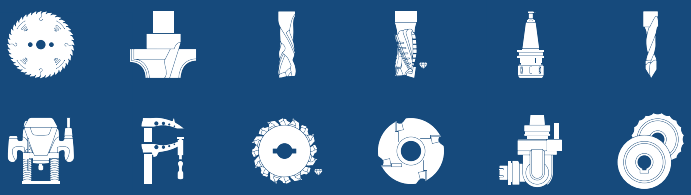
GREEN

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

KATALOG

NARZĘDZI

edycja 1



PROFESJONALNE NARZĘDZIA
SPRZEDAŻ I SERWIS

ITA TOOLS

ITA TOOLS Sp. z o.o.

oferuje narzędzia do obróbki drewna, materiałów drewnopochodnych i tworzyw sztucznych pochodzące od renomowanych producentów europejskich.

Są to między innymi:

- wiertła,
- uchwyty i akcesoria
- CNC,
- frezy trzpieniowe,
- frezy spiralne,
- głowice, noże wymienne,
- piły tarczowe,
- narzędzia diamentowe,
- a także wszelkiego rodzaju akcesoria niezbędne do prac związanych z obróbką drewna.

Dostarczamy również narzędzia o nietypowych wymiarach oraz zastosowaniach, na specjalne zamówienie klienta.

Zapewniamy ostrzenie i regenerację narzędzi.

Produkty z naszym logo należą pod względem konstrukcji i jakości do najbardziej zaawansowanych narzędzi w Europie. Współpracujemy z grupą najlepszych i posiadających duże doświadczenie producentów europejskich, głównie włoskich. Są to firmy, których wyroby charakteryzują się wysoką innowacyjnością pod względem konstrukcji oraz zastosowanych materiałów.
Tworząc tak szeroką gamę narzędzi dla Państwa, pragnęliśmy zaspokoić potrzeby użytkowników narzędzi na produkty łączące w sobie wysoką jakość i przystępną cenę oraz produkty o najwyższej żywotności i wydajności, które znajdują zastosowanie na największych liniach produkcyjnych w Polsce i Europie.

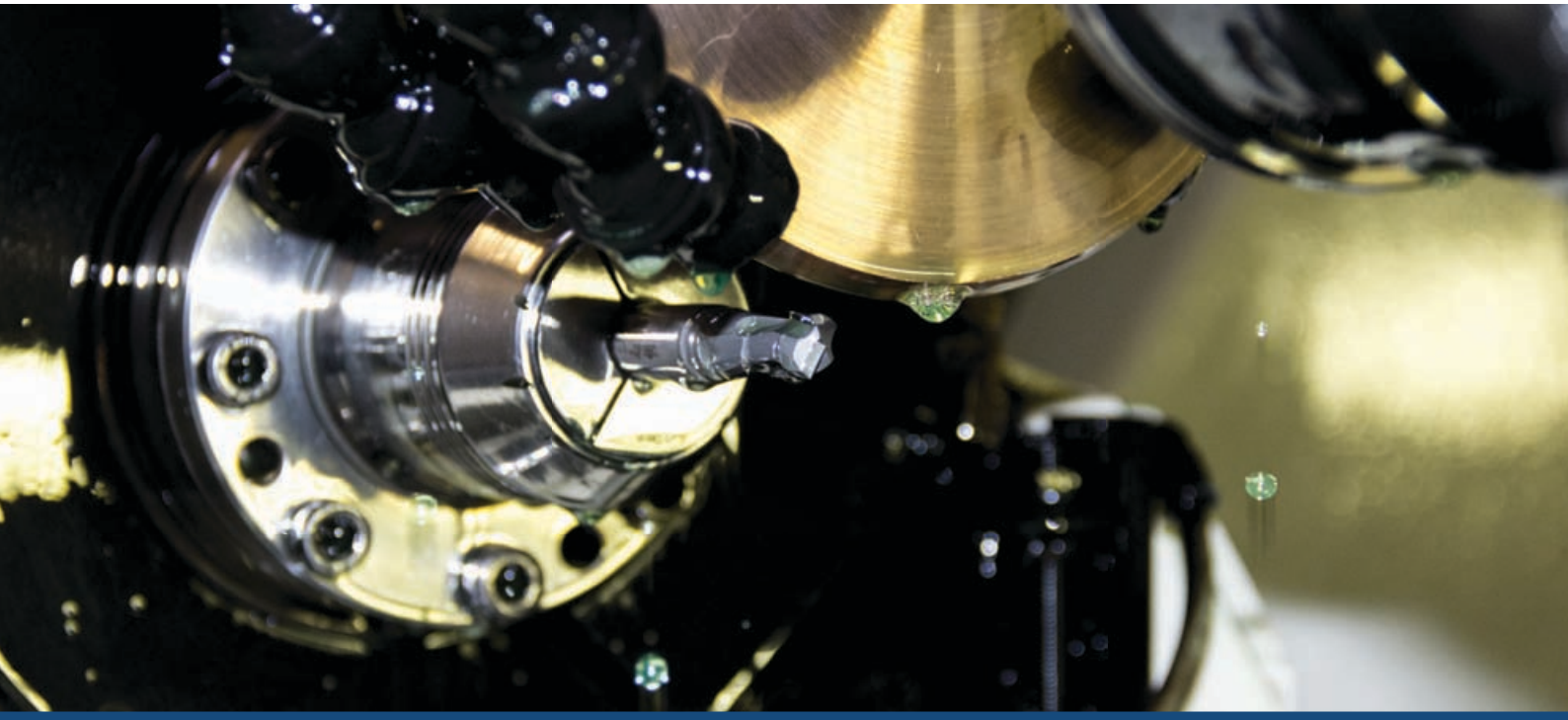
Wierzymy, że znajdą Państwo w naszej ofercie interesujące propozycje, które spełnią Państwa oczekiwania zarówno pod względem jakościowym jak i cenowym.

Jesteśmy dystrybutorem:

Wykaz oznaczeń

α	-	kąt natarcia
β	-	kąt przyłożenia styczny
δ	-	kąt nachylenia płytki
γ	-	kąt przyłożenia
λ	-	kąt nachylenia ostrza
Ψ	-	kąt odejścia
<>	-	specjalne nacięcia ułatwiające demontaż piły
A	-	kąt nachylenia ostrza
b	-	grubość korpusu przy otworze mocującym
C	-	wysokość czopa
CH50	-	podfrezowanie pod klucz 50 mm
D	-	średnica zewnętrzna
D maks.	-	maksymalna średnica zewnętrzna
D min.	-	minimalna średnica zewnętrzna
DKN	-	dodatkowe wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm
F	-	średnica otworu
G	-	zalecana głębokość wierconego otworu
H	-	wysokość (płytki DIA)
H	-	wysokość
HV10	-	twardość w skali Vickersa
I	-	wysokość robocza
I maks.	-	maksymalna wysokość ciętego materiału
ISO	-	jakość weglika
K	-	rzaz / grubość płytki
K min.	-	rzaz wąski
K maks.	-	rzaz szeroki
KR	-	średnica zewnętrzna otrzymywanego elementu
L	-	długość / szerokość
LA	-	odległość pomiędzy skrajnymi otworami
LB	-	wysokość bazowa
LH	-	kierunek obrotów (zgodnie z zasadą lewej ręki)
N	-	rozstaw wczepów
N / mm2	-	siła łamiaca
P	-	szerokość korpusu piły
PH	-	otwory dodatkowe (rodzaj i rozstaw)
PTFE	-	specjalna powłoka ochronna o antyadhezyjnych i antykorozyjnych właściwościach
R	-	promień
RH	-	kierunek obrotów (zgodnie z zasadą prawej ręki)
RPM	-	liczba obrotów na minutę
S	-	typ mocowania
S (mm)	-	średnica trzpienia
ShA	-	twardość w skali Shore'a
ST	-	skok zacisku
T	-	maksymalna głębokość profilu / pracy narzędzia
TK	-	rozstaw otworów dodatkowych
V	-	liczba nacinaków
Z	-	liczba zębów
ZM	-	zakres mocowania
W	-	szerokość

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



ITA TOOLS

SPRZEDAŻ I SERWIS PROFESJONALNYCH NARZĘDZI

Szanowni Państwo

Od początku istnienia firma ITA TOOLS specjalizuje się w doborze profesjonalnych narzędzi pracujących w przemyśle meblarskim i stolarskim. Dzięki profesjonalnej ostrzarni, zlokalizowanej w Mielcu, oferujemy nową jakość serwisu ostrzenia narzędzi DIA i VHM. Nasi doświadczeni operatorzy poradzą sobie nawet z najbardziej skomplikowanym zadaniem.
Nowoczesny park maszyn jest złożony między innymi z takich niemieckich marek jak Walter i Vollmer. Jesteśmy w stanie ostrzyć wszystkie rodzaje narzędzi diamentowych: frezy trzpieniowe proste i profilowe, frezy nasadzane proste i profilowe, piły i podcinaki oraz wiertła. Serwisowane narzędzia są ponownie mierzone z dokładnością 0,01 mm oraz wyważane dynamicznie w normie G2,5.

Dysponując jednym z najnowocześniejszych serwisów narzędzi na świecie, jesteśmy w stanie zaoferować bardzo krótkie terminy realizacji, zapewniające ciągłość produkcji u naszych klientów.
Spytaj już dziś naszego przedstawiciela o ofertę ostrzenia i regeneracji narzędzi.

