
- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

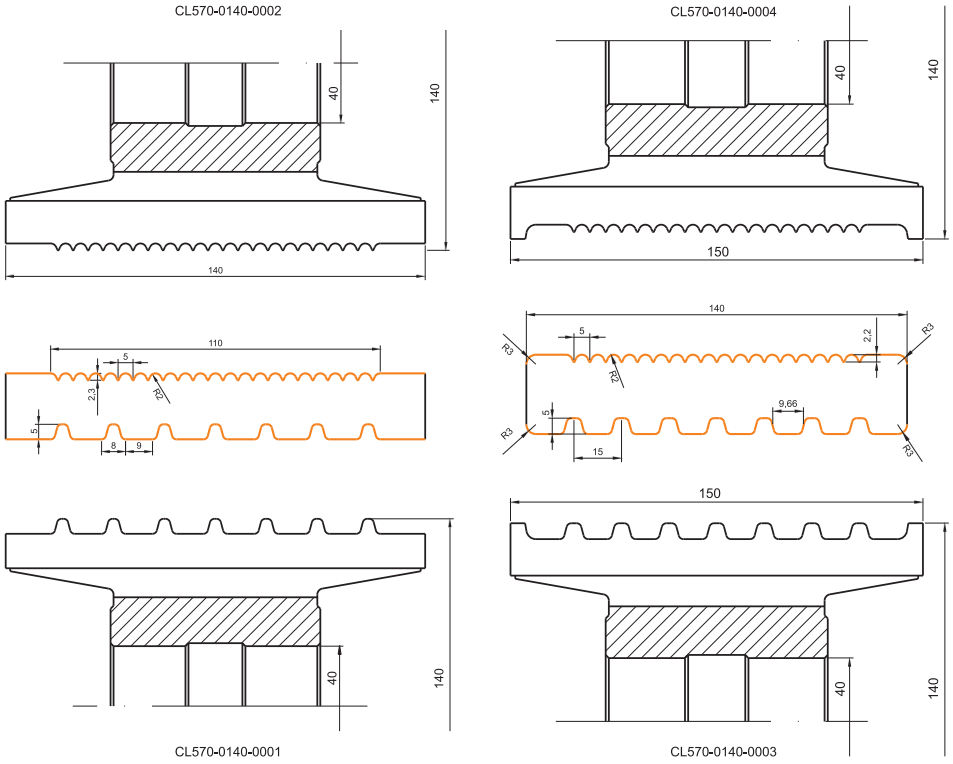
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL570 ZESTAWY FREZÓW „ZDT”

do deski tarasowej







ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wzdłużne deski stosowanej na tarasy
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- frezy mogą pracować pojedynczo jak i w kompletach



INDEX	typ					materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
● **CL570-0140-0001**	ZDT.01	140	40	140	4	HSS	9000	1	5900855165655
● **CL570-0140-0002**	ZDT.01	140	40	140	4	HSS	9000	1	5900855165662
● **CL570-0140-0003**	ZDT.02	140	40	150	4	HSS	9000	1	5900855165679
● **CL570-0140-0004**	ZDT.02	140	40	150	4	HSS	9000	1	5900855165686

TABELA TYPOWYMIAROWA			
D (mm)	140	160	180
z	4	4	4
n max (obr/min)	9000	8000	7500
d max=25 (mm)	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○
d max=40 (mm)	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○

Przyporządkowanie nowych indeksów do pozycji indeksowych z KATALOGU 2012:

NEW INDEX	OLD INDEX
CL570-0140-0001	CL530-0140-0063
CL570-0140-0002	CL530-0140-0064
CL570-0140-0003	CL530-0140-0065
CL570-0140-0004	CL530-0140-0066

INFORMACJE DODATKOWE

- ● frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
- ○ frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie

- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm

SPOSÓB ZAMAWIANIA:
Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZDT.01
- średnicę zewnętrzną np.: D=140 mm
- średnicę otworu np.: d=40 mm
- materiał ostrza: HSS

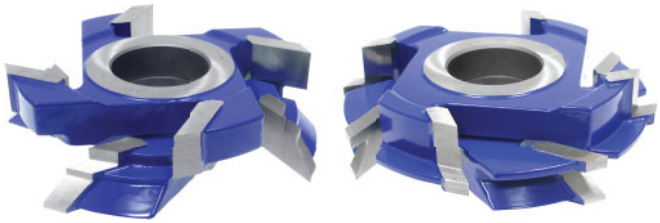
Przykład zamówienia:
ZDT.01 / D140 / d40 / HSS

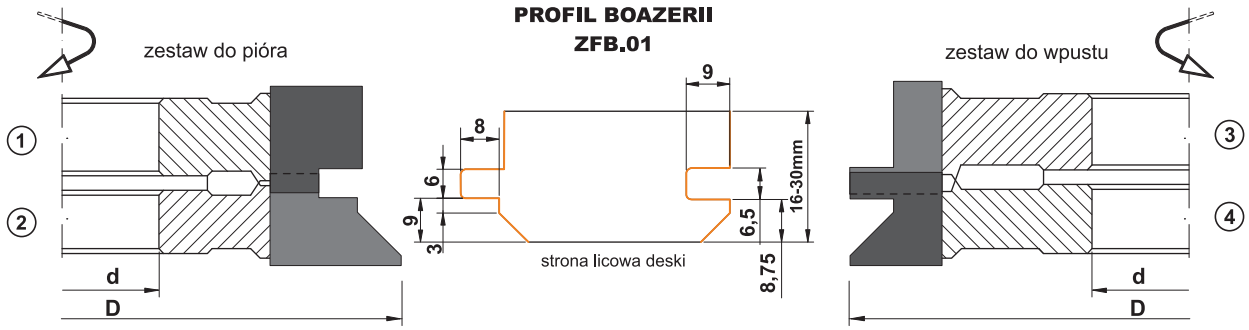
Produkty powiązane:
- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

CL580 ZESTAWY FREZÓW „ZFB.01”

do boazerii

HSS HM





ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wzdłużne deski boazeryjnej, podbitki
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- zakres grubości obrabianego materiału: 16-25 mm

UWAGA!
Standardowo frezy wykonywane są na maszyny dwustronne wg „SCHEMATU 1”. Jeżeli frezy mają być stosowane na maszynach jednowrzecionowych należy to zaznaczyć w zamówieniu!



INDEX	typ				1 2...	materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
● **CL580-0140-0001**	ZFB.01	140	40	16-30	4	HSS	9500	1	5900855165693

TABELA TYPOWYMIAROWA				
D (mm)	125	140	160	180
z	4	4	4	4
n max (obr/min)	10500	9000	8000	7500
d max=25 (mm)	○	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○	○
d max=40 (mm)	○	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○	○

Przyporządkowanie nowych indeksów do pozycji indeksowych z KATALOGU 2012:

NEW INDEX	OLD INDEX
CL580-0140-0001	CL530-0140-0049

INFORMACJE DODATKOWE

● frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
○ frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie

- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm, jednak nie większej niż „d max” zawartej w tabeli

SPOSÓB ZAMAWIANIA:
Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZFB.01
- średnicę zewnętrzną np.: D=140 mm
- średnicę otworu np.: d=25 mm
- materiał ostrza: HM lub HSS

Przykład zamówienia:
ZFB.01 / D140 / d25 / HSS

Produkty powiązane:
- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

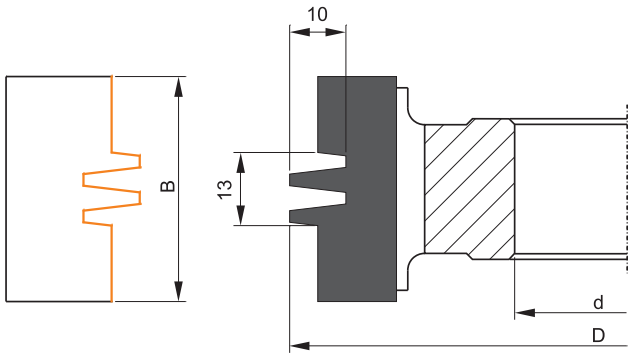
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

CL600 FREZY DO ZŁĄCZ WIELOKLINOWYCH (MINIWCZEPY)

– łączenie na długość

NOWOŚĆ W OFERCIE





ZASTOSOWANIE:
- wykonywanie złącz klinowych na czołach elementów łączonych na długości ze stykiem liniowym na płaszczyźnie – na kreskę
- łączenie na długość drewna litego
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czopiarkach jedno- i dwustronnych z posuwem mechanicznym



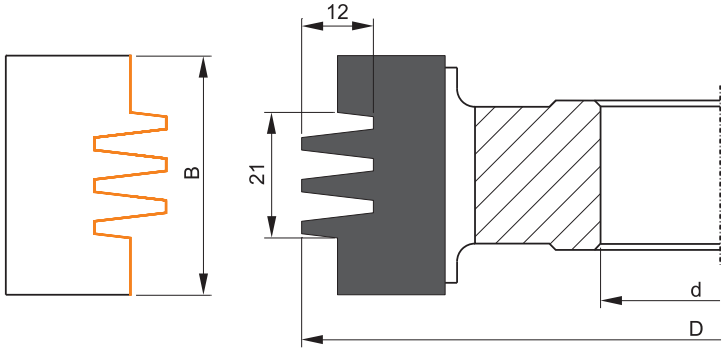
INDEX								n max		
	mm	mm	mm	mm	mm			obr/min	szt.	
CL600-0140-0001	140	40	20 – 50	10	13	2	4	9500	1	5900855162975
CL600-0140-0002	140	40	20 – 60	10	13	2	4	9500	1	5900855162982

CL601 FREZY DO ZŁĄCZ WIELOKLINOWYCH (MINIWCZEPY)

– łączenie na długość

NOWOŚĆ W OFERCIE





ZASTOSOWANIE:
- wykonywanie złącz klinowych na czołach elementów łączonych na długości ze stykiem liniowym na płaszczyźnie – na kreskę
- łączenie na długość drewna litego
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czopiarkach jedno- i dwustronnych z posuwem mechanicznym



INDEX								n max		
	mm	mm	mm	mm	mm			obr/min	szt.	
CL601-0140-0001	140	40	25 - 40	12	21	3	4	9500	1	5900855162999
CL601-0140-0002	140	40	25 - 50	12	21	3	4	9500	1	5900855163002
CL601-0140-0003	140	40	25 - 60	12	21	3	4	9500	1	5900855163019

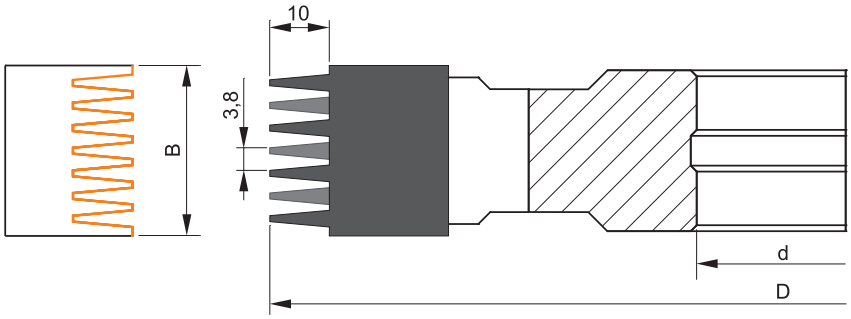
CL602 FREZY DO ZŁĄCZ WIELOKLINOWYCH (MINIWCZEPY)

– łączenie na długość

NOWOŚĆ W OFERCIE

HSS





ZASTOSOWANIE:

- wykonywanie złącz klinowych na czołach elementów łączonych na długości ze stykiem w jodełkę na szerokiej płaszczyźnie
- łączenie na długość drewna litego
- możliwość łączenia pojedynczych frezów w zestawy
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czopiarkach jedno- i dwustronnych z posuwem mechanicznym



INDEX								n max		
	mm	mm	mm	mm	mm			obr/min	szt.	
CL602-0250-0001	250	50	28,6	10	3,8	7	6	5500	1	5900855164092

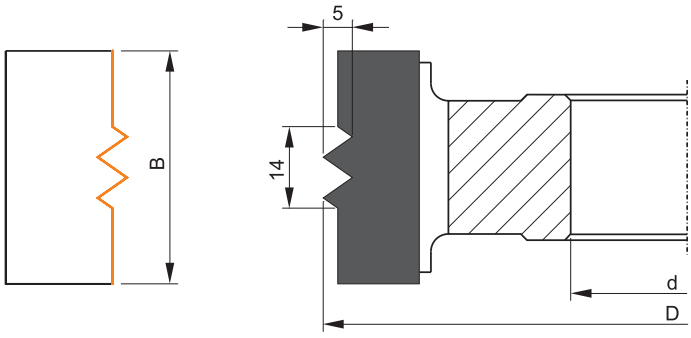
CL610 FREZY DO ZŁĄCZ WIELOKLINOWYCH (MINIWCZEPY)

– łączenie na szerokość

NOWOŚĆ W OFERCIE

HSS





ZASTOSOWANIE:

- wykonywanie złącz klinowych na powierzchniach bocznych elementów łączonych na szerokość ze stykiem liniowym na płaszczyźnie
- łączenie na szerokość drewna litego
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czopiarkach jedno- i dwustronnych z posuwem mechanicznym oraz na zautomatyzowanych liniach obróbczych

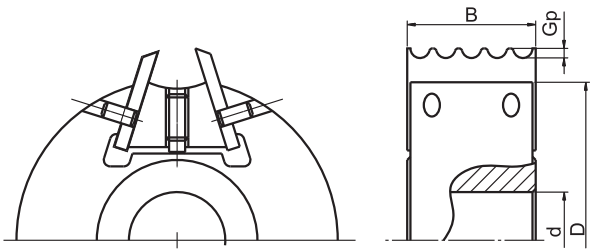


INDEX								n max		
	mm	mm	mm	mm	mm			obr/min	szt.	
CL610-0140-0001	140	40	18 - 50	5	14	2	4	9500	1	5900855163033

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ010 GŁOWICE FREZOWE Z OGRANICZNIKIEM POSUWU





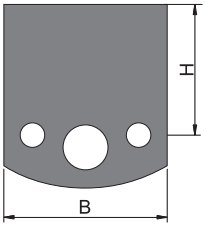
ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe lub proste drewna litego
- profilowanie noży wykonywane jest na zamówienie wg. wzoru z drewna lub rysunku klienta
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem ręcznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ010-0100-0001	100	30	40	2	1	5900855083720

INFO: – głowica wyposażona w dwa noże proste HSS (ostrzenie proste) i dwa ograniczniki posuwu – korpus aluminiowy. Gp.: maksymalna głębokość kształtu profilu do wykonania – 3-krotność grubości noża.

LJ520 NOŻE
do profilowania





INDEX					
	mm	mm	mm	szt.	
LJ520-0040-0000	40	32,5	4	2	5900855090360
LJ520-0050-0000	50	34,0	4	2	5900855090377

INFO: noże bez faz (przygotówki do ostrzenia)

LJ521 OGRANICZNIKI POSUWU
do profilowania



INDEX					
	mm	mm	mm	szt.	
LJ521-0040-0000	40	32,5	4	2	5900855090384
LJ521-0050-0000	50	34,0	4	2	5900855090391

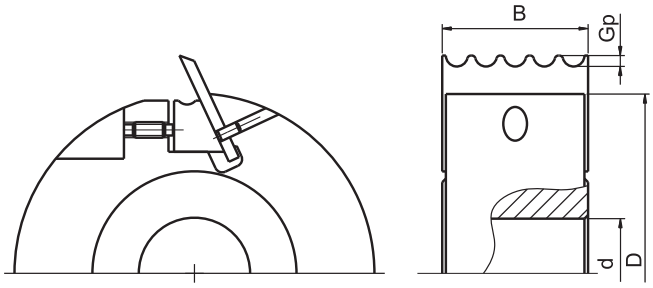
INFO: ograniczniki bez faz (przygotówki do ostrzenia)

Sprawdź pozostałe akcesoria do GŁOWICY FREZOWEJ (LJ010):
PROFILOWANE PŁYTKI WYMIENNE HSS (LJ520) – str. 93
OGRANICZNIKI POSUWU (LJ521) – str. 93

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ020 GŁOWICE FREZOWE





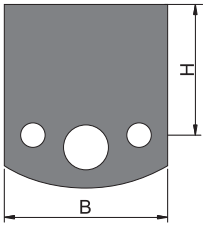
ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe lub proste drewna litego
- profilowanie noży wykonywane jest na zamówienie wg. wzoru z drewna lub rysunku klienta
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...		
	mm	mm	mm		szt.	
LJ020-0100-0001	100	30	40	2	1	5900855083737

INFO: – głowica wyposażona w dwa noże proste HSS (ostrzenie proste) – korpus aluminiowy. Gp.: maksymalna głębokość kształtu profilu do wykonania – 3-krotność grubości noża.

LJ520 NOŻE
do profilowania





INDEX					
	mm	mm	mm	szt.	
LJ520-0040-0000	40	32,5	4	2	5900855090360
LJ520-0050-0000	50	34,0	4	2	5900855090377

INFO: noże bez faz (przygotówki do ostrzenia)

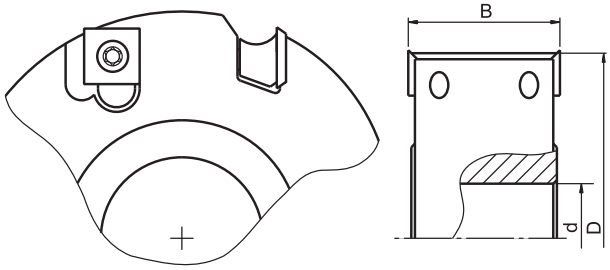
Sprawdź pozostałe akcesoria do GŁOWICY FREZOWEJ (LJ020):
PROFILOWANE PŁYTKI WYMIENNE HSS (LJ520) – str. 93

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ050 GŁOWICE FREZOWE PROSTE Z NACINAKAMI

HM





ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wpustów i wręgów o przekroju prostokątnym, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości obróbki bocznych powierzchni i krawędzi gniazda
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych oraz strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 24 m/min



wpust (rowek) wręg prawy wręg lewy

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
LJ050-0100-0001	100	30	40	2	2+2	1	5900855083799
LJ050-0125-0001	125	30	50	4	2+2	1	5900855154246

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy.

LJ550 KLINY MOCUJĄCE

do głowicy LJ050

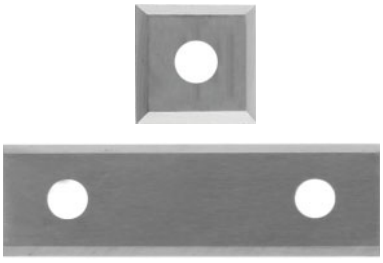


INDEX			
	mm	szt.	
LJ550-0000-0001	40	1	5900855132350

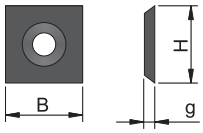
LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

HM

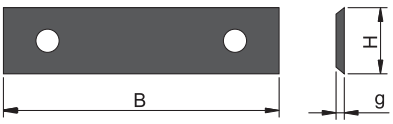
do głowicy LJ050



płytka czterokrawędziowa HM



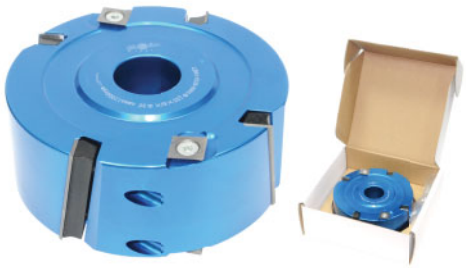
płytka dwukrawędziowa HM

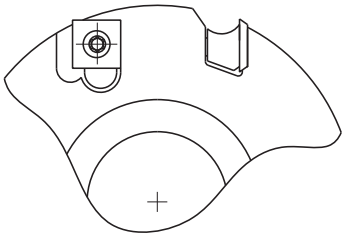


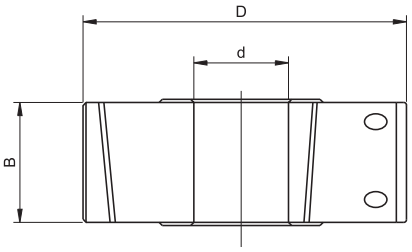
INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135085
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135092
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135283
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135337
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135344

LJ051 GŁOWICE FREZOWE PROSTE Z NACINAKAMI

HM AL







ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wpustów i wręgów o przekroju prostokątnym, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości obróbki bocznych powierzchni i krawędzi gniazda
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czopiarkach jedno- i dwustronnych oraz strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 24 m/min



wpust (rowek) wręg prawy wręg lewy

INDEX	mm	mm	mm		mm	szt.	
LJ051-0100-0001	100	30	50	4	2+2	1	5900855154253
LJ051-0125-0001	125	30	50	4	2+2	1	5900855154260

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy.

LJ550 KLINY MOCUJĄCE

do głowicy LJ050

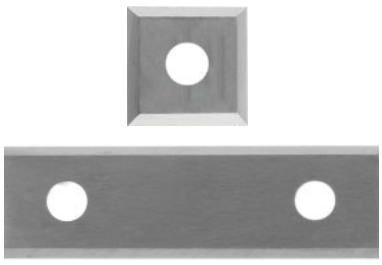


INDEX	mm	szt.	
LJ550-0000-0001	40	1	5900855132350

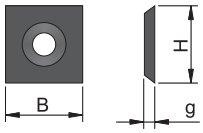
LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

HM

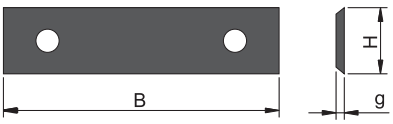
do głowicy LJ051



płytka czterokrawędziowa HM



płytka dwukrawędziowa HM

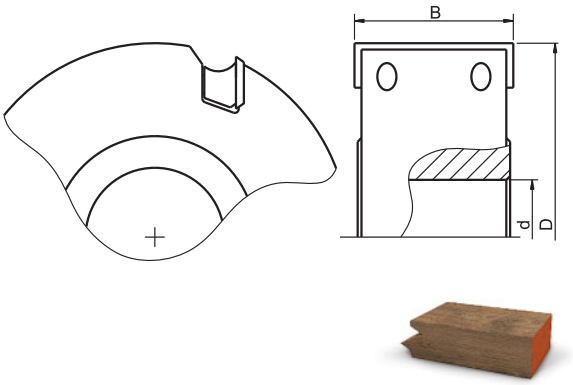


INDEX	mm	mm	mm	ilość ostrzy	zastosowanie	szt.	szt.	
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135085
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135092
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135337
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135344

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ060 GŁOWICE FREZOWE PROSTE





ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wąskich płaszczyzn
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych oraz strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 28 m/min

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ060-0100-0001	100	30	50	4	1	5900855083805
LJ060-0100-0101	100	40	50	4	1	5900855120043

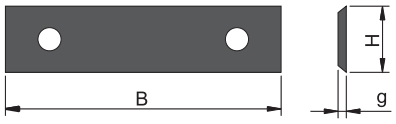
INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy.

LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

do głowicy LJ060



płytka dwukrawędziowa HM



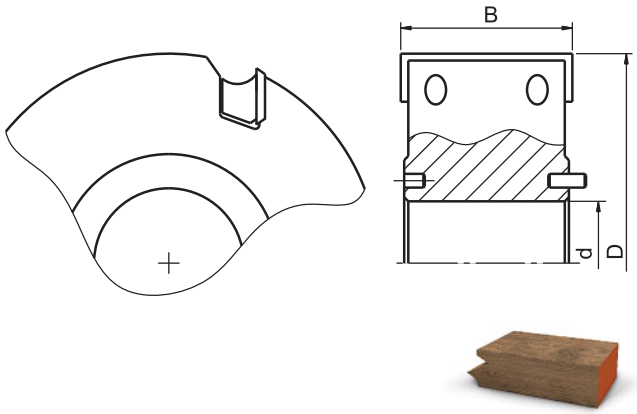
INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135337
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135344

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ070 GŁOWICE FREZOWE PROSTE SKŁADANE

HM Al





ZASTOSOWANIE:
- frezowanie wąskich płaszczyzn, z możliwością łączenia w zestawy o dowolnej szerokości
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych oraz strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 30 m/min

INDEX				1 2...		
	mm	mm	mm		szt.	
LJ070-0125-0001	125	40	30	4	1	5900855083812
LJ070-0125-0002	125	35	40	4	1	5900855083829

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy.

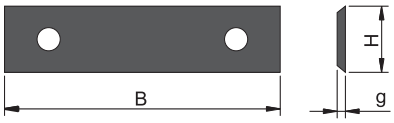
LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

HM

do głowicy LJ070



płytka dwukrawędziowa HM



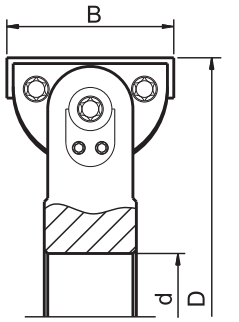
INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135214
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135221
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135283

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ080 GŁOWICE FREZOWE KĄTOWE NASTAWNE

HM Al







ZASTOSOWANIE:
- frezowanie proste i pod kątem z możliwością nastawiania kąta w zakresie ±90°, fazowanie krawędzi
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 12 m/min

INDEX				1 2...		
	mm	mm	mm		szt.	
LJ080-0120-0001	120	30	40	2	1	5900855083836

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy.

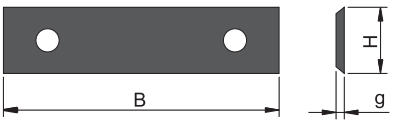
LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

do głowicy LJ080

HM



płytka dwukrawędziowa HM



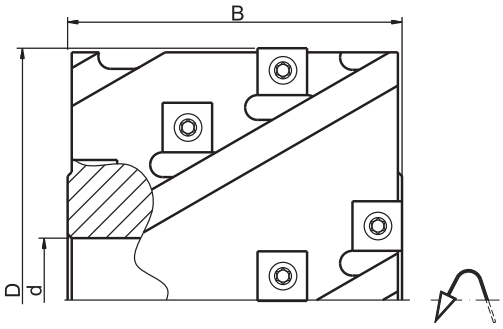
INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135283

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ090 GŁOWICE FREZOWE SPIRALNE Z DZIELONĄ KRAWĘDZIĄ SKRAWAJĄCĄ

HM






powierzchnia krzywoliniowa


wąska i szeroka płaszczyzna

ZASTOSOWANIE:
- frezowanie płaszczyzn i powierzchni krzywoliniowych przy dużych i nierównomiernych naddatkach obróbkowych
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, kopiarko-wzorcarkach, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ090-0120-0101	120	40	80	3+3	1	5900855120050
LJ090-0150-0001	150	40	100	3+3	1	5900855083850

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy.

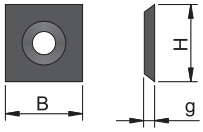
LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

do głowicy LJ090

HM



płytka czterokrawędziowa HM

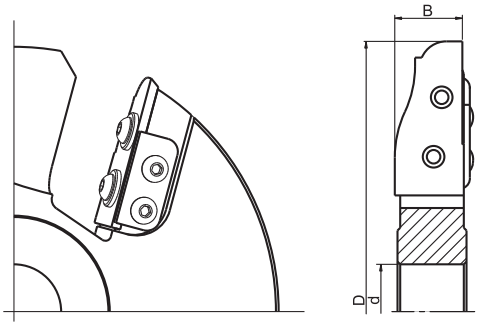


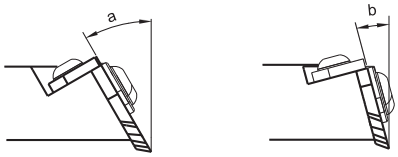
INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135085
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135092

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ100 GŁOWICE FREZOWE DO PŁYCIN







2 zęby do drewna miękkiego

2 zęby do drewna twardego





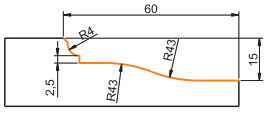
ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe płycin drzwiowych i płycin drzwi meblowych z drewna twardego i drewna miękkiego
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX				1 2...	P / L		
	mm	mm	mm			szt.	
LJ100-0200-0001	200	35	25	2+2	P	1	5900855083867
LJ100-0200-0002	200	35	25	2+2	L	1	5900855083874

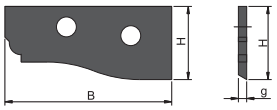
INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych do drewna twardego i do drewna miękkiego – profil NR 1 – korpus aluminiowy
– głowica LJ 100 może pracować jednocześnie tylko z dwoma płytkami – do drewna miękkiego lub do drewna twardego.

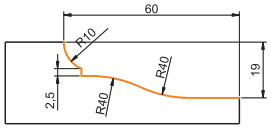
LJ600 PŁYTKI WYMIENNE

do głowic LJ100

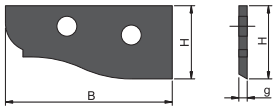


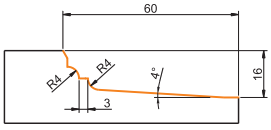
płytka jednokrawędziowa HM - PROFIL "NR 1"



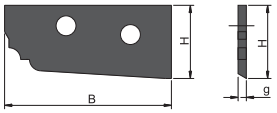


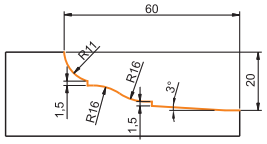
płytka jednokrawędziowa HM PROFIL "NR 3"



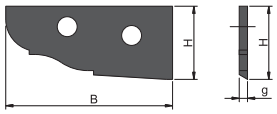


płytka jednokrawędziowa HM PROFIL "NR 2"





płytka jednokrawędziowa HM PROFIL "NR 4"



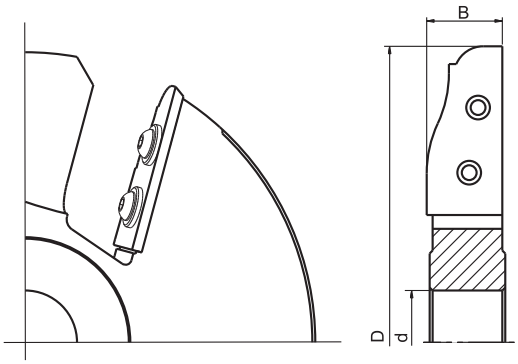
INDEX	profil	P / L					
			mm	mm	mm	szt.	
LJ600-0057-0001	„NR 1" drewno twarde	P	57	25	3,5	2	5900855086066
LJ600-0057-0002	„NR 2" drewno twarde	P	57	25	3,5	2	5900855086073
LJ600-0057-0003	„NR 3" drewno twarde	P	57	25	3,5	2	5900855086080
LJ600-0057-0004	„NR 4" drewno twarde	P	57	25	3,5	2	5900855086097
LJ600-0057-0005	„NR 1" drewno miękkie	P	57	30	3,5	2	5900855086103
LJ600-0057-0006	„NR 2" drewno miękkie	P	57	30	3,5	2	5900855086110
LJ600-0057-0007	„NR 3" drewno miękkie	P	57	30	3,5	2	5900855086127
LJ600-0057-0008	„NR 4" drewno miękkie	P	57	30	3,5	2	5900855086134
LJ600-0057-0009	„NR 1" drewno twarde	L	57	25	3,5	2	5900855096447
LJ600-0057-0010	„NR 2" drewno twarde	L	57	25	3,5	2	5900855096454
LJ600-0057-0011	„NR 3" drewno twarde	L	57	25	3,5	2	5900855096461
LJ600-0057-0012	„NR 4" drewno twarde	L	57	25	3,5	2	5900855096478
LJ600-0057-0013	„NR 1" drewno miękkie	L	57	30	3,5	2	5900855096485
LJ600-0057-0014	„NR 2" drewno miękkie	L	57	30	3,5	2	5900855096492
LJ600-0057-0015	„NR 3" drewno miękkie	L	57	30	3,5	2	5900855096508
LJ600-0057-0016	„NR 4" drewno miękkie	L	57	30	3,5	2	5900855096515

INFO: minimalny zakup: 1 opakowanie = 2 sztuki.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ110 GŁOWICE FREZOWE DO PŁYCIN





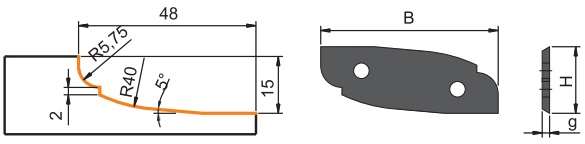
ZASTOSOWANIE:
- frezowanie kształtowe płycin drzwiowych i płycin drzwi meblowych z drewna twardego i drewna miękkiego
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

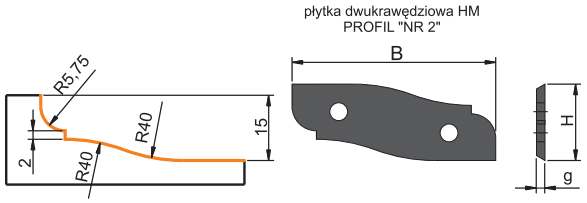


INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
LJ110-0180-0001	180	30	20	2	P	1	5900855083881
LJ110-0180-0002	180	30	20	2	L	1	5900855083898

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – profil NR 2 – korpus aluminiowy.

LJ610 PŁYTKI WYMIENNE
do głowic LJ110





INDEX	profil						
			mm	mm	mm	szt.	
LJ610-0048-0001	„NR 1”	P	48	18	2	2	5900855086141
LJ610-0048-0002	„NR 2”	P	48	18	2	2	5900855086158
LJ610-0048-0003	„NR 1”	L	48	18	2	2	5900855096522
LJ610-0048-0004	„NR 2”	L	48	18	2	2	5900855096539

INFO: minimalny zakup: 1 opakowanie = 2 sztuki.

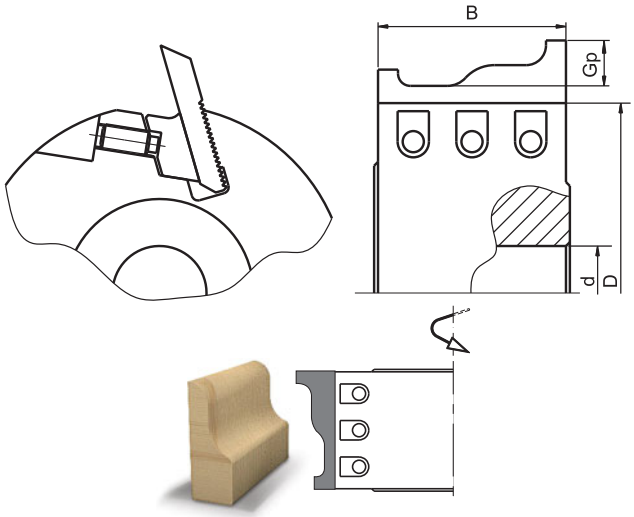
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ130 GŁOWICE FREZOWE

do noży ryflowanych

HSS STEEL





ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe lub proste drewna litego
- profilowanie noży wykonywane jest na zamówienie wg. wzoru z drewna lub rysunku klienta
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ130-0122-0001	122	40	40	4	1	5900855083911
LJ130-0122-0002	122	40	50	4	1	5900855083928
LJ130-0122-0003	122	40	60	4	1	5900855083935
LJ130-0122-0004	122	40	80	4	1	5900855090407
LJ130-0122-0005	122	40	100	4	1	5900855090414
LJ130-0122-0008	122	40	120	4	1	5900855154222
LJ130-0122-0007	122	40	160	4	1	5900855134699
LJ130-0122-0006	122	40	180	4	1	5900855112222
LJ130-0122-0009	122	40	230	4	1	5900855154239

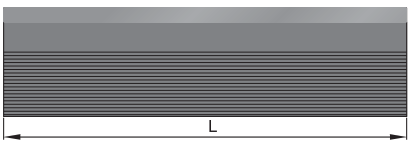
INFO: – głowice bez noży – korpus stalowy. Gp.: maksymalna głębokość kształtu profilu do wykonania- 3-krotność grubości noża.

LJ630 NOŻE RYFLOWANE

do profilowania

HSS





INDEX					
	mm	mm	mm	szt.	
LJ630-0040-0001	40	50	8	1	5900855090421
LJ630-0050-0001	50	50	8	1	5900855086257
LJ630-0060-0001	60	50	8	1	5900855086264
LJ630-0080-0001	80	50	8	1	5900855086271
LJ630-0080-0002	80	60	8	1	5900855086288
LJ630-0100-0001	100	60	8	1	5900855090438
LJ630-0120-0001	120	60	8	1	5900855118514
LJ630-0160-0001	160	60	8	1	5900855118569
LJ630-0180-0001	180	60	8	1	5900855156752
LJ630-0180-0002	180	70	8	1	5900855156981
LJ630-0230-0001	230	60	8	1	5900855156769
LJ630-0230-0002	230	70	8	1	5900855156998
LJ630-0650-0001	650	60	8	1	5900855099783

INFO: – noże ryflowane (przygotówki) przed profilowaniem.

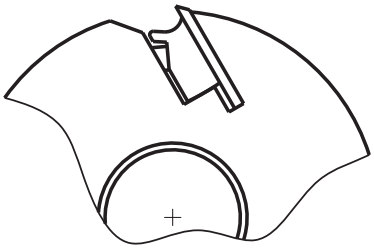
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

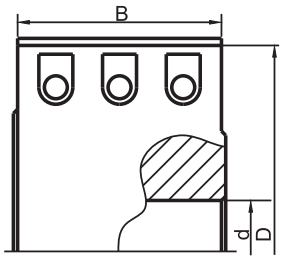
LJ150 GŁOWICE STRUGARSKIE CZTERONOŻOWE

HSS HM AL











ZASTOSOWANIE:
- struganie wąskich i szerokich płaszczyzn drewna litego
- głowice strugarskie stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ150-0125-0001	125	40	60	4	1	5900855096560
LJ150-0125-0002	125	40	80	4	1	5900855096577
LJ150-0125-0003	125	40	120	4	1	5900855096584
LJ150-0125-0004	125	40	160	4	1	5900855096591
LJ150-0125-0005	125	40	180	4	1	5900855096607
LJ150-0125-0006	125	40	200	4	1	5900855096614
LJ150-0125-0007	125	40	230	4	1	5900855096621

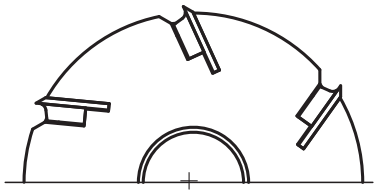
INFO: – głowice bez noży – korpus aluminiowy.

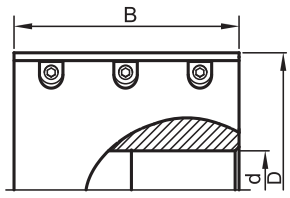
LJ160 GŁOWICE STRUGARSKIE SZEŚCIONOŻOWE

HSS HM AL











ZASTOSOWANIE:
- struganie wąskich i szerokich płaszczyzn drewna litego
- głowice strugarskie stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

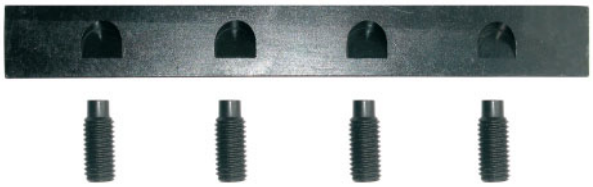
INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ160-0140-0001	140	40	230	6	1	5900855115728

INFO: – głowica wyposażona w komplet noży – korpus aluminiowy.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ150 LISTWY MOCUJĄCE Z KOMPLETEM ŚRUB

do głowic strugarskich

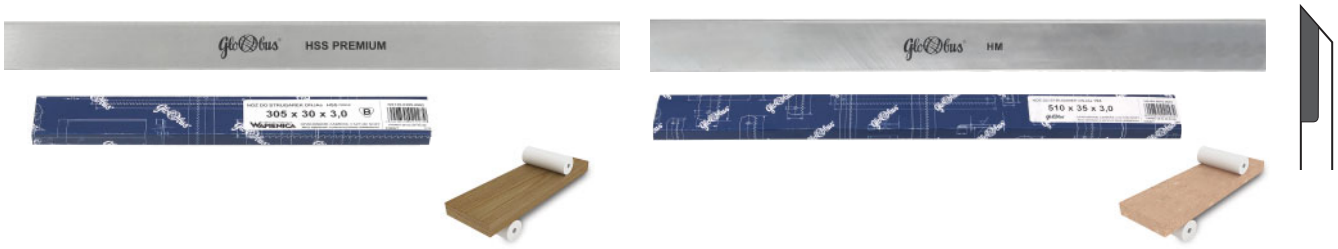


INDEX			
	mm	kpl.	
LJ150-0000-0001	60	1	5900855113250
LJ150-0000-0002	80	1	5900855113267
LJ150-0000-0003	120	1	5900855113274
LJ150-0000-0004	160	1	5900855113281
LJ150-0000-0005	180	1	5900855113298
LJ150-0000-0006	200	1	5900855113304
LJ150-0000-0007	230	1	5900855113311

NS130 NS140 NOŻE STRUGARSKIE

do głowic strugarskich

HSS PREMIUM HM



INDEX				materiał		
	mm	mm	mm		szt.	
NS130-0060-0001	60	30	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855021692
NS130-0060-0003	60	35	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855095303
NS130-0080-0002	80	30	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855021739
NS130-0080-0005	80	35	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855095310
NS130-0120-0002	120	30	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855021838
NS130-0120-0003	120	35	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855021845
NS130-0160-0003	160	35	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855051835
NS130-0160-0007	160	30	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855100861
NS130-0180-0001	180	30	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855022040
NS130-0180-0002	180	35	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855061629
NS130-0200-0001	200	35	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855069397
NS130-0200-0002	200	30	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855070515
NS130-0230-0001	230	30	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855022156
NS130-0230-0002	230	35	3,0	HSS PREMIUM	4	5900855022163
NS140-0060-0002	60	30	3,0	HM	4	5900855099431
NS140-0080-0002	80	30	3,0	HM	4	5900855076043
NS140-0120-0002	120	30	3,0	HM	4	5900855076050
NS140-0160-0002	160	30	3,0	HM	4	5900855100847
NS140-0180-0002	180	30	3,0	HM	4	5900855094931
NS140-0200-0002	200	30	3,0	HM	4	5900855100854
NS140-0230-0002	230	30	3,0	HM	4	5900855087513

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LJ170 GŁOWICA STRUGAJĄCA DZIELONA

HM Al



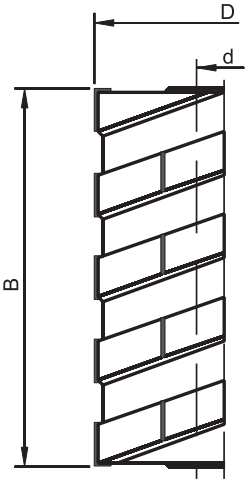




powierzchnia krzywoliniowa



wąska i szeroka płaszczyzna



ZASTOSOWANIE:
- frezowanie płaszczyzn i powierzchni krzywoliniowych przy dużych i nierównomiernych naddatkach obróbkowych
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, kopiarko-wzorcarkach, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ170-0100-0001	100	40	180	24	1	5900855132374
LJ170-0125-0001	125	40	180	24	1	5900855132381

INFO: – głowice bez płytek wymiennych – korpus aluminiowy.

LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

HM

do głowicy LJ170



płytka dwukrawędziowa HM



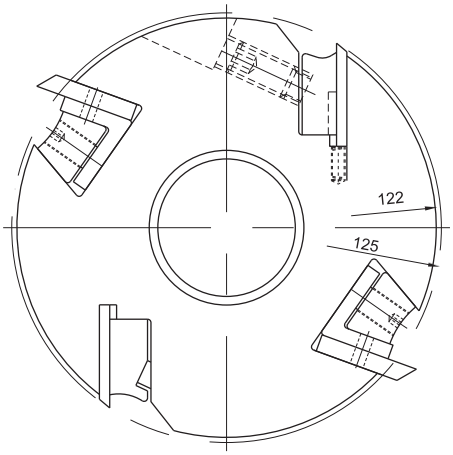
INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135214
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135221

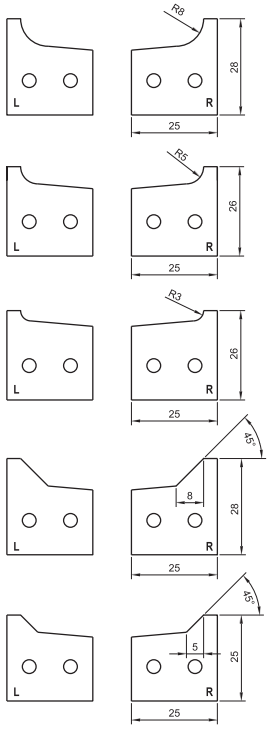
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

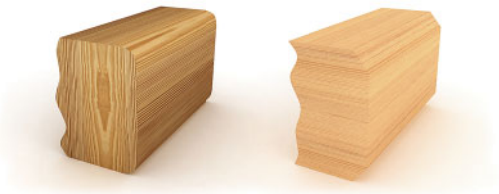
LJ180 GŁOWICE DO FAZOWANIA I ZAOKRĄGLANIA Z MOŻLIWOŚCIĄ REGULACJI

HSS









ZASTOSOWANIE:

- fazowanie lub zaokrąglanie krawędzi elementów z drewna litego
- regulowane płytki zaokraglające lub fazujące w zależności od szerokości materiału obrabianego
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ180-0125-0001	125	40	130	2/2+2	1	5900855156066
LJ180-0125-0002	125	40	140	2/2+2	1	5900855156073
LJ180-0125-0003	125	40	190	2/2+2	1	5900855156080
LJ180-0125-0004	125	40	230	2/2+2	1	5900855156097
LJ180-0125-0005	125	40	240	2/2+2	1	5900855156103

CL900 TULEJE REDUKCYJNE Z KOŁNIERZEM



INDEX					
	mm	mm	mm	szt.	
CL900-0035-0001	35	30	5	1	5900855081061
CL900-0525-0001	40	25	5	1	5900855131629
CL900-0530-0001	40	30	5	1	5900855131636
CL900-0535-0001	40	35	5	1	5900855131735
CL900-1025-0001	40	25	10	1	5900855131643
CL900-1030-0001	40	30	10	1	5900855131650
CL900-1035-0001	40	35	10	1	5900855131667
CL900-1525-0001	40	25	15	1	5900855131674
CL900-1530-0001	40	30	15	1	5900855131681
CL900-1535-0001	40	35	15	1	5900855131698
CL900-2025-0001	40	25	20	1	5900855131704
CL900-2030-0001	40	30	20	1	5900855131711
CL900-2035-0001	40	35	20	1	5900855131728
CL900-2530-0001	40	30	25	1	5900855131759
CL900-2535-0001	40	35	25	1	5900855131766
CL900-3030-0001	40	30	30	1	5900855131773
CL900-3035-0001	40	35	30	1	5900855131780
CL900-3525-0001	40	25	35	1	5900855131797
CL900-3530-0001	40	30	35	1	5900855107204
CL900-3535-0001	40	35	35	1	5900855131803
CL900-4030-0001	40	30	40	1	5900855131827
CL900-4035-0001	40	35	40	1	5900855131841
CL900-4525-0001	40	25	45	1	5900855131858
CL900-4530-0001	40	30	45	1	5900855131865
CL900-4535-0001	40	35	45	1	5900855131872
CL900-5030-0001	40	30	50	1	5900855131896
CL900-5035-0001	40	35	50	1	5900855131902

CL901 CL910 TULEJE REDUKCYJNE Z KOŁNIERZEM – SKRĘCANE



INDEX					
	mm	mm	mm		
CL910-3525-0001	40	25	35	1	5900855131919
CL910-3530-0001	40	30	35	1	5900855131926
CL910-3535-0001	40	35	35	1	5900855131933
CL910-4025-0001	40	25	40	1	5900855131940
CL910-4030-0001	40	30	40	1	5900855131957
CL910-4035-0001	40	35	40	1	5900855131964
CL910-4525-0001	40	25	45	1	5900855131971
CL910-4530-0001	40	30	45	1	5900855131988
CL910-4535-0001	40	35	45	1	5900855131995
CL910-5025-0001	40	25	50	1	5900855132008
CL910-5030-0001	40	30	50	1	5900855132015
CL910-5035-0001	40	35	50	1	5900855132022
CL910-6025-0001	40	25	60	1	5900855132039
CL910-6030-0001	40	30	60	1	5900855132046
CL910-6035-0001	40	35	60	1	5900855132053
CL901-7050-0001	70	50	100	1	5900855119191

CL920 PRZEKŁADKI DYSTANSOWE

do tulei redukcyjnych z kołnierzem – skręcanych oraz do zestawów frezów

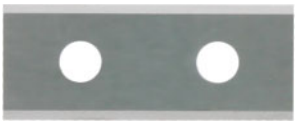


INDEX					
	mm	mm	mm		
CL920-4525-0001	45	25	0,05	1	5900855132060
CL920-4525-0002	45	25	0,10	1	5900855132077
CL920-4525-0003	45	25	0,20	1	5900855132084
CL920-4525-0004	45	25	0,30	1	5900855132091
CL920-4525-0005	45	25	0,50	1	5900855132107
CL920-4525-0006	45	25	1,00	1	5900855132114
CL920-4525-0007	45	25	2,00	1	5900855132121
CL920-4525-0008	45	25	5,00	1	5900855132138
CL920-4525-0009	45	25	10,00	1	5900855132145
CL920-5030-0001	50	30	0,05	1	5900855132152
CL920-5030-0002	50	30	0,10	1	5900855132169
CL920-5030-0003	50	30	0,20	1	5900855132176
CL920-5030-0004	50	30	0,30	1	5900855132183
CL920-5030-0005	50	30	0,50	1	5900855114592
CL920-5030-0006	50	30	1,00	1	5900855114608
CL920-5030-0007	50	30	2,00	1	5900855114615
CL920-5030-0008	50	30	5,00	1	5900855114622
CL920-5030-0009	50	30	10,00	1	5900855132190
CL920-6040-0001	60	40	0,05	1	5900855124652
CL920-6040-0002	60	40	0,10	1	5900855124669
CL920-6040-0003	60	40	0,20	1	5900855124676
CL920-6040-0004	60	40	0,30	1	5900855124683
CL920-6040-0005	60	40	0,50	1	5900855124690
CL920-6040-0006	60	40	1,00	1	5900855116978
CL920-6040-0007	60	40	2,00	1	5900855116985
CL920-6040-0008	60	40	5,00	1	5900855116992
CL920-6040-0009	60	40	10,00	1	5900855117005
CL920-7550-0001	75	50	0,05	1	5900855132244
CL920-7550-0002	75	50	0,10	1	5900855132251
CL920-7550-0003	75	50	0,20	1	5900855132268
CL920-7550-0004	75	50	0,30	1	5900855132275
CL920-7550-0005	75	50	0,50	1	5900855132282
CL920-7550-0006	75	50	1,00	1	5900855132299
CL920-7550-0007	75	50	2,00	1	5900855132305
CL920-7550-0008	75	50	5,00	1	5900855132312
CL920-7550-0009	75	50	10,00	1	5900855132329
CL920-9270-0001	92	70	1,90	1	5900855118903
CL920-9270-0002	92	70	3,80	1	5900855118910
CL920-9270-0003	92	70	7,60	1	5900855118927
CL920-9270-0004	92	70	11,40	1	5900855118934

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

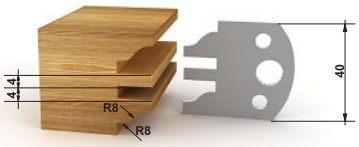
LJ555 PROSTE PŁYTKI WYMIENNE

do frezów i głowic

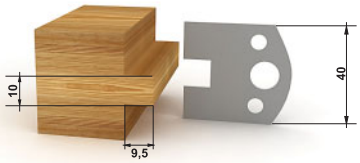




INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135054
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135061
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135085
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135092
LJ555-1912-0001	19,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135115
LJ555-1912-0002	19,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135122
LJ555-1912-0003	19,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135139
LJ555-2012-0001	20	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135146
LJ555-2012-0003	20	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135160
LJ555-2912-0001	29,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135177
LJ555-2912-0002	29,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135184
LJ555-2912-0003	29,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135191
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135214
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135221
LJ555-3912-0001	39,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135238
LJ555-3912-0002	39,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135245
LJ555-3912-0003	39,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135252
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135283
LJ555-4912-0001	49,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135290
LJ555-4912-0002	49,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135306
LJ555-4912-0003	49,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135313
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135337
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135344

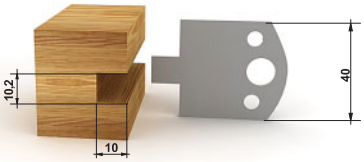
LJ520 LJ521 PROFILOWANE PŁYTKI DO GŁOWIC LJ010 I LJ020
OGRANICZNIKI POSUWU DO GŁOWICY LJ010



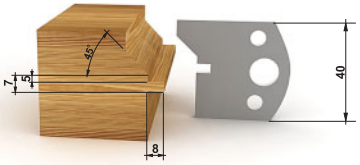
INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0040-0001	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083942
LJ521-0040-0001	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855102353



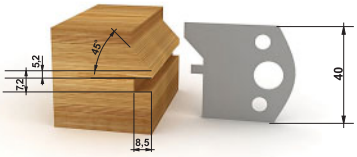
INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0040-0002	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083959
LJ521-0040-0002	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143608



INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0040-0003	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083966
LJ521-0040-0003	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143615



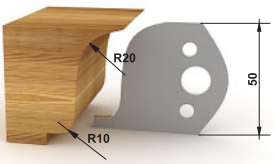
INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0040-0004	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083973
LJ521-0040-0004	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143622



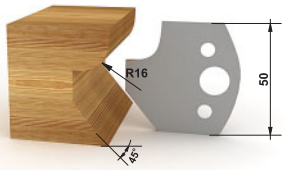
INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0040-0005	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083980
LJ521-0040-0005	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143639



INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0040-0006	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083997
LJ521-0040-0006	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143646



INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0050-0001	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085250
LJ521-0050-0001	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855102360



INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0050-0002	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085267
LJ521-0050-0002	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143790



INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0050-0003	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085274
LJ521-0050-0003	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143806



INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0050-0004	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085281
LJ521-0050-0004	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143813



INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0050-0005	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085298
LJ521-0050-0005	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143820



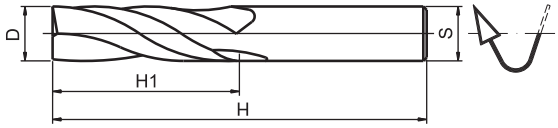
INDEX	Info	j.m.	
LJ520-0050-0006	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085304
LJ521-0050-0006	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143837

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LS010 FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE WYKAŃCZAJĄCE (POZYTYW)

HM





ZASTOSOWANIE:
- wykańczające frezowanie wąskiej płaszczyzny prosto i krzywoliniowe, wiercenie otworów w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglikowe stosowane na frezarkach górnowrzecionowych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym

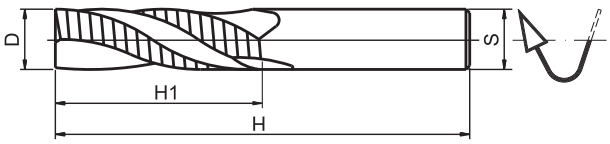


INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS010-0010-0001	10	42	90	10	3 pozytyw	P	1	5900855086301
LS010-0012-0001	12	42	90	12	3 pozytyw	P	1	5900855086318
LS010-0016-0001	16	55	110	16	3 pozytyw	P	1	5900855086325
LS010-0020-0001	20	60	120	20	3 pozytyw	P	1	5900855099646

LS040 FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE ZGRUBNE (POZYTYW)

HM





ZASTOSOWANIE:
- zgrubne frezowanie wąskiej płaszczyzny, wycinanie prosto i krzywoliniowe w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglikowe stosowane na frezarkach górnowrzecionowych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym



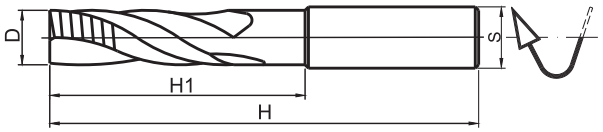
INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS040-0010-0001	10	42	90	10	3 pozytyw	P	1	5900855086394
LS040-0012-0001	12	42	90	12	3 pozytyw	P	1	5900855086400
LS040-0016-0002	16	35	90	16	3 pozytyw	P	1	5900855102193
LS040-0016-0001	16	55	110	16	3 pozytyw	P	1	5900855086417

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LS060 FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE ZGRUBNE (POZYTYW)

HM





ZASTOSOWANIE:
- zgrubne frezowanie gniazd pod kasetę zamka drzwiowego w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglikowe stosowane na wiertarko frezarkach, frezarkach górnowrzecionowych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym



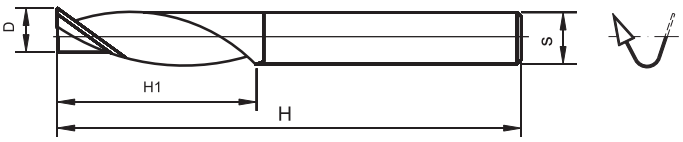
INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS060-0016-0001	16	95	140	16	3 pozytyw	P	1	5900855096737
LS060-0016-0002	16	100	170	16	3 pozytyw	P	1	5900855096744

LS070 FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE WYKAŃCZAJĄCE

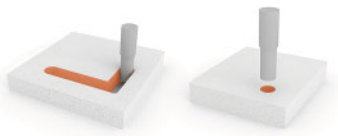
do tworzyw sztucznych

HM





ZASTOSOWANIE:
- wykańczające frezowanie wąskiej płaszczyzny prosto i krzywoliniowe, wiercenie otworów w tworzywach sztucznych
- frezy pełnowęglikowe stosowane na frezarkach górnowrzecionowych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym

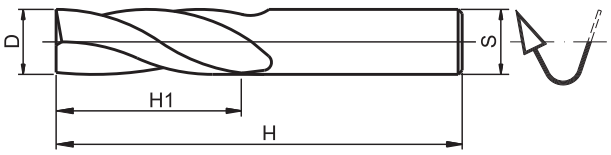


INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS070-0005-0003	5	15	80	8	1 pozytyw	P	1	5900855120876
LS070-0005-0001	5	15-25	80	8	1 pozytyw	P	1	5900855119054
LS070-0006-0002	6	15	80	8	1 pozytyw	P	1	5900855132510
LS070-0006-0003	6	15-25	80	8	1 pozytyw	P	1	5900855132527
LS070-0008-0008	8	25	80	8	1 pozytyw	P	1	5900855155076

LS220 FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE WYKAŃCZAJĄCE (POZYTYW)

HM





ZASTOSOWANIE:
- wykańczające frezowanie wąskiej płaszczyzny prosto i krzywoliniowe, wiercenie otworów w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglikowe stosowane na frezarkach górnowrzecionowych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym



INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS220-0006-0001	6	22	70	8	2 pozytyw	P	1	5900855086431
LS220-0008-0001	8	32	80	8	2 pozytyw	P	1	5900855086448
LS220-0010-0001	10	42	90	10	2 pozytyw	P	1	5900855086455
LS220-0012-0001	12	42	90	12	2 pozytyw	P	1	5900855086462

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LS100 FREZY VHM DO GRAWEROWANIA Z PILOTEM WALCOWYM

VHM





WIERCĄCY

ROZKRÓJ

ZASTOSOWANIE:
- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS100-0106-0001	1	0,4	38	6	1	1	5900855138529
LS100-0106-0002	1	0,8	38	6	1	1	5900855138536
LS100-0106-0003	1,2	1,2	38	6	1	1	5900855138543

LS101 FREZY VHM DO GRAWEROWANIA SPIRALNE Z2

VHM





WIERCĄCY

ROZKRÓJ

ZASTOSOWANIE:
- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS101-0103-0001	1,5	4	38	3	1	1	5900855138550
LS101-0203-0001	2	6	38	3	1	1	5900855138567
LS101-0203-0002	2,5	8	38	3	1	1	5900855138574

LS102 FREZY VHM DO GRAWEROWANIA KULISTE Z2

VHM





WIERCĄCY

ROZKRÓJ

ZASTOSOWANIE:
- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS102-0303-0001	3	15	40	3	2	1	5900855138581
LS102-0404-0001	4	12	40	4	2	1	5900855138598
LS102-0606-0001	6	22	50	6	2	1	5900855138604

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LS103 FREZY VHM DO GRAWEROWANIA 90°-V

VHM









ZASTOSOWANIE:
- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS103-0606-0001	6	20	55	6	2	1	5900855138611

LS104 FREZY VHM DO GRAWEROWANIA DWUSTOPNIOWE

VHM









ZASTOSOWANIE:
- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS104-0103-0001	1	2	38	3	1	1	5900855138628

LS105 FREZY VHM DO GRAWEROWNIA KSZTAŁT PIRAMIDY

VHM









ZASTOSOWANIE:
- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral	kąt ostrza		
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS105-0103-0001	0,1	3,0	38	3	3	50°	1	5900855138635
LS105-0103-0002	0,1	1,5	38	3	3	94°	1	5900855138642
LS105-0106-0001	0,1	1,0	51	6	3	140°	1	5900855138659

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LS106 FREZY VHM DO GRAWEROWANIA WALCOWE Z1







ZASTOSOWANIE:
- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS106-0303-0001	3	12	38	3	1	1	5900855138666
LS106-0303-0002	3	15	38	3	1	1	5900855138673

LS107 FREZY VHM DO GRAWEROWANIA SPIRALNE Z1







ZASTOSOWANIE:
- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS107-0203-0001	2	6	38	3	1	1	5900855138680
LS107-0303-0001	3	10	38	3	1	1	5900855138697
LS107-0303-0002	3	12	38	3	1	1	5900855138703
LS107-0404-0001	4	12	40	4	1	1	5900855138710
LS107-0404-0002	4	22	45	4	1	1	5900855138727
LS107-0505-0001	5	17	45	5	1	1	5900855138734
LS107-0606-0001	6	22	45	6	1	1	5900855138741
LS107-0606-0002	6	32	60	6	1	1	5900855138758

LS108 FREZY VHM DO GRAWEROWANIA OSTRY V







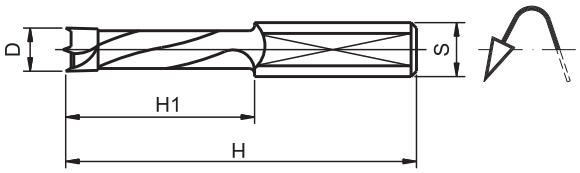
ZASTOSOWANIE:
- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS108-0203-0001	0,2	10	40	3	1	1	5900855138765
LS108-0204-0001	0,2	10	40	4	1	1	5900855138772
LS108-0504-0001	0,5	10	40	4	1	1	5900855138789

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LS510 WIERTŁA NIEPRZELOTOWE (LEWE)





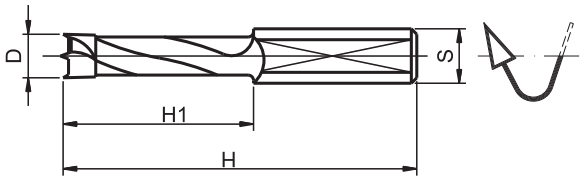
ZASTOSOWANIE:
- wiercenie otworów nieprzelotowych pod kołki, elementy złączne i okucia w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- wiertła stosowane na wiertarkach wielowrzecionowych z posuwem mechanicznym



INDEX							
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS510-0010-0003	4	27	57,5	10	L	1	5900855099684
LS510-0010-0001	6	35	70	10	L	1	5900855086479
LS510-0010-0002	8	35	70	10	L	1	5900855086486
LS510-0010-0004	10	35	70	10	L	1	5900855099745
LS510-0010-0005	12	35	70	10	L	1	5900855099752

LS520 WIERTŁA NIEPRZELOTOWE (PRAWE)





ZASTOSOWANIE:
- wiercenie otworów pod kołki, elementy złączne i okucia w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- wiertła stosowane na wiertarkach wielowrzecionowych z posuwem mechanicznym

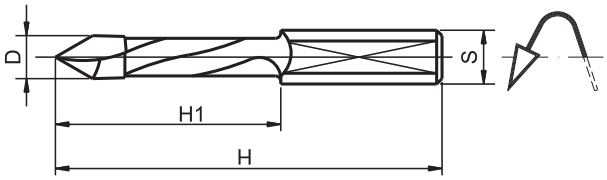


INDEX							
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS520-0010-0003	4	27	57,5	10	P	1	5900855099691
LS520-0010-0001	6	35	70	10	P	1	5900855086493
LS520-0010-0002	8	35	70	10	P	1	5900855086509
LS520-0010-0004	10	35	70	10	P	1	5900855099769
LS520-0010-0005	12	35	70	10	P	1	5900855099776

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LS530 WIERTŁA PRZELOTOWE (LEWE)





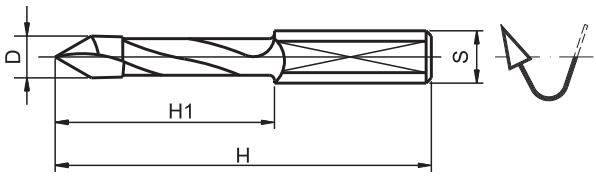
ZASTOSOWANIE:
- wiercenie otworów przelotowych pod elementy złączne i okucia w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- wiertła stosowane na wiertarkach wielowrzecionowych z posuwem mechanicznym



INDEX							
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS530-0010-0001	6	35	70	10	L	1	5900855086516
LS530-0010-0002	8	35	70	10	L	1	5900855086523
LS530-0010-0003	10	35	70	10	L	1	5900855099707
LS530-0010-0004	12	35	70	10	L	1	5900855099721

LS540 WIERTŁA PRZELOTOWE (PRAWE)





ZASTOSOWANIE:
- wiercenie otworów przelotowych pod elementy złączne i okucia w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- wiertła stosowane na wiertarkach wielowrzecionowych z posuwem mechanicznym



INDEX							
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS540-0010-0001	6	35	70	10	P	1	5900855086530
LS540-0010-0002	8	35	70	10	P	1	5900855086547
LS540-0010-0003	10	35	70	10	P	1	5900855099714
LS540-0010-0004	12	35	70	10	P	1	5900855099738

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

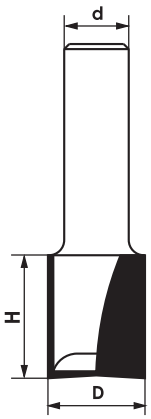
FT901 FREZY CNC PREMIUM
PROSTE DWUPŁYTKOWE Z MOŻLIWOŚCIĄ WIERCENIA

NOWA SERIA

OBWIEDNIOWY

WIERCĄCY







ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT901-0606-0001	20	6	6	1	10	5900855137638
FT901-0806-0001	20	8	6	1	10	5900855137645
FT901-0808-0001	20	8	8	1	10	5900855137652
FT901-0808-0002	30	8	8	1	10	5900855137669
FT901-0808-0003	35	8	8	1	10	5900855137676
FT901-0812-0001	30	8	12	1	10	5900855137683
FT901-1012-0001	30	10	12	1	10	5900855137690
FT901-1212-0001	40	12	12	1	10	5900855137706
FT901-1612-0001	35	16	12	1	10	5900855137713
FT901-1812-0001	35	18	12	1	10	5900855137720
FT901-2012-0001	35	20	12	1	10	5900855137737

FT902 FREZY CNC PREMIUM
FAZUJĄCE

NOWA SERIA

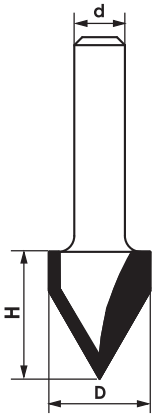
HM

OBWIEDNIOWY

WIERCĄCY









ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX							
	mm	mm	mm		szt.	szt.	
FT902-1208-0001	10,9	12,7	8	60°	1	10	5900855137744
FT902-1508-0001	18,2	15,1	8	45°	1	10	5900855137768
FT902-1212-0001	10,9	12,7	12	60°	1	10	5900855137751
FT902-2212-0001	26,8	22,2	12	45°	1	10	5900855137775

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

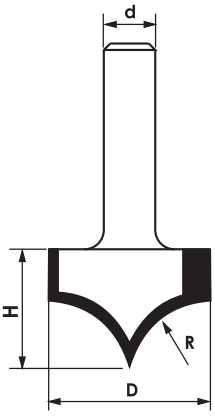
FT903 FREZY CNC PREMIUM ZAOKRĄGLAJĄCE Z OSTRZEM PROWADZĄCYM

NOWA SERIA











ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT903-0606-0001	7	6,4	6	3,2	1	10	5900855137782
FT903-0706-0001	7,5	8	6	4	1	10	5900855137799
FT903-1208-0001	9,5	12,7	8	6,4	1	10	5900855137805

FT904 FREZY CNC PREMIUM ZAOKRĄGLAJĄCE

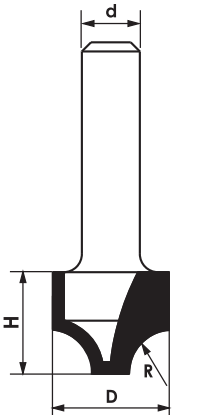
NOWA SERIA

HM











ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT904-0606-0001	6,4	6,4	6	2,4	1	10	5900855137812
FT904-0608-0001	6,4	6,4	8	2,4	1	10	5900855137829
FT904-0708-0001	8	8,0	8	2,8	1	10	5900855137836
FT904-1208-0001	10	12,7	8	6,4	1	10	5900855137843
FT904-1508-0001	11	15,9	8	8	1	10	5900855137850
FT904-1908-0001	11,8	19,1	8	11,8	1	10	5900855137867
FT904-1912-0001	11,8	19,1	12	11,8	1	10	5900855137874

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

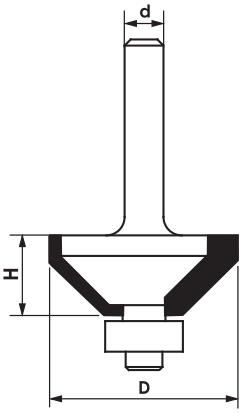
FT905 FREZY CNC PREMIUM
FAZUJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM

NOWA SERIA

OBWIEDNIOWY









ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX							
	mm	mm	mm		szt.	szt.	
FT905-2408-0001	8	24,3	8	45°	1	10	
FT905-3508-0001	15,9	35,5	8	45°	1	10	
FT905-4412-0001	22,2	44,4	12	45°	1	10	

FT490 AKCESORIA DO FREZÓW

łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT905



INDEX	Info	zastosowanie do freza			
	mm		szt.	szt.	
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe 12,7x4,76x5	FT905-2408-0001 FT905-3508-0001 FT905-4412-0001	1	10	5900855106702

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

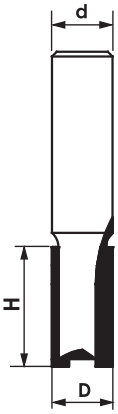
FT906 FREZY CNC PREMIUM
PROSTE DWUPŁYTKOWE

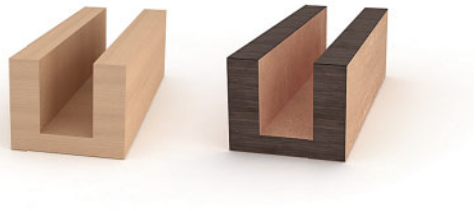
NOWA SERIA

HM

OBWIEDNIOWY







ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT906-0606-0001	20	6	6	1	10	5900855137911
FT906-0806-0001	26	8	6	1	10	5900855137935
FT906-1006-0001	30	10	6	1	10	5900855137959
FT906-0608-0001	20	6	8	1	10	5900855137928
FT906-0808-0001	26	8	8	1	10	5900855137942
FT906-1008-0001	30	10	8	1	10	5900855137966
FT906-1212-0001	30	12	12	1	10	5900855137973
FT906-1212-0002	38	12	12	1	10	5900855137980
FT906-1212-0003	50	12	12	1	10	5900855137997

FT907 FREZY CNC PREMIUM
PROSTE DWUPŁYTKOWE Z MOŻLIWOŚCIĄ WIERCENIA

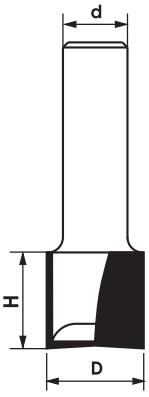
NOWA SERIA

HM

OBWIEDNIOWY

WIERCĄCY







ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT907-2212-0001	17	22	12	1	10	5900855138000
FT907-3412-0001	20	34	12	1	10	5900855138017

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT908 FREZY CNC PREMIUM PROSTE DWUPŁYTKOWE

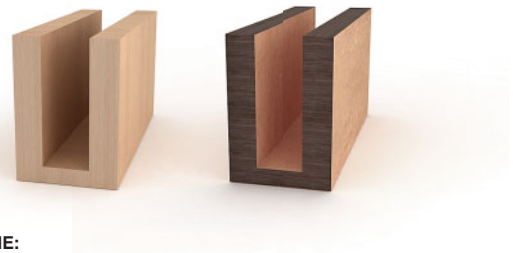
NOWA SERIA

OBWIEDNIOWY









ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT908-1212-0001	30	12	12	1	10	5900855138024

FT909 FREZY CNC PREMIUM PROSTE DWUPŁYTKOWE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM

NOWA SERIA

HM

OBWIEDNIOWY









ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT909-0908-0001	38	9,5	8	1	10	5900855138031
FT909-1212-0001	50,8	12,7	12	1	10	5900855138048

FT490 AKCESORIA DO FREZÓW

łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT909





INDEX	Info	zastosowanie do freza			
	mm		szt.	szt.	
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe 12,7x4,76x5	FT909-1212-0001	1	10	5900855106702
FT490-0000-0005	Łożysko kulkowe 9,5x4,76x4	FT909-0908-0001	1	10	5900855164030

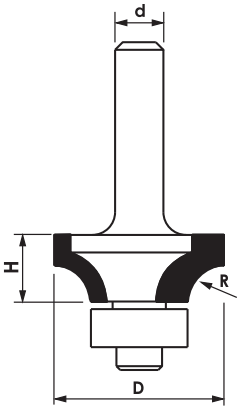
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT910 FREZY CNC PREMIUM
ZAOKRĄGLAJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM

NOWA SERIA

OBWIEDNIOWY







ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT910-1408-0001	5,4	14,3	8	2,4	1	10	5900855138055
FT910-2008-0001	8	20,6	8	4	1	10	5900855138062
FT910-2508-0001	11	25,4	8	6,4	1	10	5900855138079
FT910-2808-0001	12,7	28,6	8	8	1	10	5900855138086
FT910-3112-0001	16	31,7	12	9,5	1	10	5900855138093
FT910-3812-0001	19	38,1	12	12,7	1	10	5900855138109

FT490 AKCESORIA DO FREZÓW
łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT910



INDEX	Info	zastosowanie do freza			
	mm		szt.	szt.	
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe 12,7x4,76x5	FT910-2008-0001 FT910-2508-0001 FT910-2808-0001 FT910-3112-0001 FT910-3812-0001	1	10	5900855106702
FT490-0000-0005	Łożysko kulkowe 9,5x4,76x4	FT910-1408-0001	1	10	5900855164030

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

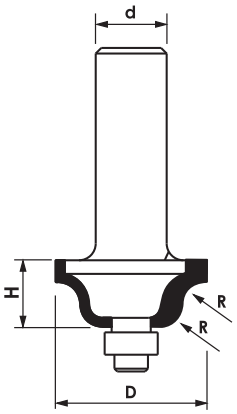
FT911 FREZY CNC PREMIUM
KSZTAŁTOWE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM

NOWA SERIA

OBWIEDNIOWY









ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT911-2208-0001	8	22,2	8	2,4	1	10	5900855138116
FT911-3408-0001	15,7	34,9	8	5,6	1	10	5900855138123
FT911-5312-0001	27	54	12	10,3	1	10	5900855138130
FT911-8812-0001	44	88,9	12	19,1	1	10	5900855138147

FT490 AKCESORIA DO FREZÓW
łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT911



INDEX	Info	zastosowanie do freza			
	mm		szt.	szt.	
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe 12,7x4,76x5	FT911-2208-0001 FT911-3408-0001 FT911-5312-0001 FT911-8812-0001	1	10	5900855106702

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

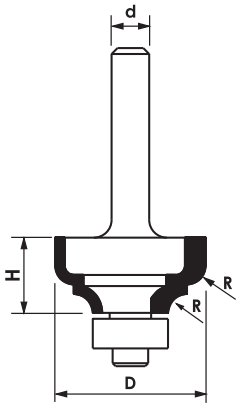
FT912 FREZY CNC PREMIUM
KSZTAŁTOWE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM

NOWA SERIA













ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT912-2508-0001	12,7	25,4	8	3,2	1	10	5900855138154
FT912-3108-0001	15,9	31,8	8	6,4/4,8	1	10	5900855138161
FT912-4412-0001	20	44,5	12	8	1	10	5900855138178

FT490 AKCESORIA DO FREZÓW
łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT912



INDEX	Info	zastosowanie do freza			
	mm		szt.	szt.	
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe 12,7x4,76x5	FT912-2508-0001 FT912-3108-0001 FT912-4412-0001	1	10	5900855106702

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

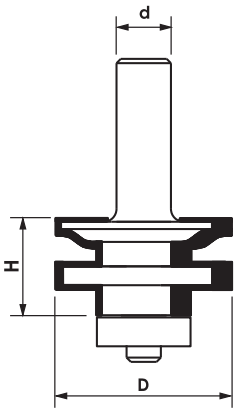
FT913 FREZY CNC PREMIUM

do ramek drzwi meblowych

NOWA SERIA

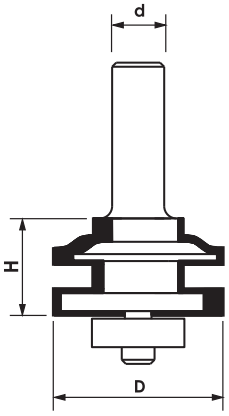
OBWIEDNIOWY













ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT913-3308-0001	25,4	33,9	8	1	10	5900855138185
FT913-3308-0002	25,4	33,9	8	1	10	5900855138192

FT490 AKCESORIA DO FREZÓW

łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT913



INDEX	Info	zastosowanie do freza			
	mm		szt.	szt.	
FT490-0000-0009	Łożysko kulkowe 16x5x5	FT913-3308-0001 FT913-3308-0002	1	10	5900855166041

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT914 FREZY CNC PREMIUM

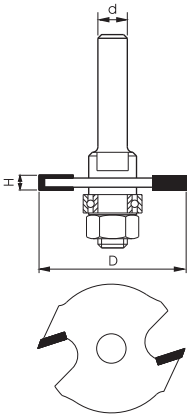
do rowkowania z frez. nasadz. rowkującym

NOWA SERIA

OBWIEDNIOWY









ZASTOSOWANIE:
- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT914-4008-0001	2	40	8	1	10	5900855138208
FT914-4008-0002	3	40	8	1	10	5900855138215
FT914-4008-0003	4	40	8	1	10	5900855138222
FT914-4008-0004	5	40	8	1	10	5900855138239

FT490 AKCESORIA DO FREZÓW

łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych FT914



INDEX	Info	zastosowanie do freza			
	mm		szt.	szt.	
FT490-0000-0010	Łożysko kulkowe 16x8x5	FT914-4008-0001 FT914-4008-0002 FT914-4008-0003 FT914-4008-0004	1	10	5900855166058

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT915 FREZY CNC PREMIUM

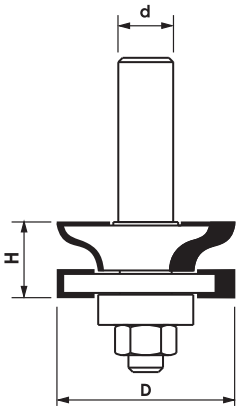
do ramek drzwi meblowych

NOWA SERIA

OBWIEDNIOWY



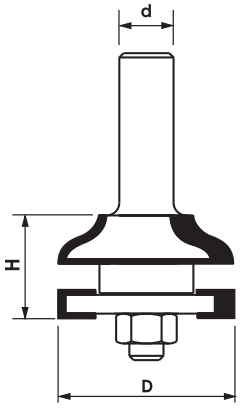














ZASTOSOWANIE:

- do frezarek górnowrzecionowych oraz na centrach obróbczych CNC
- do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych
- wysokiej jakości węglik spiekany gwarantuje dużą żywotność i wydajność narzędzia

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT915-3312-0001	19	33	12	1	10	5900855138246
FT915-3312-0002	19	33	12	1	10	5900855140317
FT915-4112-0001	25,4	41	12	1	10	5900855138253
FT915-4112-0002	25,4	41	12	1	10	5900855140324

FT490 AKCESORIA DO FREZÓW

łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych F915

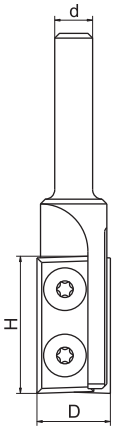


INDEX	Info	zastosowanie do freza			
	mm		szt.	szt.	
FT490-0000-0010	Łożysko kulkowe 16x8x5	FT915-3312-0001 FT915-3312-0002 FT915-4112-0001	1	10	5900855166058
FT490-0000-0011	Łożysko kulkowe 22x8x7	FT915-4112-0002	1	10	5900855166065

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT401 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI









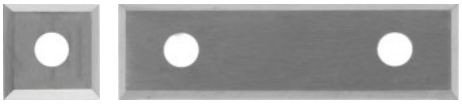


INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT401-0008-0001	12	16	8	1	20	5900855094054
FT401-0008-0002	30	16	8	1	20	5900855094061
FT401-0008-0003	40	16	8	1	20	5900855094078
FT401-0012-0001	50	19	12	1	42	5900855094085

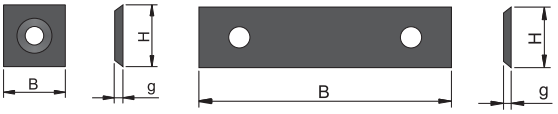
LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

do frezów FT401 – płytki czterostronne

HM



płytka czterokrawędziowa HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135054
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135061
LJ555-2912-0001	29,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135177
LJ555-2912-0002	29,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135184
LJ555-2912-0003	29,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135191
LJ555-3912-0001	39,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135238
LJ555-3912-0002	39,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135245
LJ555-3912-0003	39,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135252
LJ555-4912-0001	49,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135290
LJ555-4912-0002	49,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135306
LJ555-4912-0003	49,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135313

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT401



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT470-0003-0001	Śruba mocująca płytkę HM – M3x5	FT401-0008-0001, FT401-0008-0002, FT401-0008-0003, FT401-0012-0001	1	10	5900855106665

FT480 KLUCZ MOCUJĄCY

do frezów trzpieniowych FT401

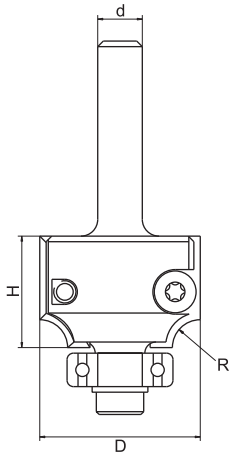


INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT480-0000-0001	Klucz mocujący płytkę do frezów trzp. /CR-VT15/	FT401-0008-0001, FT401-0008-0002, FT401-0008-0003, FT401-0012-0001	1	10	5900855106696

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT402 FREZY TRZPIENIOWE ZAOKRĄGLAJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI







OBWIEDNIOWY

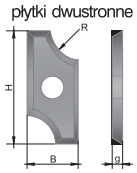
INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT402-0008-0001	20	23	8	2	1	20	5900855094139
FT402-0008-0002	20	25	8	3	1	20	5900855094146
FT402-0008-0003	20	29	8	5	1	20	5900855094153

FT450 PŁYTKI WYMIENNE FT450

do frezów FT402 – płytki dwustronne

HM





INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT450-0020-0001	20	9	1,5	2	2	10	5900855094160
FT450-0020-0002	20	9	1,5	3	2	10	5900855094177
FT450-0020-0003	20	9	1,5	5	2	10	5900855094184

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT402



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT470-0004-0001	Śruba mocująca płytkę do frezów trzp. M4x4	FT402-0008-0001	1	10	5900855106672
FT470-0004-0002	Śruba mocująca płytkę do frezów trzp. M4x6	FT402-0008-0002, FT402-0008-0003	1	10	5900855106689
FT470-0003-0002	Śruba imbusowa mocująca łożysko M3x8 + podkładka	FT402-0008-0001, FT402-0008-0002, FT402-0008-0003	1	10	5900855155984

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych FT402



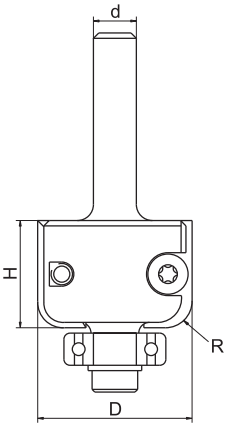
INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT490-0000-0002	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 19x8x6	FT402-0008-0001, FT402-0008-0002, FT402-0008-0003	1	10	5900855106719

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT403 FREZY TRZPIENIOWE Z R WYPUKŁE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI









OBWIEDNIOWY

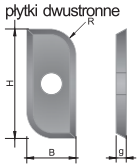
INDEX	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT403-0008-0001	20	25	8	3	1	20	5900855094191
FT403-0008-0002	20	29	8	5	1	20	5900855094207

FT450 PŁYTKI WYMIENNE FT450

do frezów FT403 – płytki dwustronne

HM





INDEX	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT450-0020-0004	20	9	1,5	3	2	10	5900855104715
FT450-0020-0005	20	9	1,5	5	2	10	5900855104722

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT403



INDEX	info	zastosowanie do freza	szt.	szt.	
FT470-0004-0002	Śruba mocująca płytkę do frezów trzp. M4x6	FT403-0008-0001, FT403-0008-0002	1	10	5900855106689
FT470-0003-0002	Śruba imbusowa mocująca łożysko M3x8 + podkładka	FT403-0008-0001, FT403-0008-0002	1	10	5900855155984

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych FT403

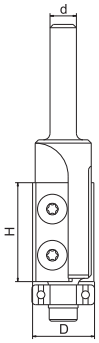


INDEX	info	zastosowanie do freza	szt.	szt.	
FT490-0000-0002	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 19x8x6	FT403-0008-0001, FT403-0008-0002	1	10	5900855106719

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT404 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI



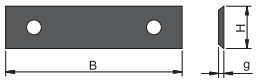





INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT404-0008-0001	30	19	8	1	20	5900855094238
FT404-0008-0002	40	19	8	1	42	5900855094245
FT404-0012-0001	50	19	12	1	40	5900855094252

LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

do frezów FT404 – płytki dwustronne


płytka dwukrawędziowa HM


INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135214
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135221
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135283
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135337
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135344

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT404



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT470-0003-0001	Śruba mocująca płytkę do frezów trzp. M3x5	FT404-0008-0001, FT404-0008-0002, FT404-0012-0001	1	10	5900855106665
FT470-0003-0002	Śruba imbusowa mocująca łożysko M3x8 + podkładka	FT404-0008-0001, FT404-0008-0002, FT404-0012-0001	1	10	5900855155984