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

SPIS TREŚCI


PIŁY 3


GŁOWICE I FREZY NASADZANE 113


FREZY SPIRALNE 251


FREZY TRZPIENIOWE 267


FREZY DIA 333


WIERTŁA 438


PŁYTKI WYMIENNE 528


UCHWYTY CNC 611


AGREGATY 676


ROLKI POSUWOWE 693

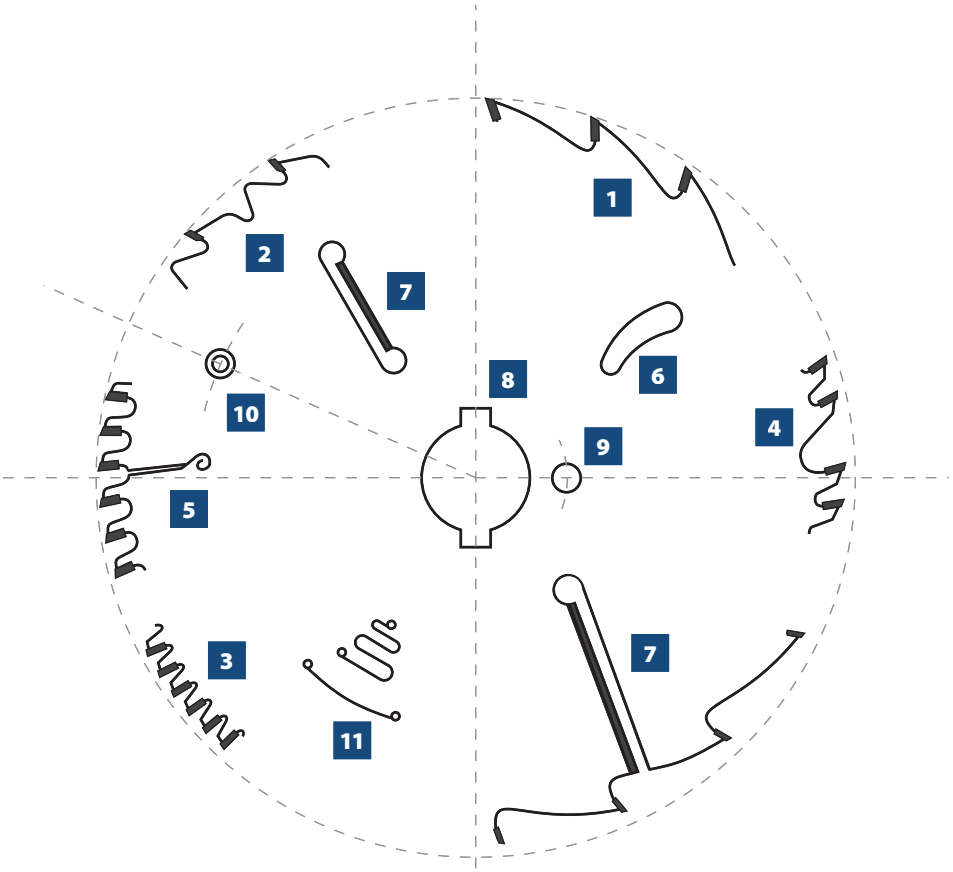
GREEN

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

PIŁY



Budowa piły



1	uzębienie o kącie natarcia dodatnim (pozytyw)
2	uzębienie o kącie natarcia dodatnim z ogranicznikiem posuwu
3	uzębienie o kącie natarcia ujemnym (negatyw)
4	uzębienie o nieregularnej podziałce
5	kompensacyjne przecięcia laserowe
6	otwór chłodzący (odprowadzający ciepło)
7	nóż zgarniający wykonany z węglika spiekanego
8	wpust
9	otwór zabierakowy (dodatkowy)
10	otwory mocujące piłę do rozdrabniaczy wiórów
11	przecięcie laserowe wygłuszające

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

Prędkość skrawania

Aby zwiększyć stabilność piły w czasie obróbki oraz ograniczyć szerokość rzazu do niezbędnego minimum powinniśmy dobierać piłę o jak najmniejszej średnicy. Należy pamiętać o tym, że średnica musi być również dobrana do wartości prędkości obrotowej urządzenia, tak aby osiągnąć optymalne warunki obróbki. Piły wyposażone w zęby z węglika spiekanego wymagają wysokiej prędkości skrawania w porównaniu do pił klasycznych. Zalecaną prędkość skrawania możemy zamknąć w przedziale 65 - 70 m/s dla drewna i materiałów drewnianych, 50 - 70 m/s dla metali nieżelaznych, 1,5 - 4 m/s dla stopów żelaza w zależności od materiału.

$$V = \frac{D * \prod * n}{60 * 1000} \text{ [m/min.]}$$

Stosunek średnicy piły do prędkości skrawania i liczby obrotów

D mm	**n** (obr./min.)											
	1500	**2000**	**2500**	**2800**	**3500**	**4500**	**5600**	**6000**	**8000**	**10000**	**12000**	**13000**
100	8	11	13	15	18	24	29	31	42	53	63	68
125	10	13	16	18	23	29	37	39	52	65	79	
150	12	16	10	22	27	35	44	47	63	79		
200	16	21	26	29	37	47	59	63				
250	20	26	33	37	46	59	73	79				
300	24	32	39	44	55	71	88	94				
315	25	33	41	46	58	74	92	99				
350	28	37	46	51	64	82	103					
400	32	42	52	59	73	94						
450	36	47	59	66	82	106						
500	40	52	65	73	92							
550	43	58	72	81	101							
600	47	63	79	88								
650	51	68	85	95								
700	55	73	92	103								

Prędkość posuwu

Jest to wartość (**U**) zdefiniowana poprzez ilość obrotów tarczy (**n**), liczbę zębów (**z**), oraz wartość posuwu na ząb (**Δz**). W celu uzyskania optymalnych parametrów obróbki wartość posuwu na ząb (**Δz**) powina być określona tabelą obok.

W celu samodzielnego obliczenia wartości posuwu (U) stosowany jest wzór:

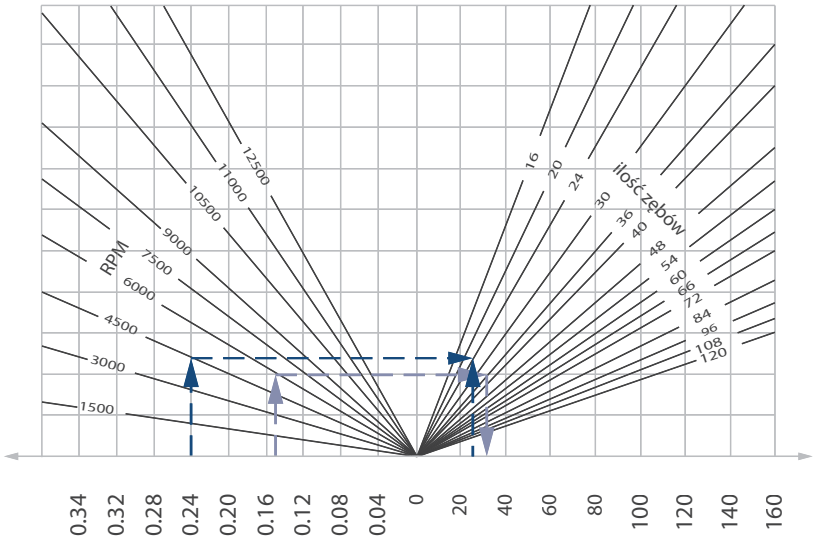
$$U = \frac{\Delta z * z * n}{1000} \text{ [m/min.]}$$

Posuw na ząb

Obrabiany materiał	**Δz** mm
drewno lite	
cięcie poprzeczne	0,10 - 0,35
cięcie wzdłużne, drewno suche	0,10 - 0,20
cięcie wzdłużne, drewno mokre	0,20 - 0,80
cięcie na dwupile	0,70 - 1,50
tworzywa sztuczne	0,04 - 0,08
czyste aluminium	0,05 - 0,12
stopy aluminium	0,03 - 0,08
stopy magnezu	0,03 - 0,08
stopy miedzi	0,03 - 0,08
stopy żelaza	0,02 - 0,08
płyty wiórowe	0,08 - 0,25
sklejka	0,08 - 0,25
płyty typu mdf	0,08 - 0,12
płyty pilśniowe twarde	0,08 - 0,12
płyty fornirowane	0,08 - 0,12
płyty laminowane	0,08 - 0,12

Dobór parametrów obróbki

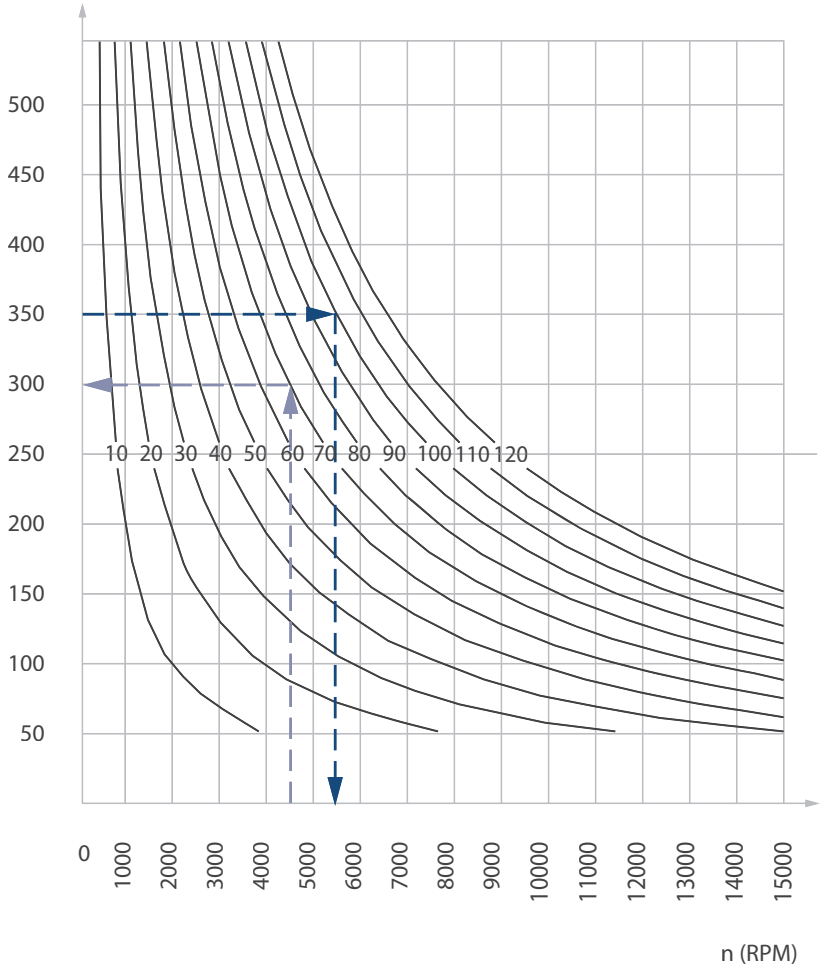
Wykres zależności pomiędzy liczbą zębów a posuwem



posuw na ząb (mm)

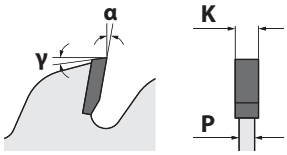
posuw (mm)

Wykres zależności pomiędzy średnicą piły a obrotami (RPM)



n (RPM)

Rodzaje zębów piły



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K - rzaz
P - szerokość korpusu

PR (FLAT)

ząb prosty

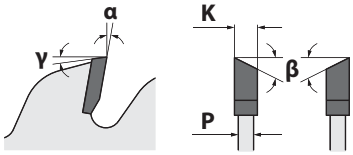
Opis - Ząb skrawający stosowany zwykle z dużym kątem natarcia, co powoduje agresywne wejście w materiał i zebranie jednorazowo sporej jego ilości.

Zastosowanie - Służy zazwyczaj do cięcia wzdłużnego drewna twardego i miękkiego, suchego oraz mokrego, gdzie nie jest potrzebne dobre wykończenie krawędzi rozcinanego materiału. Nie jest stosowany do cięcia poprzecznego. Taki rodzaj zęba znajduje zastosowanie również w piłach rowkujących, a także w niektórych podcinakach.

Maszyny - Jest głównie stosowany do rozcinania na wielopiłach i pilarkach cyrkulacyjnych z posuwem ręcznym. Może być stosowany z dużą prędkością posuwu, bardzo często stosowany naprzemiennie z ogranicznikiem posuwu.

Zalety - Długi czas pracy pomiędzy ostrzeniami, niedroga wymiana uszkodzonego zęba, łatwość naostrzenia piły (nie wymaga zaawansowanych maszyn ostrzących).

Oferta ITA Tools - Piły do wielopił o cienkim rzazie serii 280, piły do rowkowania serii 240 i DSR, podcinaki z rzazem 4,55 mm i podcinaki serii 289 i DSC.



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K - rzaz
P - szerokość korpusu
β - kąt przyłożenia styczny

NS (ATB)

ząb na przemian skośny

Opis - Ząb tnąco-skrawający, który podczas pracy oprócz skrawania wykonuje pracę „noża" poprawiając jakość krawędzi, jak również ułatwiając i przyspieszając cięcie.

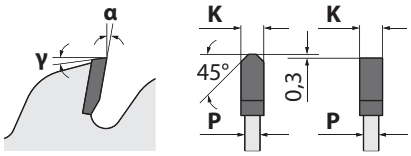
Zastosowanie - Najbardziej uniwersalny kształt zęba, do cięcia wzdłużnego i poprzecznego drewna, mokrego oraz suchego, płyt OSB, płyt wiórowych, płyt gipsowych, forniru, papieru, MDF, HDF, sklejki, tworzyw sztucznych, materiałów drewnopochodnych, materiałów dwustronnie laminowanych.

Maszyny - Pilarki formatowe, panelówki, ukośnice, uciosarki, wielopiły, elektronarzędzia.

Zalety - Bardzo dobra jakość krawędzi ciętej, szerokie zastosowanie, możliwość cięcia wzdłużnego i poprzecznego.

Oferta ITA Tools - Piły do wielopił seria: 277, 278, 279, 280, piły uniwersalne seria 285, 274, piły do płyt dwustronnie laminowanych seria 283, 210, piły do elektronarzędzi seria 271, 272, 273.

Rodzaje zębów piły



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K - rzaz
P - szerokość korpusu

TP (TCG)

ząb trapezowo-prosty

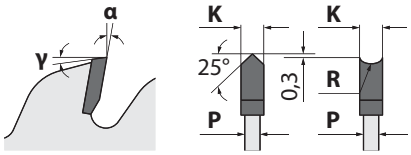
Opis - Ząb trapezowy wypuszczony o 0,3 mm względem zęba prostego pełni rolę zęba podcinającego, który nacina laminat co powoduje łatwe ze skrawanie materiału przez ząb prosty wybierający.

Zastosowanie - Stosowane są do cięcia płyt wiórowych surowych i laminowanych oraz płyt MDF i HDF. Nadają się również do cięcia tworzyw sztucznych oraz laminatów.

Maszyny - Piły panelowe, pilarki formatowe, pilarki ścienne.

Zalety - Dobra jakość krawędzi przecinanej.

Oferta ITA Tools - Piły do płyty laminowanej serii 281 oraz 195, piły do panelówek serii 281,282, LDPX, P28, DSA, piły do materiałów nieżelaznych oraz plastiku serii 284.



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K - rzaz
P - szerokość korpusu
R - promień

ZL (HDF)

ząb dwustronnie skośny i z łukową powierzchnią natarcia typu „pirania"

Opis - Ząb dwustronnie skośny pełni rolę zęba nacinającego materiał, ząb z łukową powierzchnią natarcia perfekcyjnie wykańcza krawędzie i laminatu zapobiegając wykruszeniom przy wyjściu z materiału.

Zastosowanie - Wszędzie tam gdzie jest potrzebne perfekcyjne wykończenie płyt dwustronnie laminowanych a nie ma możliwości użycia podcinaka.

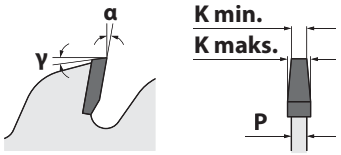
Maszyny - Pilarki formatowe, pilarki ścienne.

Zalety - Perfekcyjne wykończenie krawędzi.

Oferta ITA Tools - Piły do materiałów dwustronnie laminowanych serii 287.

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

Rodzaje zębów piły



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K maks. - rzaz szeroki
K min. - rzaz wąski
P - szerokość korpusu

T (CONICAL)

ząb trapezowy

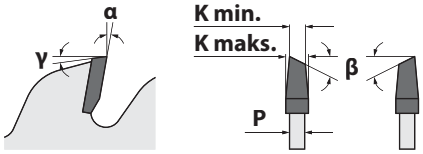
Opis - Ząb skrawający który zagłębia się w materiał stopniowo powiększając rzaz krawędziami bocznymi. Stosowany w podcinakach. Zmienna szerokość zęba pozwala na dopasowanie rzazu podcinaka do rzazu piły głównej.

Maszyny - Piły panelowe, pilarki formatowe.

Zastosowanie - Jako piłka podcinająca laminat, zapobiegająca jego wykruszaniu podczas wyjścia piły głównej z materiału przecinanego.

Zalety - Perfekcyjne wykończenie dolnej krawędzi materiału.

Oferta ITA Tools - Podcinaki serii 288, P36, LEX, podcinaki DIA serii DSB.



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K maks. - rzaz szeroki
K min. - rzaz wąski
β - kąt przyłożenia styczny
P - szerokość korpusu

SNS (CONICAL+ATB)

ząb trapezowy z przemienną krawędzią tnącą

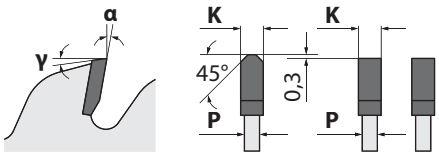
Opis - Ząb skrawający który zagłębia się w materiał stopniowo powiększając rzaz krawędziami bocznymi. Stosowany w podcinakach. Zmienna szerokość zęba pozwala na dopasowanie rzazu podcinaka do rzazu piły głównej.

Maszyny - Piły panelowe, pilarki formatowe.

Zastosowanie - Jako piłka podcinająca laminat, zapobiegająca jego wykruszaniu podczas wyjścia piły głównej z materiału przecinanego.

Zalety - Perfekcyjne wykończenie dolnej krawędzi materiału.

Oferta ITA Tools - Podcinaki serii 288, podcinaki serii P36.



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K - rzaz
P - szerokość korpusu

PPT (FFT)

ząb trapez prosty prosty

Opis - Ząb nacinający i dwa zęby skrawające dają dobre efekty podczas pracy bez podcinaka

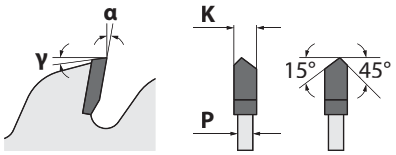
Maszyny - Piły panelowe, pilarki formatowe.

Zastosowanie - Płyty dwustronnie laminowane.

Zalety - Dobra jakość krawędzi podczas wyjścia piły z materiału.

Oferta ITA Tools - Piły serii 295.

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



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K - rzaz
P - szerokość korpusu

NSF (MATB)

ząb naprzemianskośny - sfazowany

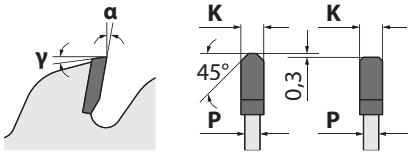
Opis - Ząb skrawający, którego konstrukcja ukierunkowana jest na nie przypalenie oraz nie stopienie ciętego materiału, energia cieplna odprowadzana jest wraz z wiórem co prowadzi do braku sklejeń, ostrze jest odporne na stres termiczny.

Maszyny - Piły panelowe, pilarki formatowe.

Zastosowanie - Materiały termoplastyczne, plastik, winyl, plexiglas, sklejka, tworzywa duroplastyczne.

Zalety - Brak przytapiania oraz rysowania krawędzi.

Oferta ITA Tools - Piły do PCV serii 222.



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K - rzaz
P - szerokość korpusu

TPF (MTCG)

ząb trapez prosty sfazowany symetrycznie

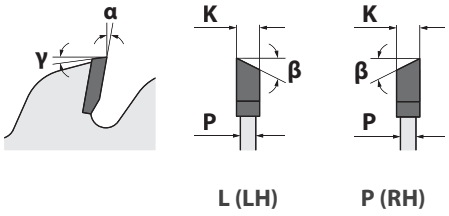
Opis - Ząb trapezowy wypuszczony o 0,3 mm względem zęba prostego pełni rolę zęba podcinającego, co powoduje łatwe skrawanie materiału przez ząb prosty sfazowany, konstrukcja zęba prostego sfazowanego daje doskonałe wykończenie krawędzi.

Maszyny - Piły panelowe, pilarki formatowe.

Zastosowanie - Materiały z tworzyw akrylowo-polimerowych np. Corian.

Zalety - Doskonałe wykończenie krawędzi.

Oferta ITA Tools - Piły do PCV serii 223.



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K - rzaz
P - szerokość korpusu
β - kąt przyłożenia styczny

P (RH) | L (LH)

ząb z jednostronnym szlifem skośnym

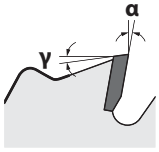
Opis - Ząb z jednostronnym szlifem skośnym, najczęściej służy do obcinania naddatku okleiny, jako samodzielne narzędzie, oraz do obrzynania naddatków płyt jako piła szarpakowa.

Maszyny - Okleiniarki jedno lub dwustronne, linie do formatowania.

Zastosowanie - Płyta wiórowa, okleina.

Zalety - Doskonałe wykończenie krawędzi.

Oferta ITA Tools - Piły do kapowania serii PKA i do szarpaków serii P26.



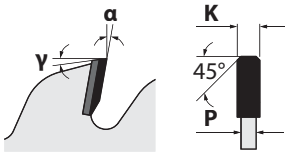
OG

ząb ochronny

Opis - Jest dodatkowym zębem pośrednim który służy jako odrzutnik trocin oraz ogranicznik posuwu (ząb ochronny) jego zadanie to ochrona zęba po trafieniu w twardy sęk.

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

Rodzaje zębów piły



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K - rzaz
P - szerokość korpusu
β - kąt przyłożenia styczny

FP
ząb prosty sfazowany

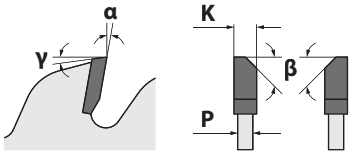
Opis - ząb służący najczęściej do rowkowania. Sfazowane rogi zmniejszają opory skrawania. Najczęściej wykonywany w wersji DIA.

Maszyny - linie do formatowania, pilarki

Zastosowanie - materiały drewnopochodne

Zalety - mniejsze opory skrawania w stosunku do zęba niefazowanego

Oferta ITA TOOLS - piły do rowkowania serii DSR



γ - kąt przyłożenia
α - kąt natarcia
K - rzaz
P - szerokość korpusu
β - kąt przyłożenia styczny

PNF (FWF)
ząb prosty naprzemiennie sfazowany

Opis - Fazowanie tylko części zęba prostego, zmniejsza opory skrawania nie osłabiając przy tym jego wytrzymałości. Faza na zębie pozwala na otrzymanie bardzo dobrej krawędzi po cięciu.