FT480 KLUCZ MOCUJĄCY

do frezów trzpieniowych FT404



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT480-0000-0001	Klucz mocujący płytkę do frezów trzp. /CR-VT15/	FT404-0008-0001, FT404-0008-0002, FT404-0012-0001	1	10	5900855106696

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych FT404

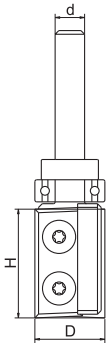


INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT490-0000-0003	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 19x6x6	FT404-0008-0001, FT404-0008-0002	1	10	5900855132336
FT490-0000-0002	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 19x8x6	FT404-0012-0001	1	10	5900855106719

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT405 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE Z ŁOŻYSKIEM GÓRNYM Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI










INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT405-0008-0001	30	19	8	1	20	5900855094290
FT405-0008-0002	40	19	8	1	20	5900855094306
FT405-0012-0001	50	21	12	1	20	5900855143035

LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

HM

do frezów FT405 – płytki czterostronne


płytka czterokrawędziowa HM


INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-2912-0001	29,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135177
LJ555-2912-0002	29,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135184
LJ555-2912-0003	29,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135191
LJ555-3912-0001	39,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135238
LJ555-3912-0002	39,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135245
LJ555-3912-0003	39,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135252
LJ555-4912-0001	49,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135290
LJ555-4912-0002	49,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135306
LJ555-4912-0003	49,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135313

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT405



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT470-0003-0001	Śruba mocująca płytkę do frezów trzp. M3x5	FT405-0008-0001, FT405-0008-0002, FT405-0012-0001	1	10	5900855106665

FT480 KLUCZ MOCUJĄCY

do frezów trzpieniowych FT405



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT480-0000-0001	Klucz mocujący płytkę do frezów trzp. /CR-VT15/	FT405-0008-0001, FT405-0008-0002, FT405-0012-0001	1	10	5900855106696

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych FT405

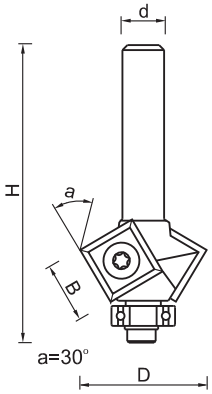


INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT490-0000-0002	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 19x8x6	FT405-0008-0001, FT405-0008-0002	1	10	5900855106719
FT490-0000-0004	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 21x12x5	FT405-0012-0001	1	10	5900855164023
FT490-0015-0002	Tulejka zabezp. do łoż.kulkowego do frezów trzp.15,5/8	FT405-0008-0001, FT405-0008-0002, FT405-0012-0001	1	10	5900855132343

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT406 FREZ TRZPIENIOWY FAZUJĄCY Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI







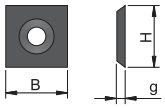
INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT406-0008-0001	12	26	8	1	20	5900855094337

LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

do frezów FT406 – płytki czterostronne



płytka czterokrawędziowa HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135054
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135061

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT406



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT470-0003-0001	Śruba mocująca płytkę do frezów trzp. M3x5	FT406-0008-0001	1	10	5900855106665
FT470-0003-0002	Śruba imbusowa mocująca łożysko M3x8 + podkładka	FT406-0008-0001	1	10	5900855155984

FT480 KLUCZ MOCUJĄCY

do frezów trzpieniowych FT406



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT480-0000-0001	Klucz mocujący płytkę do frezów trzp. /CR-VT15/	FT406-0008-0001	1	10	5900855106696

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych FT406



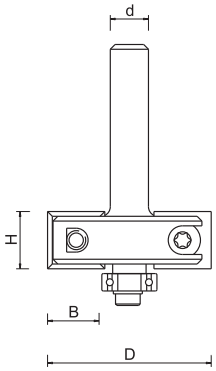
INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT490-0000-0008	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 15x6x5	FT406-0008-0001	1	10	5900855166034

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT407 FREZY TRZPIENIOWE ROWKUJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI









OBWIEDNIOWY

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT407-0008-0001	10	35	8	1	20	5900855094344
FT407-0008-0002	12	35	8	1	20	5900855094351
FT407-0012-0001	20	45	12	1	20	5900855094368

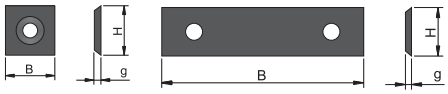
LJ555 PŁYTKI WYMIENNE

HM

do frezów FT407 – płytki czterostronne



płytka czterokrawędziowa HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135054
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135061
LJ555-1912-0001	19,5	12	1,5	Z4	płytka HM uniwersalna	1	10	5900855135115
LJ555-1912-0002	19,5	12	1,5	Z4	płytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135122
LJ555-1912-0003	19,5	12	1,5	Z4	płytka HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135139

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT407



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT470-0004-0002	Śruba mocująca płytkę do frezów trzp. M4x6	FT407-0008-0001, FT407-0008-0002, FT407-0012-0001	1	10	5900855106689
FT470-0003-0002	Śruba imbusowa mocująca łożysko M3x8 + podkładka	FT407-0008-0001, FT407-0008-0002, FT407-0012-0001	1	10	5900855155984

FT480 KLUCZ MOCUJĄCY

do frezów trzpieniowych FT407



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT480-0000-0001	Klucz mocujący płytkę do frezów trzp. /CR-VT15/	FT407-0008-0001, FT407-0008-0002, FT407-0012-0001	1	10	5900855106696

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych FT407



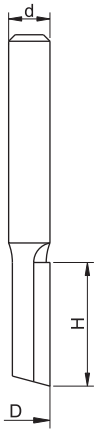
INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 12,7x4,76x5	FT407-0008-0001, FT407-0008-0002, FT407-0012-0001	1	10	5900855106702

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT501 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE JEDNOPŁYTKOWE













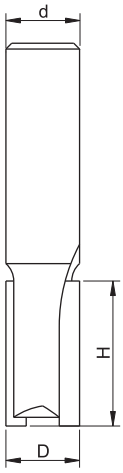
INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT501-0008-0001	10	3	8	1	20	5900855094405
FT501-0006-0002	10	4	6	1	20	5900855112642
FT501-0008-0004	10	4	8	1	20	5900855112659
FT501-0008-0005	10	5	8	1	20	5900855112666
FT501-0006-0001	15	4	6	1	20	5900855094412
FT501-0008-0002	15	4	8	1	20	5900855094429
FT501-0008-0003	15	5	8	1	20	5900855094436

FT502 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE









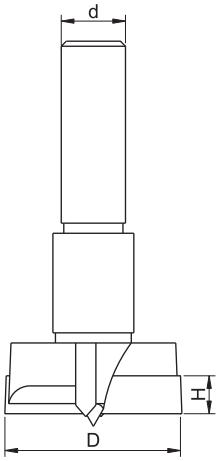


INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT502-0008-0009	19	6	8	1	20	5900855112673
FT502-0008-0010	19	8	8	1	20	5900855112680
FT502-0008-0011	19	10	8	1	20	5900855112697
FT502-0008-0012	19	14	8	1	20	5900855112703
FT502-0008-0013	19	16	8	1	20	5900855112710
FT502-0008-0001	30	8	8	1	20	5900855094443
FT502-0008-0002	30	10	8	1	20	5900855094450
FT502-0008-0003	30	12	8	1	20	5900855094467
FT502-0008-0004	30	14	8	1	20	5900855094474
FT502-0008-0005	30	15	8	1	20	5900855094481
FT502-0008-0006	30	16	8	1	20	5900855094498
FT502-0008-0007	30	18	8	1	20	5900855094504
FT502-0008-0008	30	20	8	1	20	5900855094511
FT502-0012-0001	30	8	12	1	20	5900855094528
FT502-0012-0002	30	10	12	1	20	5900855094535
FT502-0012-0003	38,1	12	12	1	20	5900855094542
FT502-0012-0004	38,1	14	12	1	20	5900855094559
FT502-0012-0005	38,1	16	12	1	20	5900855094566

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT503 WIERTŁA PUSZKOWE





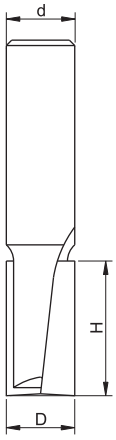




INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT503-0010-0001	15,5	20	10	1	20	5900855094573
FT503-0010-0002	15,5	25	10	1	20	5900855094580
FT503-0010-0003	15,5	35	10	1	20	5900855094597
FT503-0010-0004	15,5	40	10	1	10	5900855094603

FT504 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE Z MOŻLIWOŚCIĄ WIERCENIA









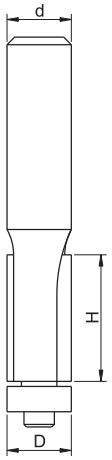


INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT504-0008-0001	20	12	8	1	20	5900855094610
FT504-0012-0001	30	16	12	1	20	5900855094627
FT504-0012-0002	30	19	12	1	20	5900855094634

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT505 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM







OBWIEDNIOWY

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT505-0008-0001	30	8	8	1	20	5900855094641
FT505-0012-0001	38,1	12	12	1	20	5900855094658

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT505



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT470-0002-0001	Śruba imbusowa mocująca łożysko M2,5x8 + podkładka	FT505-0008-0001	1	10	5900855155977
FT470-0003-0002	Śruba imbusowa mocująca łożysko M3x8 + podkładka	FT505-0012-0001	1	10	5900855155984

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych FT505

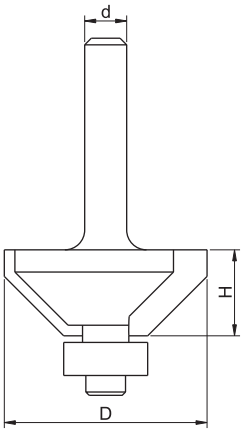


INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT490-0000-0006	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 8x3x4	FT505-0008-0001	1	10	5900855166010
FT490-0000-0007	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 12x4x4	FT505-0012-0001	1	10	5900855166027

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT506 FREZY TRZPIENIOWE FAZUJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM









INDEX	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT506-0008-0001	12,7	31	8	1	20	5900855094665
FT506-0008-0002	15,9	35,5	8	1	20	5900855094672

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT506



INDEX	info	zastosowanie do freza	szt.	szt.	
FT470-0003-0002	Śruba imbusowa mocująca łożysko M3x8 + podkładka	FT506-0008-0001, FT506-0008-0002	1	10	5900855155984

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych FT506

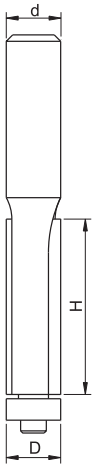


INDEX	info	zastosowanie do freza	szt.	szt.	
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 12,7x4,76x5	FT506-0008-0001, FT506-0008-0002	1	10	5900855106702

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT507 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM – DŁUGIE







OBWIEDNIOWY

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT507-0008-0001	38	9,5	8	1	20	5900855094696
FT507-0012-0001	50,8	12,7	12	1	42	5900855094689

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT507



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT470-0003-0002	Śruba imbusowa mocująca łożysko M3x8 + podkładka	FT507-0008-0001, FT507-0012-0001	1	10	5900855155984

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych FT507



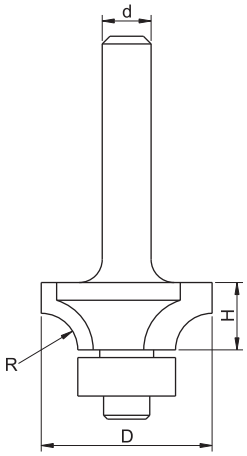
INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT490-0000-0005	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 9,5x4,8x4	FT507-0008-0001	1	10	5900855164030
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 12,7x4,76x5	FT507-0012-0001	1	10	5900855106702

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT508 FREZY TRZPIENIOWE ZAOKRĄGLAJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM











INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT508-0008-0001	5,4	14,3	8	2,4	1	20	5900855094702
FT508-0008-0002	6,4	15,9	8	3,2	1	20	5900855094719
FT508-0008-0003	11	25,4	8	6,4	1	20	5900855094726
FT508-0008-0004	16	31,8	8	9,5	1	20	5900855094733
FT508-0008-0005	19	38,1	8	12,7	1	20	5900855094740
FT508-0012-0001	21,5	44,5	12	15,9	1	10	5900855094757
FT508-0012-0002	25	50,8	12	19,1	1	10	5900855094764

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych FT508



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT470-0003-0002	Śruba imbusowa mocująca łożysko M3x8 + podkładka	FT508-0008-0001, FT508-0008-0002, FT508-0008-0003, FT508-0008-0004, FT508-0008-0005, FT508-0012-0001, FT508-0012-0002	1	10	5900855155984

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych FT508



INDEX	info	zastosowanie do freza			
			szt.	szt.	
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 12,7x4,76x5	FT508-0008-0003, FT508-0008-0004, FT508-0008-0005, FT508-0012-0001, FT508-0012-0002	1	10	5900855106702
FT490-0000-0005	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 9,5x4x76x4	FT508-0008-0001, FT508-0008-0002	1	10	5900855164030

FT470 ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych



INDEX	info	zastosowanie do frezów	szt.	
FT470-0002-0001	Śruba imbusowa mocująca łożysko M2,5x8 + podkładka	FT505-0008-0001	1	5900855155977
FT470-0003-0001	Śruba mocująca płytkę do frezów trzp. M3x5	FT401-0008-0001, FT401-0008-0002, FT401-0008-0003, FT401-0012-0001, FT404-0008-0001, FT404-0008-0002, FT404-0012-0001, FT405-0008-0001, FT405-0008-0002, FT405-0012-0001, FT406-0008-0001	1	5900855106665
FT470-0003-0002	Śruba imbusowa mocująca łożysko M3x8 + podkładka	FT402-0008-0001, FT402-0008-0002, FT402-0008-0003, FT403-0008-0001, FT403-0008-0002, FT404-0008-0001, FT404-0008-0002, FT404-0012-0001, FT406-0008-0001, FT407-0008-0001, FT407-0008-0002, FT407-0012-0001, FT505-0012-0001, FT506-0008-0001, FT506-0008-0002, FT507-0008-0001, FT507-0012-0001, FT508-0008-0001, FT508-0008-0002, FT508-0008-0003, FT508-0008-0004, FT508-0008-0005, FT508-0012-0001, FT508-0012-0002	1	5900855155984
FT470-0004-0001	Śruba mocująca płytkę do frezów trzp. M4x4	FT402-0008-0001	1	5900855106672
FT470-0004-0002	Śruba mocująca płytkę do frezów trzp. M4x6	FT402-0008-0002, FT402-0008-0003, FT403-0008-0001, FT403-0008-0002, FT407-0008-0001, FT407-0008-0002, FT407-0012-0001	1	5900855106689
FT470-0005-0001	Śruba imbusowa mocująca łożysko M5x8 + podkładka	FT408-0010-0001	1	5900855155991

FT480 KLUCZ MOCUJĄCY

do frezów trzpieniowych



INDEX	info	zastosowanie do frezów	szt.	
FT480-0000-0001	Klucz mocujący płytkę do frezów trzp. /CR-VT15/	FT401-0008-0001, FT401-0008-0002, FT401-0008-0003, FT401-0012-0001, FT402-0008-0001, FT402-0008-0002, FT402-0008-0003, FT403-0008-0001, FT403-0008-0002, FT404-0008-0001, FT404-0008-0002, FT404-0012-0001, FT405-0008-0001, FT405-0008-0002, FT405-0012-0001, FT406-0008-0001, FT407-0008-0001, FT407-0008-0002, FT407-0012-0001	1	5900855106696

FT490 ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych



INDEX	info	zastosowanie do frezów	szt.	
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 12,7x4,74x5	FT407-0008-0001, FT407-0008-0002, FT407-0012-0001, FT506-0008-0001, FT506-0008-0002, FT507-0012-0001, FT508-0008-0003, FT508-0008-0004, FT508-0008-0005, FT508-0012-0001, FT508-0012-0002, FT905-2408-0001, FT905-3508-0001, FT905-4412-0001, FT909-1212-0001, FT910-2008-0001, FT910-2508-0001, FT910-2808-0001, FT910-3112-0001, FT910-3812-0001, FT911-2208-0001, FT911-3408-0001, FT911-5312-0001, FT911-8812-0001, FT912-2508-0001, FT912-3108-0001, FT912-4412-0001	1	5900855106702
FT490-0000-0002	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 19x8x6	FT402-0008-0001, FT402-0008-0002, FT402-0008-0003, FT403-0008-0001, FT403-0008-0002, FT404-0012-0001, FT405-0008-0001, FT405-0008-0002	1	5900855106719
FT490-0000-0003	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 19x6x6	FT404-0008-0001, FT404-0008-0002	1	5900855132336
FT490-0000-0004	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 21x12x5	FT405-0012-0001	1	5900855164023
FT490-0000-0005	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 9,5x4,76x4	FT507-0008-0001, FT508-0008-0001, FT508-0008-0002, FT909-0908-0001, FT910-1408-0001	1	5900855164030
FT490-0000-0006	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 8x3x4	FT505-0008-0001	1	5900855166010
FT490-0000-0007	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 12x4x4	FT505-0012-0001	1	5900855166027
FT490-0000-0008	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 15x6x5	FT406-0008-0001	1	5900855166034
FT490-0000-0009	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 16x5x5	FT913-3308-0001, FT913-3308-0002	1	5900855166041
FT490-0000-0010	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 16x8x5	FT914-4008-0001, FT914-4008-0002, FT914-4008-0003, FT914-4008-0004, FT915-3312-0001, FT915-3312-0002, FT915-4112-0001	1	5900855166058
FT490-0000-0011	Łożysko kulkowe do frezów trzp. 22x8x7	FT915-4112-0002	1	5900855166065
FT490-0015-0002	Tulejka zabezp. do łoż.kulkowego do frezów trzp.15,5/8	FT405-0008-0001, FT405-0008-0002	1	5900855132343

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

SZANOWNI PAŃSTWO

Produkty DIA przedstawione w naszym katalogu należą pod względem konstrukcji i jakości do najbardziej zaawansowanych narzędzi w Europie. Współpracujemy z jednym z najstarszych i najbardziej innowacyjnym producentem narzędzi diamentowych, firmą MICROTECH.

Konstrukcja spiralna (przeważająca w frezach trzpieniowych) ułożenia płytek PKD zapewnia najlepsze warunki skrawania oraz jakości powierzchni obrabianych materiałów, gwarantując jednocześnie cichą pracę i bardzo małe obciążenie centrów obróczych.

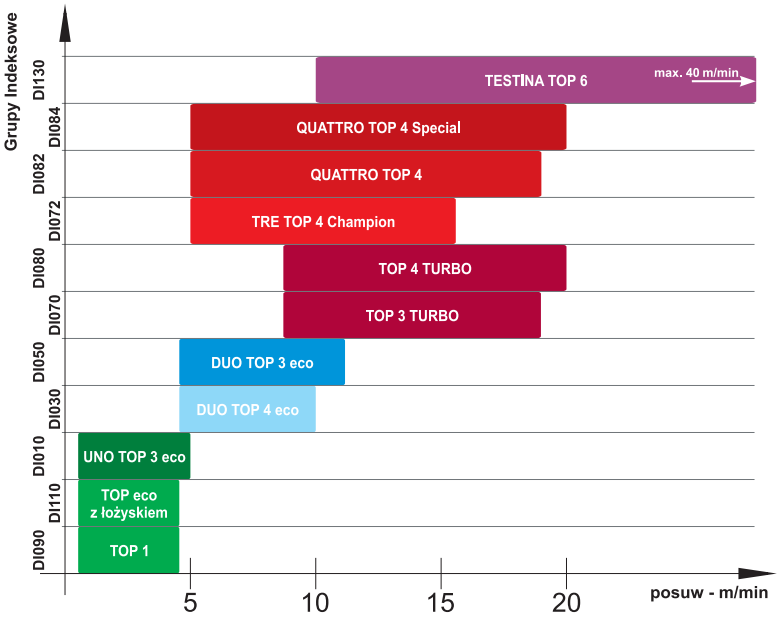
Tworząc tak szeroką gamę narzędzi dla Państwa pragnęliśmy zaspokoić potrzeby użytkowników narzędzi na produkty łączące w sobie jakość i cenę oraz produkty o najwyższej żywotności i wydajności, które znajdują zastosowanie na największych liniach produkcyjnych w Polsce i Europie.

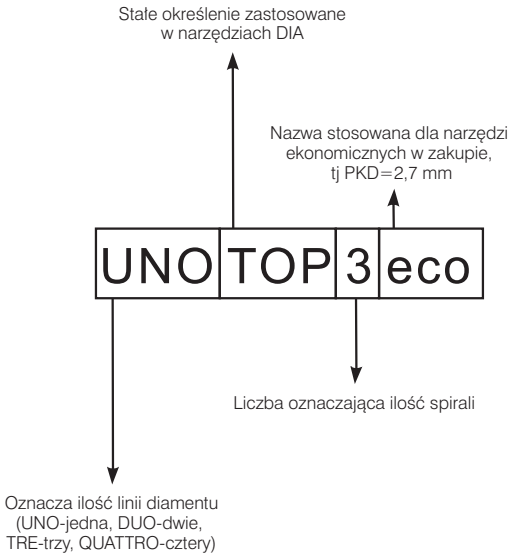
PRZECZYTAJ, DROGI KLIENCIE:

1). Wszystkie frezy serii eco standardowo wykonujemy w wersji prawo-obrotowej z płytką wiercącą HM.
2). Na indywidualne zamówienie wykonujemy frezy w wersji lewo lub/i płytką wiercącą PKD (nie dotyczy frezów TURBO i SPECIAL, które w standarcie posiadają płytkę wiercącą diamentową PKD).
3). Posiadamy możliwości wykonania frezów z każdego typu w wersji z górnym odprowadzeniem wióra na indywidualne zamówienie klienta.
4). x – typowymiary będące na stanie magazynowym.
5). Typowymiary frezów nie posiadające oznaczenia O są produktami, które wykonujemy na zamówienie (okres oczekiwania od 4 – 5 tygodni).
6). Wszystkie narzędzia posiadają dodatkowo microszlif na płytkach PKD. Microszlif jest dodatkową operacją ostrzenia mająca na celu uzyskanie jak najlepszej gładkości krawędzi skrawania – w warstwie PKD.
7). Narzędzia w naszej ofercie pokryte są specjalna warstwą chromu technicznego i oznaczone są trwałą cechą laserową.

DI INFORMACJE TECHNICZNE FREZY KSZTAŁTOWE DIA

UPROSZCZONY SCHEMAT DOBORU FREZÓW TRZPIENIOWYCH DIA W ZALEŻNOŚCI OD POSUWU:

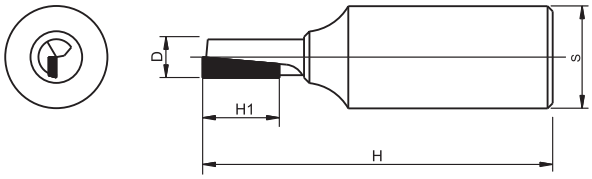




Przy założeniu obróbki:
– jednego rodzaju materiału
– jednakowej grubości materiału
– identycznych warunków pracy (typ maszyny, rodzaj obróbki np. obwiedniowy)

DI090 FREZY TRZPIENIOWE DIA TOP 1







WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- frezy proste jedno lub dwuwchodowe*
- wysokość **PKD 2,7** (możliwość 4-5 ostrzeń) lub 4,0 mm (możliwość ok. 8 ostrzeń)
- korpus wykonany w zależności od zamówienia ze stali lub węglika spiekanego HM
- prędkość posuwu** nie powinna przekraczać **4 m/min**

ZASTOSOWANIE:
- do pracy w materiałach drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne)
- nowa technologia wykonania konstrukcja korpusu zapewnia jeszcze lepszą pracę i wydajność oraz dobre odprowadzenie wióra
- do wykonywania rowków, wręgów, wpustów np. frezowania pod żaluzje

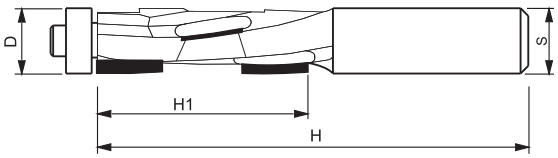
	INDEX	mm	mm	mm	mm	korpus	ilość ostrzy	szt.	
○	**DI090-0612-0001**	6	8	12	65	stal	1	1	5900855082693
○	**DI090-0612-0003**	6	12	12	75	stal	1	1	5900855082716
○	**DI090-0612-0004**	6	12	12	65	HM	1	1	5900855082723
○	**DI090-0808-0001**	8	10	8	80	HM	1	1	5900855099806
○	**DI090-0812-0003**	8	15	12	85	stal	1	1	5900855082754
○	**DI090-0808-0002**	8	15	8	80	HM	1	1	5900855099813
○	**DI090-1012-0001**	10	20	12	75	stal	1+1	1	5900855082778

Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca HM
* frez prosty jednowchodowy posiada płytkę PKD ułożoną po jednej stronie względem osi freza, zaś frez dwuwchodowy posiada płytki PKD ułożoną po dwóch stronach osi freza
** optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI110 FREZY TRZPIENIOWE DIA TOP ECO Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM







WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- jedno pełne ostrze DIA (ułożone w potrójnej spirali) lub dwa ostrza (ułożone w poczwórnej spirali)
- wysokość diamentu **PKD 2,7 mm**
- optymalny posuw* **4 m/min**
- możliwość ostrzenia

UWAGA: każde ostrzenie zmniejsza średnicę roboczą freza względem łożyska wymaga stosowania dodatkowego szablonu (brak możliwości bazowania na powierzchni obrabianego materiału)

ZASTOSOWANIE:
- frez trzpieniowy z łożyskiem dolnym do frezarek ręcznych o uniwersalnym zastosowaniu
- polecanym przede wszystkim do obróbki materiałów twardych takich jak: płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- frezowanie obwiedniowe

	INDEX	mm	mm	mm	mm	1 2 3 4 ... PKD	ilość ostrzy	szt.	
○	**DI110-1212-0001**	12,7	25	12	80	3	1	1	5900855082921
○	**DI110-1212-0002**	12,7	35	12	90	4	1	1	5900855082938
○	**DI110-1212-0003**	12,7	43	12	100	5	1	1	5900855082945

Legenda: ○ – na zamówienie.

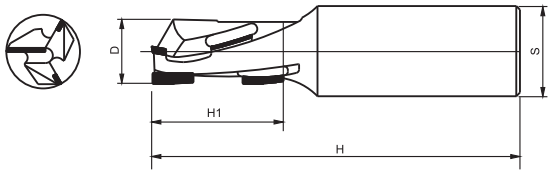
INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE: Frezy długości roboczej H1=43 mm wykonane są na specjalnym korpusie z HM (bardziej odpornym na złamania w stosunku do standardowego korpusu stalowego).

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DI010 FREZY TRZPIENIOWE DIA UNO TOP 3 ECO











WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- jedno pełne ostrze DIA (ułożone w potrójnej spirali)
- wysokość diamentu **PKD 2,7 mm**
- umożliwia 4-5 ostrzeń
- uśredniony optymalny posuw* **5 m/min**

ZASTOSOWANIE:
- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

	INDEX					1 2 3 4...PKD	ilość ostrzy		
		mm	mm	mm	mm	10,5x2,7		szt.	
	DI010-1012-0001	10	25	12	75	3	1+1	1	5900855081085
	DI010-1212-0001	12	25	12	80	3	1+1	1	5900855081092
	DI010-1212-0002	12	35	12	85	4	1+1	1	5900855081108
	DI010-1212-0003	12	43	12	100	5	1+1	1	5900855092869
	DI010-1616-0001	16	25	16	80	3	1+1	1	5900855081115
	DI010-1616-0002	16	35	16	85	4	1+1	1	5900855081122
	DI010-1616-0003	16	43	16	90	5	1+1	1	5900855081139
○	**DI010-1820-0001**	18	25	20	85	3	1+1	1	5900855081153
○	**DI010-1820-0002**	18	35	20	95	4	1+1	1	5900855081160
○	**DI010-1820-0003**	18	43	20	100	5	1+1	1	5900855081177
○	**DI010-2020-0001**	20	25	20	85	3	1+1	1	5900855081214
○	**DI010-2020-0002**	20	35	20	95	4	1+1	1	5900855081221
○	**DI010-2020-0003**	20	43	20	100	5	1+1	1	5900855081238
○	**DI010-2020-0004**	20	52	20	105	6	1+1	1	5900855081245
○	**DI010-2020-0005**	20	61	20	115	7	1+1	1	5900855081252

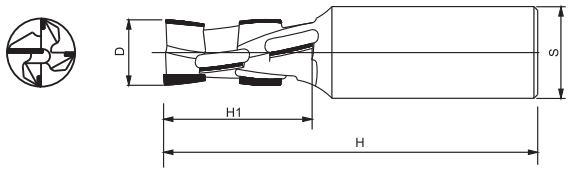
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca HM
* frez prosty jednowchodowy posiada płytkę PKD ułożoną po jednej stronie względem osi freza, zaś frez dwuwchodowy posiada płytki PKD ułożoną po dwóch stronach osi freza
** optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE: możliwość wykonania frezów:
- w wersji z płytką PKD =4 mm w grupie UNO TOP 3 – DI020
  – w średnicach od 18-22 mm
- z chwytem 25 mm oraz na korpusie HM, który podwyższa jego odporność na złamanie i zwiększa żywotność

DI030 FREZY TRZPIENIOWE DIA DUO TOP 4 ECO





OBWIEDNIOWY
ROZKRÓJ
WIERCĄCY

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- dwa pełne ostrza DIA (ułożone w 4 spiralach)
- wysokość diamentu **PKD 2,7 mm**
- umożliwia 3 – 5 ostrzeń
- ułożenie skośne góra/dół gwarantuje uzyskanie najlepszych powierzchni obróbki przy optymalnych prędkościach posuwu* **od 4 do 10 m/min**
- zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet ponad 200%, w stosunku do tradycyjnych frezów prostych i 150% do frezów z grupy UNO TOP 3 eco z pojedynczą linią diamentu

ZASTOSOWANIE:
- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego.
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX					1 2 3 4 PKD	ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	10,5x2,7		szt.	
DI030-1212-0001	12	25	12	80	6	2+1	1	5900855081481
DI030-1212-0002	12	34	12	85	8	2+1	1	5900855081498
DI030-1616-0001	16	25	16	80	6	2+1	1	5900855081504
DI030-1616-0002	16	34	16	85	8	2+1	1	5900855081511
○ DI030-1620-0001	16	34	20	100	8	2+1	1	5900855081535
DI030-1616-0003	16	42	16	90	10	2+1	1	5900855081528
○ DI030-1820-0001	18	25	20	85	6	2+1	1	5900855081542
○ DI030-1820-0002	18	34	20	95	8	2+1	1	5900855081559
○ DI030-1820-0003	18	42	20	100	10	2+1	1	5900855081566
○ DI030-2020-0001	20	25	20	85	6	2+1	1	5900855081603
○ DI030-2020-0002	20	34	20	95	8	2+1	1	5900855081610
○ DI030-2020-0003	20	42	20	100	10	2+1	1	5900855081627
○ DI030-2020-0004	20	51	20	105	12	2+1	1	5900855081634
○ DI030-2020-0005	20	62	20	115	14	2+1	1	5900855081641

Legenda: ○ – na zamówienie.

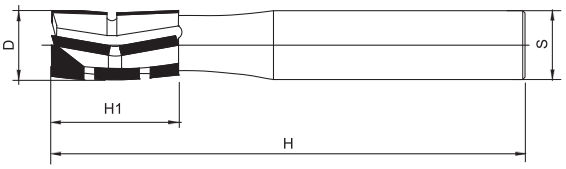
INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca (HM i PKD – łącznie)
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE: możliwość wykonania frezów:
- w wersji z płytką PKD=4 mm w grupie DUO TOP 4 – DI040
  – w średnicach od 20-25 mm
  – możliwość od 8-10 ostrzeń
- z górnym odprowadzaniem wióra
- z chwytem 25 mm oraz na korpusie HM, który podwyższa jego odporność na złamanie i zwiększa żywotność

DI035 FREZY TRZPIENIOWE DIA NEST TOP 3+3 ECO

NOWOŚĆ W OFERCIE





OBWIEDNIOWY
ROZKRÓJ
WIERCĄCY

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- specjalna konstrukcja i ułożenie płytek PKD w frezie wykorzystuje niejednorodność (warstwowość) płyty wiórowej, umożliwiając doskonałą jakość obróbki po obu stronach płyty przy dużych parametrach obróbczych
- podwójne ułożenie płytek podcinających (góra/dół)
- trzy pełne ostrza DIA (ułożone w 3-spiralach z dwoma liniami podcinającymi i dodatkowymi między spiralami)
- wysokość płytki PKD 2,5 mm
- wysoka wydajność -> przystosowane do dużych obciążeń przy posuwach od 10 do 30 m/min
- specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania

ZASTOSOWANIE:
- frezy trzpieniowe DIA do nestingu
- polecane do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe laminowane i melaminowane, MDF oraz inne tworzywa drewnopochodne z doskonałą jakością krawędzi dolnej i górnej płyty
- praca przy wysokich posuwach
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów niejednorodnych i powlekanych
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX					ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
○ DI035-1212-0001	12	16	12	80	3+1	1	5900855161473
○ DI035-1212-0002	12	21	12	75	3+1	1	5900855161480
○ DI035-1212-0003	12	25	12	80	3+1	1	5900855161497
○ DI035-1212-0004	12	30	14	85	3+1	1	5900855162326

Legenda: ○ – na zamówienie.

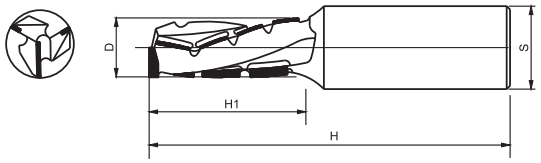
INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca (HM i PKD – łącznie)
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DI050 FREZY TRZPIENIOWE DIA DUO TOP 3 ECO

NOWE INDEXY







WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- dwa pełne ostrza DIA (ułożone w 3 spiralach – **nie dotyczy D=12 mm**)
- szerokość diamentu **PKD 2,7 mm**
- umożliwia 3 – 5 ostrzeń
- ułożenie skośne góra/dół gwarantuje uzyskanie najlepszych powierzchni obróbki przy prędkościach posuwu* **od 5 do 12 m/min**
- zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet ponad 150%, w stosunku do tradycyjnych frezów prostych

ZASTOSOWANIE:
- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

	INDEX					1 2 3 4 PKD	ilość ostrzy		
		mm	mm	mm	mm	8x2,7		szt.	
	DI050-1212-0001	12	27	12	78	5+1	2+1	1	5900855081849
	DI050-1212-0002	12	34	12	95	7+1	2+1	1	5900855107174
○	DI050-1620-0001	16	26	20	80	7+1	2+1	1	5900855081894
	DI050-1616-0001	16	26	16	80	7+1	2+1	1	5900855081887
	DI050-1616-0002	16	43	16	105	12+1	2+1	1	5900855090025
	DI050-1616-0003	16	34	16	95	9+1	2+1	1	5900855092586
○	DI050-1620-0002	16	34	20	95	9+1	2+1	1	5900855081900
○	DI050-1820-0001	18	26	20	80	7+1	2+1	1	5900855081931
○	DI050-1820-0002	18	34	20	95	9+1	2+1	1	5900855081948
○	DI050-1820-0003	18	45	20	105	12+1	2+1	1	5900855081955
○	DI050-2020-0001	20	26	20	95	7+1	2+1	1	5900855081993
○	DI050-2020-0002	20	34	20	100	9+1	2+1	1	5900855082006
○	DI050-2020-0003	20	45	20	115	12+1	2+1	1	5900855082013
○	DI050-2020-0004	20	56	20	120	15+1	2+1	1	5900855082020

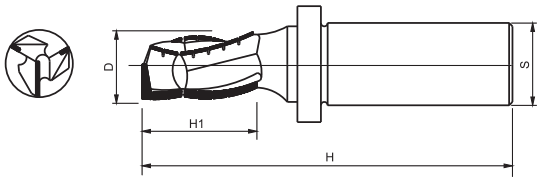
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca HM
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE: możliwość wykonania frezów: ■ w wersji z płytką PKD=4 mm w grupie DUO TOP 3 – DI060 – w średnicach od 20-25 mm; – możliwość od 8-10 ostrzeń ■ z górnym odprowadzaniem wióra ■ z chwytem 25 mm oraz na korpusie HM, który podwyższa jego odporność na złamanie i zwiększa żywotność

DI070 FREZY TRZPIENIOWE DIA TOP 3 TURBO







WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- trzy pełne ostrza DIA (ułożone w potrójnej spirali)
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
- **duża żywotność** -> umożliwia **8-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- zabezpieczenie części chwytowej specjalnym kołnierzem
- **wysoka wydajność** -> przystosowany do dużych obciążeń przy posuwach* **od 8 do 18 m/min**
- **płytka wiercąca PKD**

ZASTOSOWANIE:
- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe
- wykonanie kołnierza uzależnione jest od kierunku wyrzutu wiórów

	INDEX					1 2 3 4 PKD				ilość ostrzy		
		mm	mm	mm	mm	4,8x4,8	12x4,5	10x4,5	8x4,5		szt.	
○	DI070-2220-0001	22	25	20	85	7	2	1	1	3+1	1	5900855082327
○	DI070-2220-0002	22	30	20	95	10	2	1	1	3+1	1	5900855082334
○	DI070-2520-0001	25	25	20	100	7	2	1	1	3+1	1	5900855082365
○	DI070-2520-0002	25	30	20	110	10	2	1	1	3+1	1	5900855082372
○	DI070-2520-0003	25	35	20	115	13	2	1	1	3+1	1	5900855082389
○	DI070-2520-0004	25	40	20	117	16	2	1	1	3+1	1	5900855082396
○	DI070-2520-0005	25	45	20	122	19	2	1	1	3+1	1	5900855082402
○	DI070-2520-0006	25	50	20	127	22	2	1	1	3+1	1	5900855082419
○	DI070-2520-0007	25	55	20	132	25	2	1	1	3+1	1	5900855082426
○	DI070-2520-0008	25	60	20	137	27	2	1	1	3+1	1	5900855082433
○	DI070-2520-0009	25	65	20	142	30	2	1	1	3+1	1	5900855082440

Legenda: ○ – na zamówienie.