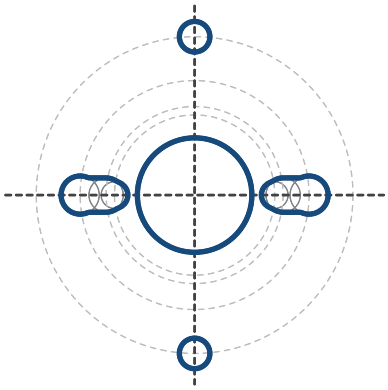
Maszyny - pilarki, ukośnice

Zastosowanie - stal, materiały żelazne

Zalety - spokojna praca piły przy cięciu materiałów stalowych.

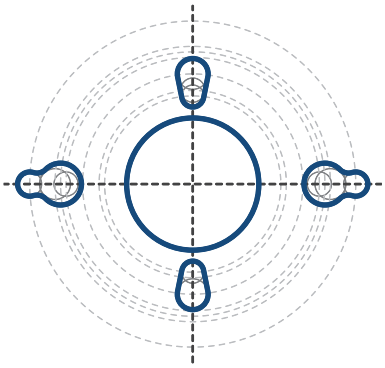
Oferta ITA TOOLS - piły do stali serii 226

Otwory dodatkowe



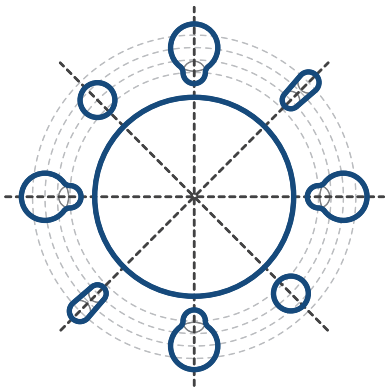
PH01 | FLAI

2 / 7 / 42 mm
2 / 9 / 46,4 mm
2 / 10 / 60 mm
2 /8 / 83 mm
2 / 13 / 94 mm



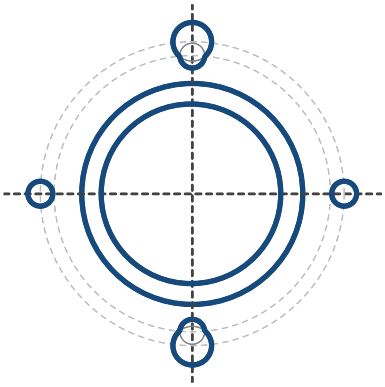
PH02 | FLAI

2 / 14 / 100 mm
2 / 10 / 80 mm
2 / 14 / 125 mm
1 / 11 / 85 mm
2 / 11 / 115 mm
2 / 19 / 120 mm
2 / 11 / 148 mm



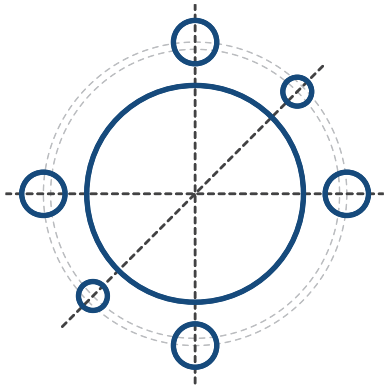
PH03 | FLAI

2 / 14 / 110 mm
2 / 7 / 110 mm
2 / 9 / 130 mm
4 / 9 / 100 mm
4 / 19 / 120 mm



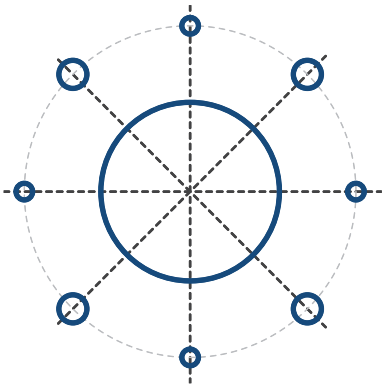
PH08 | FLAI

2 / 10 / 100 mm
4 / 15 / 105 mm



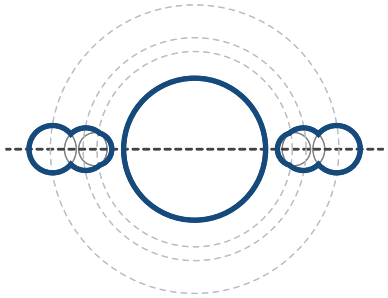
PH10 | FLAI

2 / 10 / 100 mm
4 / 15 / 105 mm



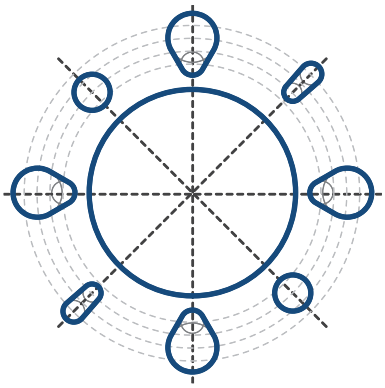
PH11 | FLAI

4 / 11 / 130 mm
4 / 6,5 / 130 mm



COMBI3

2 / 7 / 42 mm
2 / 9 / 46,4 mm
2 / 10 / 60 mm

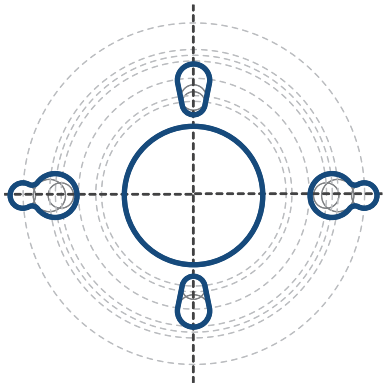


COMBI5

2 / 7 / 110 mm
2 / 8,4 / 130 mm
2 / 14 / 110 mm
4 / 9 / 100 mm
4 / 19 / 120 mm

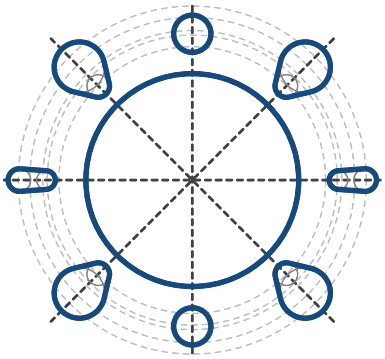
Otwory dodatkowe

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



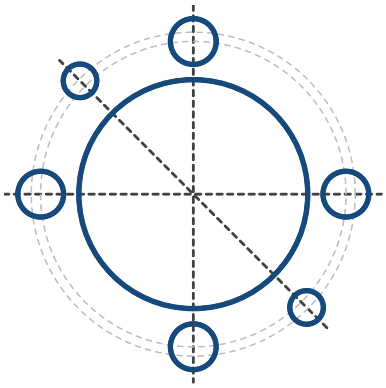
COMBI7

2 / 10 / 80 mm
1 / 11 / 85 mm
2 / 11 / 115 mm
2 / 11 / 148 mm
2 / 14 / 100 mm
2 / 14 / 125 mm
2 / 19 / 120 mm



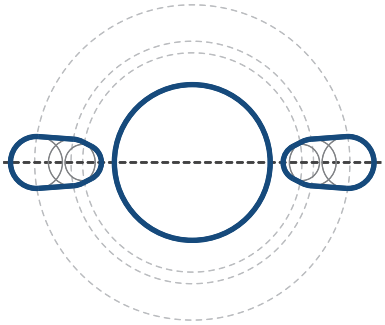
PH01 | ITA

2 / 14 / 110 mm
2 / 8,5 / 100 mm
4 / 19 / 120 mm
4 / 8,5 / 100 mm
4 / 7 / 110 mm
4 / 8,5 / 130 mm



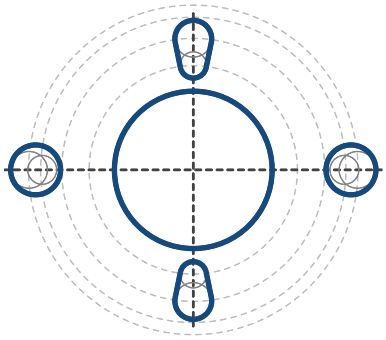
PH02 | ITA

4 / 15 / 105 mm
2 / 11 / 100 mm



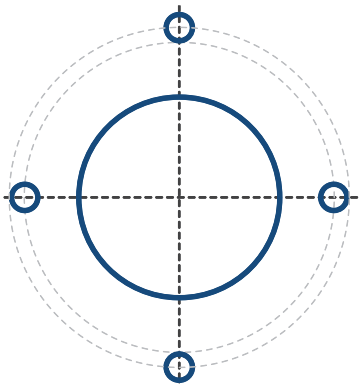
PH03 | ITA

2 / 7 / 42 mm
2 / 9 / 46,4 mm
2 / 10 / 60 mm



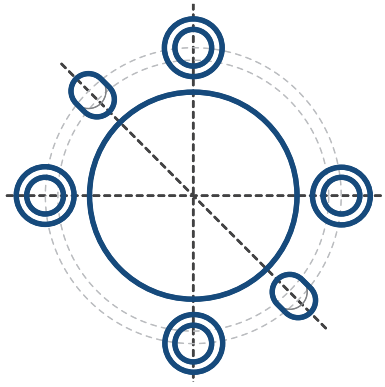
PH04 | ITA

2 / 10 / 80 mm
2 / 14 / 100 mm
2 / 14 /125 mm
2 / 11 / 115 mm
2 / 19 / 120 mm



PH05 | ITA

4 / 9 / 110 mm
4 / 9 / 100 mm



PH06 | ITA

2 / 5,9 / 50 mm
2 / 5,9 / 46 mm
4 / 5,5 / 50 mm
4 / 9 / 50 mm

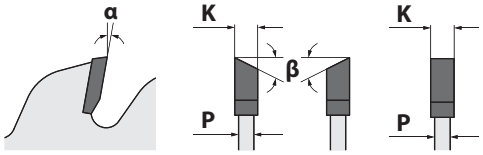
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

280



HM

MEC



ZASTOSOWANIE:
Rozkrój drewna surowego. Cienki ząb gwarantuje mniejsze straty materiału.

DO MASZYN:
Wielopiły jedno i dwuwałowe.

MATERIAŁ:
Twarde drewno (mokre i suche).

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
10	K20	1,640	2,200



Maksymalna wysokość ciętego materiału

D mm	F mm	WPUSTY	Z	K mm	P mm	T mm	α	ZĄB	SYMBOL
180	40		21+3	2,5	1,8	30	18°	PR	■ 280.021.07S
200	40		21+3	2,5	1,8	35	18°	PR	■ 280.021.08S
250	70	21 x 5	20+4	2,7	1,8	50	18°	NS	■ 280.020.10V
250	80	13 x 5	20+4	2,7	1,8	50	18°	NS	■ 280.020.10W
300	70	21 x 5	24+4	2,7	1,8	60	18°	NS	■ 280.024.12V
300	80	13 x 5	24+4	2,7	1,8	60	18°	NS	■ 280.024.12W

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

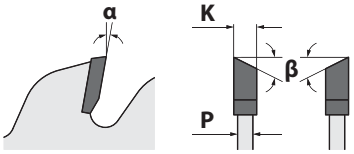
Piły do wielopił o grubym zębie

277



HM

MEC



ZASTOSOWANIE:
Rozkrój drewna surowego. Gruby ząb zapewnia stabilność cięcia oraz zapobiega falowaniu piły.

DO MASZYN:
Wielopiły jedno i dwuwałowe.

MATERIAŁ:
Grube i twarde drewno o wilgotności powyżej 10%.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
10	K20	1,640	2,200



Maksymalna wysokość ciętego materiału

D mm	F mm	WPUSTY	Z	K mm	P mm	T mm	α	ZĄB	SYMBOL
300	30		24+4	4,0	2,8	80	18°	10° NS	■ 277.024.12M
300	70	21 x 5	24+4	4,0	2,8	80	18°	10° NS	■ 277.024.12V
300	80	13 x 5	24+4	4,0	2,8	80	18°	10° NS	■ 277.024.12W
350	30		24+6	4,2	2,8	105	18°	10° NS	■ 277.024.14M
350	70	21 x 5	24+6	4,2	2,8	105	18°	10° NS	■ 277.024.14V

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

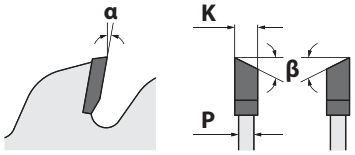
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

279



HM

MEC



ZASTOSOWANIE:
Rozkrój drewna surowego.

DO MASZYN:
Wielopiły jedno i dwuwałowe.

MATERIAŁ:
Twarde i miękkie drewno (mokre i suche).

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
10	K20	1,640	2,200



Maksymalna wysokość ciętego materiału

D mm	F mm	WPUSTY	Z	K mm	P mm	T mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30		20+4	3,2	2,2	65	18°	10° NS	279.020.10M
250	70	21 x 5	20+4	3,2	2,2	65	18°	10° NS	279.020.10V
250	80	13 x 5	20+4	3,2	2,2	65	18°	10° NS	279.020.10W
300	30		24+4	3,2	2,2	80	18°	10° NS	279.024.12M
300	60	21 x 5	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° NS	279.024.12U
300	70	21 x 5	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° NS	279.024.12V
300	80	13 x 5	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° NS	279.024.12W
350	30		28+4	3,5	2,5	105	18°	10° NS	279.028.14M
350	60	21 x 5	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° NS	279.028.14U
350	70	21 x 5	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° NS	279.028.14V
350	80	14 x 5	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° NS	279.028.14W
400	30		28+6	4,0	2,8	120	18°	10° NS	279.028.16M
400	70	21 x 5	28+6	4,0	2,8	120	18°	10° NS	279.028.16V

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

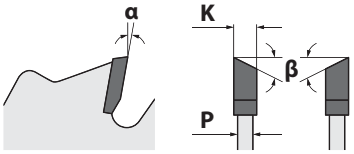
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Piły do wielopił z ogranicznikiem posuwu

278



HM



ZASTOSOWANIE:
Do rozkroju drewna, specjalna powierzchnia przeciwdziałająca wibracjom.

DO MASZYN:
Wielopiły jedno i dwuwałowe.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde suche drewno.

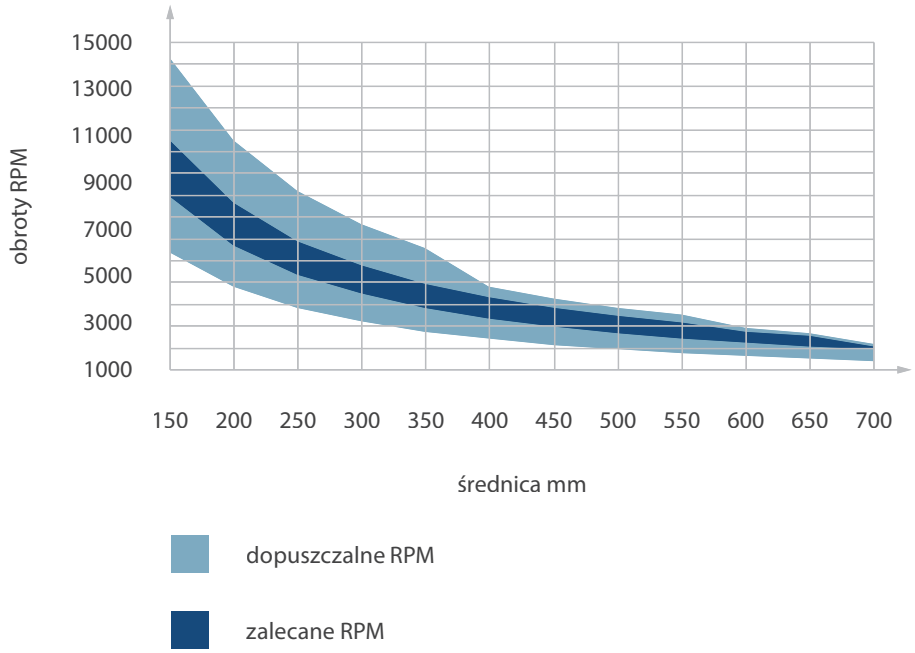
Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
10	K20	1,640	2,200

D mm	F mm	PH	WPUSTY	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
300	30	2/10/60		28	3,2	2,2	18°	10° NS	278.028.12M
300	70		21 x 5	28	3,2	2,2	18°	10° NS	278.028.12V
350	30	2/10/60		36	3,5	2,5	18°	10° NS	278.036.14M
350	70		21 x 5	36	3,5	2,5	18°	10° NS	278.036.14V

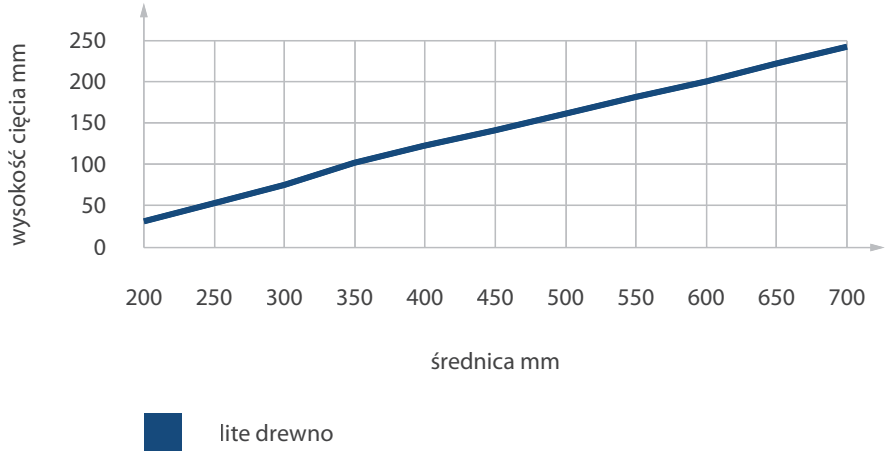
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Cięcie wzdłużne

Wykres zależności pomiędzy średnicą piły a obrotami (RPM)



Wykres zależności pomiędzy wysokością cięcia a średnicą piły

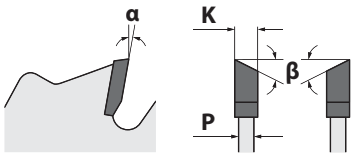


GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

286



HM



ZASTOSOWANIE:
Do cięcia wzdłużnego i poprzecznego, zaprojektowane specjalne dla konstruktorów i budowlańców.

DO MASZYN:
Piły stołowe oraz elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno zawierające metalowe wstawki, gwoździe lub kawałki betonu.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
6 - 10	K20	1,550	2,600

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	16	2,8	1,8	15°	5° NS	286.016.10M
300	30	COMBI3	20	2,8	1,8	15°	5° NS	286.020.12M
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° NS	286.048.12M
315	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° NS	286.024.13M
350	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° NS	286.024.14M
400	30	COMBI3	28	3,2	2,2	15°	5° NS	286.028.16M
450	30	2/10/60	32	3,8	2,8	15°	5° NS	286.032.18M
500	30	2/10/60	36	3,8	2,8	15°	5° NS	286.036.20M
550	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° NS	286.040.22M
600	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° NS	286.040.24M
700	30	2/10/60	46	4,4	3,2	15°	5° NS	286.046.28M

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

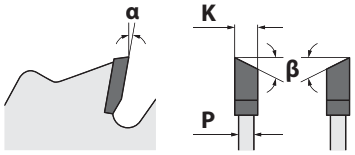
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

285 | 290 | 293



HM

WYCISZONA



ZASTOSOWANIE:
Cięcie wzdłużne.

DO MASZYN:
Piły stołowe z posuwem ręcznym i automatycznym. Pilarki przenośne.

MATERIAŁ:
Twarde i miękkie drewno.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8 - 10	K10	1,765	2,150

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° NS	290.250.24M
250	30	PH03	24	3,2	2,2	20°	10° NS	293.250030024.000
• 250	35		24	3,2	2,2	20°	10° NS	293.250035024.000
260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° NS	290.260.28M
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° NS	290.270.28M
300	30	COMBI3	24	3,2	2,2	20°	10° NS	293.024.12M
300	35		24	3,2	2,2	20°	10° NS	293.024.12R
300	30	PH03	28	3,2	2,2	20°	10° NS	293.300030028.000
• 300	35		28	3,2	2,2	20°	10° NS	293.300035028.000
305	30	2/10/60	28	2,8	1,8	20°	10° NS	293.028.22M
315	30	COMBI3	28	3,2	2,2	20°	10° NS	293.028.12M
350	30	COMBI3	28	3,5	2,5	20°	10° NS	293.028.14M
350	35		28	3,5	2,5	20°	10° NS	293.028.14R
350	30	PH03	32	3,5	2,5	18°	10° NS	293.350030032.000
350	35		32	3,5	2,5	18°	10° NS	293.350035032.000
400	30	COMBI3	36	3,5	2,5	20°	10° NS	285.036.16M
• 400	30	PH03	36	3,8	2,5	18°	10° NS	293.400030036.000
• 400	35		36	3,8	2,5	18°	10° NS	293.400035036.000
450	30	2/10/60	36	3,8	2,8	20°	10° NS	285.036.18M
• 450	30	PH03	40	4,2	2,8	18°	10° NS	293.450030040.000
500	30	COMBI3	44	4	2,8	20°	10° NS	285.044.20M
• 500	30	PH03	44	4,2	2,8	18°	10° NS	293.500030044.000
• 550	30	PH03	48	4,4	3,5	18°	10° NS	293.550030048.000