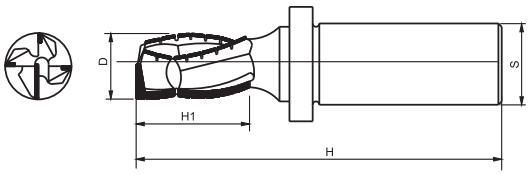
INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca PKD
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE: możliwość wykonania frezów: ■ z chwytem 25 mm

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DI080 FREZY TRZPIENIOWE DIA TOP 4 TURBO











WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- cztery pełne ostrza DIA (ułożone w poczwórnej spirali)
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
  (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- **duża żywotność** -> umożliwia **10-12 ostrzeń**
- zabezpieczenie części chwytowej specjalnym kołnierzem
- **wysoka wydajność** -> przystosowany do dużych obciążeń przy posuwach* **od 8 do 20 m/min**
- **płytka wiercąca PKD**

ZASTOSOWANIE:
- zalecany do pracy przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach
- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

	INDEX					1 2 3 4 PKD				ilość ostrzy		
		mm	mm	mm	mm	4,8x4,8	12x4,5	10x4,5	8x4,5		szt.	
○	**DI080-2520-0001**	25	30	20	95	10	2	1	1	4+1	1	5900855082549
○	**DI080-2520-0002**	25	36	20	100	13	2	1	1	4+1	1	5900855082556
○	**DI080-2520-0003**	25	41	20	106	16	2	1	1	4+1	1	5900855082563
○	**DI080-2520-0004**	25	47	20	112	19	2	1	1	4+1	1	5900855082570
○	**DI080-2520-0005**	25	53	20	118	25	2	1	1	4+1	1	5900855082587
○	**DI080-2520-0006**	25	59	20	124	27	2	1	1	4+1	1	5900855082594
○	**DI080-2520-0007**	25	64	20	130	30	2	1	1	4+1	1	5900855082600

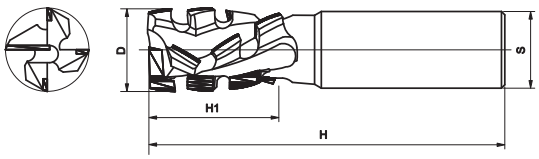
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca PKD
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE: możliwość wykonania frezów:
- z chwytem 25 mm

DI072 FREZY TRZPIENIOWE DIA TRE TOP 4 CHAMPION











WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- trzy pełne ostrza DIA (ułożone w poczwórnej spirali)
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
- **duża żywotność** -> **umożliwia 10-12 ostrzeń**
  (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- **wysoka wydajność** -> przystosowane do dużych obciążeń przy posuwach* **od 5 do 16 m/min**
- **specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania**
- **płytka wiercąca PKD**

ZASTOSOWANIE:
- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- twarde drewno krajowe i egzotyczne – bardzo wysoka jakość obrobionej powierzchni
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

	INDEX				1 2 3 4 PKD	ilość ostrzy		
		mm	mm	mm	8x4,5		szt.	
○	**DI072-2520-0001**	25	22	20	8+1	3+1	1	5900855107334
○	**DI072-2520-0002**	25	30	20	10+1	3+1	1	5900855107341
○	**DI072-2520-0003**	25	34	20	12+1	3+1	1	5900855107358
○	**DI072-2520-0004**	25	39	20	14+1	3+1	1	5900855107365
○	**DI072-2520-0005**	25	44	20	16+1	3+1	1	5900855107372
○	**DI072-2520-0006**	25	49	20	18+1	3+1	1	5900855107389
○	**DI072-2520-0007**	25	55	20	20+1	3+1	1	5900855107396
○	**DI072-2520-0008**	25	60	20	22+1	3+1	1	5900855107402
○	**DI072-2520-0009**	25	65	20	24+1	3+1	1	5900855107419

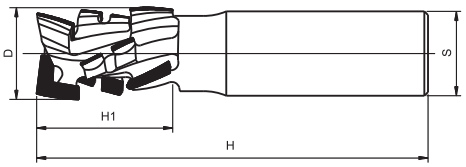
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca PKD
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DI082 FREZY TRZPIENIOWE DIA QUATTRO TOP 4











WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- specjalna konstrukcja i ułożenie płytek PKD w frezie wykorzystuje niejednorodność (warstwowość) płyty wiórowej umożliwiając doskonałą jakość obróbki po obu stronach płyty przy dużych parametrach obróbczych
- podwójne ułożenie płytek podcinających (góra/dół)
- cztery pełne ostrza DIA (ułożone w poczwórnej spirali z dwoma liniami podcinającymi i dodatkowymi między spiralami)
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
- **duża żywotność** -> umożliwia **10-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- **wysoka wydajność** -> przystosowane do dużych obciążeń przy posuwach* **od 5 do 18 m/min**
- **specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania**
- **płytka wiercąca PKD**

ZASTOSOWANIE:

- polecany do obróbki płyt okleinowanych i laminowanych z doskonałą jakością krawędzi dolnej i górnej płyty (np. blatów)
- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- **kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów niejednorodnych i powlekanych**
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

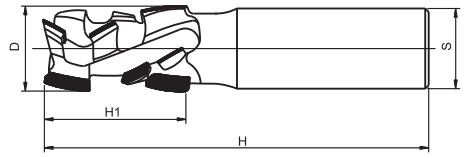
	INDEX	mm	mm	mm	6x4,5	12x4,5	ilość ostrzy	szt.	
○	**DI082-2520-0001**	25	22	20	3	7	4+4	1	5900855107433
○	**DI082-2520-0002**	25	30	20	3	7	4+4	1	5900855107440
○	**DI082-2520-0003**	25	34	20	6	7	4+4	1	5900855107457
○	**DI082-2520-0004**	25	39	20	6	7	4+4	1	5900855107464
○	**DI082-2520-0005**	25	44	20	9	7	4+4	1	5900855107471
○	**DI082-2520-0006**	25	49	20	9	7	4+4	1	5900855107488
○	**DI082-2520-0007**	25	55	20	12	7	4+4	1	5900855107495

Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca PKD
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI084 FREZY TRZPIENIOWE DIA QUATTRO TOP 4 SPECIAL











WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zaawansowana konstrukcja i ułożenie płytek PKD umożliwiając doskonałą jakość obróbki przy dużych parametrach obróbczych
- **wysoka wydajność** -> przystosowane do obciążeń przy posuwach* **od 5 do 20 m/min**
- specjalne podwójne ułożenie płytek podcinających (góra/dół części roboczej freza) pozwala na uzyskanie bardzo dobrej dolnej i górnej krawędzi obrabianego materiału
- cztery pełne ostrza DIA (ułożone w poczwórnej spirali i dodatkowymi między spiralami)
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
- **duża żywotność** -> umożliwia **10-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- **specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania (rewelacyjne odprowadzenie wióra) i wpływa na cichą prace**
- **płytka wiercąca PKD**

ZASTOSOWANIE:

- **polecany do obróbki płyt okleinowanych i laminowanych z doskonałą jakością krawędzi dolnej i górnej**
- **twarde drewno krajowe i egzotyczne – wysoka jakość obrobionej powierzchni**
- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów niejednorodnych i powlekanych
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

	INDEX	mm	mm	mm	12x4,5	8x4,5	7x4,5	6x4,5	ilość ostrzy	szt.	
○	**DI084-2220-0001**	22	36	20	5	–	8	–	4+4	1	5900855106498
○	**DI084-2520-0001**	25	25	20	5	2	4	–	4+4	1	5900855107501
○	**DI084-2520-0002**	25	30	20	5	–	4	4	4+4	1	5900855107518
○	**DI084-2520-0003**	25	36	20	5	–	8	–	4+4	1	5900855107525
○	**DI084-2520-0004**	25	40	20	5	2	4	6	4+4	1	5900855107532

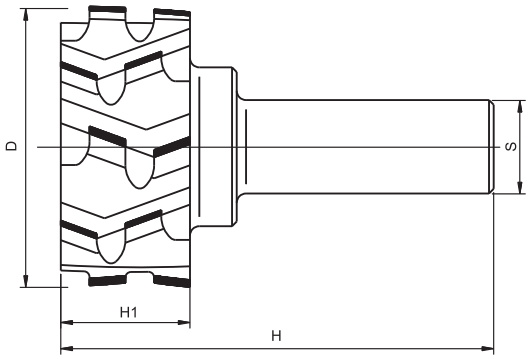
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca PKD
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DI130 FREZY TRZPIENIOWE DIA TESTINA TOP 6





OBWIEDNIOWY

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- zaawansowana konstrukcja łącząca w sobie cechy freza trzpieniowego z wysokowydajną głowicą obwiedniową
- ułożenie płytek PKD umożliwiając doskonałą jakość obróbki przy dużych parametrach obróbczych
- **wysoka wydajność** -> przystosowane do obciążeń przy posuwach* **od 10 do 40m/min (nie do uzyskania na innych narzędziach trzpieniowych)**
- specjalne ułożenie płytek podcinających (skrajnych) pozwala na uzyskanie bardzo dobrej dolnej i górnej krawędzi obrabianego materiału
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
- możliwość wykonania w wersji eco PKD=2,5 mm – na zamówienie
- **duża żywotność** -> umożliwia **10-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)

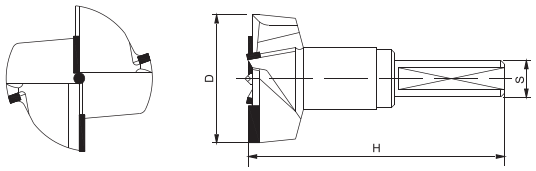
ZASTOSOWANIE:
- polecany do obróbki obwiedniowej płyt okleinowanych i laminowanych z doskonałą jakością krawędzi dolnej i górnej
- zalecany do obróbki obwiedniowej krzywoliniowej (najlepszy efekt daje frezowanie jednowarstwowe)
- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- **twarde drewno krajowe i egzotyczne – wysoka jakość obrobionej powierzchni**
- kształt ostrzy gwarantuje b. dobre rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- frezowanie konturowe i obwiedniowe

	INDEX				1 2 3 4 PKD	ilość ostrzy		
		mm	mm	mm		szt.		
○	DI130-6020-0001	60	24	20	18	1	5900855106443	5900855106498
○	DI130-6020-0002	60	30	20	24	1	5900855107549	5900855107501
○	DI130-6020-0003	60	36	20	36	1	5900855107556	5900855107518

Legenda: ○ – na zamówienie.
INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca PKD
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI500 WIERTŁA PUSZKOWE DIA





WIERCĄCY

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- specjalny stalowy korpus
- wysokość diamentu **PKD 2,5 mm** umożliwia 3 – 4 ostrzeń
- układ i konstrukcja ostrza gwarantują uzyskanie najwyższych jakości obróbki i wydajności liczonej w tysiącach wierceń

ZASTOSOWANIE:
- zastosowanie do wiertarek wielowrzecionowych lub stacjonarnych oraz na centra obróbcze CNC
- wiertła DIA przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej oraz MDF

	INDEX				ilość ostrzy		
		mm	mm	mm		szt.	
○	DI500-1510-0001	15	10	57	2+2	1	5900855083485
○	DI500-2510-0001	25	10	57	2+2	1	5900855083508
○	DI500-2610-0001	26	10	57	2+2	1	5900855083522
○	DI500-3010-0001	30	10	57	2+2	1	5900855083546
○	DI500-3510-0001	35	10	57	2+2	1	5900855083560
○	DI500-4010-0001	40	10	57	2+2	1	5900855083584
○	DI500-1510-0002	15	10	70	2+2	1	5900855083492
○	DI500-2510-0002	25	10	70	2+2	1	5900855083515
○	DI500-2610-0002	26	10	70	2+2	1	5900855083539
○	DI500-3010-0002	30	10	70	2+2	1	5900855083553
○	DI500-3510-0002	35	10	70	2+2	1	5900855083577
○	DI500-4010-0002	40	10	70	2+2	1	5900855083591

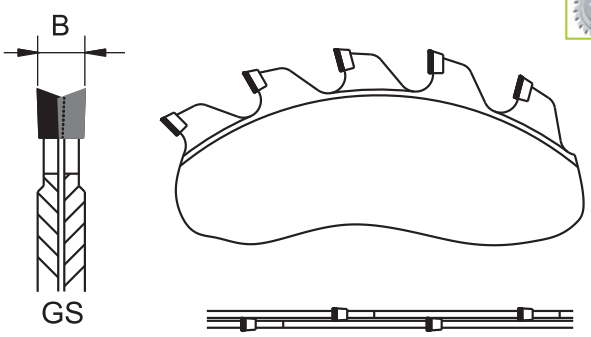
Legenda: ○ – na zamówienie.
INFO: Wiertła wykonywane są w wersji lewo i prawo obrotowej.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DI315 PODCINAKI SKŁADANE DIA

do podcinania tworzyw drewnopochodnych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wysokość płytki PKD 4,0 mm
- ostrzenie: **płytka PKD 4,0 mm od 6 do 8 ostrzeń**
- możliwość wykonania podcinaków na indywidualne zamówienie o średnicach zew. ø80 mm oraz ø100 mm

ZASTOSOWANIE:

- piła podcinająca współpracująca z piłą główną na formatyzerkach poziomych z możliwością regulacji przekładkami dystansowymi
- do pracy w materiałach drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne)

INDEX				1 2 3...	geometria	PKD		
	mm	mm	mm			mm	szt.	
○ **DI315-0120-0003**	120	20	2,8-3,6	12+12	GS	4,0	1	5900855107013
○ **DI315-0120-0004**	120	22	2,8-3,6	12+12	GS	4,0	1	5900855104579
DI315-0125-0003	125	20	2,8-3,6	12+12	GS	4,0	1	5900855107020
DI315-0125-0004	125	22	2,8-3,6	12+12	GS	4,0	1	5900855107037

Legenda: ○ – na zamówienie.

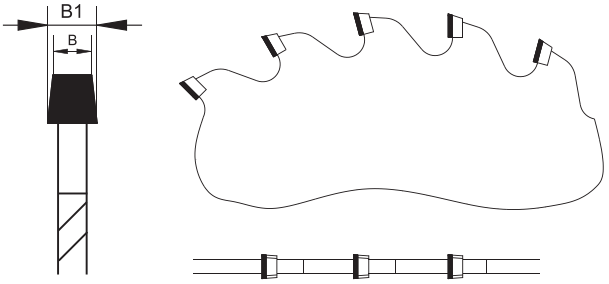
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DI310 PODCINAKI STOŻKOWE DIA

do podcinania tworzyw drewnopochodnych

NOWE INDEXY





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wysokość podstawowa **PKD 4,0 mm** (możliwość zamówienia PKD 6 mm)
- możliwość **8-10 ostrzeń**

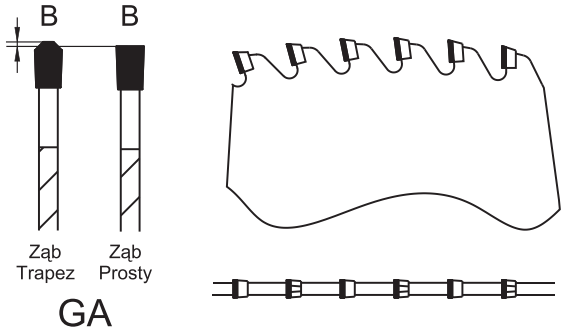
ZASTOSOWANIE:
- przystosowany do pracy w formatyzekach poziomych i panelowych z możliwością regulacji wysokości wrzeciona podcinającego
- do pracy w materiałach drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne)

INDEX				1 2 3...	PKD		
	mm	mm	mm		mm	szt.	
DI310-0120-0001	120	20	3,2 - 4,1	24	4,0	1	5900855083393
DI311-0125-0004	125	20	3,1 - 4,0	24	4,0	1	5900855144759
DI311-0125-0005	125	22	3,1 - 4,0	24	4,0	1	5900855156417
DI310-0125-0001	125	20	3,2 - 4,1	24	4,0	1	5900855083409
DI310-0125-0002	125	22	3,2 - 4,1	24	4,0	1	5900855089043
DI310-0150-0001	150	30	3,2 - 4,1	24	4,0	1	5900855083416
DI310-0150-0002	150	30	3,2 - 4,1	36	4,0	1	5900855083423
DI310-0160-0001	160	30	4,4 - 5,6	36	4,0	1	5900855083430
DI310-0180-0001	180	30	4,4 - 5,6	36	4,0	1	5900855083447
DI310-0200-0001	200	30	4,4 - 5,6	48	4,0	1	5900855083454
DI310-0220-0001	220	30	4,4 - 5,6	48	4,0	1	5900855083478

Legenda: O – na zamówienie.
INFO: W przypadku pracy podcinaka z piłą główną z HM zaleca się podcinak o szerokości 3,0-4,0.

DI300 PIŁY TARCZOWE DIA





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki **PKD 4,0 mm lub 5,0 mm**
  (dla pił B=3,2 mm możliwość zastosowania pł. PKD o wysokości 3,5 mm)
- możliwość 8-12 ostrzeń
- w standardzie wykonujemy piły z uzębieniem GA

ZASTOSOWANIE:
- cięcie i formatyzowanie materiałów drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne) na pilarkach pionowych, poziomych oraz formatyzerkach panelowych
- na zamówienie wykonujemy inne uzębienia np. GS, GM

INDEX				1 2 3...	PKD		
DI300-0200-0001	200	30	3,2	36	3,5	1	5900855083201
DI300-0250-0001	250	30	3,2	60	3,5	1	5900855083218
DI300-0250-0002	250	30	3,2	80	3,5	1	5900855083225
DI300-0300-0001	300	30	3,2	72	3,5	1	5900855083232
DI300-0300-0002	300	30	3,2	96	3,5	1	5900855083249
DI300-0350-0001	350	30	3,5	72	3,5	1	5900855083256
DI300-0350-0002	350	30	3,5	108	3,5	1	5900855083263
DI300-0350-0003	350	30	4,4	60	4,0	1	5900855083270
DI300-0350-0004	350	30	4,4	72	4,0	1	5900855083287
DI300-0350-0005	350	30	4,4	96	4,0	1	5900855083294
DI300-0400-0001	400	30	4,4	60	4,0	1	5900855083300
DI300-0400-0002	400	30	4,4	72	4,0	1	5900855083317
DI300-0400-0003	400	30	4,4	96	4,0	1	5900855083324
DI300-0450-0002	450	30	4,4	60	4,0	1	5900855083348
DI300-0450-0003	450	30	4,4	72	4,0	1	5900855083355
DI300-0450-0004	450	30	4,4	96	4,0	1	5900855083362
DI300-0480-0001	480	30	4,4	60	4,0	1	5900855083379
DI300-0480-0002	480	30	4,8	72	4,0	1	5900855083386

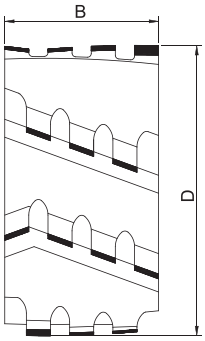
Legenda: O – na zamówienie.
INFO: Istnieje możliwość wykonania pił tarczowych o wysokości płytki PKD H=6 mm.

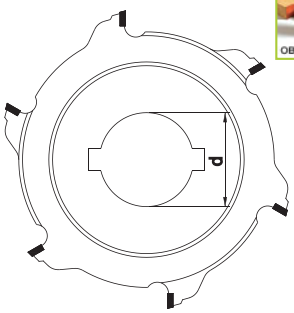
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DI210 GŁOWICE

do okleiniarek DIA TOP-CUT 1 eco







OBWIEDNIOWY

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- trzy pełne ostrza DIA (ułożone w 6 spiralach)
- ostrza DIA ułożone spiralnie, korpus monolityczny wykonany ze specjalnego rodzaju stali
- precyzyjne wyrównoważenie zapewnia cichą i stabilną pracę narzędzi
- głowice wykonywane jako prawe lub lewe
- wysokość **PKD 2,5 mm w wersji „eco”**
- możliwość 3-5 ostrzeń

ZASTOSOWANIE:
- do obróbki materiałów drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i pochodnych)
- przystosowane do pracy na specjalistycznych okleiniarkach jedno i dwuwrzecionowych

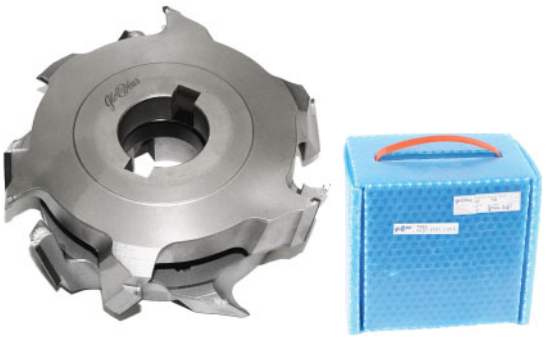
	INDEX	mm	mm	mm	mm	P / L	szt.	
○	**DI210-0080-0004**	80	32	30	3+3	P	1	5900855107921
○	**DI210-0080-0001**	80	40	30	3+3	P	1	5900855083096
○	**DI210-0080-0002**	80	48	30	3+3	P	1	5900855083102
○	**DI210-0080-0003**	80	56	30	3+3	P	1	5900855083119
○	**DI210-0100-0002**	100	32	30	3+3	P	1	5900855083133
○	**DI210-0100-0001**	100	40	30	3+3	P	1	5900855083126
○	**DI210-0100-0006**	100	48	30	3+3	P	1	5900855102582
○	**DI210-0100-0003**	100	56	30	3+3	P	1	5900855083140
○	**DI210-0100-0004**	100	63	30	3+3	P	1	5900855083157
○	**DI210-0125-0005**	125	32	30	3+3	P	1	5900855107938
○	**DI210-0125-0001**	125	40	30	3+3	P	1	5900855083164
○	**DI210-0125-0002**	125	48	30	3+3	P	1	5900855083171
○	**DI210-0125-0003**	125	56	30	3+3	P	1	5900855083188
○	**DI210-0125-0004**	125	63	30	3+3	P	1	5900855083195

Legenda: ○ – na zamówienie.

WAŻNE: Istnieje możliwość wykonania głowic o wysokośći płytki PKD 4 mm (8-10 ostrzeń) o indeksie dla grupy DI200.

DI220 GŁOWICE

do okleiniarek DIA TOP-CUT 2



OBWIEDNIOWY

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- trzy pełne ostrza DIA – składane podwójnie jako komplet
- płytki PKD ułożone spiralnie
- wysokość **PKD 4,5 mm – możliwość 8-10 ostrzeń**
- **asortyment na indywidualne zamówienie klienta**

ZASTOSOWANIE:
- głowica składana umożliwia regulację wysokości roboczej głowicy dostosowując do grubości materiału oraz lepsze wykorzystanie powierzchni ostrza PKD względem zewnętrznych krawędzi obrabianego materiału
- do pracy w materiałach drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i pochodne)
- przystosowane do pracy w specjalistycznych okleiniarkach

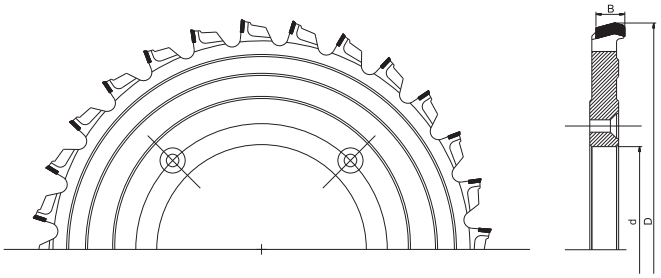
	INDEX	mm	mm	mm	mm	szt.	
○	–	150	20/40	30/40/50	6+6	1	–
○	–	160	20/40	30/40/50	6+6	1	–
○	–	180	20/40	30/40/50	6+6	1	–
○	–	160	20/40	30/40/50	8+8	1	–
○	–	180	20/40	30/40/50	8+8	1	–
○	–	200	20/40	30/40/50	8+8	1	–
○	–	160	20/40	30/40/50	10+10	1	–
○	–	180	20/40	30/40/50	10+10	1	–
○	–	200	20/40	30/40/50	10+10	1	–

Legenda: ○ – na zamówienie.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DI410 GŁOWICE FORMATYZUJĄCE KOMPAKTOWE DIA PROGRESIVE





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **wysokość diamentu 6,0 mm – umożliwia 10-12 ostrzeń**
- stabilny, stalowy korpus
- **najnowsza konstrukcja układu geometrii uzębień**
- **asortyment na indywidualne zamówienie klienta**
- wykonujemy wszystkie rodzaje zamocowań (w tym Hydro)

ZASTOSOWANIE:
- do pracy na formatyzerkach jedno lub dwustronnych, do pracy współbieżnej z linią produkcyjną
- **szeroki zakres grubości obrabianych materiałów (od grubości 6 mm)**
- w układzie: podwójne głowice lub głowica-podcinak
- przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej, MDF
- **bardzo wysoka jakość krawędzi obrabianej płyty**

	INDEX						
		mm	mm	mm	mm	szt.	
○	–	200	14	100	12+12	1	–
○	–	250	14	100	18+18	1	–
○	–	250	14	100	24+24	1	–
○	–	250	14	100	28+28	1	–
○	–	250	14	100	30+30	1	–

Legenda: ○ – na zamówienie.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DI ZESTAW FREZÓW KSZTAŁTOWYCH NASADZANYCH DIA
FREZ TRZPIENIOWY KSZTAŁTOWY DIA





Na specjalne zamówienie wykonujemy* również:
- frezy nasadzane DIA
- frezy trzpieniowe kształtowe DIA
- inne narzędzia DIA

*na podstawie przekazanych rysunków w formie elektronicznej (CAD)

Frezy podlegają indywidualnej wycenie.

DI990 ZACISKI (TULEJE ROZPRĘŻNE) DO UCHWYTÓW CNC



INDEX	rodzaj tulei	d		
		mm	szt.	
DI990-0000-0001	ER32	20	1	5900855089111
DI990-0000-0002	ER32	16	1	5900855095471
DI990-0000-0003	ER32	12	1	5900855095488
DI990-0000-0004	ER40	20	1	5900855095495
DI990-0000-0005	ER40	16	1	5900855095501
DI990-0000-0006	ER40	12	1	5900855095518
DI990-0000-0007	EOC25	20	1	5900855095525
DI990-0000-0008	EOC25	25	1	5900855095532

DI990 UCHWYTY DO CNC



INDEX	rodzaj tulei	obroty	wysokość uchwytu	info		
			mm		szt.	
DI990-0000-0010	ER32	Prawe	73		1	5900855103152
DI990-0000-0011	ER32	Prawe	73	Morbidelli (z zębatką)	1	5900855103169

UWAGA: Na zamówienie uchwyty HSK 63F (prosimy podać rodzaj tulei – ER32 lub ER40 lub EOC25).



GREEN

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DZIAŁ II
NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBKI METALI, Al. I PCV

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX
PIŁY TARCZOWE DO FAZOWANIA LISTEW PRZYSZYBOWYCH — 143
PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH

FREZY TARCZOWO-PIŁKOWE
FREZY TARCZOWE DO KLUCZY
FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK — 147
PIŁY SEGMENTOWE
SEGMENTY ZAPASOWE
PIŁY TARCIOWE

BRZESZCZOTY MASZYNOWE
BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH — 161
PIŁY TAŚMOWE DO METALU

GREEN

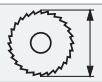
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS

INFORMACJE TECHNICZNE
TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM

MINIMALNE ŚREDNICE TARCZ ZACISKOWYCH I MAKSYMALNE OBROTY PIŁ Z PŁYTKAMI HM (DNPDE):

		średnica tarcz zaciskowych min. wg DIN 8083	obroty piły n max
100	20	60	19.000
125			15.000
130/140			13.500
160	20/30	80	12.000
180	30/60		10.500
200			9.500
225		120	8.500
250			7.500
	85	160	
280	30/60	120	7.000
	85	160	
300/315	30/60	120	6.000 / 6.500
	85	160	
350/355	30/60	120	5.000
	85	160	
400	30/60	120	4.500
	85	160	
425/450	30/60	140	4.200
	85	180	
500	30/60	140	3.600
	85	180	
560	30/60	140	3.400
	85	200	
600/630	40/60	160	2.800 / 3.000
	85	200	
700	40		2.600
800			2.100

W tabeli podano dopuszczalne prędkości (maksymalne) obroty pił dla prędkości skrawania Vs = 100 m/s.
Optymalne prędkości skrawania gwarantujące dużą wydajność i długą żywotność piły mieszczą się w granicach 50-100 m/s, w zależności od ciętego materiału.

ZALECANE PRĘDKOŚCI SKRAWANIA W ZALEŻNOŚCI OD RODZAJU CIĘTEGO MATERIAŁU:

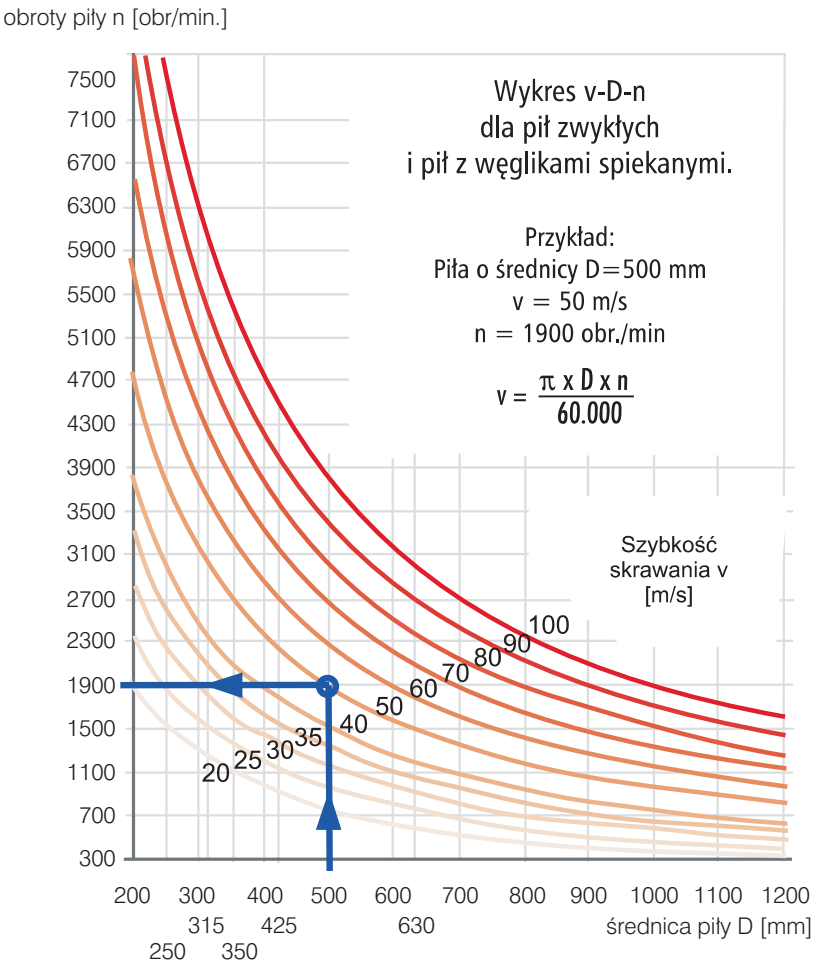
materiał	prędkość skrawania [m/s]
drewno miękkie	60-100
drewno miękkie mokre	70-100
drewno twarde	59-90
płyta pilśniowa miękka	60-100
płyta pilśniowa twarda	50-80
płyta wiórowa	60-80
płyta MDF	60-80
sklejka	50-80
płyta z duroplastów	15-50
płyta z termoplastów	40-80
profile z termoplastów	40-80
stopy z Al.	20-40
profile ze stopów z Al.	40-60
profile stalowe	20-25
płyta gipsowa	50-70
płyta mineralna, suporeks	2-10

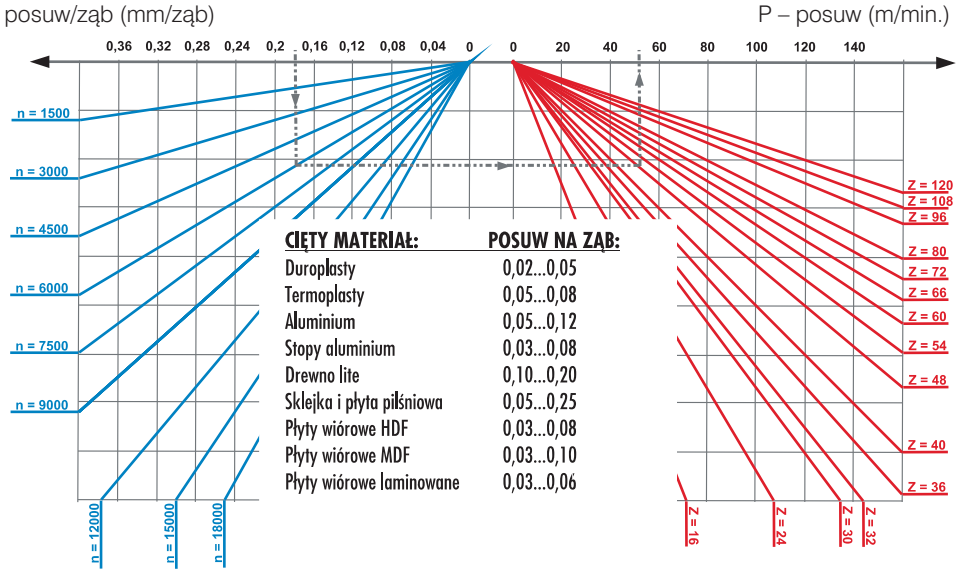
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS

INFORMACJE TECHNICZNE
TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM

WYKRES OBROTÓW ORAZ PARAMETRÓW SKRAWANIA:





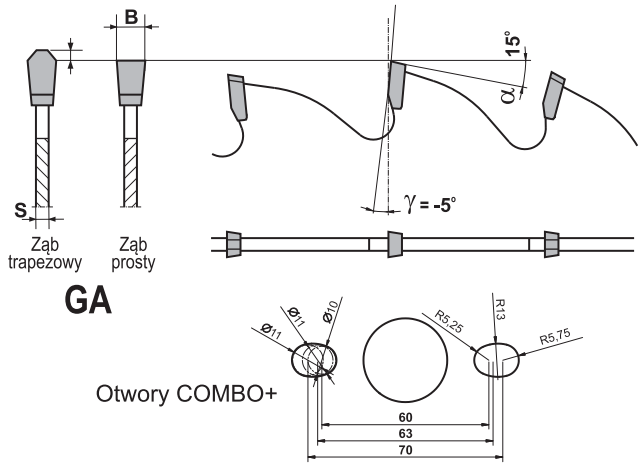
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS415

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX -5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węglik spiekany oraz odpowiedni **profil uzębienia GA (-5°)** (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węglika spiekanego, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- **piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów Al. (miękkich – wyciskanych) o grubości ścianki nie przekraczającej 3 mm oraz do cięcia profili PCV**

INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS415-0160-0002	160	20	2,5	1,8	56		–	1	5900855100243
PS415-0160-0004	160	30	2,5	1,8	56		–	1	5900855100267
PS415-0180-0003	180	30	2,5	1,8	54		–	1	5900855100045
PS415-0200-0008	200	30	2,2	1,6	100		–	1	5900855100069
PS415-0200-0004	200	30	2,5	1,8	60		2x10/60	1	5900855100076
PS415-0200-0001	200	30	3,0	2,5	60	Cu	2x10/60	1	5900855100120
PS415-0200-0006	200	32	2,2	1,6	100		–	1	5900855100083
PS415-0216-0001	216	30	2,8	2,2	72	Cu	2x10/60	1	5900855100137
PS415-0250-0009	250	30	2,2	1,6	100		–	1	5900855100090
PS415-0250-0002	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	1	5900855100144
PS415-0250-0006	250	32	2,2	1,6	100		–	1	5900855100106
PS415-0300-0002	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100151
PS415-0315-0003	315	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100168
PS415-0330-0002	330	30	3,4	2,8	96	Cu	2x10/60	1	5900855100175
PS415-0350-0002	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	1	5900855100182
PS415-0350-0005	350	30	3,6	3,0	108	Cu	2x10/60	1	5900855100205
PS415-0350-0001	350	32	3,2	2,5	108	Cu	–	1	5900855100274
PS415-0380-0001	380	32	4,0	3,4	108	Cu	–	1	5900855100281
PS415-0400-0002	400	30	4,0	3,4	96	Cu	2x10/60	1	5900855100298
PS415-0400-0006	400	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	1	5900855100304
PS415-0400-0003	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	1	5900855100311
PS415-0450-0001	450	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	1	5900855100328
PS415-0500-0043	500	30	4,8	3,6	144	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/74	1	5900855114776
PS415-0500-0001	500	30	4,0	3,4	160	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/70	1	5900855100335
PS415-0500-0003	500	30	4,2	3,6	120	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/72	1	5900855100342
PS415-0550-0110	550	30	4,4	3,2	160	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/85	1	5900855115797
PS415-0600-0001	600	30	4,4	3,8	160	Cu	2x10/60	1	5900855100526

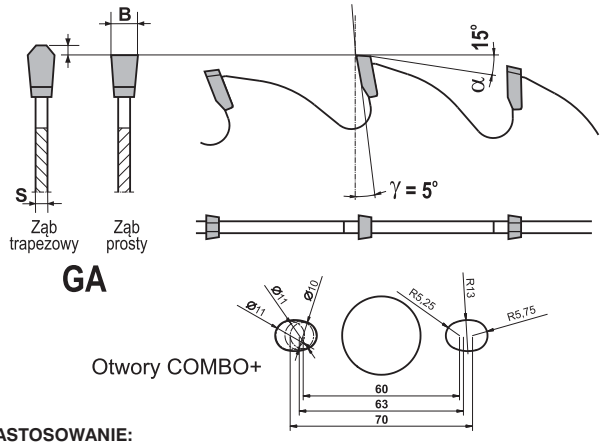
Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. Wyciszenie kołkami Cu.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS415 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX +5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węglik spiekany oraz odpowiedni **profil uzębienia GA (+5°)** (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węglika spiekanego, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- **piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów Al. (miękkich – wyciskanych) o grubości ścianki nie przekraczającej 5 mm oraz do cięcia profili PCV**
- wymagany prawidłowy docisk ciętego materiału w czasie pracy

INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS415-0160-0003	160	20	2,5	1,8	56		–	1	5900855100250
PS415-0160-0001	160	30	2,5	1,8	56		–	1	5900855100236
PS415-0180-0001	180	30	2,5	1,8	54		–	1	5900855100052
PS415-0180-0002	180	30	3,0	2,5	54	Cu	–	1	5900855100359
PS415-0200-0003	200	30	2,5	1,8	60		2x10/60	1	5900855100366
PS415-0200-0002	200	30	3,0	2,5	60	Cu	2x10/60	1	5900855100373
PS415-0250-0001	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	1	5900855100380
PS415-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	Cu	–	1	5900855100397
PS415-0300-0001	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100403
PS415-0315-0002	315	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100410
PS415-0330-0001	330	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100427
PS415-0350-0009	350	30	3,2	2,5	78	Cu	2x10/60	1	5900855100434
PS415-0350-0003	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	1	5900855100441
PS415-0350-0004	350	30	3,6	3,0	108	Cu	2x10/60	1	5900855100458
PS415-0400-0007	400	30	4,0	3,4	96	Cu	2x10/60	1	5900855131056
PS415-0400-0001	400	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	1	5900855100465
PS415-0400-0004	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	1	5900855100472
PS415-0450-0002	450	30	3,7	3,0	120	Cu	2x10/60	1	5900855100489
PS415-0500-0016	500	30	5,0	3,9	72	Cu	2x8/42	1	5900855100502
PS415-0500-0100	500	30	4,2	3,6	120	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/72	1	5900855108539
PS415-0500-0127	500	30	4,8	3,6	144	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/79	1	5900855125314
PS415-0500-0002	500	30	4,0	3,4	160	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/71	1	5900855100496
PS415-0550-0002	550	30	4,4	3,2	160	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/85	1	5900855100519

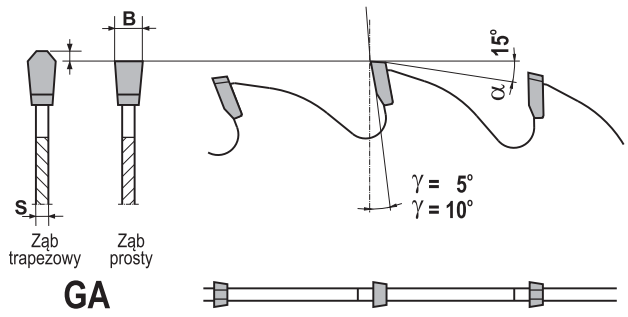
Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. Wyciszenie kołkami Cu. **INFO:** Piła z indexu PS415-0350-0009 – geometria ostrza GA10.

PS460 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII SUPER ALUEX

NOWOŚĆ W OFERCIE

do cięcia kształtowników z trudnoobrabialnych stopów Al.





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **bardzo wysoka dokładność wykonania dysku oraz specjalnie dobrany węglik spiekany gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dokładną jakość cięcia**
- ilość zębów zależy od grubości obrabianego materiału
- możliwość wykonania pił kołnierzowych
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- **piły przeznaczone do cięcia twardych i trudnoobrabialnych stopów Al. z zawartością Mg, Zn, Mn lub Si charakteryzujących się min. wysoką twardością (stopy te występują najczęściej w postaci prętów lub pełnych płyt)**
- uzębienie GA+5° – cięcie profili
- uzębienie GA+10° – cięcie materiałów pełnych

INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

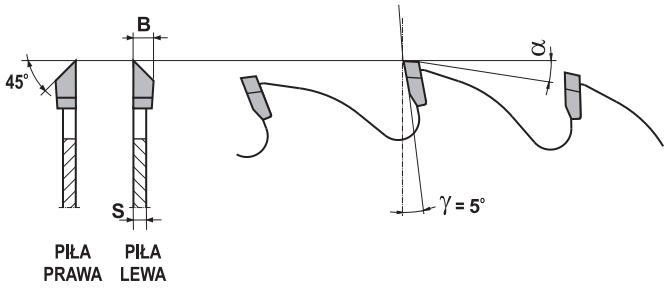
Uwaga: Piły wykonywane na indywidualne zamówienie klienta po podaniu podstawowych danych typowymiarowych narzędzia lub na podstawie rysunku, ewentualnie na podstawie danych obrabianego materiału.Możliwość wykonania w w/w grupie piły kołnierzowej na zamówienie – zastosowanie pił w wersji kołnierzowej: do cięcia twardych stopów AL w postaci profili o znacznych różnicach grubości ścianek (np. radiatory) – uzębienie 1 GC.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS900 PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do fazowania listew przyszybowych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły o specjalistycznej geometrii ostrza i kącie natarcia 5°
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węglika spiekanego, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym

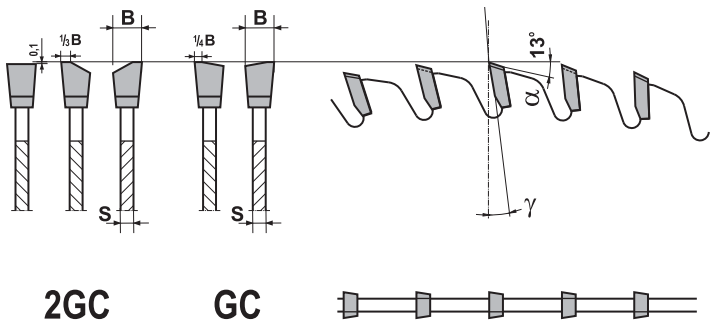
ZASTOSOWANIE:
- piły przeznaczone do fazowania listew przyszybowych z Al. i PCV stosowanych w produkcji stolarki otworowej
- **pracują w komplecie z piłami głównymi: PS415-0200-0008, PS415-0200-0006, PS415-0230-0001, PS415-0230-0002, PS415-0250-0009, PS415-0250-0006, PS415-0260-0001**

INDEX					1 2 3...	geometria		
	mm	mm	mm	mm			szt.	
PS900-0103-0003	103	32	2,2	1,6	36	Piła prawa	1	5900855044257
PS900-0103-0004	103	32	2,2	1,6	36	Piła lewa	1	5900855044264

PS810 PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH

do cięcia kształtowników stalowych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły STEEL-TECH posiadają specjalistyczny węglik spiekany do cięcia stali
- specjalnie opracowana geometria ostrza umożliwia uzyskanie wysokiej żywotności narzędzia oraz dużą dokładność cięcia
- odpowiednio wykonany dysk zapewnia dużą sztywność piły podczas pracy

ZASTOSOWANIE:
- **do cięcia kształtowników stalowych zimnowalcowanych ze stali konstrukcyjnej o grubości ścianki < 3 mm:** w zakresie średnic pił ø160 – ø500 mm
- możliwość cięcia płyt warstwowych (wypełnionych pianką poliuretanową, styropianem): w zakresie średnic pił ø250 – ø400 mm
- stosowane są w takich maszynach jak: Jepson, Makita, Ridgid, DeWALT

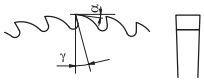
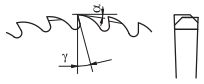
INDEX					1 2 3...	geometria			
	mm	mm	mm	mm				szt.	
PS810-0250-0004	250	30	3,2	2,5	80	GC	5	1	5900855034555
PS810-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	GC	5	1	5900855034586
PS810-0305-0005	305	25,4	2,4	1,8	80	GC	10	1	5900855034647
PS810-0355-0007	355	25,4	2,2	1,8	90	2GC	10	1	5900855062220

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FP

INFORMACJE TECHNICZNE
FREZY TARCZOWO-PIŁKOWE

RODZAJE UZĘBIENIA FREZÓW TARCZOWO-PIŁKOWYCH:

NAZWA	RYSUNEK	OZNACZENIE	KĄT γ DLA TYPU NARZĘDZIA		
			N ±2°	H ±2°	D ±2°
Ząb trójkątny		**A**	**5°**	**0°**	**10°**
Ząb trójkątny z przemiennymi fazami		**Aw**	**5°**	**0°**	**10°**
Ząb łukowy		**B**	**15°**	**8°**	**25°**
Ząb łukowy z przemiennymi fazami		**Bw**	**15°** **18°***	**8°**	**25°**
Ząb łukowy z zębem tnącym i wybierającym		**C**	**18°**	**8°**	**25°**
Ząb łukowy z rozdzielaczem wióra		**Bf**	**18°**	**8°**	**25°**

Legenda: ☐ – wykonanie podstawowe * – frezy tarczowo piłkowe do przecinarek

PRZYKŁADY STOSOWANIA ODPOWIEDNICH FREZÓW TARCZOWO-PIŁKOWYCH W ZALEŻNOŚCI OD OBRABIANEGO MATERIAŁU:

materiał		typ narzędzia
stal miękka	Rm do 500 MPa	N, (W)
stal średnio twarda	Rm do 800 MPa	N
stal twarda ciągliwa	Rm do 1000 MPa	N, (H)
stal twarda ciągliwa	Rm do 1300 MPa	H
staliwo		N, (H)
żeliwo szare	HB do 180 kg/mm²	N
żeliwo szare	HB ponad 180 kg/mm²	N, (H)
żeliwo ciągliwe		N
miedź, stopy miedzi miękkie		W, (N)

materiał	typ narzędzia
stopy miedzi kruche	N, (H)
stopy cynku	W, (N)
stopy aluminiowe miękkie	W
stopy aluminiowe średnio twarde	N, (W)
stopy aluminiowe hartowane, mała szybkość cięcia	N
stopy aluminiowe hartowane, duża szybkość cięcia	W
stopy magnezu	N, (W)
tworzywa sztuczne bezwarstwowe	N, (W)
tworzywa sztuczne warstwowe	W

Legenda:
N – typ narzędzia ogólnie do stali budowlanych, konstrukcyjnych, miękkiego żeliwa, średnio twardych metali nieżelaznych
H – typ narzędzia dla szczególnie twardych i o wysokiej wytrzymałości materiałów
W – typ narzędzia dla bardzo miękkich i ciągliwych materiałów

Uwagi:
Typ narzędzia nieoznaczony nawiasem jest szczególnie zalecany.
Narzędzia – frezy o uzębieniach podanych w nawiasach mogą być używane do obróbki podanych materiałów tylko w szczególnych przypadkach.

PRĘDKOŚĆ OBROTOWA (w obr./min.):

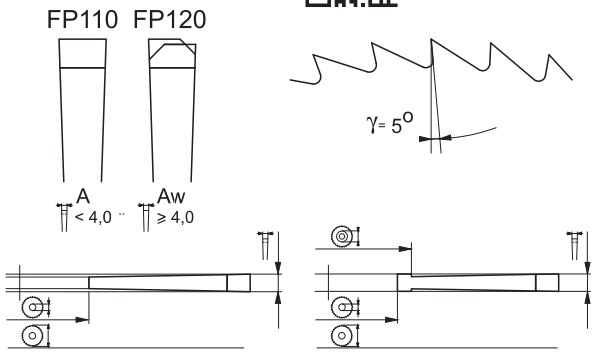
	stale N/mm²											
materiał	stale nierdzewne	stale pow. 1000 N/mm²	żeliwo	700 ± 800	550 ± 650	450 ± 500	ebonit	rury zgrzewane	rury bez szwu	miedź	mosiądz	Al i metale lekkie
γ	8°-10°	12°-15°	15°-20°	18°-20°	20°-22°	23°-26°	0°	18°-20°	20°-22°	20°-30°	2°-5°	25°-35°
α	6°- 8°	6°- 8°	6°- 8°	6°- 8°	6°- 8°	8°-10°	12°	6°- 8°	6°- 8°	8°-10°	5°-7°	10°-12°
20	318	637	637	796	796	955	955	955	1114	2387	3183	6366
25	255	509	509	637	637	764	764	764	891	1910	2546	5096
32	199	398	398	497	497	597	597	597	696	1492	1989	3979
40	159	318	318	398	398	477	477	477	557	1194	1592	3183
50	127	255	255	318	318	382	382	382	446	955	1273	2546
63	101	202	202	253	253	303	303	303	354	758	1011	2021
80	80	159	159	199	199	239	239	239	279	597	796	1592
100	64	127	127	159	159	191	191	191	223	477	637	1273
125	51	102	102	127	127	153	153	153	178	382	509	1019
160	40	80	80	99	99	119	119	119	139	298	398	796
200	32	64	64	80	80	95	95	95	111	239	318	637
250	25	51	51	64	64	76	76	76	89	191	255	509
315	20	40	40	51	51	61	61	61	71	152	202	404

Zalecenia dla osiągnięcia wysokiej wydajności cięcia frezami tarczowo-piłkowymi ogólnego przeznaczenia:
1. Właściwe ostrzenie metodami zapewniającymi wykonanie odpowiedniego kąta natarcia γ i przyłożenia α.
2. Dobór odpowiedniej podziałki zęba do przekroju poprzecznego i rodzaju ciętego materiału.
3. Właściwy dobór szybkości skrawania oraz posuwów.
4. Stosowanie odpowiednich środków chłodząco-smarujących.
5. Unikanie powstawania narostów na powierzchni frezów.

FP110 FP120 FREZY TARCZ.-PIŁK. O GEOM. OSTRZA A I Aw I KĄCIE NATARCIA 5°

do cięcia metali





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- stosunkowo duża różnica pomiędzy średnicą a ich grubością wymaga wysokiej troski w eksploatacji
- produkowane frezy tarczowo-piłkowe wykonywane są z wysoko jakościowej stali szybkotnącej HSS-SW7M na podstawie norm DIN 1836, DIN 1837, DIN 1838, DIN 1840 oraz AS i BS
- do wykonania tych narzędzi stosuje się najnowocześniejsze metody począwszy od obróbki cieplnej, nacinania uzębienia, obróbki szlifierskiej na obróbce cieplno-chemicznej kończąc
- wszystkie standardowe frezy tarczowo-piłkowe posiadają określone w danych średnicach zbieżności powierzchni bocznych

UWAGA:

W przypadku pracy frezów w zespole prosimy o podanie informacji, jaka ilość frezów jest zamocowana na wrzecionie. Frezy te zostaną wykonane na zamówienie specjalne z zachowaniem jednakowej średnicy.

ZASTOSOWANIE:

- odmianę uzębienia A stosuje się do cięcia materiałów twardych oraz normalnych stali konstrukcyjnych, żeliwa szarego oraz średnio twardych metali nieżelaznych
- uzębienie trójkątne stosuje się do łatwiej obrabianych materiałów przy mało zmiennym obciążeniu i spokojnych warunkach pracy
- uzębienie trójkątne w odmianie A stosuje się do obróbki elementów cienkościennych i małych głębokości cięcia
- uzębienie trójkątne w odmianie A i Aw stosuje się także do nacinania rowków o małej głębokości
- kąt natarcia zależy od rodzaju ciętego materiału

INDEX				1 2 3...	geometria			
	mm	mm	mm			mm	szt.	
FP110-0020-0001	20	5	0,50	48	A	–	5	5900855008112
FP110-0020-0009	20	5	0,60	48	A	–	5	5900855056571
FP110-0020-0003	20	5	0,80	48	A	–	5	5900855008136
FP110-0025-0025	25	8	0,50	48	A	–	5	5900855102131
FP110-0025-0010	25	8	0,50	64	A	–	5	5900855055727
FP110-0025-0023	25	8	0,60	48	A	–	5	5900855093330
FP110-0025-0011	25	8	0,80	48	A	–	5	5900855056182
FP110-0025-0024	25	8	0,80	64	A	–	5	5900855093583
FP110-0025-0008	25	8	1,00	48	A	–	5	5900855045735
FP110-0032-0015	32	8	0,25	100	A	–	5	5900855049511
FP110-0032-0011	32	8	0,50	64	A	–	5	5900855043984
FP110-0032-0019	32	8	0,60	64	A	–	5	5900855093781
FP110-0032-0009	32	8	0,80	64	A	–	5	5900855008310
FP110-0040-0002	40	10	0,30	100	A	–	5	5900855008358
FP110-0040-0015	40	10	0,40	100	A	–	5	5900855044745
FP110-0040-0012	40	10	1,00	64	A	–	5	5900855008457
FP110-0050-0014	50	13	0,25	128	A	–	5	5900855093798
FP110-0050-0008	50	13	0,30	128	A	–	5	5900855008549
FP110-0050-0010	50	13	0,40	100	A	–	5	5900855008563
FP110-0050-0005	50	13	0,50	100	A	–	5	5900855008518
FP110-0050-0007	50	13	0,60	100	A	–	5	5900855008532
FP110-0050-0002	50	13	0,80	80	A	–	5	5900855008488
FP110-0050-0001	50	13	1,00	80	A	–	5	5900855008471
FP110-0050-0006	50	13	2,00	64	A	–	2	5900855008525
FP110-0063-0015	63	16	0,25	160	A	–	2	5900855008716
FP110-0063-0023	63	16	0,30	128	A	–	2	5900855008792
FP110-0063-0031	63	16	0,30	200	A	–	2	5900855093347
FP110-0063-0003	63	16	0,50	128	A	–	2	5900855008594
FP110-0063-0004	63	16	0,60	100	A	–	2	5900855008600
FP110-0063-0005	63	16	0,80	100	A	–	2	5900855008617
FP110-0063-0036	63	16	1,00	80	A	–	2	5900855098960
FP110-0063-0006	63	16	1,00	100	A	–	2	5900855008624
FP110-0063-0007	63	16	1,20	80	A	–	2	5900855008631
FP110-0063-0032	63	16	1,20	100	A	–	2	5900855093354
FP110-0063-0035	63	16	1,60	64	A	–	2	5900855096881
FP110-0063-0008	63	16	1,60	80	A	–	2	5900855008648
FP110-0063-0033	63	16	1,60	100	A	–	2	5900855093590
FP110-0063-0009	63	16	2,00	80	A	–	2	5900855008655
FP110-0063-0034	63	16	2,00	100	A	–	2	5900855093606
FP110-0063-0011	63	16	3,00	64	A	–	2	5900855008679
FP110-0080-0020	80	22	0,50	128	A	–	2	5900855008990
FP110-0080-0017	80	22	0,60	128	A	–	2	5900855008969
FP110-0080-0037	80	22	0,80	100	A	36	2	5900855093613
FP110-0080-0022	80	22	0,80	128	A	36	2	5900855053532
FP110-0080-0008	80	22	1,00	100	A	36	2	5900855008877
FP110-0080-0038	80	22	1,00	128	A	36	2	5900855093620
...	...	...	...	...	...	...	...	...

➔ cd. str. 148

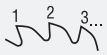
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FP110
FP120

FREZY TARCZOWO-PIŁKOWE O GEOMETRII OSTRZA A I Aw I KĄCIE NATARCIA 5°

do cięcia metali

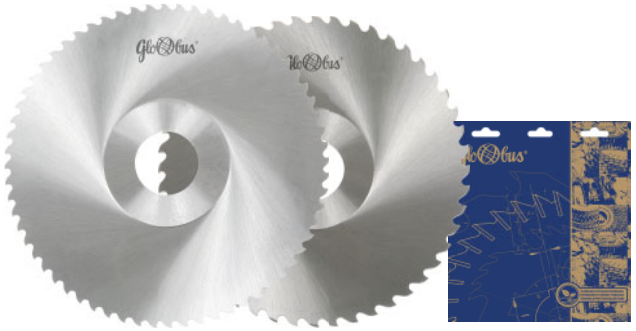
HSS DIN

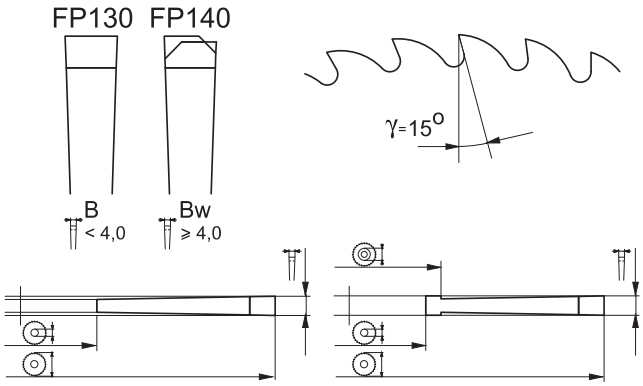
INDEX					geometria			
	mm	mm	mm			mm	szt.	
FP110-0080-0009	80	22	1,20	100	A	36	2	5900855008884
FP110-0080-0039	80	22	1,20	128	A	36	2	5900855093637
FP110-0080-0036	80	22	1,60	80	A	36	2	5900855093361
FP110-0080-0010	80	22	1,60	100	A	36	2	5900855008891
FP110-0080-0040	80	22	1,60	128	A	36	2	5900855093644
FP110-0080-0011	80	22	2,00	80	A	36	2	5900855008907
FP110-0080-0018	80	22	2,50	80	A	36	2	5900855008976
FP110-0080-0012	80	22	3,00	80	A	36	2	5900855008914
FP110-0100-0019	100	22	0,50	300	A	–	2	5900855009188
FP110-0100-0003	100	22	0,60	160	A	–	2	5900855009027
FP110-0100-0015	100	22	0,80	128	A	40	2	5900855009140
FP110-0100-0041	100	22	1,00	100	A	40	2	5900855093651
FP110-0100-0014	100	22	1,00	128	A	40	2	5900855009133
FP110-0100-0044	100	22	1,20	100	A	40	2	5900855099868
FP110-0100-0004	100	22	1,20	128	A	40	2	5900855009034
FP110-0100-0005	100	22	1,60	100	A	40	2	5900855009041
FP110-0100-0042	100	22	1,60	128	A	40	2	5900855093668
FP110-0100-0046	100	22	2,00	80	A	40	1	5900855101127
FP110-0100-0006	100	22	2,00	100	A	40	1	5900855009058
FP110-0100-0027	100	22	2,50	100	A	40	1	5900855052542
FP110-0100-0007	100	22	3,00	80	A	40	1	5900855009065
FP110-0125-0020	125	22	0,60	160	A	–	2	5900855052320
FP110-0125-0040	125	22	0,80	128	A	40	2	5900855098847
FP110-0125-0001	125	22	0,80	160	A	40	2	5900855009201
FP110-0125-0036	125	22	1,00	128	A	40	2	5900855093675
FP110-0125-0037	125	22	1,00	160	A	40	2	5900855093682
FP110-0125-0038	125	22	1,20	128	A	40	2	5900855093699
FP110-0125-0035	125	22	1,60	128	A	40	2	5900855093378
FP110-0125-0010	125	22	2,00	128	A	40	1	5900855009294
FP110-0125-0017	125	22	2,50	100	A	40	1	5900855048859
FP110-0125-0039	125	22	3,00	100	A	40	1	5900855093705
FP110-0160-0002	160	32	1,00	160	A	63	1	5900855009331
FP110-0160-0005	160	32	1,20	160	A	63	1	5900855009362
FP110-0160-0017	160	32	1,60	128	A	63	1	5900855093712
FP110-0160-0011	160	32	1,60	160	A	63	1	5900855050357
FP110-0160-0009	160	32	2,00	128	A	63	1	5900855044813
FP110-0160-0010	160	32	2,50	128	A	63	1	5900855044820
FP110-0160-0007	160	32	3,00	128	A	63	1	5900855009386
FP110-0200-0001	200	32	1,00	200	A	63	1	5900855009409
FP110-0200-0015	200	32	1,20	160	A	63	1	5900855093729
FP110-0200-0003	200	32	1,60	160	A	63	1	5900855009423
FP110-0200-0004	200	32	2,00	160	A	63	1	5900855009430
FP110-0200-0006	200	32	2,50	160	A	63	1	5900855009454
FP110-0200-0007	200	32	3,00	128	A	63	1	5900855009461
FP110-0250-0009	250	32	1,60	160	A	63	1	5900855093736
FP110-0250-0001	250	32	2,00	200	A	63	1	5900855009478
FP110-0250-0008	250	32	2,50	160	A	63	1	5900855093804
FP110-0250-0002	250	32	3,00	160	A	63	1	5900855009485
FP110-0315-0002	315	40	2,50	200	A	80	1	5900855093811
FP120-0063-0003	63	16	4,00	64	Aw	–	1	5900855093828
FP120-0080-0003	80	22	4,00	64	Aw	36	1	5900855093835
FP120-0080-0004	80	22	5,00	64	Aw	36	1	5900855093842
FP120-0080-0005	80	22	6,00	64	Aw	36	1	5900855096942
FP120-0100-0001	100	22	4,00	80	Aw	40	1	5900855093859
FP120-0100-0004	100	22	4,00	100	Aw	40	1	5900855093385
FP120-0100-0002	100	22	5,00	80	Aw	40	1	5900855093866
FP120-0125-0001	125	22	4,00	100	Aw	40	1	5900855093880
FP120-0125-0002	125	22	5,00	80	Aw	40	1	5900855093897
FP120-0125-0003	125	22	6,00	80	Aw	40	1	5900855093903
FP120-0160-0001	160	32	4,00	100	Aw	63	1	5900855093910
FP120-0160-0002	160	32	5,00	100	Aw	63	1	5900855093927
FP120-0160-0003	160	32	6,00	100	Aw	63	1	5900855093934
FP120-0200-0001	200	32	4,00	128	Aw	63	1	5900855093941
FP120-0200-0002	200	32	5,00	128	Aw	63	1	5900855097659
FP120-0200-0004	200	32	6,00	100	Aw	63	1	5900855104654
FP120-0250-0001	250	32	4,00	160	Aw	63	1	5900855093958
FP120-0250-0002	250	32	5,00	128	Aw	63	1	5900855097673
FP120-0250-0003	250	32	6,00	128	Aw	63	1	5900855097680

FP130
FP140

FREZY TARCZOWO-PIŁKOWE O GEOMETRII OSTRZA B I Bw I KĄCIE NATARCIA 15°

do cięcia metali





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- stosunkowo duża różnica pomiędzy średnicą a ich grubością wymaga wysokiej troski w eksploatacji
- produkowane frezy tarczowo-piłkowe wykonywane są z wysoko jakościowej stali szybkotnącej HSS-SW7M na podstawie norm DIN 1836, DIN 1837, DIN 1838, DIN 1840 oraz AS i BS
- do wykonania tych narzędzi stosuje się najnowocześniejsze metody począwszy od obróbki cieplnej, nacinania uzębienia, obróbki szlifierskiej na obróbce cieplno-chemicznej kończąc
- wszystkie standardowe frezy tarczowo-piłkowe posiadają określone w danych średnicach zbieżności powierzchni bocznych

UWAGA:
W przypadku pracy frezów w zespole prosimy o podanie informacji, jaka ilość frezów jest zamocowana na wrzecionie. Frezy te zostaną wykonane na zamówienie specjalne z zachowaniem jednakowej średnicy.

ZASTOSOWANIE:

- odmianę uzębienia B z łukowym grzbietem zęba stosuje się do obróbki materiałów o gorszej skrawalności w przypadku różnic obciążenia i siły skrawania
- odmianę B stosuje się do cięcia materiałów miękkich i ciągliwych
- odmianę B stosuje się do większych głębokości cięcia, do obróbki elementów pełnych i grubościennych
- odmianę B i Bw stosuje się również do nacinania rowków o większej głębokości
- kąt natarcia zależy od rodzaju ciętego materiału

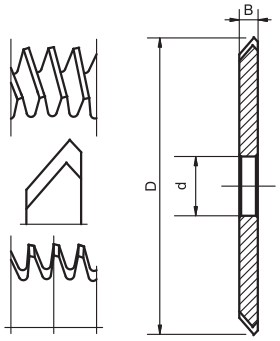
INDEX				1 2 3...	geometria			
	mm	mm	mm			mm	szt.	
FP130-0063-0003	63	16	0,80	48	B	–	2	5900855009614
FP130-0063-0016	63	16	1,00	24	B	–	2	5900855093392
FP130-0063-0004	63	16	1,00	48	B	–	2	5900855009621
FP130-0063-0017	63	16	1,20	48	B	–	2	5900855093408
FP130-0080-0008	80	22	1,00	48	B	36	2	5900855009782
FP130-0080-0025	80	22	1,00	64	B	36	2	5900855093415
FP130-0080-0026	80	22	1,20	48	B	36	2	5900855093422
FP130-0080-0027	80	22	1,20	64	B	36	2	5900855093439
FP130-0080-0028	80	22	1,60	48	B	36	2	5900855093446
FP130-0100-0002	100	22	1,00	64	B	40	2	5900855009843
FP130-0100-0013	100	22	1,20	64	B	40	2	5900855053556
FP130-0100-0003	100	22	1,60	48	B	40	2	5900855009850
FP130-0100-0024	100	22	1,60	64	B	40	2	5900855099875
FP130-0100-0023	100	22	2,00	48	B	40	1	5900855093453
FP130-0100-0008	100	22	2,00	64	B	40	1	5900855009904
FP130-0100-0018	100	22	2,50	48	B	40	1	5900855097956
FP130-0100-0014	100	22	3,00	40	B	40	1	5900855053563
FP130-0125-0026	125	22	1,00	64	B	40	2	5900855100984
FP130-0125-0002	125	22	1,00	80	B	40	2	5900855009935
FP130-0125-0003	125	22	1,20	64	B	40	2	5900855009942
FP130-0125-0030	125	22	1,60	64	B	50	2	5900855093460
FP130-0125-0025	125	22	2,00	64	B	40	1	5900855093477
FP130-0125-0004	125	22	3,00	48	B	40	1	5900855009959
FP130-0160-0018	160	32	1,60	80	B	63	1	5900855093965
FP130-0160-0003	160	32	2,00	64	B	63	1	5900855010030
FP130-0160-0004	160	32	2,50	64	B	63	1	5900855010047
FP130-0160-0007	160	32	3,00	64	B	63	1	5900855010078
FP130-0200-0002	200	32	2,00	80	B	63	1	5900855010108
FP130-0200-0003	200	32	3,00	64	B	63	1	5900855010115
FP140-0100-0001	100	22	4,00	40	Bw	40	1	5900855096898
FP140-0100-0002	100	22	5,00	40	Bw	40	1	5900855098144
FP140-0125-0002	125	22	4,00	48	Bw	40	1	5900855093972
FP140-0125-0003	125	22	5,00	40	Bw	40	1	5900855098175
FP140-0125-0001	125	22	6,00	40	Bw	40	1	5900855098168
FP140-0160-0003	160	32	4,00	48	Bw	63	1	5900855093989
FP140-0160-0002	160	32	6,00	48	Bw	63	1	5900855098182
FP140-0200-0001	200	32	4,00	64	Bw	63	1	5900855094009
FP140-0250-0001	250	32	4,00	80	Bw	63	1	5900855098212
FP140-0250-0002	250	32	5,00	64	Bw	63	1	5900855098229

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FP615 FREZY TARCZOWE

do kopiowania kluczy





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- zastosowana stal szybkotnąca M35 o 5% zawartości kobaltu zapewnia dużą żywotność narzędzia, a dokładność obróbki szlifierskiej gwarantuje wysoką jakość frezowania

ZASTOSOWANIE:
- frezy znajdują zastosowanie do większości maszyn w procesie kopiowania kluczy typu „YALE"

INDEX				1 2 3...		
	mm	mm	mm		szt.	
FP615-0080-0001	80	16	5	110	1	5900855120586

FP600 FREZY TARCZOWE

do cięcia listew międzyszybowych

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wszystkie standardowo produkowane frezy do przecinarek wykonywane są ze stali szybkotnącej HSS-SW7M
- w przypadku konieczności zwiększenia żywotności frezów, obniżenia współczynnika tarcia, zastosowaniu frezów do materiałów trudnoskrawalnych oraz zwiększeniu parametrów obróbki istnieje możliwość zastosowania pasywacji lub pokrywania frezów powłokami: TiN, TiCN, TiALN
- **frezy na zamówienie**

ZASTOSOWANIE:
- frezy znajdują zastosowanie do przecinania listew międzyszybowych z takich materiałów jak: stal, aluminium lub pcv

INDEX					1 2 3...	powłoka freza		
	mm	mm	mm	il x d_o/d_p			szt.	
○ **FP600-0200-0001**	200	32	0,50/1,00	1x7,1/55	350	TiCN	1	5900855129114

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. ○ – na zamówienie.

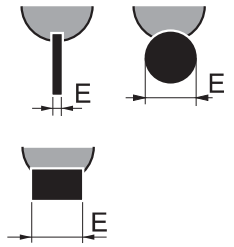
GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

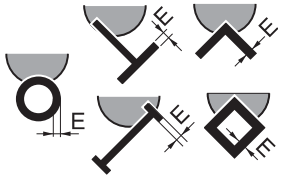
FP

INFORMACJE TECHNICZNE
FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK

Podziałkę uzębienia, orientacyjne prędkości skrawania dla frezów tarczowo-piłkowych do przecinarek oraz przybliżone wartości posuwów obrazują niżej wymienione tabele.

PODZIAŁKA UZĘBIENIA:

materiał pełny	E	podziałka nominalna							
		3	4	5	6	8	10	12	14
	4	●							
	6	●	○						
	8	●	○	○					
	10		●	○	○				
	15		●	○	○	○			
	20			●	○	○	○		
	30			○	●	○	○	○	
	40				○	●	○	○	○
	60					○	●	○	○
	80						○	●	○
	100							○	●

profil	E	podziałka nominalna				
		3	4	5	6	8
	1	●				
	1,5	●	●			
	2		●	●	○	
	3		○	●	○	
	4			○	●	○
	5				●	●
	6					●
	8					●

PARAMETRY SKRAWANIA:

rodzaj ciętego materiału			posuw (mm/min)
stale nierdzewne	10°	6°	30 ÷ 150
stal 1000 N/mm²	10°	6°	35 ÷ 160
stal 750 N/mm²	15°	6°	60 ÷ 350
stal 500 N/mm²	18°	8°	60 ÷ 350
żeliwo	10°	6°	75 ÷ 350
miedź, brąz	20°	8°	500 ÷ 2000
mosiądz	8°	6°	700 ÷ 4000
aluminium, stopy lekkie	25°	10°	2800 ÷ 8500

OBROTY WRZECIONA:

rodzaj ciętego materiału	średnica freza								
	ø200	ø225	ø250	ø275	ø300	ø315	ø350	ø370	ø400
stale nierdzewne	15 ÷ 35	15 ÷ 30	15 ÷ 25	10 ÷ 25	10 ÷ 20	10 ÷ 20	10 ÷ 20	10 ÷ 20	5 ÷ 15
stal 1000 N/mm²	25 ÷ 40	20 ÷ 35	20 ÷ 30	15 ÷ 30	15 ÷ 25	15 ÷ 25	15 ÷ 25	15 ÷ 25	10 ÷ 20
stal 750 N/mm²	30 ÷ 65	30 ÷ 60	25 ÷ 50	25 ÷ 45	20 ÷ 45	20 ÷ 40	20 ÷ 35	20 ÷ 35	15 ÷ 30
stal 500 N/mm²	45 ÷ 80	45 ÷ 70	40 ÷ 65	35 ÷ 60	30 ÷ 55	30 ÷ 50	25 ÷ 45	25 ÷ 45	20 ÷ 40
żeliwo	45 ÷ 80	45 ÷ 70	40 ÷ 65	35 ÷ 60	30 ÷ 55	30 ÷ 50	25 ÷ 45	25 ÷ 45	20 ÷ 40
miedź, brąz	320 ÷ 480	300 ÷ 430	250 ÷ 380	230 ÷ 350	210 ÷ 320	200 ÷ 300	180 ÷ 270	170 ÷ 260	160 ÷ 240
mosiądz	680 ÷ 950	550 ÷ 850	500 ÷ 770	450 ÷ 700	430 ÷ 640	400 ÷ 600	350 ÷ 550	350 ÷ 520	300 ÷ 480
aluminium, stopy lekkie	950 ÷ 1500	850 ÷ 1250	750 ÷ 1100	700 ÷ 1050	650 ÷ 950	600 ÷ 900	550 ÷ 820	520 ÷ 770	470 ÷ 720

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FP

INFORMACJE TECHNICZNE
FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK

TYP MASZYNY I PARAMETRY TECHNICZNE FREZA:

typ maszyny	średnice zewnętrzne (mm)	średnice otworów (mm)	typ i średnice otworów zabierakowych (mm)
ADIGE SALA	200 – 250	32	4/9/50
	275 – 315	32	2/11/63
	350	40	4/12/64
	400 – 425	50	4/15/80
BAIER	175 – 250	32	–
BEWO	200 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 – 350	40	2/8/55 + 4/12/63
BIMAX	100 – 300	32	2/8/45
BONAK	250 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
BROBO WALDON	250	32	2/8/45 + 2/11/63
	300	38	2/9/55
	300 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64
	500	40	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80
CONNI	400 – 425	40	4/11/63
	400 – 425	50	4/15/80
DALLY	250 – 500	40	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80
DEMURGER	160 – 300	25,4	–
	200 -250	32	2/8/45 + 2/11/63
	225 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
DONG JIN	300 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
DORINGER	315 – 350	40	2/12/64
EISELE	210 – 225	40	2/8/55
	250 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	370 – 450	40	2/12/64 + 2/15/80
	500	40	2/12/80 + 2/15/100
EUBAMA	130 – 160	32	1/9/50 +1/9/60
EXACTCUT	250	32	4/9/50
FABRIS	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
FEMI	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
FONG-HO	250 – 275	32	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
	300 – 400	32	4/11/63
	360	40	2/11/63 + 3/11/65
GERNETTI	250 – 350	40	4/11/63
	350	50	4/15/80
	500	50	4/18/100
HAEBERLE	225	32	2/8/45
	225 – 275	40	2/8/55
	300 – 450	40	2/8/55 + 4/12/64
IBP PEDRAZZOLI	200 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	425	50	4/15/80
IMET	250 – 370	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
KALTENBACH	225 – 250	32	–
	350 – 370	50	4/15/80
KASTO	250 – 315	32	4/9/50
	350 – 425	50	4/15/80
KENTAI	250 – 315	32	2/8/45 + 2/11/63
KOSOKU	250	32	2/9/50 + 2/8/45
	275 – 380	45	4/11/66
MAC	300	32	2/9/50
	370 – 450	40	4/11/63
MACC	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	350 – 450	40	2/8/55 + 4/12/64
MACO	350 – 425	50	4/15/80
MAIR	300 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	300 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
MEP	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
METORA	250 – 350	32	2/11/80
MBM MERCURY	300 – 350	32	–
MTM	300	32	2/8/45
	400	40	4/12/64
	400	50	4/15/80
	450 – 550	90	3/13/160
	550	80	3/13/160

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FP

INFORMACJE TECHNICZNE
FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK

TYP MASZYNY I PARAMETRY TECHNICZNE FREZA:

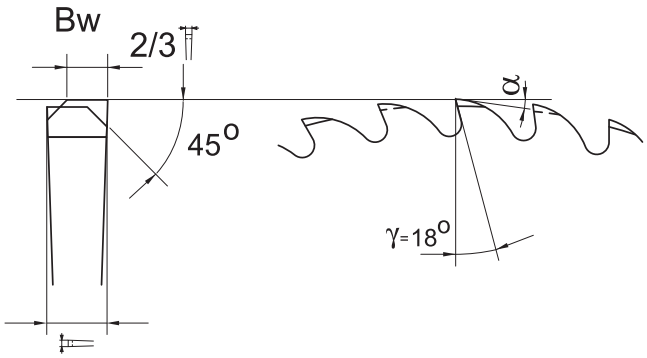
typ maszyny	średnice zewnętrzne (mm)	średnice otworów (mm)	typ i średnice otworów zabierakowych (mm)
OMES	250 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
OMP	250 – 370	32	2/8/45 + 2/11/63
	400 – 525	50	4/15/80
OTO MILLS	500	50	4/15/80
	550	140	4/20/170
PFIFFNER / HYDROMAT	160 – 250	32	1/9/50 + 1/9/60
	160 – 250	40	2/8/55
RATTUNDE	400	50	4/15/80
RAYGOR	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	300	38	2/9/55
	250 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
RGA	225 – 275	25,4	–
	250 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
ROBEJO	250 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
ROHBI	175 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
RSA	315	40	4/13/63
RURACK OTTO	225	32	2/8/45 + 2/11/63
	250 – 315	32	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/84
	370	40	4/12/64 + 2/15/80
	300 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
SCOTCHMAN INDUSTRIES	250 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
	275 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64
SIMEC	200 – 350	32	2/8/45 + 4/11/63
SINICO	350	32	2/8/45 + 2/11/63
SOCO	250 – 350	32	2/11/63
STARTRITE	250 – 315	32	2/9/56 + 2/12/64 + 2/11/80
STAYER	225 – 350	32	–
THOMAS	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 – 350	32	2/11/63 + 2/12/75
TOMET	200 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
TRENNJAEGER	250	32	2/9/50
	250 – 315	40	4/11/63
	315 – 450	50	4/14/85
TSUNE	250 – 275	32	2/8/45 + 2/11/63
	420	50	4/15/80
ULMIA	160 – 300	32	–
	250 – 400	40	4/11/63
VAI SEUTHE	560	80	4/23/120
VIEMME	250 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
VOUCHER	275	35	2/13,5/57,2
WAGNER	200 – 315	32	4/9/50
	350	50	4/14/80
WAHLEN	250 – 400	40	2/8/55 + 2/11/63
WEIDMANN	210 – 275	32	2/8/45 + 2/11/63
WINTER	250 – 315	40	2/8/55 + 4/12/64
WUNSCH	210 – 250	32	2/8/45
	210 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FP220 FREZY TARCZOWE

do przecinarek





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wszystkie standardowo produkowane frezy do przecinarek wykonywane są ze stali szybkotnącej HSS-SW7M
- charakterystycznym elementem konstrukcyjnym są otwory zabierakowe o średnicach, ilościach i rozstawieniu zależnym od stosowanej przecinarki
- w przypadku konieczności zwiększenia żywotności frezów, obniżenia współczynnika tarcia, zastosowaniu frezów do materiałów trudnoskrawalnych oraz zwiększeniu parametrów obróbki istnieje możliwość zastosowania pasywacji lub pokrywania frezów powłokami: TiN, TiCN, TiALN
- na specjalne zamówienie możliwe jest wykonanie frezów ze stali o 5% zawartości kobaltu posiadających znacznie wyższą żywotność.

ZASTOSOWANIE:

- specjalna geometria uzębienia: zęby łukowe z naprzemiennymi skosami
- uzębienie Bw jest uzębieniem uniwersalnym stosowanym do przecinania materiałów pełnych i kształtowników
- wielkość podziałki uzębienia zależy od grubości przecinanego materiału
- kąt natarcia zależy od rodzaju ciętego materiału
- w celu przedłużenia żywotności skrawających krawędzi uzębienia, niezbędnym jest stosowanie cieczy chłodząco-smarujących.

Do przecinania elementów: stalowych – stal węglowa i stopowa, żeliwnych – żeliwo szare, ciągliwe i stopowe, staliwnych, aluminiowych, mosiężnych, brązów i miedzi proponujemy stosować ogólnodostępne chłodziwa takie jak: Ekobiocol AK lub Ekobiocol Special.
Zaleca się wodny roztwór tych środków o stężeniu 3-10%.

INDEX				1 2 3...				
	mm	mm	mm		mm	il x d_o/d_p	szt.	
FP220-0200-0001	200	32	2,00	200	80	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010313
FP220-0225-0002	225	32	2,00	180	80	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010351
FP220-0225-0001	225	32	2,00	220	80	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010344
FP220-0250-0001	250	32	2,00	200	80	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010405
FP220-0250-0002	250	32	2,50	200	80	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010412
FP220-0250-0011	250	40	2,00	200	80	Typ „H" 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	1	5900855010504
FP220-0275-0001	275	32	2,00	220	100	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010566
FP220-0275-0007	275	32	2,50	220	100	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010627
FP220-0275-0004	275	40	2,50	140	100	Typ „H" 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	1	5900855010597
FP220-0275-0005	275	40	2,50	200	100	Typ „H" 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	1	5900855010603
FP220-0300-0007	300	32	2,50	180	100	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855052955
FP220-0315-0001	315	32	2,50	220	100	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010825
FP220-0315-0002	315	40	3,00	200	100	Typ „U" 4 x 10,5/63	1	5900855010832

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów
INFO: Na zamówienie wykonujemy także frezy do przecinarek o geometrii ostrza C i Bf.
- uzębienie C ma zastosowanie w przecinaniu materiałów pełnych z dużą wydajnością
- uzębienie Bf powinno być stosowane do przecinania cienkościennych rur i kształtowników

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FP FREZY TARCZOWE PASYWOWANE – NA ZAMÓWIENIE

do przecinarek

NOWOŚĆ W OFERCIE



INDEX	mm	mm	mm		1 2 3...
–	225	32	2,0	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	250	32	2,0	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	275	32	2,0	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	275	32	2,5	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	275	40	2,5	Typ „H" 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	315	32	2,5	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	315	40	2,5	Typ „H" 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	350	32	3,0	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	350	40	3,0	Typ „H" 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	400	50	3,0	Typ „S" 4 x 15/80 i 4 x 14/85	Uzębianie na zamówienie

FP FREZY TARCZOWE TIN – NA ZAMÓWIENIE

do przecinarek

NOWOŚĆ W OFERCIE HSS



INDEX	mm	mm	mm		1 2 3...
–	225	32	2,0	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	250	32	2,0	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	275	32	2,0	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	275	32	2,5	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	275	40	2,5	Typ „H" 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	315	32	2,5	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	315	40	2,5	Typ „H" 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	350	32	3,0	Typ „C" 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	350	40	3,0	Typ „H" 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	Uzębianie na zamówienie
–	400	50	3,0	Typ „S" 4 x 15/80 i 4 x 14/85	Uzębianie na zamówienie

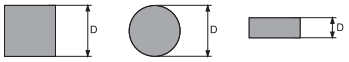
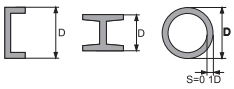
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PG

INFORMACJE TECHNICZNE
PIŁY SEGMENTOWE

Ilość zębów i związana z tym podziałka uzależniona od grubości i kształtu ciętego materiału jest głównym czynnikiem prawidłowej pracy urządzenia oraz narzędzia. Tę podstawową zależność decydującą o doborze piły obrazuje poniższa tabela.

PODZIAŁKA UZĘBIENIA:

	metale lekkie, miedź, stale konstrukcyjne, budowlane, staliwo	żeliwo, stale sprężynowe,stale zaworowe, narzędziowe, szybkotnące	wszystkie cięte rodzaje materiałów		
					
D (mm)	podziałka maksymalna				
20	8,0	6,5	5,5	5,0	4,0
30	10,5	8,0	6,5	6,0	4,5
40	12,5	9,5	7,5	7,0	5,0
50	14,5	11,0	8,5	7,5	5,5
60	16,5	12,0	9,5	8,0	6,0
70	18,0	13,0	10,5	8,5	6,3
80	19,5	14,0	11,0	9,0	6,5
90	21,0	15,0	11,5	9,5	6,8
100	22,5	16,0	12,0	10,0	7,0
125	26,0	18,5	13,5	11,0	7,5
150	29,5	20,5	15,0	12,0	8,0
175	32,5	22,5	16,5	12,5	8,5
200	35,5	24,0	17,5	13,0	9,0
250	40,5	27,0	19,5	14,0	9,5
300	45,5	30,0	21,5	15,0	10,0

Legenda: D – wysokość ciętego materiału.

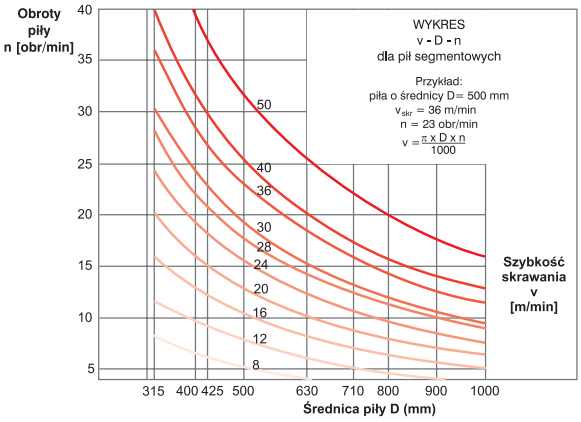
ZALEŻNOŚĆ SZYBKOŚCI SKRAWANIA ORAZ POSUWU NA ZĄB OD RODZAJU CIĘTEGO MATERIAŁU:

grupa materiałowa	wytrzymałość N/mm²			szybkość skrawania (v) m/min	posuw (S_z) mm/ząb
żeliwo sferoidalne	600 ÷ 700	15°	6°	15 ÷ 20	0,18 ÷ 0,22
stale sprężynowe	1200 ÷ 1400	15°	6°	6 ÷ 10	0,10 ÷ 0,12
stale sprężynowe	1200 ÷ 1300	15°	6°	6 ÷ 10	0,12 ÷ 0,12
stale łożyskowe	900 ÷ 1000	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale nierdzewne i kwasoodporne	600 ÷ 800	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale narzędziowe niestopowe	600 ÷ 700	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale narzędziowe wysokostopowe	800 ÷ 900	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale szybkotnące	800 ÷ 900	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15

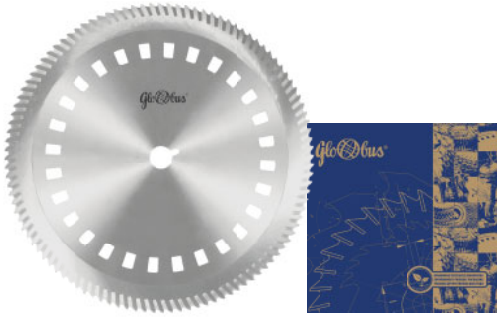
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA, SZYBKOŚĆ SKRAWANIA PIŁ SEGMENTOWYCH:

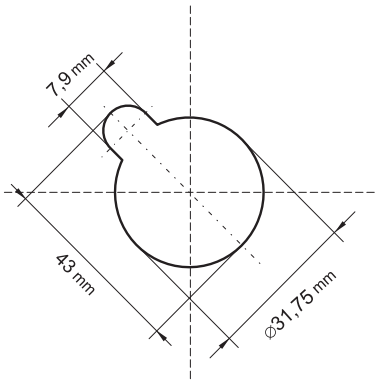
UWAGA:
Dla szybkości skrawania większej od 50 m/min należy szukać ilości obrotów dla szybkości 10 razy mniejszej, a otrzymany wynik obrotów pomnożyć przez 10.

PRZYKŁAD:
Mając szybkość skrawania v=300 m/min szukamy wykresu dla 30 m/min i np. dla piły ø500 mm znajdujemy n»19 obr/min, mnożymy przez 10 i otrzymujemy dla v=300 m/min i D=500 mm n=190 obr/min.



PG010 PIŁY TARCZOWE SEGMENTOWE OKIENKOWE





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wykonywane są na podstawie PN-M-58769:1988
- korpus wykonany jest ze stali narzędziowej, natomiast segmenty z wysokostopowej stali szybkotnącej SW7M o twardości części roboczej 62-64 HRC, które łączone są z dyskiem za pomocą specjalistycznych nitów
- rozłączność segmentu od korpusu stwarza możliwość ich regeneracji poprzez ich wymianę i przeostrzenie (w wypadku uszkodzenia zębów w segmencie lub segmentach)
- w standardowym wykonaniu wszystkie segmenty montowane w pile posiadają (każdy ząb segmentu) rowki chłodzące, umożliwiające lepszy dopływ cieczy chłodząco-smarującej do miejsca styku skrawającego ostrza z materiałem skrawanym
- wszystkie podstawowe otwory do mocowania piły oraz otwory zabierakowe dostosowane są do standardowych mocowań na maszynach

ZASTOSOWANIE:
- do wysoko-wydajnościowego rozkroju wyrobów stalowych i metali nieżelaznych
- kąt natarcia wynosi standardowo 15° – do stali węglowej

INDEX				1 2 3...	1 2...		
	mm	mm	mm			szt.	
PG010-0425-0001	425	31,75	5,00	4	18	1	5900855023788
PG010-0425-0002	425	31,75	5,00	6	18	1	5900855023795
PG010-0425-0003	425	31,75	5,00	8	18	1	5900855023801
PG010-0500-0004	500	31,75	5,50	4	18	1	5900855023856
PG010-0500-0001	500	31,75	5,50	6	18	1	5900855023825

PG020 PIŁY TARCZOWE SEGMENTOWE ZWYKŁE

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wykonywane są na podstawie PN-M-58769:1988
- korpus wykonany jest ze stali narzędziowej, natomiast segmenty z wysokostopowej stali szybkotnącej SW7M o twardości części roboczej 62-64 HRC, które łączone są z dyskiem za pomocą specjalistycznych nitów
- rozłączność segmentu od korpusu stwarza możliwość ich regeneracji poprzez ich wymianę i przeostrzenie (w wypadku uszkodzenia zębów w segmencie lub segmentach)
- w standardowym wykonaniu wszystkie segmenty montowane w pile posiadają (każdy ząb segmentu) rowki chłodzące, umożliwiające lepszy dopływ cieczy chłodząco-smarującej do miejsca styku skrawającego ostrza z materiałem skrawanym
- wszystkie podstawowe otwory do mocowania piły oraz otwory zabierakowe dostosowane są do standardowych mocowań na maszynach

ZASTOSOWANIE:
- do wysoko-wydajnościowego rozkroju wyrobów stalowych i metali nieżelaznych
- kąt natarcia wynosi standardowo 15° – do stali węglowej

INDEX				1 2 3...	1 2...			
	mm	mm	mm			il x d_o/d_p	szt.	
PG020-0315-0001	315	40	4,50	6	16	4 x 14/80	1	5900855023863
PG020-0400-0002	400	80	5,00	6	18	4 x 22,5/120	1	5900855023900
PG020-0500-0002	500	80	5,50	6	18	4 x 22,5/120	1	5900855023986
PG020-0630-0001	630	80	6,00	6	20	4 x 22,5/120	1	5900855024013
PG020-0710-0002	710	80	6,50	4	24	4 x 22,5/120	1	5900855024082
PG020-0710-0001	710	80	6,50	6	24	4 x 22,5/120	1	5900855024075

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PG100 PIŁY TARCZOWE SEGMENTOWE ZWYKŁE



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wykonywane są według normy DIN
- korpus wykonany jest ze stali narzędziowej, natomiast segmenty z wysokostopowej stali szybkotnącej SW7M o twardości części roboczej 62-64 HRC, które łączone są z dyskiem za pomocą specjalistycznych nitów
- rozłączność segmentu od korpusu stwarza możliwość ich regeneracji poprzez ich wymianę i przeostrzenie (w wypadku uszkodzenia zębów w segmencie lub segmentach)
- w standardowym wykonaniu wszystkie segmenty montowane w pile posiadają (każdy ząb segmentu) rowki chłodzące, umożliwiające lepszy dopływ cieczy chłodząco-smarującej do miejsca styku skrawającego ostrza z materiałem skrawanym
- wszystkie podstawowe otwory do mocowania piły oraz otwory zabierakowe dostosowane są do standardowych mocowań na maszynach

ZASTOSOWANIE:
- do wysoko-wydajnościowego rozkroju wyrobów stalowych i metali nieżelaznych
- kąt natarcia wynosi standardowo 15° – do stali węglowej

INDEX								
	mm	mm	mm			il x d_o/d_p	szt.	
PG100-0400-0002	400	50	5,00	6	18	4 x 14/80	1	5900855024549

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów.