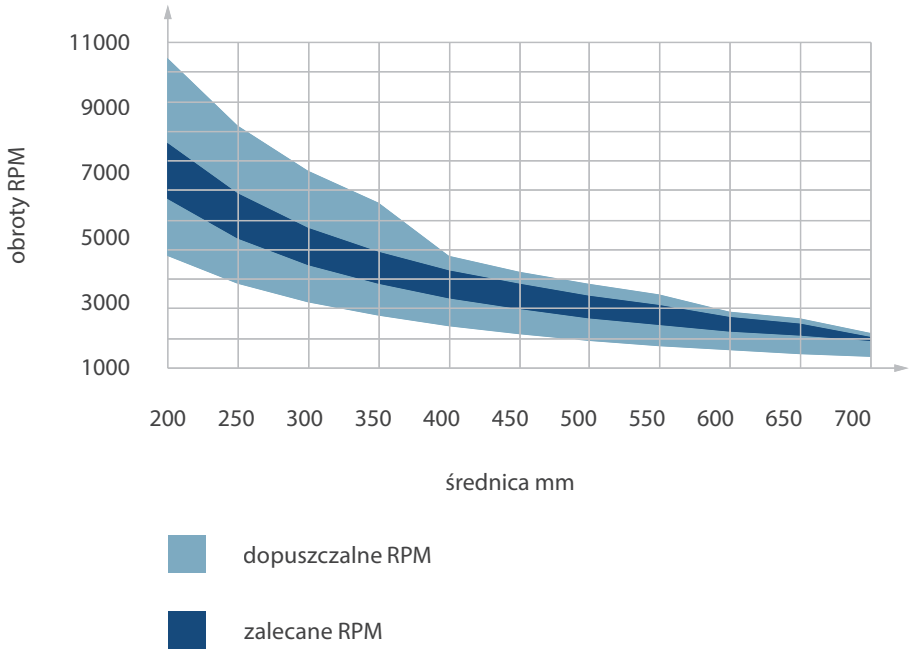
• piły niewyciszone

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

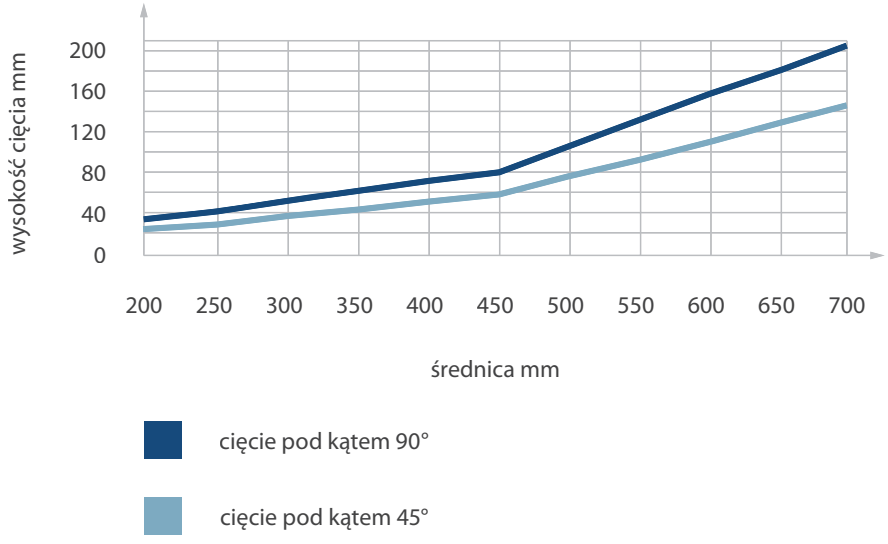
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Cięcie poprzeczne

Wykres zależności pomiędzy średnicą piły a obrotami (RPM)



Wykres zależności pomiędzy wysokością cięcia a średnicą piły



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

285 | 291 | 294

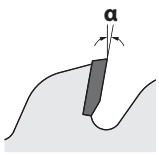


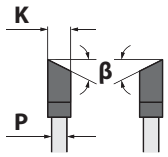




HM







ZASTOSOWANIE:
Do cięcia w poprzek.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, pilarki specjalne oraz pilarki ręczne.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, materiały drewnopochodne.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8 - 10	K10	1,765	2,150

- piły niewyciszone

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
• 150	30	PH03	24	3,2	2,2	12°	10° NS	294.150030024.000
• 150	30	PH03	30	3,2	2,2	12°	10° NS	294.150030030.000
• 150	30	PH03	36	3,2	2,2	12°	10° NS	294.150030036.000
• 180	30	PH03	30	3,2	2,2	12°	10° NS	294.180030030.000
• 180	30	PH03	36	3,2	2,2	12°	10° NS	294.180030036.000
• 180	30	PH03	48	3,2	2,2	12°	10° NS	294.180030048.000
200	30	2/10/60 + 2/7/42	36	3,2	2,2	15°	10° NS	285.036.08M
• 200	35		34	3,2	2,2	12°	10° NS	294.200035034.000
200	30	2/10/60 + 2/7/42	48	3,2	2,2	15°	15° NS	285.048.08M
• 200	35		48	3,2	2,2	12°	10° NS	294.200035048.000
• 220	30	PH03	34	3,2	2,2	12°	10° NS	294.220030034.000
• 220	30	PH03	48	3,2	2,2	12°	10° NS	294.220030048.000
• 220	30	PH03	64	3,2	2,2	12°	10° NS	294.220030064.000
• 250	30	PH03	30	3,2	2,2	13°	10° NS	294.250030030.000
• 250	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° NS	285.040.10H
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° NS	285.040.10M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° NS	285.048.10M
• 250	35	PH03	48	3,2	2,2	15°	10° NS	294.250035048.000
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° NS	285.060.10M
• 250	35		60	3,2	2,2	10°	10° NS	294.250035060.000
250	35		40	3,2	2,2	15°	10° NS	285.040.10R
250	35		60	3,2	2,2	10°	15° NS	285.060.10R
254	30	COMBI3	48	2,4	1,8	-5° Neg.	10° NS	294.048.10M
254	30	COMBI3	60	2,4	1,8	-5° Neg.	10° NS	294.060.10M
260	30	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° NS	285.048.11M
260	30	COMBI3	60	2,5	1,8	-5° Neg.	10° NS	294.060.11M
260	30	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° NS	285.060.11M
• 270	30	2/7/42	42	2,8	1,8	15°	15° NS	291.270.42M

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Piły do cięcia uniwersalnego i poprzecznego

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

	D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
	275	20		42	3,2	2,2	15°	10° NS	285.042.11H
•	280	30	2/10/60 + 2/7/42	64	2,8	1,8	10°	15° NS	295.064.11M
•	300	20	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° NS	285.048.12H
	300	30	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	10° NS	285.036.12M
•	300	35		36	3,2	2,2	13°	10° NS	294.300035036.000
	300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° NS	285.048.12M
	300	30	COMBI3	60	3,2	2,2	15°	10° NS	285.060.12M
•	300	35		60	3,2	2,2	12°	10° NS	294.300035060.000
	300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° NS	285.072.12M
	300	35		48	3,2	2,2	15°	10° NS	285.048.12R
	300	35		72	3,2	2,2	10°	15° NS	285.072.12R
•	305	30	2/10/60 + 2/7/42	54	2,8	1,8	-5° Neg.	15° NS	294.054.22M
•	315	30	2/10/60 + 2/7/42	36	3,2	2,2	15°	5° NS	285.036.13M
	315	30	COMBI3	54	3,2	2,2	15°	10° NS	294.054.12M
•	350	30	PH03	42	3,5	2,5	13°	10° NS	294.350030042.000
•	350	35		42	3,5	2,5	13°	10° NS	294.350035042.000
	350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° NS	285.054.14M
	350	30		54	3,5	2,5	13°	10° NS	294.350030054.000
	350	30	COMBI3	72	3,5	2,5	15°	10° NS	285.072.14M
•	350	35		72	3,5	2,5	12°	10° NS	294.350035072.000
	350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° NS	285.084.14M
	350	35		84	3,5	2,5	12°	10° NS	294.350035084.000
	350	35		54	3,5	2,5	15°	10° NS	285.054.14R
	350	35		84	3,5	2,5	10°	15° NS	285.084.14R
	400	30	COMBI3	48	3,5	2,5	20°	10° NS	285.048.16M
•	400	30	PH03	48	3,8	2,8	13°	10° NS	294.400030048.000
•	400	35		48	3,8	2,8	13°	10° NS	294.400035048.000
	400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° NS	285.060.16M
	400	30	PH03	60	4	2,8	13°	10° NS	294.400030060.000
•	400	35	PH03	60	4	2,8	13°	10° NS	294.400035060.000
•	400	30	PH03	80	4	2,8	12°	10° NS	294.400030080.000
•	400	35		80	4	2,8	12°	10° NS	294.400035080.000
	400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° NS	285.096.16M
	400	30	PH03	96	4	2,8	12°	10° NS	294.400030096.000
•	400	35		96	3,5	2,5	10°	15° NS	294.400035096.000
	450	30	2/10/60	54	3,8	2,8	15°	15° NS	285.054.18M
	450	30	2/10/60	66	3,8	2,8	10°	15° NS	285.066.18M
•	450	30	PH03	66	4,4	3,2	13°	10° NS	294.450030066.000
•	450	30	PH03	84	4,4	3,2	12°	10° NS	294.450030084.000
•	450	30	PH03	108	4,4	3,2	12°	10° NS	294.450030108.000
	500	30	2/10/60	60	3,8	2,8	15°	15° NS	285.060.20M
•	500	30	PH03	60	4,2	3,2	13°	10° NS	294.500030060.000
	500	30	2/10/60	72	3,8	2,8	10°	15° NS	285.072.20M
•	500	30	PH03	72	4,4	3,2	13°	10° NS	294.500030072.000
•	500	30	PH03	108	4,4	3,2	12°	10° NS	294.500030108.000
•	500	30	PH03	120	4,4	3,2	12°	10° NS	294.500030120.000
	550	30	2/10/60	60	4,2	3,2	10°	15° NS	285.060.22M
•	550	30	PH03	66	4,5	3,4	13°	10° NS	294.550030066.000
	550	30	2/10/60	96	4,2	3,2	10°	15° NS	285.096.22M
	600	30	2/10/60	66	4,2	3,2	10°	15° NS	285.066.24M
	600	30	PH03	72	4,5	3,4	13°	10° NS	294.600030072.000
	700	30	2/10/60	72	4,4	3,2	10°	15° NS	285.072.28M

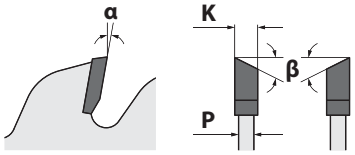
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

285 | 294







ZASTOSOWANIE:
Do cięcia poprzecznego. Bardzo duża ilość zębów zapewnia idealne wykończenie krawędzi.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Drewno miękkie, twarde, egzotyczne, materiały drewnopochodne, jednostronnie fornirowane oraz laminowane.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR06	1,950	2,300