PG030 SEGMENTY ZAPASOWE



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są z wysokostopowej stali szybkotnącej SW7M

INDEX						
	mm	mm		szt.	szt.	
PG030-0400-0002	400	5,00	6	60	960	5900855024273
PG030-0425-0001	425	5,00	4	60	960	5900855024310
PG030-0425-0002	425	5,00	6	60	960	5900855024327
PG030-0500-0002	500	5,50	6	30	480	5900855024365
PG030-0630-0005	630	6,00	6	30	480	5900855024402

PM

INFORMACJE TECHNICZNE
PIŁY DO CIĘCIA TARCIOWEGO

MINIMALNE OBROTY PIŁ DO CIĘCIA TARCIOWEGO:

		minimalne obroty*
mm	mm	(obr./min.)
200	115	8600
250	115	6900
300	150	5700
350	160	5000
400	180	4300
450	200	3800
500	250	3400
520	260	3300
550	270	3100
560	270	3100
580	300	3000
600	300	2900

* minimalne obroty podano przy szybkości liniowej cięcia 90 m/s

PM010

PIŁY TARCZOWE DO CIĘCIA TARCIOWEGO

NCV1



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły do cięcia tarciowego profili stalowych wykonane ze stali chromowo-wanadowej z odpowiednią geometrią uzębienia
- zaletami cięcia tymi piłami są: wysoka szybkość przecięcia oraz gładka powierzchnia przecięcia.

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia rur, prętów i kształtowników w produkcji konstrukcji stalowych
- umożliwiają cięcie na szybkoobrotowych przecinarkach z szybkością obwodową (skrawania) 90 do 125 m/s bez konieczności chłodzenia

INDEX				1 2 3...			
	mm	mm	mm		mm	szt.	
PM010-0500-0001	500	40	3,00	300	250	1	5900855024716
PM010-0500-0002	500	40	4,00	300	250	1	5900855024723

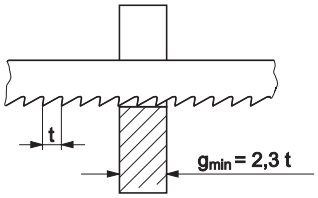
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

BM

INFORMACJE TECHNICZNE
BRZESZCZOTY MASZYNOWE

DOBÓR ILOŚCI ZĘBÓW ORAZ GRUBOŚCI CIĘTEGO MATERIAŁU:

ilość zębów na 25 mm	najmniejsza grubość ciętego materiału g_{min}
	mm
4	14,5
6	9,5
8	7,2
10	5,7
14	4,1



DOBÓR UZĘBIENIA I SZYBKOŚCI CIĘCIA BRZESZCZOTAMI MASZYNOWYMI:

materiał	ilość zębów na 25 mm	ilość skoków suwaka na minutę
aluminium	4-6	120
brązy twarde	6-8-10	60-90
brązy miękkie	4-6	60-90
żeliwo twarde	6-8-10	60-90
żeliwo miękkie	4-6	90-120
mosiądz twardy	6-8-10	90
mosiądz miękki	4-6	120
stal węglowa miękka	4-6	120
niskostopowa stal konstrukcyjna	4-6	120
wysokostopowa stal konstrukcyjna	6-8-10	90-120
niskostopowa stal narzędziowa	6-8-10	120
wysokostopowa stal narzędziowa	6-8-10-14	90
stale szybkotnące	6-8-10-14	90
stale nierdzewne	4-6-8-10	60-90

BM100 BRZESZCZOTY MASZYNOWE

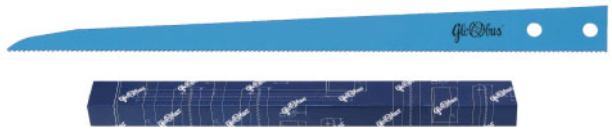


WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- brzeszczoty pił maszynowych wykonane są ze **stali szybkotnącej HSS** według normy PN-72/M-63200 a także na zamówienie wg. norm DIN oraz AS i BS

ZASTOSOWANIE:
- stosowane są w pilarkach ramowych
- przeznaczone do cięcia takich materiałów jak: pręty i profile ze stopów żelaza oraz metali kolorowych
- w celu zwiększenia żywotności zalecane jest stosowanie cieczy chłodzącej podczas skrawania

INDEX				1" 1,2,3...			
	mm	mm	mm		mm	szt.	
BM100-0300-0002	300	25	1,25	6	8,2	10	5900855000093
BM100-0300-0001	300	32	1,60	6	8,2	10	5900855000086
BM100-0350-0001	350	32	1,60	6	8,2	10	5900855000147
BM100-0350-0002	350	32	2,00	6	8,2	10	5900855000154
BM100-0400-0002	400	32	1,60	6	8,2	10	5900855000239
BM100-0400-0006	400	32	1,60	10	8,2	10	5900855000277
BM100-0400-0003	400	32	2,00	6	8,2	10	5900855000246
BM100-0400-0004	400	40	2,00	6	8,2	10	5900855000253
BM100-0450-0001	450	32	1,60	6	10,2	10	5900855000314
BM100-0450-0002	450	32	2,00	6	10,2	10	5900855000321
BM100-0450-0004	450	40	2,00	4	10,2	10	5900855000345
BM100-0450-0005	450	40	2,00	6	10,2	10	5900855000352
BM100-0450-0006	450	40	2,00	8	10,2	10	5900855000369
BM100-0450-0009	450	40	2,00	10	10,2	10	5900855000390
BM100-0500-0007	500	40	2,00	4	10,2	10	5900855000475
BM100-0500-0001	500	40	2,00	6	10,2	10	5900855000413
BM100-0500-0004	500	40	2,00	8	10,2	10	5900855000444
BM100-0500-0003	500	40	2,50	6	10,2	10	5900855000437
BM100-0550-0002	550	40	2,00	6	12,2	10	5900855000529
BM100-0550-0001	550	50	2,50	6	12,2	10	5900855000512
BM100-0600-0001	600	50	2,50	4	12,2	10	5900855000574
BM100-0600-0002	600	50	2,50	6	12,2	10	5900855000581
BM100-0600-0003	600	50	2,50	8	12,2	10	5900855000598

BM600 BRZESZCZOTY DŁUGIE – OTWORNICA



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- brzeszczoty wykonane są ze **stali szybkotnącej HSS**

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia stali miękkiej, twardych tworzyw sztucznych i metali kolorowych
- cięcie krzywoliniowe
- łuki o małych promieniach

INDEX				1" 1,2,3...			
	mm	mm	mm		mm	szt.	
BM600-0318-0001	318	27	1,60	10	2 x 8,0	10	5900855001274

BM700 BRZESZCZOTY DŁUGIE – NPMD-P



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- brzeszczoty wykonane są ze **stali szybkotnącej HSS**

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia stali miękkiej, twardych tworzyw sztucznych i metali kolorowych
- cięcie prostoliniowe
- łuki o dużych promieniach

INDEX				1" 1,2,3...			
	mm	mm	mm		mm	szt.	
BM700-0300-0001	300	25	1,50	14	2x8,4+1x4,5	10	5900855001281

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

BP100 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMa



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są ze stali: narzędziowej – **„Carbon STEEL"**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:
- jednostronne wąskie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP100-0300-0004	300	12,5	24	144	5900855001397

BP105 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMb



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są ze stali: narzędziowej – **„Carbon STEEL"**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:
- dwustronne szerokie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP105-0300-0004	300	25	24	72	5900855047074

BP110 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMc



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są ze stali: narzędziowej – **„Carbon STEEL"**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:
- dwustronne wąskie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP110-0300-0005	300	12,5	24	144	5900855050722

BP115 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMd



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są ze stali: narzędziowej – **„Carbon STEEL"**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:
- dwustronne szerokie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych, tworzyw sztucznych oraz drewna

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP115-0300-0003	300	25	24/8	72	5900855047098

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

BP210 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMb



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są ze **stali szybkotnącej (HSS)**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- brzeszczoty wykonane ze stali szybkotnącej charakteryzują się kilkakrotnie wyższą żywotnością od brzeszczotów standardowych

ZASTOSOWANIE:
- dwustronne szerokie
- wysoka twardość brzeszczotu gwarantuje dużą żywotność
- możliwość cięcia stali trudnoobrabialnych
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP210-0300-0002	300	25	24	5	5900855001588
BP210-0300-0001	300	25	24	72	5900855001571

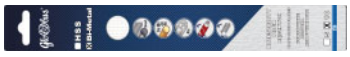
BP300 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH BI-METAL FLEXER



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane z **taśmy bimetalowej, w której strefa uzębiona wykonana jest ze stali szybkotnącej, a korpus brzeszczotu ze stali o dużej elastyczności**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi

ZASTOSOWANIE:
- jednostronne wąskie
- **brzeszczoty bi-metalowe nie stwarzają ryzyka pęknięcia w trakcie użytkowania**
- **stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych**

INDEX						
	mm	mm		szt.	szt.	
BP300-0300-0020	300	12,5	24	1	50	5900855088473
BP300-0300-0021	300	12,5	24	144	–	5900855148122



INDEX				info			
	mm	mm		szt.	bl	bl	
BP300-0300-0022	300	12,5	24	10	1	25	5900855155618

BP800 RAMKA PIŁKI RĘCZNEJ



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- ramię wykonane z aluminium
- rękojeść pokryta „antypoślizgowym" tworzywem
- wygodne pokrętło do napinania brzeszczotu
- możliwość stosowania brzeszczotów o różnej szerokości – max 25 mm
- możliwość cięcia w dwóch pozycjach 45° i 90°
- magazynek na brzeszczoty wąskie

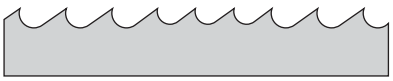
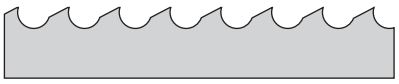
INDEX			
	mm	szt.	
BP800-0300-0001	300	1	5900855064422

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PX

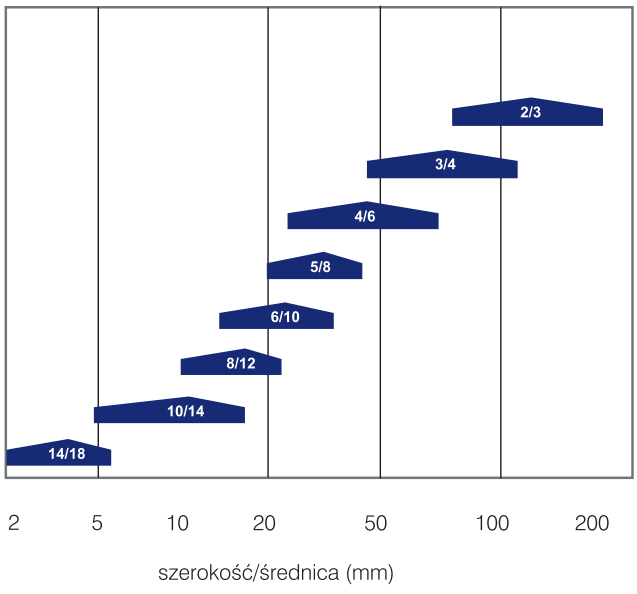
INFORMACJE TECHNICZNE
PIŁY TAŚMOWE DO METALU

KSZTAŁT I GEOMETRIA UZĘBIENIA:

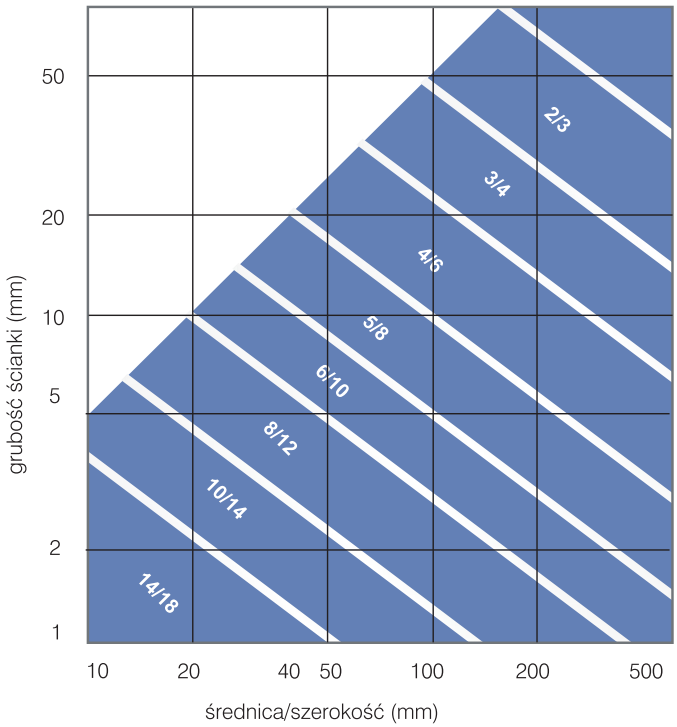
RYSUNEK	OPIS
PC-S 	Kształt uzębienia PC-S stosuje się przy cięciu cienkościennych rur i profili wykonanych z większości materiałów
PC-L 	Kształt uzębienia PC-L stosowany jest do cięcia średnich i dużych elementów – cięcie podatne na wibracje
UNI-CUT 	Uniwersalny kształt uzębienia UNI-CUT pozwala ciąć zróżnicowany materiał zarówno pod względem rodzaju jak i kształtu

DOBÓR PODZIAŁKI UZĘBIENIA DO PIŁ TAŚMOWYCH PROF-CUT ORAZ PROF-CUT PLUS:

Cięcie elementów pełnych



Cięcie rur i profili



UWAGA:
W przypadku cięcia pełnych materiałów miękkich (tworzywo, aluminium) należy zastosować podziałkę o dwa stopnie większą od podanej w tabeli.

TABELA DOBORU PIŁ TAŚMOWYCH UNI-CUT:

Indeks	Wymiar taśmy	Wielkość podziałki	Wielkość materiału											
			1 mm	2 mm	3 mm	5 mm	10 mm	20 mm	30 mm	40 mm	50 mm	75 mm	100 mm	150 mm	200 mm
PX200-1306-0003	13X0,6 UC-S	mała-dobra jakość cięcia	●	●	●	●	●	●							
PX200-1306-0002	13X0,6 UC-M	średnia-długa żywotność		●	●	●	●	●	●						
PX200-1306-0001	13X0,6 UC-L	duża-większe parametry cięcia		●	●	●	●	●	●	●	●				
PX200-2009-0003	20X0,9 UC-S	mała-dobra jakość cięcia		●	●	●	●	●	●	●	●				
PX200-2009-0002	20X0,9 UC-M	średnia-długa żywotność		●	●	●	●	●	●	●	●	●			
PX200-2009-0001	20X0,9 UC-L	duża-większe parametry cięcia			●	●	●	●	●	●	●	●	●		
PX200-2709-0003	27X0,9 UC-S	mała-dobra jakość cięcia		●	●	●	●	●	●	●	●				
PX200-2709-0002	27X0,9 UC-M	średnia-długa żywotność			●	●	●	●	●	●	●	●	●		
PX200-2709-0001	27X0,9 UC-L	duża-większe parametry cięcia				●	●	●	●	●	●	●	●	●	
PX200-3411-0003	34X1,1 UC-S	mała-dobra jakość cięcia		●	●	●	●	●	●	●	●	●			
PX200-3411-0002	34X1,1 UC-M	średnia-długa żywotność			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
PX200-3411-0001	34X1,1 UC-L	duża-większe parametry cięcia				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Piły do zastosowań uniwersalnych.
Aby prawidłowo zamówić taśmę UNI-CUT trzeba podać: długość pętli, jej grubość oraz jakie elementy będziesz przecinał małe (S), średnie (M) lub duże (L) – dobór wg tabeli.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PX

INFORMACJE TECHNICZNE
PIŁY TAŚMOWE DO METALU

DOBÓR PRĘDKOŚCI TAŚMY I WYDAJNOŚCI CIĘCIA:

Lp.	Gatunki stali	Charakterystyka	Przykłady	Prędkość taśmy* [m/min.]	Wydajność** [cm²/min.]
1	**stale niestopowe** (np. węglowe konstrykcyjne, staliwa)	C<0,25%	St3, St4, 10, 15, 20G, A10X, L400	80-95	55-76
2	**stale niestopowe** (np. konstrukcyjne, automatowe, staliwa)	C=0,25-0,55%	St5, St6, 25, 40, 45G, 50G, A35, A45, L500, L600	65-70	47-65
3	**stale niestopowe** (np. konstrukcyjne, automatowe, staliwa)	C=0,55-0,80%	St7, 55, 60, 65, 60G, N5	60-65	42-56
4	**stale niestopowe** (np. narzędziowe)	C=0,80-1,40%	N9, N12	55-60	39-52
5	**stale niskostopowe** (np. do nawęglania, do azotowania, do ulepszania cieplnego)	(150-260HB) (do 26,5HRC)	18G2A, 20H, 20HG, 18HGM, 15HN, 38HMJ, 30G2, 30H, 40H, 25HM, 36HM	70-75	47-65
6	**stale niskostopowe** (np. do nawęglania, do azotowania, do ulepszania cieplnego, sprężynowe)	(220-450HB) (20,5-48HRC)	17HNM, 18H2N2, 25H3M, 30HGS, 40HM, 35HGS, 38HNM, 40HNM, 45HN2A, 12H2N4, 25HGS, 65G, 50HG	55-60	37-52
7	**stale wysokostopowe** (np. narzędziowe do pracy na zimno i na gorąco)	(150-260HB) (do 26,5HRC)	NV, NMV, NC4, WCL, WNL	50-55	16-21
8	**stale wysokostopowe** (np. narzędziowe do pracy na zimno i na gorąco)	(220-450HB) (20,5-48HRC)	NC10, NM, NZ3, NPW, WWN2	35-40	9*-13
9	**stale wysokostopowe** (np. stal szybkotnąca)	(150-250HB) (do 25HRC)	SW12, SK5, SK10	35	11*-14
10	**stale nierdzewne**	ferrytyczne i martenzytyczne	0H13, 3H13, 4H13, 0H17T, H17, H17N2, 3H17M	35-40	21-28
11	**stale nierdzewne** (kwasoodporne, żaroodporne)	austenityczne	H13N4G9, 2H18N9, 1H18N9, H17N13M2, H26N4, H23N18, H16N, 36S2	30-35	17-22

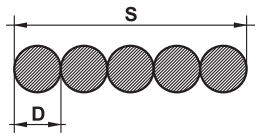
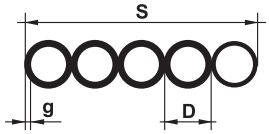
* im większy detal tym większa wartość wydajności
** im większy detal tym mniejsza prędkość

$$\text{Czas cięcia} = \frac{\text{Przekrój}}{\text{Wydajność}}$$

Przykład:
Obliczanie czasu cięcia wałka o średnicy 200 mm wykonaniego ze stali konstrukcyjnej St5:

Wydajność cięcia dobrana z tabeli wynosi 47-65 cm²/min. Przyjmuję 50 cm²/min (duży detal)
Przekrój = (3,14*20²)/4 = **314 cm²**
Czas cięcia = 314/50 = 6,28 min. = **6 min. 17 sek.**
Prędkość taśmy = **65-70 m/min.**

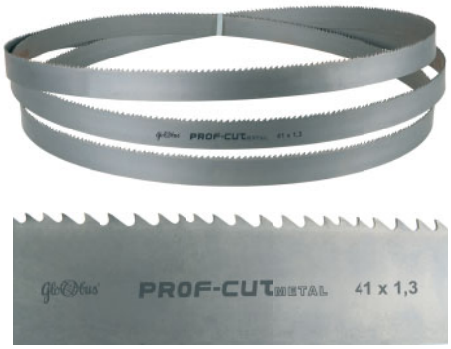
DOBÓR PODZIAŁKI UZĘBIENIA DLA PAKIETÓW:

RYSUNEK	OPIS
	**Dla pakietu materiałów pełnych:** dobieramy podziałkę jak dla pojedynczego materiału o szerokości S i zmniejszamy o jeden stopień
	**Dla pakietu rur:** dobieramy podziałkę jak dla jednej rury o średnicy równej szerokości całego pakietu S i grubości ścianki pojedynczej rury g

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PX100 PIŁY TAŚMOWE SERII PROF-CUT

do cięcia metalu





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- taśma bimetaliczna
- wierzchołki zębów wykonane ze stali szybkotnącej kobaltowej M42 o 8% zawartości kobaltu zapewniają wysoką żywotność
- właściwie zaprojektowany kształt zęba gwarantuje wysoką wydajność pracy oraz jakość powierzchni po cięciu

ZASTOSOWANIE:

- przeznaczona do produkcyjnego cięcia większości gatunków materiałów od aluminium do stali nierdzewnych
- w zależności od wielkości podziałki uzębienia nadaje się do przecinania materiałów pełnych oraz rur i kształtowników

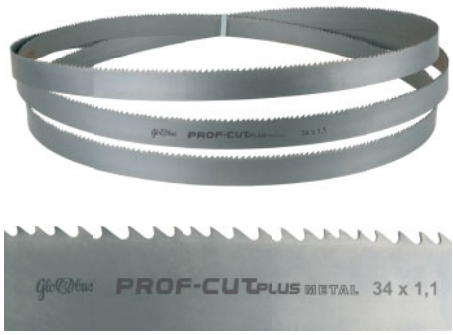
	INDEX					geometria	j.m.		
		mm	mm	mm				szt.	
○	**PX100-1306-0001**	wg. zamówienia	13	0,6	6/10	PC-S	mb	5	5900855113861
○	**PX100-1306-0002**	wg. zamówienia	13	0,6	8/12	PC-S	mb	5	5900855113878
○	**PX100-1306-0003**	wg. zamówienia	13	0,6	10/14	PC-S	mb	5	5900855113885
○	**PX100-1306-0004**	wg. zamówienia	13	0,6	14/18	PC-S	mb	5	5900855113892
○	**PX100-2009-0001**	wg. zamówienia	20	0,9	4/6	PC-M	mb	5	5900855113908
○	**PX100-2009-0002**	wg. zamówienia	20	0,9	5/8	PC-M	mb	5	5900855113915
○	**PX100-2009-0003**	wg. zamówienia	20	0,9	6/10	PC-S	mb	5	5900855113922
○	**PX100-2009-0004**	wg. zamówienia	20	0,9	8/12	PC-S	mb	5	5900855113939
○	**PX100-2009-0005**	wg. zamówienia	20	0,9	10/14	PC-S	mb	5	5900855113946
○	**PX100-2709-0001**	wg. zamówienia	27	0,9	2/3	PC-M	mb	5	5900855113953
○	**PX100-2709-0002**	wg. zamówienia	27	0,9	3/4	PC-M	mb	5	5900855113960
○	**PX100-2709-0003**	wg. zamówienia	27	0,9	4/6	PC-M	mb	5	5900855113977
○	**PX100-2709-0004**	wg. zamówienia	27	0,9	5/8	PC-M	mb	5	5900855113984
○	**PX100-2709-0005**	wg. zamówienia	27	0,9	6/10	PC-S	mb	5	5900855113991
○	**PX100-2709-0006**	wg. zamówienia	27	0,9	8/12	PC-S	mb	5	5900855114004
○	**PX100-2709-0007**	wg. zamówienia	27	0,9	10/14	PC-S	mb	5	5900855114011
○	**PX100-3411-0001**	wg. zamówienia	34	1,1	2/3	PC-L	mb	5	5900855114028
○	**PX100-3411-0002**	wg. zamówienia	34	1,1	3/4	PC-L	mb	5	5900855114035
○	**PX100-3411-0003**	wg. zamówienia	34	1,1	4/6	PC-L	mb	5	5900855114042
○	**PX100-3411-0004**	wg. zamówienia	34	1,1	5/8	PC-L	mb	5	5900855114059
○	**PX100-3411-0005**	wg. zamówienia	34	1,1	6/10	PC-S	mb	5	5900855114066
○	**PX100-4113-0001**	wg. zamówienia	41	1,3	2/3	PC-L	mb	5	5900855114073
○	**PX100-4113-0002**	wg. zamówienia	41	1,3	3/4	PC-L	mb	5	5900855114080
○	**PX100-4113-0003**	wg. zamówienia	41	1,3	4/6	PC-L	mb	5	5900855114097
○	**PX100-4113-0004**	wg. zamówienia	41	1,3	5/8	PC-L	mb	5	5900855114103
○	**PX100-4113-0005**	wg. zamówienia	41	1,3	6/10	PC-S	mb	5	5900855114110

Legenda: ○ – na zamówienie.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PX110 PIŁY TAŚMOWE SERII PROF-CUT PLUS

do cięcia metalu





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- taśma bimetaliczna
- wierzchołki zębów wykonane ze stali szybkotnącej kobaltowej M42 o 8% zawartości kobaltu zapewniają wysoką żywotność
- właściwie zaprojektowany kształt zęba gwarantuje wysoką wydajność pracy oraz jakość powierzchni po cięciu

ZASTOSOWANIE:
- przeznaczona do produkcyjnego cięcia większości gatunków materiałów od aluminium do stali nierdzewnych
- w zależności od wielkości podziałki uzębienia nadaje się do przecinania materiałów pełnych oraz rur i kształtowników

INDEX						geometria	j.m.		
	mm	mm	mm					szt.	
PX110-2009-0001	wg. zamówienia	20	0,9	4/6	8	PC-L	mb	5	5900855130400
PX110-2009-0002	wg. zamówienia	20	0,9	5/8	8	PC-L	mb	5	5900855130417
PX110-2009-0003	wg. zamówienia	20	0,9	6/10	0	PC-S	mb	5	5900855130424
PX110-2009-0004	wg. zamówienia	20	0,9	8/12	0	PC-S	mb	5	5900855130431
PX110-2009-0005	wg. zamówienia	20	0,9	10/14	0	PC-S	mb	5	5900855130448
PX110-2709-0001	wg. zamówienia	27	0,9	2/3	10	PC-L	mb	5	5900855130455
PX110-2709-0002	wg. zamówienia	27	0,9	3/4	10	PC-L	mb	5	5900855130462
PX110-2709-0003	wg. zamówienia	27	0,9	4/6	8	PC-L	mb	5	5900855130479
PX110-2709-0004	wg. zamówienia	27	0,9	5/8	8	PC-L	mb	5	5900855130486
PX110-2709-0005	wg. zamówienia	27	0,9	6/10	0	PC-S	mb	5	5900855130493
PX110-2709-0006	wg. zamówienia	27	0,9	8/12	0	PC-S	mb	5	5900855130509
PX110-3411-0001	wg. zamówienia	34	1,1	2/3	10	PC-L	mb	5	5900855130516
PX110-3411-0002	wg. zamówienia	34	1,1	3/4	10	PC-L	mb	5	5900855130523
PX110-3411-0003	wg. zamówienia	34	1,1	4/6	8	PC-L	mb	5	5900855130530
PX110-3411-0004	wg. zamówienia	34	1,1	5/8	8	PC-L	mb	5	5900855130547
PX110-4113-0001	wg. zamówienia	41	1,3	2/3	10	PC-L	mb	5	5900855130554
PX110-4113-0002	wg. zamówienia	41	1,3	3/4	10	PC-L	mb	5	5900855130561
PX110-4113-0003	wg. zamówienia	41	1,3	4/6	8	PC-L	mb	5	5900855130578

Legenda: ○ – na zamówienie.

PX200 PIŁY TAŚMOWE SERII UNI-CUT

do cięcia metalu

Bi-Metal





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- taśma bimetaliczna
- wierzchołki zębów wykonane ze stali szybkotnącej kobaltowej M42 o 8% zawartości kobaltu zapewniają wysoką żywotność
- właściwie zaprojektowany kształt zęba gwarantuje wysoką wydajność pracy oraz jakość powierzchni po cięciu

ZASTOSOWANIE:
- przeznaczona do produkcyjnego cięcia większości gatunków materiałów od aluminium do stali nierdzewnych
- w zależności od wielkości podziałki uzębienia nadaje się do przecinania materiałów pełnych oraz rur i kształtowników

INDEX				geometria	j.m.		
	mm	mm	mm			szt.	
PX200-1306-0001	wg. zamówienia	13	0,6	UC-L	mb	5	5900855114127
PX200-1306-0002	wg. zamówienia	13	0,6	UC-M	mb	5	5900855114134
PX200-1306-0003	wg. zamówienia	13	0,6	UC-S	mb	5	5900855114141
PX200-2009-0001	wg. zamówienia	20	0,9	UC-L	mb	5	5900855114158
PX200-2009-0002	wg. zamówienia	20	0,9	UC-M	mb	5	5900855114165
PX200-2009-0003	wg. zamówienia	20	0,9	UC-S	mb	5	5900855114172
PX200-2709-0001	wg. zamówienia	27	0,9	UC-L	mb	5	5900855114189
PX200-2709-0002	wg. zamówienia	27	0,9	UC-M	mb	5	5900855114196
PX200-2709-0003	wg. zamówienia	27	0,9	UC-S	mb	5	5900855114202
PX200-3411-0001	wg. zamówienia	34	1,1	UC-L	mb	5	5900855114219
PX200-3411-0002	wg. zamówienia	34	1,1	UC-M	mb	5	5900855114226
PX200-3411-0003	wg. zamówienia	34	1,1	UC-S	mb	5	5900855114233

Legenda: ○ – na zamówienie.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

NOTATKI



GREEN

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DZIAŁ III
ELEKTRONARZĘDZIA, NARZĘDZIA RĘCZNE

PIŁY TARCZOWE
NOŻE STRUGARSKIE
PIERŚCIENIE REDUKCYJNE
FREZY TRZPIENIOWE DO ELEKTRONARZĘDZI — 171

FREZY TARCZOWE
PIŁY TAŚMOWE
BRZESZCZOTY
NARZĘDZIA RĘCZNE — 186

PIŁY DIAMENTOWE DO ELEKTRONARZĘDZI
PIŁY DIAMENTOWE
DO PRZECINAREK JEZDNYCH
WIERTŁA DO MURU I BETONU
NARZĘDZIA SDS+ — 191

GREEN

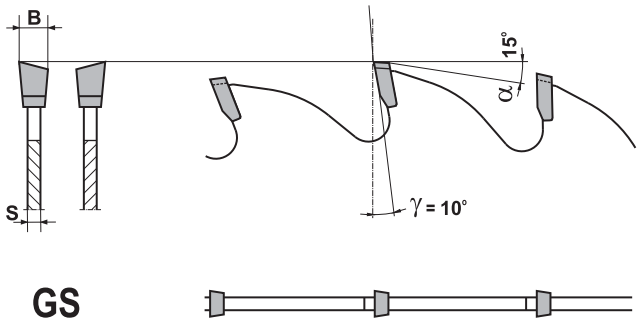
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS670 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GS10 TYPE KOLIBER

do elektronarzędzi





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia wysoką sztywność narzędzia
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiarowy w średnicach od ø130 do ø230 mm, dostępny dla większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do wszystkich standardowych prac przy obróbce drewna i innych materiałów drewnopochodnych
- specjalnie profilowany kształt zęba oraz ostrza GS 10° (na przemian skośne) pozwala na zachowanie dobrej jakości powierzchni ciętych obrabianych materiałów

INDEX	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS670-0130-0001	130	16	2,2	1,2	24	BOSCH PKS 40, SKIL 5240E	1	5900855033824
PS670-0130-0002	130	20	2,2	1,2	24	BOSCH PKS 40, SKIL 5240E, 5240A	1	5900855072427
O **PS670-0140-0001**	140	12,7	2,7	1,6	24	BLACK&DECKER KS40	1	5900855033831
PS670-0150-0002	150	30	2,7	1,6	26	DEWALT DW351	1	5900855072434
PS670-0160-0001	160	16	2,7	1,6	28	BOSCH PKS 54, BOSCH PKS 54 CE, PERLES KS 55	1	5900855033855
PS670-0160-0002	160	20	2,7	1,6	28	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855033862
PS670-0160-0003	160	30	2,7	1,6	28	FESTOOL AU 50, AUP 50, AAU, MAFELL KS 320,	1	5900855072441
PS670-0165-0001	165	20	2,7	1,6	28	FERM FKS-165L, MAKITA 5604R, DEWALT D23550, DWT HKS-160 VS, HITACHI C6BU2, HITACHI C6U2	1	5900855033879
PS670-0180-0001	180	20	2,7	1,6	30	EINHELIN BHS 66/1, EINHELIN HK- PG 66/1	1	5900855033893
PS670-0180-0002	180	30	2,7	1,6	30	Bosch 550 ; Festo AU60S, AU55S, AUT60S; Hitachi C78U, C7U; Mafell Erika 55	1	5900855033909
PS670-0184-0001	184	30	2,7	1,6	26	MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855072335
PS670-0184-0002	184	30	2,7	1,6	34	MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855072342
PS670-0190-0004	190	30	2,7	1,6	24	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855072410
PS670-0190-0001	190	30	2,7	1,6	32	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855033916
PS670-0200-0001	200	30	2,7	1,6	24	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855033947
PS670-0200-0002	200	30	2,7	1,6	36	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855072359
PS670-0210-0001	210	30	2,7	1,6	34	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855033954
PS670-0210-0002	210	35	2,7	1,6	34	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-3	1	5900855072458
PS670-0230-0001	230	30	2,7	1,6	36	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855033961

Legenda: O – na zamówienie.

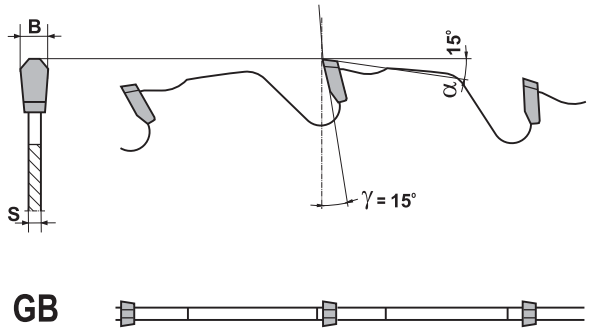
INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS675 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GB15 TYPE BRYTAN

do elektronarzędzi





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiarowy w średnicach od ø160 do ø230 mm, dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły ogólnobudowlane o zastosowaniu uniwersalnym
- specjalna konstrukcja piły umożliwia cięcie drewna i materiałów drewnopochodnych **z pozostałościami zapraw budowlanych oraz z metalicznymi wtrąceniami np. gwoździami**

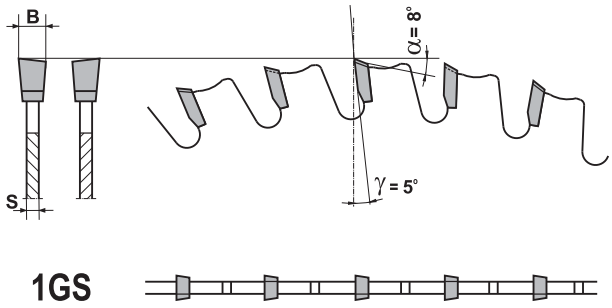
INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS675-0160-0001	160	20	2,7	1,6	12	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855033992
PS675-0180-0001	180	30	2,7	1,6	12	Bosch 550; Festo AU60S, AU55S, AUT60S; Hitachi C78U, C7U; Mafell Erika 55	1	5900855034036
PS675-0190-0003	190	30	2,7	1,6	14	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855034074
PS675-0200-0001	200	30	2,7	1,6	16	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855034081
PS675-0210-0001	210	30	2,7	1,6	16	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855034098
PS675-0230-0001	230	30	2,7	1,6	16	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855034104

INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

PS680 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII 1GS5 TYPE OSA

do elektronarzędzi





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiarowy w średnicach od ø160 do ø230 mm, dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły o wszechstronnym zastosowaniu oraz wysokiej jakości cięcia
- specjalne na przemian skośne uzębienie typu 1GS 5° pozwala na cięcie zarówno płyt warstwowych, płyt z poliwęglanu, profili PCV, jak i kształtowników z blachy stalowej oraz metali nieżelaznych (Al., Cu)

INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS680-0160-0002	160	16	2,7	1,6	32	BOSCH PKS 54, BOSCH PKS 54 CE, PERLES KS 55	1	5900855034128
PS680-0160-0001	160	20	2,7	1,6	32	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855034111
PS680-0180-0001	180	20	2,7	1,6	36	EINHELIN BHS 66/1, EINHELIN HK-PG 66/1	1	5900855034135
PS680-0190-0001	190	30	2,7	1,6	40	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855034159
PS680-0200-0001	200	30	2,7	1,6	42	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855034180
PS680-0210-0001	210	30	2,7	1,6	42	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855034197
PS680-0230-0001	230	30	2,7	1,6	44	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855034203

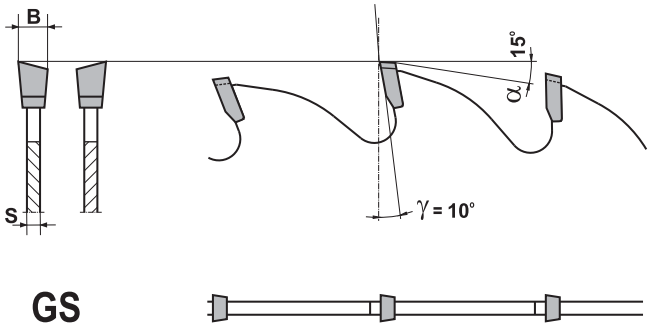
INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS673 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII SET2

do elektronarzędzi





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- laserowo wycinane szczeliny redukują wibracje oraz kompensują wpływ temperatury na dysk
- większy węglik spiekany to większa ilość ostrzeń i dłuższa żywotność

ZASTOSOWANIE:
- piły do wszystkich standardowych prac przy obróbce drewna litego twardego

INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS673-0160-0001	160	30/20/16	2,7	1,6	24	AEG K55, K55S, Bosch PKS54, PKS54CE, GKS160, GKS55, Dewalt D23550-QS, D23550, DWT HKS-160VS, HKS-160, Festool AP55EB-PLUS, Hitachi C6U2, C6BU2, 5604R, Makita 5603R, 5604R, 5621RDWA, Metabo KS54, KSE55PLUS, Milwaukee HD18CS, V18CS, Perles KS55, Protool SCP56EQ, SCP56Q, CSP55-2, CSP56-2EB, Skil 5750AD	1	5900855139441
PS673-0160-0002	160	30/20/16	2,7	1,6	36	AEG K55, K55S, Bosch PKS54, PKS54CE, GKS160, GKS55, Dewalt D23550-QS, D23550, DWT HKS-160VS, HKS-160, Festool AP55EB-PLUS, Hitachi C6U2, C6BU2, 5604R, Makita 5603R, 5604R, 5621RDWA, Metabo KS54, KSE55PLUS, Milwaukee HD18CS, V18CS, Perles KS55, Protool SCP56EQ, SCP56Q, CSP55-2, CSP56-2EB, Skil 5750AD	1	5900855139458
PS673-0180-0001	180	30/20/16	2,7	1,6	30	AEG K66S, Black&Decker KS64, Bosch PKS66CE, GKS65, Dewalt D23620K-QS, D23650K-QS, DWT HKS-190, Hitachi C7BU, C7U, CLBU, Kress CHKS6066, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, Skil 5166AC	1	5900855139465
PS673-0184-0001	184	30/20/16	2,7	1,6	40	AEG K66S, Black&Decker KS64, Bosch PKS66CE, GKS65, Dewalt D23620K-QS, D23650K-QS, DWT HKS-190, Hitachi C7BU, C7U, CLBU, Kress CHKS6066, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, Skil 5166AC	1	5900855139472
PS673-0190-0001	190	30/20/16	2,7	1,6	40	AEG K66S, Black&Decker KS1500LK, KS1400L, KS1300, KS64, Bosch PKS66CE, GKS65CE, Dewalt D23650K, D23650K-QS, DWT HKS-190VS, Hitachi C7U2, CLBU, C7MFA, C7BU2, C7MFA, Kress CHKS6066, 1500KS, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS1468S, KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, CSP68-2EB, Skil 5166AC, 5366AA, 5366AB, 5866AA	1	5900855139489
PS673-0200-0001	200	30/20/16	2,7	1,6	24	Bosch GKS85, Celma DBRCc67, Dewalt D23700-QS, Festool TS75EBQ, Hitachi C9U, C9U2, C9BU2, Makita 5008MG, 5903, 5104R, Metabo KS85, Perles KS170	1	5900855139496
PS673-0200-0002	200	30/20/16	2,7	1,6	40	Bosch GKS85, Celma DBRCc67, Dewalt D23700-QS, Festool TS75EBQ, Hitachi C9U, C9U2, C9BU2, Makita 5008MG, 5903, 5104R, Metabo KS85, Perles KS170	1	5900855139502

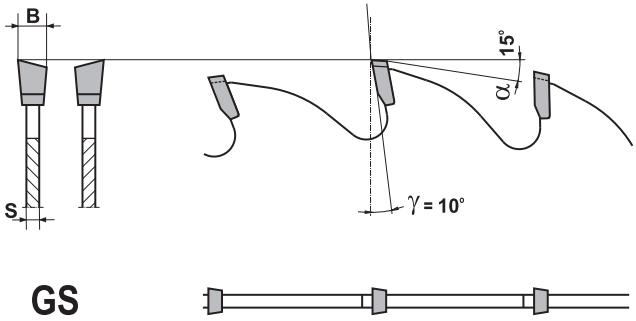
INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS320 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH Electro

do elektronarzędzi i ukośnic





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia wysoką sztywność narzędzia
- specjalny super twardy węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy w średnicach od ø160 do ø260 mm, dostępny dla większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia płyt drewnopochodnych okleinowanych, fornirowanych oraz sklejki do grubości 30 mm
- specjalnie profilowany kształt zęba i ostrza GS 10° (na przemian skośne) pozwala na zachowanie dobrej jakości powierzchni ciętych obrabianych materiałów

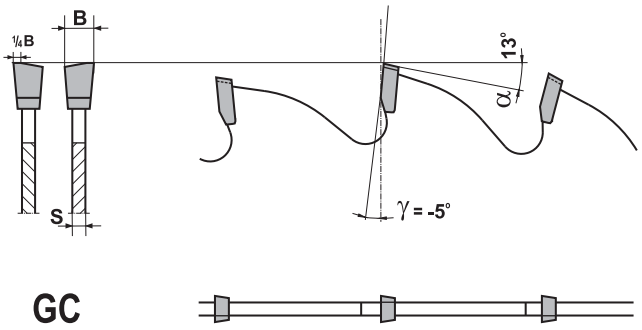
INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
PS320-0160-0002	160	20	2,2	1,4	56	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ,PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855133470
PS320-0180-0003	180	30	2,4	1,6	56	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus	1	5900855043915
PS320-0190-0001	190	30	2,5	1,6	56	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855133487
PS320-0210-0007	210	30	2,5	1,6	60	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855133494
PS320-0216-0003	216	30	2,8	1,8	72	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855133500
PS320-0235-0002	235	30	2,8	1,8	80	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855133517
PS320-0260-0002	260	30	2,8	1,8	84	MAKITA LS1013	1	5900855133524

INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

PS682 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH Electro

do elektronarzędzi





GC

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwiają wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:
- piły tarczowe do tzw. zimnej technologii cięcia elementów stalowych umożliwiają skrawanie bez przypaleń na krawędziach obrabianego materiału
- seria przeznaczona do cięcia elementów wykonanych ze stali konstrukcyjnych takich jak: rury, kształtowniki, blachy trapezowe o grubości ścianki do 3 mm
- cięcie stali miękkiej konstrukcyjnej

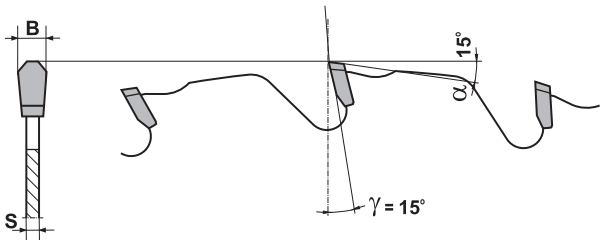
INDEX					1 2 3...		szt.	
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi		
PS682-0160-0001	160	20	2,0	1,4	40	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855113045
PS682-0185-0001	185	30	2,0	1,4	48	MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855108706
PS682-0200-0001	200	30	2,0	1,4	50	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855108713
PS682-0210-0001	210	30	2,0	1,4	50	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-3	1	5900855113052

INFO: Producenci podanych w tabeli modeli pilarek ręcznych w trakcie ważności niniejszego katalogu narzędzi GLOBUS mogą modyfikować swoje produkty. W związku z tym prosimy, aby przed zakupem konkretnego typowymiaru piły sprawdzić posiadany typ pilarki (szczególnie ważne w przypadku: średnicy zewnętrznej piły oraz otworu wewnętrznego/osadczego piły).

PS685 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GB15 TYPE BRYTAN MAX

do maszyn stolikowych





GB

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy w średnicach od ø300 do ø450 mm

ZASTOSOWANIE:
- piły ogólnobudowlane doskonałe na plac budowy
- specjalna konstrukcja piły umożliwia cięcie drewna i materiałów drewnopochodnych **z pozostałościami zapraw budowlanych oraz z metalicznymi wtrąceniami np. gwoździami**

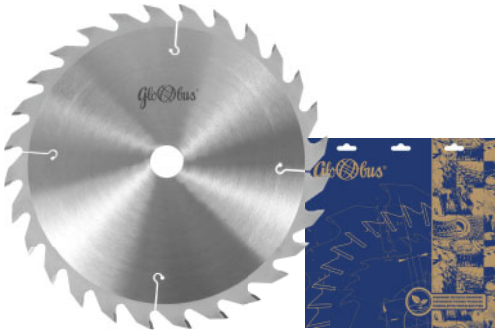
INDEX					1 2 3...	szt.	
	mm	mm	mm	mm			
PS685-0300-0002	300	30	3,2	2,2	24	1	5900855133760
PS685-0350-0001	350	30	3,6	2,5	28	1	5900855034227
PS685-0400-0001	400	30	4,0	2,8	32	1	5900855034234
PS685-0450-0001	450	30	4,0	2,8	36	1	5900855034241

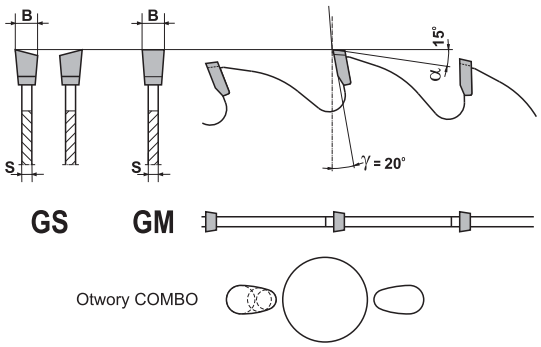
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS010

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia wzdłużnego drewna litego





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zastosowanie wysokiej jakości materiałów oraz nowoczesnej technologii jest gwarancją wysokiej i powtarzalnej jakości narzędzi
- piły zachowują m.in. odpowiednią sztywność podczas pracy oraz dużą żywotność
- odpowiednio dobrana geometria płytki pozwala uzyskać optymalną jakość obróbki materiału przy cięciu wzdłużnym
- dysk posiada specjalne rowki kompensacyjne – jest bardziej odporny na wypaczenie pod wpływem temperatury oraz obciążenia

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego i twardego
- piły z uzębieniem GS zalecane do cięcia drewna suchego
- cięcie wstępne głównie na przecinarkach stołowych
- duże średnice pił w większości posiadają dodatkowe wycięcia chłodzące
- jakość powierzchni ciętych – średnia

INDEX					1 2 3...	Geometria uzębienia			
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS010-0250-0002	250	30	3,2	2,0	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855025959
PS010-0250-0003	250	30	3,2	2,0	24	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855025966
PS010-0300-0002	300	30	3,4	2,2	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026109
PS010-0300-0003	300	30	3,4	2,2	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026116
PS010-0315-0003	315	30	3,4	2,2	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026277
PS010-0315-0006	315	30	3,2	2,5	28	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026307
PS010-0315-0004	315	30	3,4	2,2	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026284
PS010-0350-0001	350	30	3,6	2,5	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026369
PS010-0350-0006	350	30	3,6	2,5	18	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026413
PS010-0350-0002	350	30	3,6	2,5	24	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026376
PS010-0350-0007	350	30	3,6	2,5	24	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026420
PS010-0350-0010	350	30	3,2	2,5	32	GS20	–	1	5900855049825
PS010-0350-0003	350	30	3,6	2,5	32	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026383
PS010-0400-0001	400	30	4,0	2,8	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026499
PS010-0400-0002	400	30	4,0	2,8	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026505
PS010-0400-0003	400	30	4,0	2,8	36	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026512
PS010-0450-0001	450	30	4,0	2,8	20	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026604
PS010-0450-0008	450	30	4,2	2,8	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855056854
PS010-0450-0002	450	30	4,2	2,8	32	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026611
PS010-0450-0013	450	30	4,0	2,8	36	GS20	–	1	5900855072397
PS010-0500-0001	500	30	4,2	2,8	24	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855026673

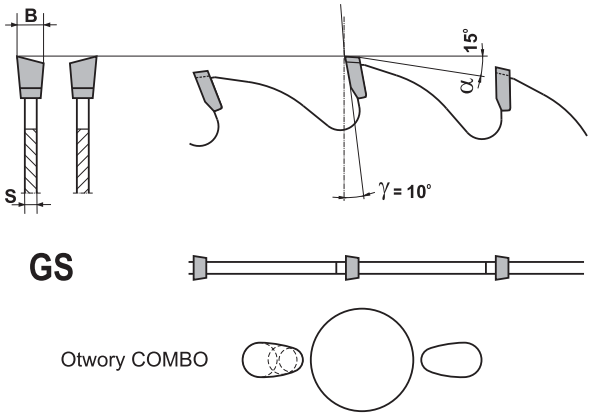
Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS210 PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia poprzecznego drewna litego





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- odpowiednio dobrana geometria uzębienia oraz kształt płytki GS 10° (na przemian skośnie) pozwala uzyskać optymalną jakość obróbki podczas cięcia drewna w poprzek słoi
- większa ilość zębów w określonej średnicy narzędzia wpływa na uzyskanie gładkich powierzchni skrawanych materiałów, zwłaszcza dla drewna suchego
- dodatkowo piły posiadają szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia drewna miękkiego i twardego
- piły mogą być także wykorzystywane do cięcia wzdłużnego – zwłaszcza przy mniejszej ilości zębów
- piły zapewniają dobrą jakość powierzchni ciętych

INDEX					1 2 3...			
	mm	mm	mm	mm		ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS210-0200-0003	200	30	2,7	1,6	44	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028905
PS210-0200-0004	200	30	3,0	1,8	44	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028912
PS210-0200-0005	200	30	3,0	1,8	64	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855028929
PS210-0250-0004	250	30	2,7	1,6	42	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029117
PS210-0250-0001	250	30	3,2	2,0	42	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029087
PS210-0250-0008	250	30	3,2	2,0	54	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029155
PS210-0300-0005	300	30	3,4	2,2	36	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029308
PS210-0300-0001	300	30	3,2	2,2	48	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029261
PS210-0300-0006	300	30	3,4	2,2	52	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029315
PS210-0300-0007	300	30	3,2	2,2	72	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029322
PS210-0315-0002	315	30	3,4	2,2	36	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029421
PS210-0315-0003	315	30	3,4	2,2	52	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029438
PS210-0350-0001	350	30	3,6	2,5	32	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029513
PS210-0350-0002	350	30	3,6	2,5	42	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029520
PS210-0350-0003	350	30	3,6	2,5	60	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029537
PS210-0400-0001	400	30	4,0	2,8	36	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029636
PS210-0400-0002	400	30	4,0	2,8	48	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029643
PS210-0400-0003	400	30	4,0	2,8	68	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029650
PS210-0450-0001	450	30	4,2	2,8	54	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029728
PS210-0450-0002	450	30	4,2	2,8	76	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029735
PS210-0500-0001	500	30	4,2	2,8	44	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029759
PS210-0500-0002	500	30	4,2	2,8	60	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029766

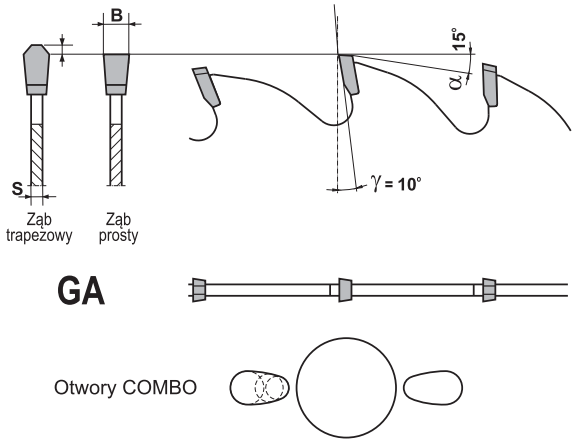
Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS310 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

do cięcia płyt wiórowych (z możliwością cięcia płyt MDF)





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **super twarda płytka z węglika spiekanego – ultrafine – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia**
- **stabilny i cichy dysk piły – nowe wyciszenia**
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:
- piła dedykowana do cięcia płyt wiórowych (z możliwością cięcia płyt MDF)
- cięcie płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych do grubości 3x18 mm =54 mm
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych
- piły współpracują z piłą podcinającą

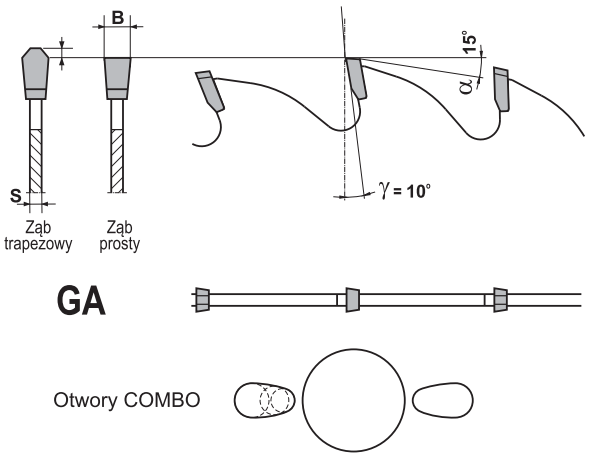
INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS310-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030007

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

PS312 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MARATHON 2

do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, mat. drewnopochodnych jednorodnych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **super twarda płytka z węglika spiekanego – nanograin – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia**
- **stabilny i cichy dysk piły – nowe wyciszenia**
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:
- piła dedykowana do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych (z możliwością cięcia płyt wiórowych)
- cięcie płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych do grubości 3x18 mm = 54 mm
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych
- piły współpracują z piłą podcinającą

INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS312-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855101301

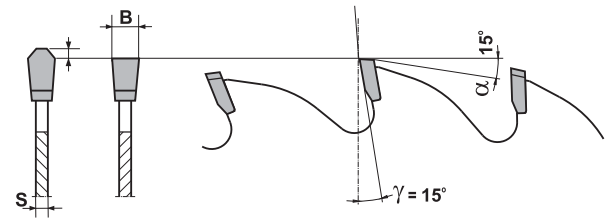
Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

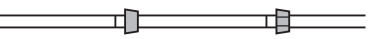
PS312 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII PERFECTCUT

do cięcia płyt na formatyzerkach poziomych do grubości 25 mm

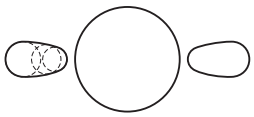




GA



Otwory COMBO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **super twarda płytka z węglika spiekanego – nanograin – zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia**
- **nowy stabilny i cichy dysk piły**
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:
- piła do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych (z możliwością cięcia płyt wiórowych)
- cięcie płyt na formatyzerkach poziomych do grubości 25 mm
- piła zalecana do cięcia listew meblowych, przy dużej wydajności (ilość ciętych metrów/ilość ostrzeń), z wysoką jakością krawędzi ciętych
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych

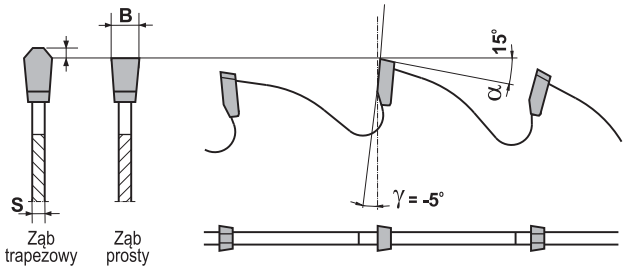
INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS312-0300-0017	300	30	3,2	2,2	100	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855145015

Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

PS415 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX -5°

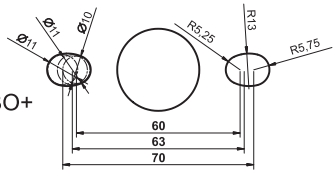
do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych





GA

Otwory COMBO+



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węglik spiekany oraz odpowiedni **profil uzębienia GA (-5°)** (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węglika spiekanego, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:
- **piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów Al. (miękkich – wyciskanych) o grubości ścianki nie przekraczającej 3 mm oraz do cięcia profili PCV**

INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS415-0160-0002	160	20	2,5	1,8	56		–	1	5900855100243
PS415-0180-0003	180	30	2,5	1,8	54		–	1	5900855100045
PS415-0200-0008	200	30	2,2	1,6	100		–	1	5900855100069
PS415-0200-0004	200	30	2,5	1,8	60		2x10/60	1	5900855100076
PS415-0200-0001	200	30	3,0	2,5	60	Cu	2x10/60	1	5900855100120
PS415-0200-0006	200	32	2,2	1,6	100		–	1	5900855100083
PS415-0216-0001	216	30	2,8	2,2	72	Cu	2x10/60	1	5900855100137
PS415-0250-0009	250	30	2,2	1,6	100		–	1	5900855100090
PS415-0250-0002	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	1	5900855100144
PS415-0250-0006	250	32	2,2	1,6	100		–	1	5900855100106
PS415-0300-0002	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100151
PS415-0350-0002	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	1	5900855100182
PS415-0350-0001	350	32	3,2	2,5	108	Cu	–	1	5900855100274
PS415-0400-0003	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	1	5900855100311
PS415-0500-0003	500	30	4,2	3,6	120	Cu	2x10/60 + 2x11/63 + 2x11/72	1	5900855100342

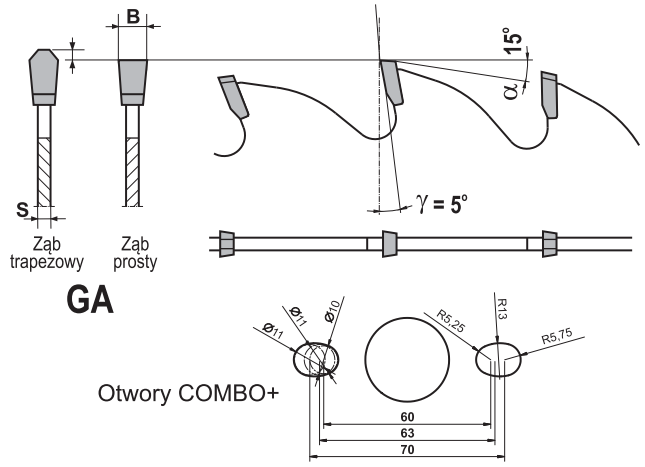
Legenda: d$_o$ – średnica otworów zabierakowych d$_p$ – średnica podziałowa otworów. Wyciszenie kołkami Cu.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS415 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX +5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węglik spiekany oraz odpowiedni **profil uzębienia GA (+5°)** (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węglika spiekanego, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- **piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów Al. (miękkich – wyciskanych) o grubości ścianki nie przekraczającej 5 mm oraz do cięcia profili PCV**
- wymagany prawidłowy docisk ciętego materiału w czasie pracy

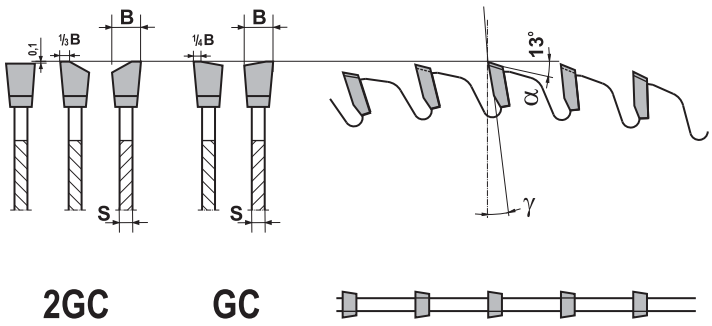
INDEX					1 2 3...				
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
PS415-0160-0003	160	20	2,5	1,8	56		–	1	5900855100250
PS415-0160-0001	160	30	2,5	1,8	56		–	1	5900855100236
PS415-0200-0003	200	30	2,5	1,8	60		2x10/60	1	5900855100366
PS415-0250-0001	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	1	5900855100380
PS415-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	Cu	–	1	5900855100397
PS415-0300-0001	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100403
PS415-0350-0003	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	1	5900855100441
PS415-0400-0004	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	1	5900855100472
PS415-0450-0002	450	30	3,7	3,0	120	Cu	2x10/60	1	5900855100489
PS415-0500-0016	500	30	5,0	3,9	72	Cu	2x8/42	1	5900855100502

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. Wyciszenie kołkami Cu.

PS810 PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH

do cięcia kształtowników stalowych





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły STEEL-TECH posiadają specjalistyczny węglik spiekany do cięcia stali
- specjalnie opracowana geometria ostrza umożliwia uzyskanie wysokiej żywotności narzędzia oraz dużą dokładność cięcia
- odpowiednio wykonany dysk zapewnia dużą sztywność piły podczas pracy

ZASTOSOWANIE:

- **do cięcia kształtowników stalowych zimnowalcowanych ze stali konstrukcyjnej o grubości ścianki < 3 mm**: w zakresie średnic pił ø160 – ø500 mm
- możliwość cięcia płyt warstwowych (wypełnionych pianką poliuretanową, styropianem): w zakresie średnic pił ø250 – ø400 mm
- stosowane są w takich maszynach jak: Jepson, Makita, Ridgid, DeWALT

INDEX					1 2 3...	geometria			
	mm	mm	mm	mm				szt.	
PS810-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	GC	5	1	5900855034586
PS810-0305-0005	305	25,4	2,4	1,8	80	GC	10	1	5900855034647
PS810-0355-0007	355	25,4	2,2	1,8	90	2GC	10	1	5900855062220

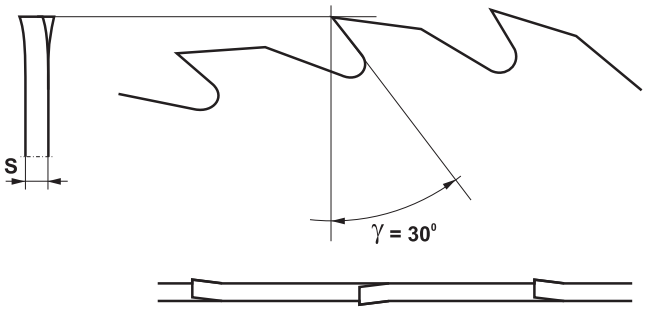
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PT110

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE LA

do cięcia wzdłużnego drewna





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na sztywność dysku

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego m.in. w popularnych pilarkach stołowych

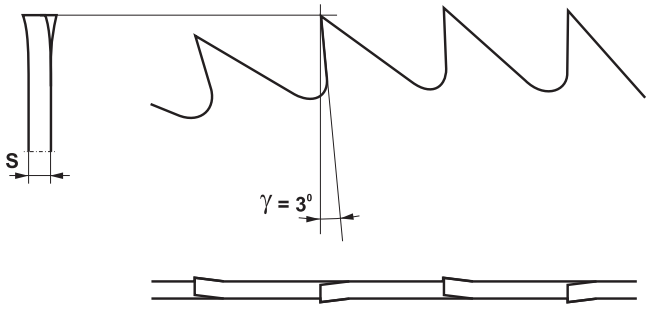
INDEX				1 2 3...		
	mm	mm	mm		szt.	
PT110-0115-0001	115	22,2	1,0	36	1	5900855036207
PT110-0115-0002	115	22,2	1,2	36	1	5900855056359
PT110-0125-0002	125	22	1,0	36	1	5900855036221
PT110-0125-0003	125	22	1,2	36	1	5900855036238
PT110-0125-0005	125	22,2	1,0	36	1	5900855051293
PT110-0125-0006	125	22,2	1,2	36	1	5900855056366
PT110-0160-0003	160	20	1,6	36	1	5900855036283
PT110-0200-0002	200	30	2,0	36	1	5900855036320
PT110-0250-0002	250	30	2,0	36	1	5900855036382
PT110-0250-0003	250	30	2,5	36	1	5900855036399
PT110-0300-0001	300	30	2,0	30	1	5900855036504
PT110-0300-0002	300	30	2,5	30	1	5900855036511
PT110-0300-0003	300	30	3,2	30	1	5900855036528
PT110-0315-0001	315	30	2,0	30	1	5900855036641
PT110-0315-0004	315	30	2,5	30	1	5900855036672
PT110-0315-0002	315	30	3,2	30	1	5900855036658
PT110-0350-0001	350	30	2,0	36	1	5900855036771
PT110-0350-0002	350	30	2,5	36	1	5900855036788
PT110-0350-0003	350	30	3,2	36	1	5900855036795
PT110-0400-0002	400	30	2,5	36	1	5900855037044
PT110-0400-0003	400	30	3,2	36	1	5900855037051
PT110-0400-0004	400	30	3,5	36	1	5900855037068
PT110-0450-0001	450	30	2,5	36	1	5900855037266
PT110-0450-0003	450	30	3,2	36	1	5900855037280
PT110-0500-0001	500	30	2,5	36	1	5900855037440
PT110-0500-0003	500	30	3,0	36	1	5900855037464
PT110-0500-0004	500	30	3,2	36	1	5900855037471
PT110-0500-0005	500	30	3,5	36	1	5900855037488

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PT150 PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE KB

do cięcia wzdłużnego drewna





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na sztywność dysku

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia poprzecznego drewna miękkiego i twardego (m.in. drewna opałowego)

INDEX				1 2 3...		
	mm	mm	mm		szt.	
PT150-0100-0001	100	20	1,0	60	1	5900855039628
PT150-0115-0002	115	22,2	1,0	60	1	5900855039659
PT150-0125-0003	125	22	1,2	60	1	5900855039680
PT150-0125-0005	125	22,2	1,0	60	1	5900855089012
PT150-0130-0001	130	16	1,2	60	1	5900855089029
PT150-0250-0001	250	30	2,0	48	1	5900855039833
PT150-0250-0003	250	30	2,5	48	1	5900855039857
PT150-0300-0002	300	30	2,5	60	1	5900855040044
PT150-0315-0002	315	30	2,5	48	1	5900855040129
PT150-0350-0001	350	30	2,5	60	1	5900855040167
PT150-0350-0002	350	30	3,2	60	1	5900855040174
PT150-0400-0002	400	30	2,5	60	1	5900855040228
PT150-0400-0003	400	30	3,2	60	1	5900855040235
PT150-0450-0001	450	30	2,5	60	1	5900855040297
PT150-0450-0002	450	30	3,2	60	1	5900855040303
PT150-0500-0002	500	30	2,5	60	1	5900855040341
PT150-0500-0001	500	30	3,2	60	1	5900855040334
PT150-0500-0003	500	30	3,2	84	1	5900855040358

KX400 PIERŚCIENIE REDUKCYJNE



INDEX						
	mm	mm	mm	bl	bl	
KX400-0020-0001	20 20 20	16 13 12,7	1,2	1	100	5900855073417
KX400-0030-0001	30 30 30 30	28,6 25 20 16	1,4	1	100	5900855073424
KX400-0030-0002	30 30 30 30	28,6 25 20 16	1,8	1	100	5900855073431
KX400-0035-0001	35 35 35 35 35 35	32 30 25 20 18 16	1,4	1	100	5900855073448

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

NS

NOŻE STRUGARSKIE

NCV1 ECH





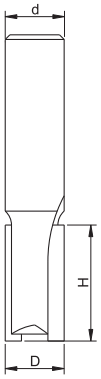
DANE TECHNICZNE – ZASTOSOWANIE:
- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego oraz mat. drewnopochodnych
- twardość noży: NCV1 – 52 HRC, ECH – 58 HRC, HSS STANDARD – 61 HRC

INDEX					materiał noża	materiał skrawany		
	mm	mm	mm				szt.	
NS110-0255-0001	255	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021142
NS110-0260-0001	260	20	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021159
NS110-0305-0001	305	30	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021166
NS110-0305-0002	305	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021173
NS110-0355-0001	355	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021203
NS110-0410-0002	410	30	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021234
NS110-0410-0001	410	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021227
NS110-0510-0002	510	30	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021272
NS110-0510-0001	510	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021265
NS110-0610-0001	610	30	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021296
NS110-0610-0002	610	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021302
NS120-0305-0001	305	35	3,0	38	ECH	drewno miękkie i twarde	3	5900855021500
NS120-0410-0001	410	35	3,0	38	ECH	drewno miękkie i twarde	3	5900855021555
NS120-0510-0001	510	35	3,0	38	ECH	drewno miękkie i twarde	3	5900855021579
NS120-0610-0001	610	35	3,0	38	ECH	drewno miękkie i twarde	3	5900855021609
NS120-0640-0001	640	35	3,0	38	ECH	drewno miękkie i twarde	3	5900855021623
NS135-0120-0002	120	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855160032
NS135-0120-0003	120	35	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855160049
NS135-0130-0002	130	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855160063
NS135-0150-0001	150	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855160070
NS135-0160-0007	160	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855160094
NS135-0180-0001	180	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855160100
NS135-0180-0002	180	35	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855160117
NS135-0200-0002	200	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855159968
NS135-0230-0001	230	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855159920
NS135-0240-0001	240	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855159913
NS135-0255-0001	255	35	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855159906
NS135-0260-0001	260	20	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855159890
NS135-0305-0002	305	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855159852
NS135-0305-0001	305	35	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	4	5900855159845
NS135-0310-0003	310	35	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855159869
NS135-0355-0001	355	35	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855159876
NS135-0410-0001	410	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855159821
NS135-0410-0002	410	35	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855159838
NS135-0510-0002	510	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855159814
NS135-0510-0001	510	35	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855159807
NS135-0610-0003	610	30	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855159777
NS135-0610-0001	610	35	3,0	43	HSS STANDARD	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855159760

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT502 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE







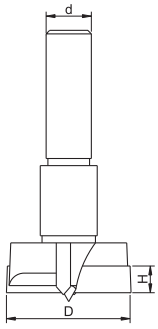
OBWIEDNIOWY

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT502-0008-0010	19	8	8	1	20	5900855112680
FT502-0008-0011	19	10	8	1	20	5900855112697
FT502-0008-0002	30	10	8	1	20	5900855094450
FT502-0008-0008	30	20	8	1	20	5900855094511

FT503 WIERTŁA PUSZKOWE

HM







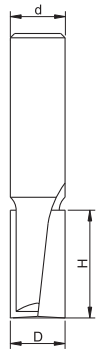
WIERCĄCY

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT503-0010-0003	15,5	35	10	1	20	5900855094597

FT504 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE Z MOŻLIWOŚCIĄ WIERCENIA

HM







OBWIEDNIOWY

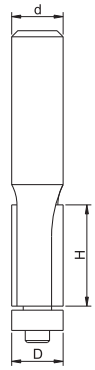
WIERCĄCY

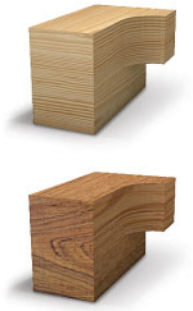
INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT504-0008-0001	20	12	8	1	20	5900855094610
FT504-0012-0001	30	16	12	1	20	5900855094627

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FT505 FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM







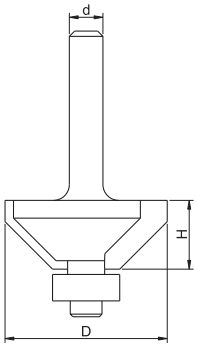
OBWIEDNIOWY

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT505-0012-0001	38,1	12	12	1	20	5900855094658

FT506 FREZY TRZPIENIOWE FAZUJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM

HM







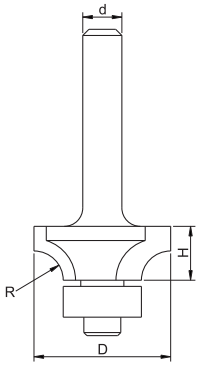
OBWIEDNIOWY

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT506-0008-0001	12,7	31	8	1	20	5900855094665

FT508 FREZY TRZPIENIOWE ZAOKRĄGLAJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM

HM







OBWIEDNIOWY

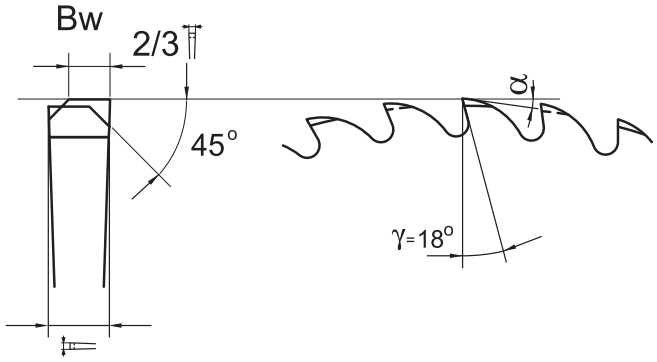
INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT508-0012-0001	21,5	44,5	12	15,9	1	10	5900855094757

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FP220 FREZY TARCZOWE

do przecinarek





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wszystkie standardowo produkowane frezy do przecinarek wykonywane są ze stali szybkotnącej HSS-SW7M
- charakterystycznym elementem konstrukcyjnym są otwory zabierakowe o średnicach, ilościach i rozstawieniu zależnym od stosowanej przecinarki
- w przypadku konieczności zwiększenia żywotności frezów, obniżenia współczynnika tarcia, zastosowaniu frezów do materiałów trudnoskrawalnych oraz zwiększeniu parametrów obróbki istnieje możliwość zastosowania pasywacji lub pokrywania frezów powłokami: TiN, TiCN, TiALN
- na specjalne zamówienie możliwe jest wykonanie frezów ze stali o 5% zawartości kobaltu posiadających znacznie wyższą żywotność

ZASTOSOWANIE:

- specjalna geometria uzębienia: zęby łukowe z naprzemiennymi skosami
- uzębienie Bw jest uzębieniem uniwersalnym stosowanym do przecinania materiałów pełnych i kształtowników
- wielkość podziałki uzębienia zależy od grubości przecinanego materiału
- kąt natarcia zależy od rodzaju ciętego materiału
- w celu przedłużenia żywotności skrawających krawędzi uzębienia, niezbędnym jest stosowanie cieczy chłodząco-smarujących.

Do przecinania elementów: stalowych – stal węglowa i stopowa, żeliwnych – żeliwo szare, ciągliwe i stopowe,staliwnych, aluminiowych, mosiężnych, brązów i miedziproponujemy stosować ogólnodostępne chłodziwa takie jak: Ekobiocol AK lub Ekobiocol Special.
Zaleca się wodny roztwór tych środków o stężeniu 3-10%

INDEX				1 2 3...				
	mm	mm	mm		mm	il x d_o/d_p	szt.	
FP220-0225-0001	225	32	2,00	220	80	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010344
FP220-0250-0001	250	32	2,00	200	80	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010405
FP220-0275-0001	275	32	2,00	220	100	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010566
FP220-0275-0005	275	40	2,50	200	100	Typ „H" 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	1	5900855010603
FP220-0315-0001	315	32	2,50	220	100	Typ „F" 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010825

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów
INFO: Na zamówienie wykonujemy także frezy do przecinarek o geometrii ostrza C i Bf.

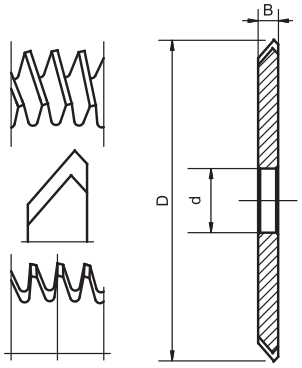
- uzębienie C ma zastosowanie w przecinaniu materiałów pełnych z dużą wydajnością
- uzębienie Bf powinno być stosowane do przecinania cienkościennych rur i kształtowników

FP615 FREZY TARCZOWE

do kopiowania kluczy

HSSE





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zastosowana stal szybkotnąca M35 o 5% zawartości kobaltu zapewnia dużą żywotność narzędzia, a dokładność obróbki szlifierskiej gwarantuje wysoką jakość frezowania

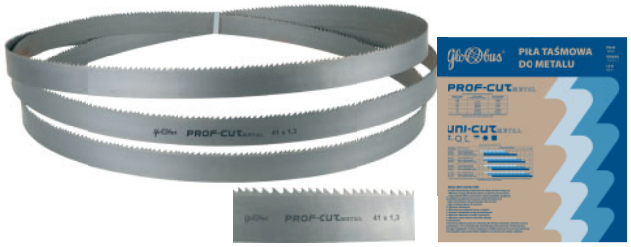
ZASTOSOWANIE:

- frezy znajdują zastosowanie do większości maszyn w procesie kopiowania kluczy typu „YALE"

INDEX				1 2 3...		
	mm	mm	mm		szt.	
FP615-0080-0001	80	16	5	110	1	5900855120586

PX100 PIŁY TAŚMOWE SERII PROF-CUT

do cięcia metalu



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- taśma bimetaliczna
- wierzchołki zębów wykonane ze stali szybkotnącej kobaltowej M42 o 8% zawartości kobaltu zapewniają wysoką żywotność
- właściwie zaprojektowany kształt zęba gwarantuje wysoką wydajność pracy oraz jakość powierzchni po cięciu

ZASTOSOWANIE:
- przeznaczona do produkcyjnego cięcia większości gatunków materiałów od aluminium do stali nierdzewnych
- w zależności od wielkości podziałki uzębienia nadaje się do przecinania materiałów pełnych oraz rur i kształtowników

INDEX					geometria	j.m.		
	mm	mm	mm				szt.	
○ PX100-1306-0003	wg. zamówienia	13	0,6	10/14	PC-S	mb	5	5900855113885
○ PX100-2009-0004	wg. zamówienia	20	0,9	8/12	PC-S	mb	5	5900855113939
○ PX100-2709-0004	wg. zamówienia	27	0,9	5/8	PC-M	mb	5	5900855113984

Legenda: ○ – na zamówienie

BM100 BRZESZCZOTY MASZYNOWE

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- brzeszczoty pił maszynowych wykonane są **ze stali szybkotnącej HSS** według normy PN-72/M-63200 a także na zamówienie wg. norm DIN oraz AS i BS

ZASTOSOWANIE:
- stosowane są w pilarkach ramowych
- przeznaczone do cięcia takich materiałów jak: pręty i profile ze stopów żelaza oraz metali kolorowych
- w celu zwiększenia żywotności zalecane jest stosowanie cieczy chłodzącej podczas skrawania

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
BM100-0450-0005	450	40	2,00	6	10,2	10	5900855000352
BM100-0500-0001	500	40	2,00	6	10,2	10	5900855000413
BM100-0500-0003	500	40	2,50	6	10,2	10	5900855000437
BM100-0600-0001	600	50	2,50	4	12,2	10	5900855000574
BM100-0600-0002	600	50	2,50	6	12,2	10	5900855000581

BP100 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMa

CARBON STEEL



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są ze stali: narzędziowej – **„Carbon STEEL"**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:
- jednostronne wąskie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP100-0300-0004	300	12,5	24	144	5900855001397

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

BP105 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMb



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są ze stali: narzędziowej – **„Carbon STEEL"**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:
- dwustronne szerokie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP105-0300-0004	300	25	24	72	5900855047074

BP110 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMc



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są ze stali: narzędziowej – **„Carbon STEEL"**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:
- dwustronne wąskie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP110-0300-0005	300	12,5	24	144	5900855050722

BP115 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMd



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są ze stali: narzędziowej – **„Carbon STEEL"**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:
- dwustronne szerokie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych, tworzyw sztucznych oraz drewna

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP115-0300-0003	300	25	24/8	72	5900855047098

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

BP210 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMb



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są **ze stali szybkotnącej (HSS)**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- brzeszczoty wykonane ze stali szybkotnącej charakteryzują się kilkakrotnie wyższą żywotnością od brzeszczotów standardowych.