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
150	30	2/7/42	48	3,2	2,2	5°	15° NS	285.048.06M
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	15° NS	285.160.48H
180	30	2/7/42	56	3,2	2,2	5°	15° NS	285.056.07M
200	30	2/10/60 + 2/7/42	64	3,2	2,2	5°	15° NS	285.064.08M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° NS	285.080.10M
250	35		80	3,2	2,2	5°	15° NS	285.080.10R
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° NS	285.096.12M
300	35		96	3,2	2,2	5°	15° NS	285.096.12R
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° NS	285.072.22M
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-5 Neg	15° NS	294.072.22M
315	30	2/10/60 + 2/7/42	72	3,2	2,2	10°	15° NS	285.072.13M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° NS	285.108.14M
350	35		108	3,5	2,5	5°	15° NS	285.108.14R
400	30	2/10/60 + 2/7/42	120	3,5	2,5	10°	15° NS	285.120.16M
• 400	35		120	4	2,8	10°	15° NS	285.400035120.000
• 450	30	PH03	132	4,4	3,2	10°	15° NS	285.450030132.000
• 550	30	PH03	144	4,4	3,2	10°	15° NS	285.550030144.000

• piły niewyciszone

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

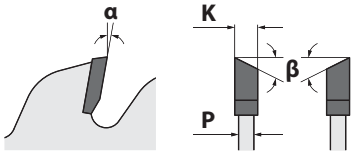
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

285.5



HM

WYCISZONA



ZASTOSOWANIE:
Do cięcia poprzecznego. Mocny skos zęba oraz zwężony rzaz i korpus sprawiają, że piła idealnie nadaje się do przycinania ramek.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, MDF.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR06	1,950	2,300

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,0	2,5	10°	20° NS	■ 285.580.10M
300	30	COMBI3	96	3,0	2,5	10°	20° NS	■ 285.596.12M

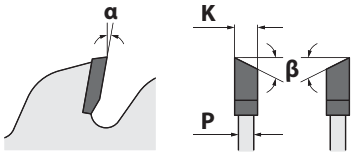
Wysokiej jakości piła z wyjątkową, pomarańczową powłoką PTFE o antyadhezyjnych i antykorozyjnych właściwościach. Powłoka ta jest nakładana warstwowo w wysokiej temperaturze.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

285







ZASTOSOWANIE:
Cięcie wzdłużne i poprzeczne (zastosowanie uniwersalne).

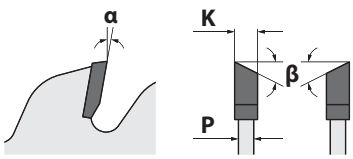
DO MASZYN:
Pilarki stołowe oraz pilarki przenośne.

MATERIAŁ:
Drewno miękkie i twarde, materiały drewnopochodne.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR06	1,870	2,200

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° NS	285.640.10M
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° NS	285.648.12M
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° NS	285.654.14M
400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° NS	285.660.16M







ZASTOSOWANIE:
Cięcie poprzeczne.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe oraz pilarki przenośne.

MATERIAŁ:
Drewno miękkie, twarde oraz egzotyczne, materiały drewnopochodne.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR06	1,930	2,300

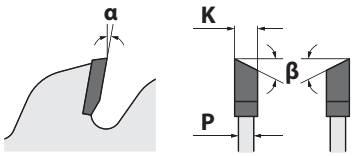
D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° NS	285.660.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° NS	285.672.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° NS	285.684.14M
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° NS	285.696.16M

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Piły chromowane





HM | WYCISZONA

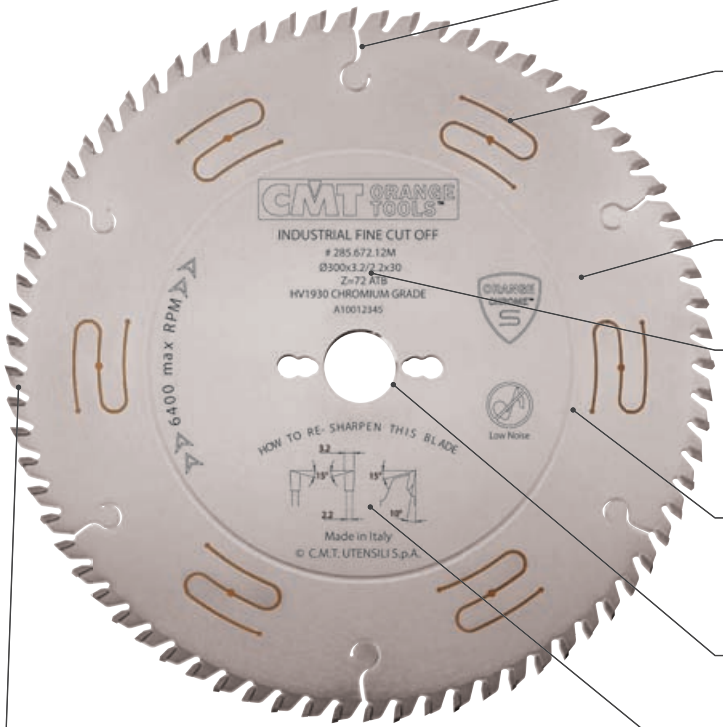
ZASTOSOWANIE:
Cięcie poprzeczne przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe oraz pilarki przenośne.

MATERIAŁ:
Drewno miękkie, twarde oraz egzotyczne, materiały drewnopochodne, materiały jednostronnie fornirowane, materiały termoplastyczne.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR06	1,930	2,300

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° NS	■ 285.680.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° NS	■ 285.696.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° NS	■ 285.708.14M



Nacięcia rozprężeniowe
Zwiększają trwałość tarczy pozwalając na rozprężenie piły podczas pracy w materiale.

Nacięcia wyciszające
Dzięki precyzyjnie wykonanym nacięciom wyciszającym piła wytwarza mniej hałasu podczas pracy. Nacięcia redukują również drgania piły zwiększając precyzję cięcia.

Wycinany laserowo korpus
Zapewnia idealną precyzję wykonania narzędzia. Redukuje drgania i poprawia jakość cięcia.

Znakowanie laserowe
Oznaczenia nadane w procesie znakowania laserowego odznaczają się zachowaniem czytelności przez cały czas życia piły. Ułatwiają one zakup takiego samego produktu.

Powłoka chromowana
Zapobiega przegrzewaniu piły, chroni przed korozją, ogranicza przywieranie żywicy, wspomaga usuwanie wióra, zwiększa żywotność narzędzia.

Perfekcyjnie wywiercone otwory
Bardzo niska tolerancja przy wierceniu otworów gwarantuje cięcie bez jakochkolwiek drgań oraz wysoką jakość krawędzi obrabianego materiału.

Wysoka jakość węglika
Wysokiej jakości węglik spiekany z drobnym ziarniem o twardości KCR06 zapenia doskonałą ostrość i żywotność narzędzia.

Instrukcje dotyczące ostrzenia
Ułatwia poprawne naostrzenie piły co zapewnia optymalną efektywność piły po ostrzeniu. Dodatkowo stanowi łatwy sposób identyfikacji krztałtu zęba piły.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

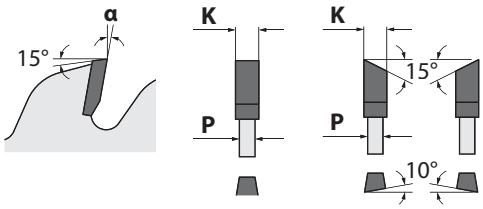
274











ZASTOSOWANIE:
Do cięcia poprzecznego gdzie krawędzie po cięciu muszą być idealnie wykończone.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, ukośnice.

MATERIAŁ:
Drewno miękkie, twarde i egzotyczne, materiały drewnopochodne, materiały jednostronnie fornirowane oraz dwustronnie laminowane, sklejka, PCV.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR06	1,950	2,300

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	15°	1PR+4NS	■ 274.080.10M
300	30	COMBI3	100	3,2	2,2	15°	1PR+4NS	■ 274.100.12M

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

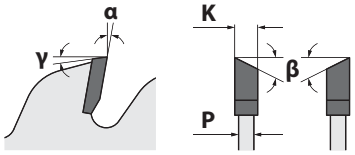
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Piły do cięcia poprzecznego w pakietach

P16



HM



ZASTOSOWANIE:
Do rozcinania materiału, pojedyńczo lub w pakietach.

DO MASZYN:
Pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Drewno miękkie i twarde, sklejka.

UWAGA:
Piły niewyciszane.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	γ	SYMBOL
300	30	PH03	48	4,4	3,0	14°	10°	P16.300030048.000
300	30	PH03	60	4,4	3,0	14°	15°	P16.300030060.000
320	30	PH03	60	4,4	3,0	14°	15°	P16.320030060.000
350	30	PH03	54	4,4	3,0	16°	10°	P16.350030054.000
350	75		54	4,4	3,0	16°	10°	P16.350075054.000
350	80	PH01	54	4,4	3,0	16°	10°	P16.350080054.000
350	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16°	10°	P16.350030072.000
350	60	2/14/100	72	4,4	3,2	16°	10°	P16.350060072.000
370	30	2/13/94	54	4,4	3,2	16°	10°	P16.370030054.000
370	30	2/13/94	72	4,4	3,2	16°	10°	P16.370030072.000
380	60	2/14/100	54	4,8	3,5	16°	10°	P16.380060054.000
380	60	2/14/100	72	4,8	3,5	16°	10°	P16.380060072.000
400	30	PH03	48	4,4	3,2	16°	10°	P16.400030048.000
400	30		60	4,4	3,2	16°	10°	P16.400030060.000
400	30	KNL	72	4,4	3,2	16°	10°	P16.400030072.000
400	75		48	4,4	3,2	16°	10°	P16.400075048.000
400	80	PH01	48	4,4	3,2	16°	10°	P16.400080048.000
430	80	2/9/130+4/19/120	72	4,4	3,2	16°	10°	P16.430080072.000
450	30	PH03	54	4,4	3,2	16°	10°	P16.450030054.000
450	80	PH01	54	4,4	3,2	16°	10°	P16.450080054.000
450	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16°	10°	P16.450030072.000
460	30	2/13/94	54	4,4	3,2	16°	10°	P16.460030054.000
460	30	2/13/94	72	4,4	3,2	16°	10°	P16.460030072.000
500	30	PH03	44	4,4	3,2	16°	10°	P16.500030044.000
500	80	PH01	44	4,4	3,2	16°	10°	P16.500080044.000
500	30		72	4,4	3,2	16°	10°	P16.500030072.000
550	30	2/10/60	60	5,2	3,5	16°	10°	P16.550030060.000

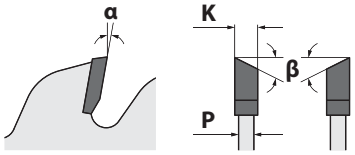
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

P06



HM



ZASTOSOWANIE:
Do cięcia poprzecznego oraz do wycinania wad drewna przy dużych posuwach.