ZASTOSOWANIE:
- dwustronne szerokie
- wysoka twardość brzeszczotu gwarantuje dużą żywotność
- możliwość cięcia stali trudnoobrabialnych
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX			1" 123		
	mm	mm		szt.	
BP210-0300-0002	300	25	24	5	5900855001588
BP210-0300-0001	300	25	24	72	5900855001571

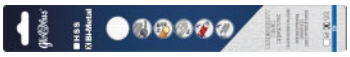
BP300 BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH BI-METAL FLEXER



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- **wykonane z taśmy bimetalowej, w której strefa uzębiona wykonana jest ze stali szybkotnącej, a korpus brzeszczotu ze stali o dużej elastyczności**
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi

ZASTOSOWANIE:
- jednostronne wąskie
- brzeszczoty bi-metalowe nie stwarzają ryzyka pęknięcia w trakcie użytkowania
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX			1" 123			
	mm	mm		szt.	szt.	
BP300-0300-0020	300	12,5	24	1	50	5900855088473
BP300-0300-0021	300	12,5	24	144	–	5900855148122



INDEX			1" 123	info			
	mm	mm		szt.	bl	bl	
BP300-0300-0022	300	12,5	24	10	1	25	5900855155618

BP800 RAMKA PIŁKI RĘCZNEJ



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- ramię wykonane z aluminium
- rękojeść pokryta „antypoślizgowym" tworzywem
- wygodne pokrętło do napinania brzeszczotu
- możliwość stosowania brzeszczotów o różnej szerokości – max 25 mm
- możliwość cięcia w dwóch pozycjach 45° i 90°
- magazynek na brzeszczoty wąskie

INDEX			
	mm	szt.	
BP800-0300-0001	300	1	5900855064422

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

BE200 BRZESZCZOTY DO WYRZYNAREK Z CHWYTEM TYPU BOSCH



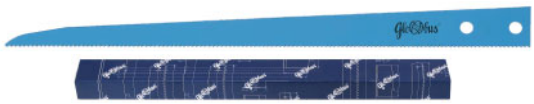
WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- korpus wykonany z wysokiej jakości stali 80CrV2 – lakierowany
- cztery zakresy podziałek uzębienia: 1,2,3,4 mm
- chwyt typu Bosch

ZASTOSOWANIE:
- stosowany do cięcia drewna, materiałów drewnopochodnych, tworzyw sztucznych, PCV, AL i stali

INDEX												brzeszczotów w blistrze			
	mm	mm											bl.	bl.	
BE200-0100-0001	100	75	1	●	●	–	●	–	–	–	●	5	1	12	5900855061841
BE200-0100-0002	100	75	2	●	●	●	●	<30	–	–	–	5	1	12	5900855061858
BE200-0100-0003	100	75	3	●	●	●	●	<60	●	–	–	5	1	12	5900855061865
BE200-0100-0004	100	75	4	●	●	●	●	<60	●	●	–	5	1	12	5900855061872
BE200-0100-0005	100	75	3	●	●	–	●	<30	–	–	–	5	1	12	5900855061889
BE200-0100-0006	100	75	1,2,3,4,3	komplet								5	1	12	5900855061896

BM600 BRZESZCZOTY DŁUGIE – OTWORNICA

HSS



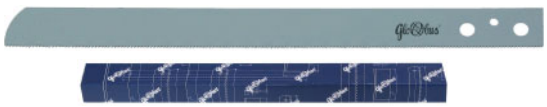
WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- brzeszczoty wykonane są **ze stali szybkotnącej HSS**

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia stali miękkiej, twardych tworzyw sztucznych i metali kolorowych
- cięcie krzywoliniowe
- łuki o małych promieniach

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
BM600-0318-0001	318	27	1,60	10	2 x 8,0	10	5900855001274

BM700 BRZESZCZOTY DŁUGIE – NPMD-P

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- brzeszczoty wykonane są **ze stali szybkotnącej HSS**

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia stali miękkiej, twardych tworzyw sztucznych i metali kolorowych
- cięcie prostoliniowe
- łuki o dużych promieniach

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
BM700-0300-0001	300	25	1,50	14	2x8,4+1x4,5	10	5900855001281

N4100 PIŁY RĘCZNE

do cięcia betonu komórkowego

HM



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- blat wykonany z wysokiej jakości stali narzędziowej – lakierowany
- ergonomiczna rękojeść z tworzywa sztucznego mocowana trzema śrubami
- zęby z płytek z węglika spiekanego
- specjalna osłonka zabezpieczająca zęby

INDEX				
	mm	mm	szt.	szt.	
N4100-0700-0001	700	17	1	6	5900855061780
N4100-0700-0002	700	34	1	6	5900855061797

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PO110 PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII BET-TECH

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **piły doskonale sprawdzają się podczas cięcia betonu zbrojonego**
- specjalne segmenty o dużej koncentracji diamentu gwarantują długą żywotność piły
- piły znajdują zastosowanie także podczas cięcia takich materiałów jak: beton zbrojony, kostka brukowa, cegła klinkierowa, granit
- stosowane w szlifierkach kątowych oraz innych szybkoobrotowych maszynach budowlanych

INDEX						
	mm	mm	mm	bl.	bl.	
PO110-0115-0001	115	22,23	7,5	1	10	5900855024778
PO110-0125-0001	125	22,23	7,5	1	10	5900855024785
PO110-0180-0001	180	22,23	7,5	1	10	5900855024792
PO110-0230-0001	230	22,23	7,5	1	10	5900855024808

PO111 PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII CUT-TECH

do elektronarzędzi

SEGMENT DIAMENTOWY



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **wyższe segmenty o dużej koncentracji diamentu gwarantują znacznie dłuższą żywotność**
- specjalna technologia łączenia segmentu diamentowego z dyskiem umożliwia maksymalne wykorzystanie narzędzia
- **piły doskonale sprawdzają się podczas cięcia kostki brukowej**
- piły znajdują zastosowanie także podczas cięcia takich materiałów jak: beton, kostka brukowa, cegła klinkierowa, ceramika budowlana (dachówka, cegła)
- stosowane w szlifierkach kątowych oraz innych szybkoobrotowych maszynach budowlanych

INDEX						
	mm	mm	mm	bl.	bl.	
PO111-0115-0001	115	22,23	10	1	10	5900855129527
PO111-0125-0001	125	22,23	10	1	10	5900855129534
PO111-0230-0001	230	22,23	10	1	10	5900855129558

PO121 PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII SPEED-TECH

do elektronarzędzi

SEGMENT DIAMENTOWY



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **super szybka piła (o cienkim dysku) przeznaczona do cięcia, na sucho i mokro (na mokro w przecinarkach stolikowych do tego przystosowanych) płytek: ceramicznych, marmurowych, gresowych oraz ceramiki budowlanej**
- **bardzo cienki diament gwarantuje bardzo małe opory skrawania co wpływa na lepsze prowadzenie piły w ciętym materiale**

INDEX						
	mm	mm	mm	bl.	bl.	
PO121-0115-0001	115	22,23	50	1	10	5900855129565
PO121-0125-0001	125	22,23	50	1	10	5900855129572
PO121-0180-0001	180	25,4/22,23	60	1	10	5900855129589
PO121-0200-0001	200	25,4/22,23	60	1	10	5900855129596
PO121-0230-0001	230	22,23	80	1	10	5900855129602

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PO130 PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII CER-TECH

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **piły z diamentowym nasypem ciągłym**
- **profesjonalne piły przeznaczone do cięcia płytek ceramicznych ściennych, glazury, terakoty**
- dobra jakość cięcia
- stosowane w szlifierkach kątowych oraz innych szybkoobrotowych maszynach budowlanych

INDEX						
	mm	mm	mm	bl.	bl.	
PO130-0115-0001	115	22,23	7,5	1	10	5900855024891
PO130-0125-0001	125	22,23	7,5	1	10	5900855024907
PO130-0180-0001	180	25,4/22,23	7,5	1	10	5900855024921
PO130-0230-0001	230	25,4/22,23	8,0	1	10	5900855024945

PO150 PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII GRES-TECH

do elektronarzędzi

SEGMENT DIAMENTOWY



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- **segmenty o wysokiej koncentracji diamentu gwarantują długą żywotność piły**
- **piły doskonale sprawdzają się podczas precyzyjnego cięcia twardych materiałów takich jak: płytki gresowe, granitowe, marmurowe oraz wszelkiego rodzaju płytki ceramiczne**
- stosowane w szlifierkach kątowych oraz innych szybkoobrotowych przecinarkach stolikowych

INDEX						
	mm	mm	mm	bl.	bl.	
PO150-0115-0001	115	22,23	7,5	1	10	5900855098793
PO150-0125-0001	125	22,23	7,5	1	10	5900855098809
PO150-0180-0001	180	25,4/22,23	7,5	1	10	5900855117289
PO150-0200-0001	200	25,4/22,23	8,0	1	10	5900855098816
PO150-0230-0001	230	25,4/22,23	8,5	1	10	5900855098823

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PO170 PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII GAL-TECH CR Z NASYPEM CIĄGŁYM

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- ciągły segment diamentowy z galwanicznie nakładanym diamentem
- **piły posiadają boczne nasypy, które chronią dysk przed zbyt szybkim zużyciem**
- **boczny nasyp – umożliwia otrzymanie gładkiej powierzchni ciętego materiału, oraz jednocześnie szlifuje ciętą powierzchnię**
- przeznaczone do cięcia takich materiałów jak: PVC, plexiglass, fibreglass, epoksyd, konglomerat oraz cięcia płytek marmurowych, ceramiki budowlanej

INDEX						
	mm	mm	mm	bl.	bl.	
PO170-0125-0001	125	22,23	3,0	1	10	5900855025065

PO175 PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII GAL-TECH

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- odpowiedni segment diamentowy z galwanicznie nakładanym diamentem
- **piły posiadają boczne nasypy, które chronią dysk przed zbyt szybkim zużyciem**
- wysoka jakość powierzchni ciętego materiału
- piły przeznaczone do precyzyjnego cięcia tworzyw sztucznych (PVC, plexiglass, breglass, epoksyd, konglomerat), płytek marmurowych, ceramiki budowlanej (dachówka, cegła)

INDEX						
	mm	mm	mm	bl.	bl.	
PO175-0180-0001	180	22,23	3,0	1	10	5900855064101

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PD110 PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII DI-TECH PLUS

do cięcia betonu starego na mokro



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wyposażone są w segmenty diamentowe o wysokiej koncentracji diamentu, wielkości i gatunku ziarna diamentu oraz twardości osnowy – **gwarantują dużą wydajność cięcia**
- **standardowa wysokość zastosowanych diamentów wynosi 12 mm**
- dysk wykrawany techniką laserową

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia betonu starego na mokro
- zaleca się stosowanie w przecinarkach sztywnych o stosunkowo dużej masie gwarantującej stabilne, prostoliniowe cięcie
- mając na uwadze zachowanie wysokiej żywotności pił oraz ich prawidłowej pracy, przecinarki winne być wyposażone w system chłodzenia (zbiornik z pompą podającą ciecz chłodzącą pod ciśnieniem)

INDEX					1 2...		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
PD110-0350-0001	350	25,4	3,2	2,2	21	1	5900855023344

Legenda: Piła posiada otwory zabierakowe: 1 x 4/50 + 1 x 12/57

PD115 PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII DI-TECH PLUS

SEGMENT DIAMENTOWY

do cięcia betonu świeżego na mokro



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wyposażone są w segmenty diamentowe o wysokiej koncentracji diamentu, wielkości i gatunku ziarna diamentu oraz twardości osnowy – **gwarantują dużą wydajność cięcia**
- **standardowa wysokość zastosowanych diamentów wynosi 12 mm**
- dysk wykrawany techniką laserową

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia **betonu świeżego** na mokro
- zaleca się stosowanie w przecinarkach sztywnych o stosunkowo dużej masie gwarantującej stabilne, prostoliniowe cięcie
- mając na uwadze zachowanie wysokiej żywotności pił oraz ich prawidłowej pracy, przecinarki winne być wyposażone w system chłodzenia (zbiornik z pompą podającą ciecz chłodzącą pod ciśnieniem)

INDEX					1 2...		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
PD115-0350-0003	350	25,4	3,2	2,2	(24+4)	1	5900855101523

Legenda: Piła posiada otwory zabierakowe: 1 x 4/50 + 1 x 12/57

PD190 PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII DI-TECH PLUS

SEGMENT DIAMENTOWY

do cięcia asfaltu na mokro



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły wyposażone są w segmenty diamentowe o wysokiej koncentracji diamentu, wielkości i gatunku ziarna diamentu oraz twardości osnowy – **gwarantują dużą wydajność cięcia**
- **skośne segmenty chronią dysk przed zbyt szybkim zużyciem**
- **standardowa wysokość zastosowanych diamentów wynosi 12 mm**
- dysk wykrawany techniką laserową

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia asfaltu na mokro
- zaleca się stosowanie w przecinarkach sztywnych o stosunkowo dużej masie gwarantującej stabilne, prostoliniowe cięcie
- mając na uwadze zachowanie wysokiej żywotności pił oraz ich prawidłowej pracy, przecinarki winne być wyposażone w system chłodzenia (zbiornik z pompą podającą ciecz chłodzącą pod ciśnieniem

INDEX					1 2...		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
PD190-0350-0002	350	25,4	3,2	2,2	(18+3)	1	5900855070782

Legenda: Piła posiada otwory zabierakowe: 1 x 4/50 + 1 x 12/57

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

WB010 WIERTŁA Z CHWYTEM CYLINDRYCZNYM – KRÓTKIE

do muru i betonu





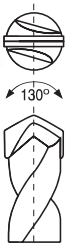
WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wiertła do muru i betonu z chwytem cylindrycznym
- stosowane są w tradycyjnych wiertarkach obrotowo-udarowych
- wykonanie otworów płytkich (np. pod kołki montażowe)

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
WB010-0004-0001	4	75	40	1	12	5900855041096
WB010-0005-0002	5	85	50	1	12	5900855070997
WB010-0006-0001	6	100	57	1	12	5900855041119
WB010-0008-0001	8	120	77	1	12	5900855041133
WB010-0010-0001	10	120	77	1	12	5900855041157
WB010-0012-0001	12	150	85	1	12	5900855041164
WB010-0014-0001	14	150	90	1	12	5900855041171
WB010-0016-0001	16	150	90	1	6	5900855041188
WB010-0018-0001	18	160	100	1	4	5900855041195
WB010-0020-0001	20	160	100	1	5	5900855041201

KW030 KW060 KW070 KOMPLETY WIERTEŁ Z CHWYTEM CYLINDRYCZNYM – KRÓTKIE

do muru i betonu





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wiertła do muru i betonu z chwytem cylindrycznym
- wykonanie otworów płytkich (np. pod kołki montażowe)
- wiertła typu KWPn

INDEX				
	mm	kpl.	kpl.	
KW030-5-10-0002	5 x 85, 6 x 100, 8 x 120, 10 x 120	1	6	5900855078818
KW060-3-10-0001	3 x 75, 4 x 75, 5 x 85, 6 x 100, 7 x 100, 8 x 120, 9 x 120, 10 x 120	1	6	5900855078825
KW070-4-10-0001	4 x 75, 5 x 85, 6 x 100, 8 x 120, 10 x 120	1	6	5900855078832

WB040 WIERTŁA Z CHWYTEM CYLINDRYCZNYM – DŁUGIE

do muru i betonu





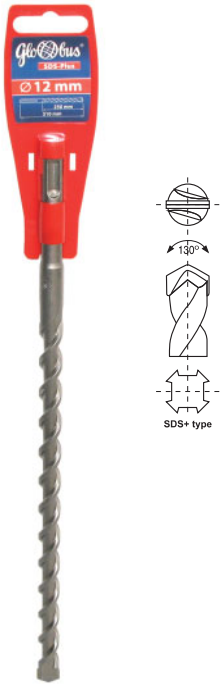
WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wiertła do muru i betonu z chwytem cylindrycznym
- wykonanie otworów długich, przelotowych
- wiertła typu KWPs

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
WB040-0006-0001	6	200	135	1	12	5900855041898
WB040-0008-0001	8	200	135	1	12	5900855041904
WB040-0008-0002	8	300	220	1	12	5900855041911
WB040-0008-0003	8	400	300	1	12	5900855041928
WB040-0010-0001	10	200	135	1	12	5900855041942
WB040-0010-0002	10	300	220	1	12	5900855041959
WB040-0010-0003	10	400	300	1	12	5900855041966
WB040-0012-0001	12	200	135	1	12	5900855041980
WB040-0012-0002	12	300	220	1	12	5900855041997
WB040-0012-0003	12	400	300	1	6	5900855042000
WB040-0014-0002	14	300	220	1	12	5900855042031
WB040-0014-0001	14	400	300	1	8	5900855042024
WB040-0016-0001	16	300	220	1	12	5900855042055
WB040-0016-0002	16	400	300	1	–	5900855042062
WB040-0018-0002	18	300	220	1	–	5900855042093
WB040-0018-0001	18	400	300	1	–	5900855042086
WB040-0020-0001	20	300	220	1	–	5900855042116
WB040-0020-0002	20	400	300	1	–	5900855042123

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

WB050 WIERTŁA SDS+

do muru i betonu



INDEX	mm	mm	mm	szt.	szt.	
WB050-0005-0003	5	110	45	1	12	5900855042239
WB050-0005-0004	5	160	95	1	12	5900855042246
WB050-0006-0004	6	110	45	1	12	5900855042284
WB050-0006-0005	6	160	95	1	12	5900855042291
WB050-0006-0006	6	210	140	1	12	5900855042307
WB050-0008-0006	8	110	45	1	12	5900855042413
WB050-0008-0007	8	160	95	1	12	5900855042420
WB050-0008-0008	8	210	140	1	12	5900855042437
WB050-0008-0009	8	260	185	1	12	5900855042444
WB050-0008-0010	8	350	270	1	12	5900855064194
WB050-0010-0008	10	110	45	1	12	5900855042543
WB050-0010-0009	10	160	95	1	12	5900855042550
WB050-0010-0010	10	210	140	1	12	5900855042567
WB050-0010-0011	10	260	185	1	12	5900855042574
WB050-0010-0012	10	310	230	1	12	5900855042581
WB050-0010-0013	10	350	270	1	12	5900855064200
WB050-0010-0014	10	450	350	1	6	5900855064217
WB050-0012-0008	12	160	95	1	12	5900855042673
WB050-0012-0009	12	210	140	1	12	5900855042680
WB050-0012-0010	12	260	185	1	12	5900855042697
WB050-0012-0011	12	310	230	1	12	5900855042703
WB050-0012-0012	12	350	270	1	12	5900855064224
WB050-0012-0013	12	450	350	1	6	5900855064231
WB050-0014-0002	14	160	95	1	12	5900855042796
WB050-0014-0003	14	210	140	1	12	5900855042802
WB050-0014-0001	14	260	185	1	12	5900855042789
WB050-0014-0004	14	310	230	1	12	5900855042819
WB050-0014-0008	14	350	270	1	12	5900855064248
WB050-0014-0009	14	450	350	1	6	5900855064255
WB050-0014-0007	14	600	500	1	4	5900855042840
WB050-0016-0005	16	210	140	1	6	5900855042963
WB050-0016-0004	16	260	185	1	6	5900855042956
WB050-0016-0006	16	310	230	1	6	5900855042970
WB050-0016-0008	16	350	270	1	6	5900855064262
WB050-0016-0009	16	450	350	1	6	5900855064279
WB050-0016-0003	16	600	500	1	4	5900855042949
WB050-0018-0001	18	310	230	1	6	5900855064286
WB050-0018-0002	18	450	350	1	4	5900855064293
WB050-0020-0001	20	310	230	1	6	5900855064309
WB050-0020-0002	20	450	350	1	4	5900855064330
WB050-0022-0001	22	450	350	1	4	5900855064316

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- do wiercenia otworów płytkich oraz głębokich i przelotowych
- idealne do wiercenia w murze, betonie i kamieniu naturalnym
- chwyt SDS + umożliwia szybką wymianę wiertła
- wyłącznie do wiertarek z chwytem SDS

KW050 KOMPLETY WIERTEŁ SDS+

do muru i betonu

HM



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- do wiercenia otworów płytkich oraz głębokich i przelotowych
- idealne do wiercenia w murze, betonie i kamieniu naturalnym
- chwyt SDS + umożliwia szybką wymianę wiertła
- wyłącznie do wiertarek z chwytem SDS

INDEX	mm	kpl.	kpl.	
KW050-5-10-0001	5, 6x110 i 8, 10x160	1	6	5900855074056
KW050-5-10-0002	5, 6x110 i 6, 8, 10x160	1	6	5900855074063

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

ND030 DŁUTA Z CHWYTEM SDS+

do muru i betonu



SDS+ type

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są z wysokogatunkowej utwardzonej stali stopowej o bardzo dobrych własnościach i wysokiej odporności na ścieranie

ZASTOSOWANIE:
- dzięki ostrzonym krawędziom tnącym, dłuta charakteryzują się wysoką wydajnością pracy
- do kucia i kruszenia materiałów budowlanych, takich jak: beton, cegła, kamień naturalny itp.

INDEX					
	mm	mm	szt.	szt.	
ND030-0025-0001	25	250	1	3	5900855064392
ND030-0040-0001	40	250	1	3	5900855064408

NG010 GROT Z CHWYTEM SDS+

do muru i betonu



SDS+ type

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są z wysokogatunkowej utwardzonej stali stopowej o bardzo dobrych własnościach i wysokiej odporności na ścieranie

ZASTOSOWANIE:
- charakteryzują się wysoką wydajnością pracy
- do kucia i kruszenia materiałów budowlanych, takich jak: beton, cegła, kamień naturalny itp.

INDEX				
	mm	szt.	szt.	
NG010-0250-0001	250	1	3	5900855019248

NB010 BRUZDOWNIK Z CHWYTEM SDS+

do muru i betonu



SDS+ type

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonane są z wysokogatunkowej utwardzonej stali stopowej o bardzo dobrych własnościach i wysokiej odporności na ścieranie

ZASTOSOWANIE:
- charakteryzują się wysoką wydajnością pracy
- m.in. do wykuwania szerokich szczelin w materiałów budowlanych, takich jak: beton, cegła, kamień naturalny itp.

INDEX					
	mm	mm	szt.	szt.	
NB010-0022-0001	22	250	1	3	5900855019217

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

NOTATKI

GREEN

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl



DZIAŁ IV
NARZĘDZIA SPECJALISTYCZNE

GREEN

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

KY100 NOŻE TARCZOWE

do cięcia papieru toaletowego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- wykonywane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- specjalna geometria fazy ostrza zapewnia wysokie walory użytkowe noży

ZASTOSOWANIE:
- przeznaczone są do cięcia papieru **toaletowego (celulozowego i makulaturowego)** na wyspecjalizowanych maszynach w przemyśle papierniczym

INDEX				ilość faz			
	mm	mm	mm		mm	szt.	
KY100-0610-0002	610	60	4,2	2	220	1	5900855045223
KY100-0610-0003	610	60	4,5	2	220	1	5900855045230
KY100-0610-0004	610	60	4,8	2	220	1	5900855045247

KZ210 NOŻE TARCZOWE

dla przemysłu tytoniowego

NCV1



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- specjalistyczne noże z odpowiednio zaprojektowanym ostrzem (faza dwustronna)
- zęby symetryczne
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**
- **minimalna ilość do zamówienia: 2 szt.**
- **zakres średnic do wykonania 50 – 400 mm**

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia tytoniu

KZ210 KZ220 NOŻE TARCZOWE

do cięcia węży zbrojonych, przewodów hydraulicznych, uszczelek gumowych, tworzyw sztucznych, tkanin itp.

HSS NCV1



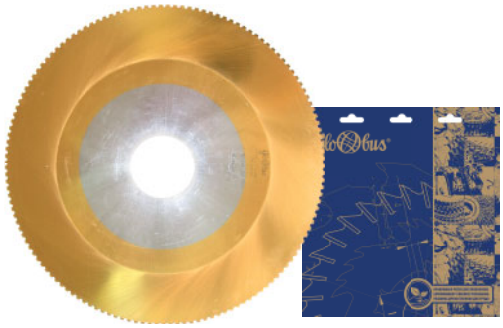
WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- specjalistyczne noże z odpowiednio zaprojektowanym ostrzem (faza dwustronna)
- wykonywane z materiału HSS oraz NCV1
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**
- **minimalna ilość do zamówienia: 2 szt.**
- **zakres średnic do wykonania 50 – 400 mm**

ZASTOSOWANIE:
- do cięcia węży zbrojonych, przewodów hydraulicznych, uszczelek gumowych, tworzyw sztucznych, tkanin itp.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

KZ210 NOŻE TARCZOWE

do cięcia uszczelek gumowych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- specjalistyczne noże z odpowiednio zaprojektowanym ostrzem (faza dwustronna) oraz nacięciami na obwodzie
- wykonywane z materiału HSS
- pokryte azotkiem tytanu TiN
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**

ZASTOSOWANIE:
- do produkcyjnego cięcia uszczelek gumowych wzmacnianych wkładką aluminiową lub stalową
- zastosowanie pokrycia TiN zapobiega naklejaniu gumy do bocznych powierzchni noża

	INDEX						powłoka freza	szt.	
		mm	mm	mm	mm				
○	**KZ210-0250-0021**	250	50	1,8	168	140	TiCN	1	5900855116039

Legenda: ○ – na zamówienie.

WAŻNE:
- minimalna ilość do zamówienia 5 szt.
- zakres średnic do wykonania 50 – 400 mm

KX010 KX220 PS910 PROFESJONALNE NARZĘDZIA SERII WOOLTECH

do rozkroju w procesie produkcyjnym wełny mineralnej skalnej oraz szklanej



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- ostrza wykonane z węglików spiekanych zapewniają najwyższą żywotność narzędzi
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**

ZASTOSOWANIE:
- przeznaczone do pracy w zespołach na wyspecjalizowanych liniach produkcyjnych do wełny mineralnej
- jakość gwarantowana przez zastosowanie najlepszych materiałów oraz zaawansowanych technologii w procesie produkcyjnym

	INDEX							geometria	ilxd$_o$/d$_p$	szt.	
		mm	mm	mm	mm						
○	**KX010-0300-0001**	300	190	–	3,0/3,0	–	–	19x6,5/220	1	5900855061759
○	**KX010-0300-0002**	300	50	–	3,0/3,0	–	–	4x10,5/115	1	5900855091909
○	**KX010-0920-0001**	920	40	–	3,0/3,0-6,0	–	–	–	1	5900855046428
○	**KX220-0900-0001**	900	52	–	4,5	–	–	–	1	5900855101134
○	**PS910-0150-0001**	150	22	1,5	1,2	18	GS	–	1	5900855087605
○	**PS910-0150-0002**	150	22	1,8	1,2	18	GM	–	1	5900855087612
○	**KX015-0600-0001**	600	76	3,5	3,0	60	Kwadraty	1x8,4/110	1	5900855035767
○	**PS910-0650-0005**	650	90	4,2	3,0	57+3	2GS	2x6/110	1	5900855060318
○	**PS910-0750-0001**	750	105	8,0	4,5	120	GS	4x13/170	1	5900855035798
○	**PS910-0750-0003**	750	105	6,0	4,5	120	GS	4x13/170	1	5900855035811
○	**PS910-0750-0005**	750	105	6,2	4,5	180	GS	4x13/170	1	5900855060325
○	**KX015-0900-0001**	900	52	4,0	3,0-6,0	90	Kwadraty	6x10/82	1	5900855086868

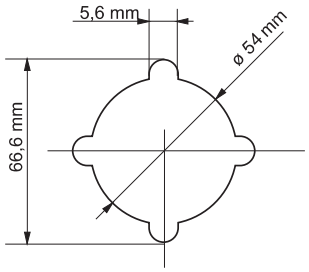
Legenda: ○ – na zamówienie d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów.

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

PS710 PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia mięsa





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- specjalistyczne piły o geometrii uzębienia GS 6°
- dysk wykonany ze stali nierdzewnej
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**

ZASTOSOWANIE:
- przeznaczone są do rozcinania półtusz w zakładach przetwórstwa mięsnego
- stosowane zwykle w ręcznych elektronarzędziach

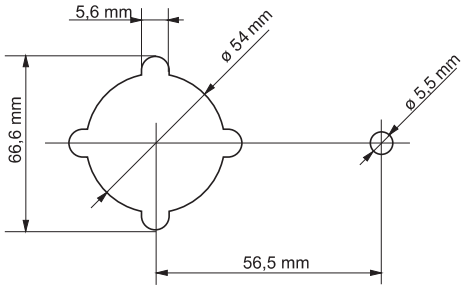
	INDEX								
		mm	mm	mm	mm			szt.	
○	**PS710-0180-0002**	180	30	1,8	1,5	36	W	1	5900855034319
○	**PS710-0250-0004**	250	54 zab.	1,7	1,5	46	W	1	5900855092258

Legenda: ○ – na zamówienie.
INFO: W – wyciszenie, minimalna ilość do zamówienia 5 szt.

PT300 PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE

do cięcia mięsa





WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- piły tarczowe o uzębieniu KB 3°
- dysk wykonany ze stali nierdzewnej
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**

ZASTOSOWANIE:
- przeznaczone są do rozcinania półtusz w zakładach przetwórstwa mięsnego
- stosowane zwykle w ręcznych elektronarzędziach

	INDEX						
		mm	mm	mm		szt.	
○	**PT300-0180-0001**	180	30	1,5	96	1	5900855040891
○	**PT300-0200-0001**	200	30	1,5	180	1	5900855049016
○	**PT300-0230-0006**	230	52 zab.	1,5	96	1	5900855092265
○	**PT300-0250-0003**	250	54 zab.	1,5	96	1	5900855040969

Legenda: ○ – na zamówienie.
INFO: W – wyciszenie, minimalna ilość do zamówienia 5 szt.

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

BW110 BRZESZCZOT

do rozkroju mięsa



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- brzeszczot wykonany ze stali nierdzewnej
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**

ZASTOSOWANIE:
- brzeszczoty przeznaczone do rozkroju mięsa na specjalistycznych urządzeniach

	INDEX					
		mm	mm	mm	szt.	
○	**BW110-0710-0001**	710	50	2,0	1	5900855002370

Legenda: ○ – na zamówienie.
INFO: minimalna ilość do zamówienia 5 szt.

BW120 BRZESZCZOT

do rozkroju mięsa



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:
- brzeszczot wykonany ze stali nierdzewnej
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**

ZASTOSOWANIE:
- brzeszczoty przeznaczone do rozkroju mięsa na specjalistycznych urządzeniach

	INDEX					
		mm	mm	mm	szt.	
○	**BW120-0820-0001**	820	67,5	2,0	1	5900855002387

Legenda: ○ – na zamówienie.
INFO: minimalna ilość do zamówienia 5 szt.

GREEN

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl



DZIAŁ V
SYSTEMY EKSPOZYCJI NARZĘDZI

GREEN

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

MW011 REGAŁ STANDARD




MW011-003


MW011-005


MW011-006



MW011-008


MW010-015 MW010-016

INDEX	info
MW011-001	Regał na narzędzia GLOBUS (szeroki – 1 m)
MW011-003	Półka do regału (szeroki – 1 m)
MW011-005	Hak pojedynczy – 180 mm
MW011-006	Hak podwójny z zawieszką – 180 mm
MW011-008	Tabliczka do haka z zawieszką
MW010-015/MW012-010	Komplet zawiesi do frezów, głowic (L=20 cm) (pod pudełka) – regał Standard
MW010-016/MW012-011	Komplet zawiesi do frezów, głowic (L=25 cm) (pod pudełka) – regał Standard

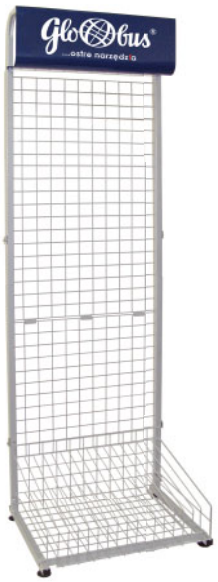
MW012 ZAWIESIA I PRZEGRODY NA PIŁY DO REGAŁU STANDARD





INDEX	info
MW012-020	Zawiesia z przegr. na piły GLOBUS – regał 1 m (MW011-001)
MW012-021	Belka zaw. + zawiesia na belkę na piły GLOBUS – regał 1 m (MW011-001)

MW010 REGAŁ STANDARD (WĄSKI)



INDEX	info
MW010-011	Regał na narzędzia GLOBUS (siatkowy, wąski – 0,5 m) + kpl. zawieszek (40 szt.)

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

MW010 REGAŁ STANDARD (TRÓJKĄTNY, RUCHOMY)



INDEX	info
MW010-007	Regał na narzędzia GLOBUS (trójkątny-ruchomy – 0,5 m) + kpl. zawieszek (50 szt.)

MW010 REGAŁ NA PIŁY HM DO ELEKTRONARZĘDZI



INDEX	info
MW010-005	Regał na piły do elektronarzędzi – wymiar: 45 x 30 x 75 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010 REGAŁ NA PIŁY TARCZOWE DUŻYCH ŚREDNIC



INDEX	info
MW010-018	Regał piły tarczowe dużych średnic – wymiar: 95 x 51 x 50 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010 REGAŁ NA FREZY I GŁOWICE KSZTAŁTOWE



INDEX	info
MW010-019	Regał na frezy i głowice kształtowe – wymiar: 43 x 30 x 190 cm (szer. x głęb. x wys.)

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

MW010 REGAŁ NA FREZY TRZPIENIOWE



INDEX	info
MW010-017	Regał na frezy trzpieniowe – wymiar: 45 x 26 x 68 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010 REGAŁ NA BRZESZCZOTY



INDEX	info
MW010-009	Regał na brzeszczoty ręczne, do wyrzynarek – wymiar: 37 x 37 x 85 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010 REGAŁ NA PIŁY DIAMENTOWE DO ELEKTRONARZĘDZI



INDEX	info
MW010-005	Regał na piły diamentowe do elektronarzędzi – wymiar: 45 x 30 x 75 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010 REGAŁ NA WIERTŁA DO MURU I BETONU



INDEX	info
MW010-001	Regał na wiertła cylindryczne, SDS+ – wymiar: 45 x 50 x 75 cm (szer. x głęb. x wys.)

Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o.o.
ul. T. Regera 30, 43-382 Bielsko-Biała, Poland
tel. +48 33 828 08 00, fax +48 33 487 15 01
e-mail: wapienica@wapienica.pl

GREEN
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl
GloObus ...ostre narzędzia

Dział Eksportu:
tel. +48 33 828 09 22, 828 09 21
e-mail: eksport@wapienica.pl





Dział Obsługi Klienta
fax: +48 33 487 15 00
e-mail: sprzedaz@wapienica.pl

I woj. łódzkie, mazowieckie, podlaskie, świętokrzyskie, warmińsko-mazurskie
tel.: + 48 33 828 09 31

II woj. kujawsko-pomorskie, pomorskie, wielkopolskie, zachodniopomorskie
tel.: + 48 33 828 09 32

III woj. lubelskie, małopolskie, podkarpackie
tel.: + 48 33 828 09 38

IV woj. dolnośląskie, lubuskie, opolskie, śląskie
tel.: + 48 33 828 09 39

Menadżerowie Produktów:

PM Mariusz Kwaśniowski
moblie: +48 663 860 613
tel. +48 33 828 08 58
e-mail: mkwasniowski@wapienica.pl

Narzędzia do obróbki drewna:
Piły tarczowe z płytkami HM, Piły tarczowe zwykłe,
Noże strugarskie, Piły taśmowe, Piły trakowe

PM Łukasz Pow
mobile: +48 667 990 079
tel. +48 33 828 08 54
e-mail: lpow@wapienica.pl

Narzędzia kształtowe do obróbki drewna:
Narzędzia z polikrysztalem diamentu DIA,
Frezy kształtowe, Głowice frezowe,
Frezy trzpieniowe pełnowęglikowe, Wiertła z płytką HM,
Frezy trzpieniowe z lutowanymi i wymiennymi płytkami HM,
Frezy trzpieniowe VHM

PM Piotr Szarek
mobile: +48 663 860 606
tel. +48 33 828 08 54
e-mail: pszarek@wapienica.pl

Narzędzia do obróbki metalu, Al. i PCV:
Frezy tarczowo-piłkowe, Frezy do przecinarek,
Brzeszczoty piłek ręcznych, Brzeszczoty pił maszynowych,
Piły tarczowe segmentowe, Piły tarciowe, Noże tarczowe
Piły taśmowe do cięcia metalu

Narzędzia dla budownictwa:
Piły tarczowe diamentowe, Piły tarczowe diamentowe do elektronarzędzi,
Wiertła do muru i betonu, Dłuta, Groty, Bruzdowniki SDS, Piły ręczne,
Brzeszczoty do wyrzynarek, Ramki

GREEN

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Globus ...ostre narzędzia

SPRAWDŹ GDZIE KUPISZ NASZE PRODUKTY I WYBIERZ NAJWYGODNIEJSZY SPOSÓB ZAMÓWIENIA

przez sklep internetowy 24h
www.globus-wapienica.eu

pocztą elektroniczną
e-handel@wapienica.pl

faksem
+48 33 48 71 500, 501

telefonicznie (pn.-pt. 7.00÷16.00)
+48 33 82 80 931, 932, 938, 939

odwiedź SKLEP FIRMOWY (pn.-pt. 8.00÷16.00)
ul. T. Regera 30, Bielsko-Biała

odwiedź punkty sprzedaży
TOP HURT, TOP SERWIS, RAWLPLUG S.A.

■ **BIAŁYSTOK**: TH ELHURT-ELMET Sp. z o.o., ul. Baranowicka 115, 15-501 Białystok, tel.: +48 85 732 91 36 wew. 23, fax: +48 85 740 36 77, biuro@elhurt-elmet.pl, www.elhurt-elmet.pl ■ **BIELSKO-BIAŁA**: TH ARNIKA Sp. z o.o., ul. Lipnicka 123, 43-305 Bielsko-Biała, tel.: +48 33 810 00 99, fax: +48 33 810 00 90, narzedzia@arnika.com.pl, www.arnika.com.pl ■ **BOCHNIA**: TS F.H.U. METAL-TECH Andrzej Całka, ul. Kraszewskiego 16, 32-700 Bochnia, tel.:+48 14 610 84 61, fax: +48 14 610 84 62, metachwisnicz@interia.pl, www.metaltech.home.pl ■ **CHEŁM**: TS CTN ELEKTROMET Zdzisław Zalewa Sp.J., Al. I Armii Wojska Polskiego 11, 22-100 Chełm, tel.: +48 82 565 52 66,fax: +48 82 565 72 40, mz@elektromet.net.pl, www.elektromet.net.pl ■ **GDAŃSK**: RAWLPLUG S.A., Biuro Sprzedaży ul. Starogardzka 6, 83-010 Straszyn, tel.: +48 58 781 70 70, fax: +48 58 781 70 72, gdynia@rawlplug.com ■ **HAJNÓWKA**: TS P.H.U SZLIFEX Sławomir Pawłowski, ul. Graniczna 10, 17-200 Hajnówka, tel.: +48 85 873 30 97, +48 505 103 361, slawomir.pawlowski1@wp.pl ■ **JAWORZNO**: TS DIAM Service Sp. z o.o., ul. Darwina 3b, 43-603 Jaworzno, tel.: +48 32 614 11 69, fax: +48 32 614 11 68, diamservice@diamservice.pl, www.diamservice.pl ■ **JERZMIONKI/KAMIEŃ KRAJEŃSKI**: TS ZHU SERWIS NARZĘDZI Łukasz Prabucki, Jerzmionki 32, 89-430 Kamień Krajeński, tel.: +48 602 886 573 ■ **JUSZCZYN/MAKOWA PODHAL.**: TS WAL-MET, Juszczyn 540, 34-231 Juszczyn/k Makowa Podhalańskiego, tel.: +48 788 320 892 ■ **KATOWICE**: TH PPUH ANIX Sp. z o.o., ul. Kościuszki 227, 40-600 Katowice, tel.: +48 32 292 02 43, fax: +48 32 263 22 63, anix_spzoo@vp.pl, www.anixspzoo.prv.pl; ■ RAWLPLUG S.A., Biuro Sprzedaży ul. Gliwicka 234, 40-860 Katowice, tel.: +48 32 349 55 01, fax: +48 32 349 55 02, katowice@rawlplug.com ■ **KĘDZIERZYN-KOŹLE**: TS Skład Materiałów Drzewnych STOLARZ K.Domiański, ul. Dunikowskiego 28, 47-200 Kędzierzyn-Koźle, tel.: +48 77 48 235 59, fax: +48 77 48 235 59, stolarzkozle@o2.pl, www.stolarz.biz ■ **KOŚCIERZYNA**: TH TAD-MET Spółka Jawna, ul. Kapliczna 5, 83-400 Kościerzyna, tel.: +48 58 686 21 95, fax: +48 58 680 13 63, tad_methandel@wp.pl, www.tadmet.com.pl ■ **KRAKÓW**: RAWLPLUG S.A., Biuro Sprzedaży Aleja Pokoju 62, 31-564 Kraków, tel.: +48 12 686 17 10, fax: +48 12 686 17 12, krakow@rawlplug.com ■ **KROSNO**: TS PHU DOM-EL S.C. J.Kasprzyk J.Tomczyk, ul. Ogrodowa 11, 38-400 Krosno, tel.: +48 13 436 21 47, fax: +48 13 436 21 47, domel@krosno.info.pl, www.dom-el.rze.pl ■ **KROTOSZYN**: TS ZHU TOMBUD Tomasz Budziński, ul. Zdunowska 197, 63-700 Krotoszyn, tel.: +48 62 725 39 60, fax: +48 62 725 39 60, tombud@tombud.pl, www.tombud.pl ■ **LESZNO**: TH&TS DELMET Spółka Jawna, ul. Leśna 1, 64-100 Leszno, tel.: +48 65 529 95 18, fax: +48 65 529 94 61, delmet@delmet.pl, www.delmet.pl ■ **LUBARTÓW**: RAWLPLUG S.A., Biuro Sprzedaży Kolonia Łucka 63, 21-100 Lubartów, tel.: +48 81 855 53 55, lublin@rawlplug.com ■ **LUBLIN**: TS P.P.U.H. ELMAT Sp. z o.o., ul. Diamentowa 9, 20-447 Lublin, tel.: +48 81 442 04 35, fax: +48 81 442 04 35, elmat@elmat.lublin.pl, www.elmat.lublin.pl ■ **LUBOŃ**: TH Hurtownia Narzędzi NARMA Maciej Grabowski, ul. Lemańskiego 1, 62-030 Luboń, tel.: +48 61 813 18 66, fax: +48 61 813 18 66, narma@narma.pl ■ **OSTRÓDA**: TH Północna Grupa Narzędziowa Sp. z o.o., ul. Hurtowa 6, 14-100 Ostróda, tel.: +48 89 642 97 00, fax: +48 89 646 22 06, pgn@pgn.com.pl, www.pgn.com.pl ■ **POZNAŃ**: TH ELMET S.A. Wielkopolskie Przedsiębiorstwo Handlowe, ul. Obodrzycka 67, 61-249 Poznań, tel.: +48 61 873 16 00, fax: +48 61 879 16 81, ogolnohandlowy@elmet.com.pl, www.elmet.com.pl; RAWLPLUG S.A., Biuro Sprzedaży Swadzim ul. Ogrodowa 11, 62-080 Tarnowo Podgórne, tel.: +48 61 868 12 06, fax: +48 61 895 87 10, poznan@rawlplug.com ■ **PABIANICE**: RAWLPLUG S.A., Biuro Sprzedaży ul. Piłsudskiego 34, 95-200 Pabianice, tel.: +48 42 227 19 49, fax: +48 42 227 01 39, lodz@rawlplug.com ■ **RADZYMIN**: TH AWAR Wardak Spółka Jawna, ul. Weteranów 65, 05-250 Radzymin, tel.: +48 22 786 51 59, fax: +48 22 763 15 13, awar@awar.pl, www.awar.pl ■ **RZESZÓW**: TH ALFA Sp. z o.o., ul. Orzeszkowej 13a, 35-006 Rzeszów, tel.: +48 17 853 31 22, fax: +48 17 853 31 22, alfa@alfarzeszow.pl, www.alfa.rzeszow.pl; TH UNIMET J.Jemiola, J.Jemiola Spółka Jawna, ul. Torowa 2, 35-205 Rzeszów, tel.: +48 17 863 29 07, fax: +48 17 863 70 47, rzeszow@unimet.pl, www.unimet.pl ■ **SIDZINA**: TH Firma Handlowa GLOBUS IMPORT EXPORT Grzegorz Śląski, Sidzina 762, 34-236 Sidzina, tel.: +48 18 26 73 370, fax: +48 18 26 73 370, globus.sidzina@wp.pl ■ **SUWAŁKI**: TS EUROMET DYSTRYBUCJA Radkiewicz Tomasz, ul. Sejneńska 41D, 16-400 Suwałki, tel.: +48 87 565 38 97, euromet@vp.pl ■ **SYCÓW**: TS GROT Grzegorz Faltyn, Nowy Dwór 4a, 56-500 Syców, tel.: +48 62 785 27 44, +48 62 785 27 16, grot@egrot.pl ■ **SZCZECIN**: RAWLPLUG S.A., Biuro Sprzedaży ul. Bohaterów Warszawy 14, 70-370 Szczecin, tel.: +48 91 422 60 25, fax: +48 91 450 01 94, szczecin@koelner.pl ■ **SZCZECINEK**: TH KPPD S.A., Skład Handlowo-Techniczny ul. Młynarska 2, 78-400 Szczecinek, tel.: +48 94 372 37 84, sht.szczecinek@kppd.pl; TS GREEN Jakub Makuś, ul. Żeglarska 37, 78-400 Szczecinek, tel.: +48 508 388 656, green@green.biz.pl, www.green.biz.pl ■ **ŚWIDNICA**: TH Centrala Techniczna ELTECH Sp. z o.o., ul. Fabryczna 1-3, 58-100 Świdnica, tel.: +48 74 858 27 00, fax: +48 74 858 27 01, eltech@eltech.com.pl, www.eltech.com. pl ■ **TORUŃ**: TH&TS TORMET Sp. z o.o. – Sp.K., ul. Jodłowa 30, 87-100 Toruń, tel.: +48 56 657 12 00, fax: +48 56 657 12 20, tormet@tormet.com.pl, www.tormet.com.pl ■ **WARSZAWA**: RAWLPLUG S.A., Biuro Sprzedaży Al. Jerozolimskie 314, 05-820 Piastów, tel.: +48 22 867 65 66, fax: +48 22 867 68 15, piastow@rawlplug.com ■ **WEJHEROWO**: TH&TS P.H. ROTOR Spółka Jawna, ul. Przemysłowa 3, 84-200 Wejherowo, tel.: +48 58 672 13 49, ax: +48 58 672 13 49, rotor@rotor.pl, www.rotor.pl ■ **WROCŁAW**: RAWLPLUG S.A., Biuro Sprzedaży ul. Jedności Narodowej 194, 50-952 Wrocław, tel.: +48 71 322 46 41, fax: +48 71 327 99 94, metalzbyt@rawlplug.com ■ **ZĄBKI**: TH&TS OL-JU Hurtownia Artykułów Przemysłowych M.Stelmach, A.Stelmach-Ossowska, ul. Moniuszki 15, 05-091 Ząbki, tel.: +48 22 781 65 41, fax: +48 22 781 65 41, sprzedaz@ol-ju.waw.pl, www.ol-ju.waw.pl

SKORZYSTAJ Z DOŚWIADCZENIA ZESPOŁU DORADCÓW TECHNICZNYCH

woj.: dolnośląskie, lubuskie
Przedstawiciel Regionalny/Doradca Techniczny
mobile: **+48 663 860 616**
e-mail: **pgodziek@wapienica.pl**

woj.: kujawsko-pomorskie
Przedstawiciel Regionalny/Doradca Techniczny
mobile: **+48 667 990 034**
e-mail: **bmoczynski@wapienica.pl**

woj.: lubelskie, podkarpackie
Przedstawiciel Regionalny/Doradca Techniczny
mobile: **+48 667 990 058**
e-mail: **asekowski@wapienica.pl**

woj.: łodzkie, świętokrzyskie
Przedstawiciel Regionalny/Doradca Techniczny
mobile: **+48 663 860 615**
e-mail: **pjedrusiak@wapienica.pl**

woj.: małopolskie, śląskie (dawne woj. bielskie)
Przedstawiciel Regionalny/Doradca Techniczny
mobile: **+48 663 860 635**
e-mail: **wwieczorek@wapienica.pl**

woj.: mazowieckie, podlaskie
Przedstawiciel Regionalny/Doradca Techniczny
mobile: **+48 663 860 614**
e-mail: **gsakowski@wapienica.pl**

woj.: opolskie, śląskie
Przedstawiciel Regionalny/Doradca Techniczny
mobile: **+48 667 990 039**
e-mail: **ptomaszek@wapienica.pl**

woj.: pomorskie, zachodniopomorskie
Przedstawiciel Regionalny/Doradca Techniczny
mobile: **+48 667 990 054**
e-mail: **dkotowicz@wapienica.pl**

woj.: warmińsko-mazurskie, płn. podlaskie
Przedstawiciel Regionalny/Doradca Techniczny
mobile: **+48 663 860 625**
e-mail: **rlejman@wapienica.pl**

woj.: wielkopolskie
Przedstawiciel Regionalny/Doradca Techniczny
mobile: **+48 691 387 118**
e-mail: **mgaweda@wapienica.pl**

GREEN

www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

GloBus®
...ostre narzędzia

RAWLPLUG KOELNER GloBus® MODECO

FPiN WAPIENICA Sp. z o.o. ■ ul. T. Regera 30 ■ 43-382 Bielsko-Biała ■ tel. +48 33 82 80 800 ■ fax +48 33 48 71 501
wapienica@wapienica.pl ■ www.globus-wapienica.eu

© FPiN WAPIENICA / 07.2013