DO MASZYN:
Pilarki do optymalizacji.

MATERIAŁ:
Drewno miękkie i twarde.

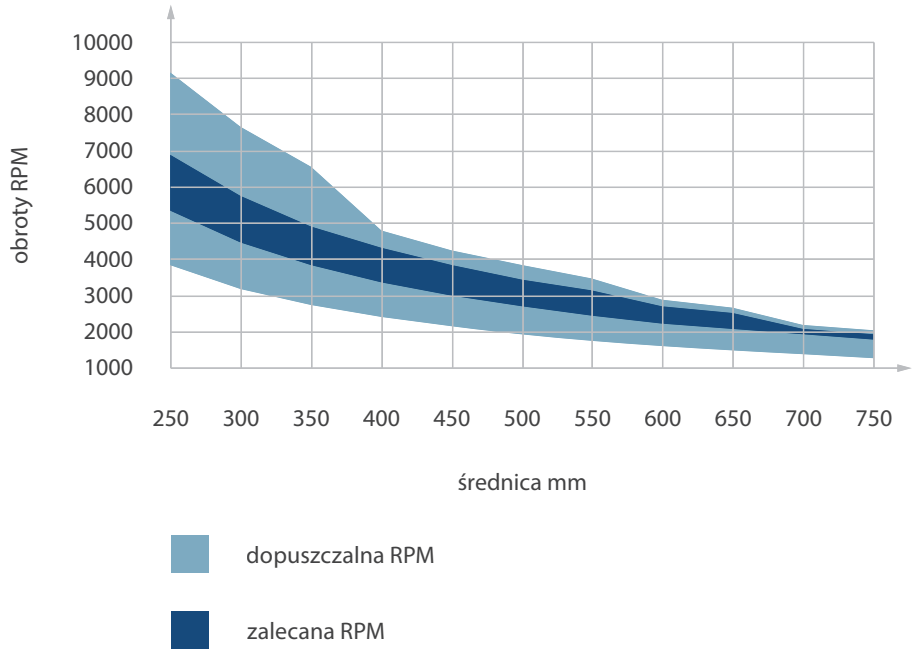
D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	ZĄB	SYMBOL	MASZYNA
400	30	2/10/60+2/15/63	120	3,5	2,8	NS	P06.400030120.00A	DIMTER
400	30		120	5,2	4	NS	P06.400030120.01A	REMA
450	30	2/10/60+2/15/63	138	4,4	3,0	NS	P06.450030138.00A	SALVADOR
450	30	2/10/60+2/15/63	138	4,8	3,5	NS	P06.450030138.01A	DIMTER
500	30	2/10/60	120	4,4	3,0	NS	P06.500030120.00A	
500	35		120	4,4	3,0	NS	P06.500035120.00A	CURSAL, SALVADOR
500	30		144	4,4	3,0	NS	P06.500030144.00A	
500	30	2/10/60	120	5,2	3,2	NS	P06.500030120.01A	
500	30	2/10/60+2/15/63	144	4,8	3,5	NS	P06.500030144.01A	METAL-TECHNIKA, SALVADOR
500	70	6/8/142	144	4,8	3,5	NS	P06.500070144.000	
550	35		120	5,2	3,2	NS	P06.550035120.00A	CURSAL
600	30	2/10/60+2/15/63	172	5,4	4,0	NS	P06.600030172.00A	DIMTER
600	35	2/10/60+2/15/63	172	5,4	4,0	NS	P06.600035172.00A	CURSAL
630	30	2/10/60+2/15/63	180	5,4	4,0	NS	P06.630030180.00A	DIMTER

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

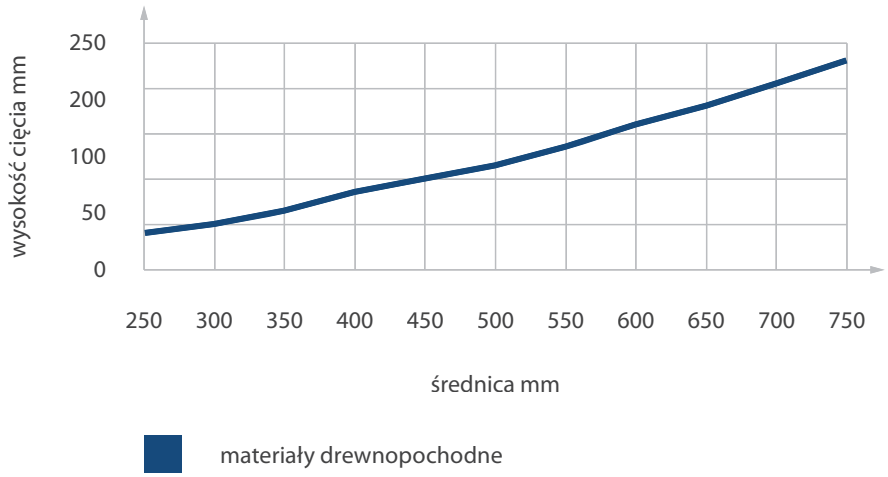
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Cięcie płyty

Wykres zależności pomiędzy średnicą piły a obrotami (RPM)



Wykres zależności pomiędzy wysokością cięcia a średnicą piły

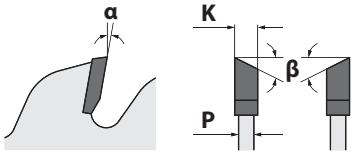


GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

283







ZASTOSOWANIE:
Do rozcinania materiału i perfekcyjnego wykończenia krawędzi bez dodatkowej obróbki.

DO MASZYN:
Piły stołowe, ścienne, elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnie laminowane lub fornirowane panele.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR06	1,950	2,300

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
• 220	30	2/7/42	64	3,2	2,2	-5° Neg.	40° NS	■ 283.064.09M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2° Neg.	40° NS	■ 283.080.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	40° NS	■ 283.096.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	40° NS	■ 283.108.14M

- piły niewyciszone

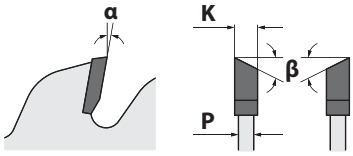
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Piły do cięcia paneli dwustronnie laminowanych

283





HM | WYCISZONA

ZASTOSOWANIE:
Do rozcinania materiału i perfekcyjnego wykończenia krawędzi bez dodatkowej obróbki.

DO MASZYN:
Piły stołowe, ścienne, elektronarzędzia.

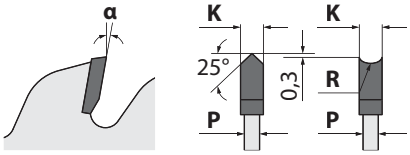
MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnie laminowane lub fornirowane panele.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR05	2,150	2,500

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2° Neg.	38° NS	■ 283.680.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	38° NS	■ 283.696.12M

287





HM | WYCISZONA

ZASTOSOWANIE:
Do rozcinania materiału z szybkim posuwem, przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi bez dodatkowej obróbki.

DO MASZYN:
Piły stołowe, ścienne, elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Płyta jedno lub dwustronnie laminowana, materiały powlekane powłoką twardą lub termoplastyczną, sklejka.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
10	KCR05	2,150	2,500

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	HDF	■ 287.648.10M
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	HDF	■ 287.660.12M

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

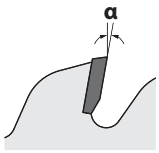
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

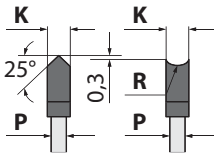
287



HM

WYCISZONA





ZASTOSOWANIE:
Do rozcinania materiału przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi bez podcinaka.

DO MASZYN:
Pilarki ścienne i stołowe.

MATERIAŁ:
Płyta jedno lub dwustronnie laminowana, sklejka.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR06	1,950	2,300

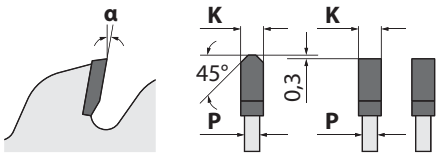
D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
160	20	2/6/32	34	2,6	1,8	10°	ZL	287.034.06H
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	10°	ZL	287.042.09M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	ZL	287.048.10M
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	ZL	287.060.12M
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	-6° Neg.	ZL	287.043.09M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	-6° Neg.	ZL	287.049.10M
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-6° Neg.	ZL	287.061.12M

Piły do płyty laminowanej

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

295
bez podcinaka







ZASTOSOWANIE:
Cięcie płyty wiórowej laminowanej bez podcinaka.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, poziome i pionowe pilarki formatowe, pilarki panelowe.

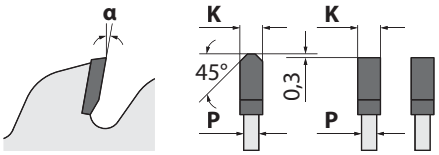
MATERIAŁ:
Płyta wiórowa dwustronnie laminowana.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR05	2,150	2,500

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	78	3,2	2,2	10°	PPT	■ 295.078.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	PPT	■ 295.096.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	PPT	■ 295.108.14M

281
EXTREME







ZASTOSOWANIE:
Do rozcinania materiału przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi bez dodatkowej obróbki.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, ścienne, elektronarzędzia, ukośnice, pilarki ramieniowe.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnie laminowane płyty.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8 - 10	KCR06	1,950	2,300

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
160	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TP	■ 281.161.56H
165	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TP	■ 281.166.56H
220	30	COMBI3	63	3,2	2,2	-3° Neg.	PPT	■ 281.063.09M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-3° Neg.	PPT	■ 281.061.10M

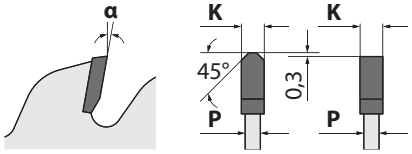
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	81	3,2	2,2	-3° Neg.	PPT	281.081.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-3° Neg.	PPT	281.073.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	-3° Neg.	PPT	281.097.12M

281
EXTREME piły chromowane





ZASTOSOWANIE:
Do rozcinania płyt, przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi (praca bez podcinaka)

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, poziome i pionowe pilarki formatowe, pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Płyty jedno lub dwustronnie laminowane.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8 - 10	KCR06	1,950	2,300

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-3° Neg.	TP	281.681.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	-3° Neg.	TP	281.697.12M

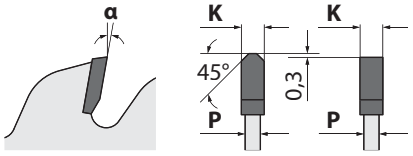
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Piły do płyty laminowanej

P15 | 281







ZASTOSOWANIE:
Do rozcinania płyt przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi (praca z podcinakiem).

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, poziome i pionowe pilarki formatowe, pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnnie laminowane płyty.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
6 - 8	KCR06	1,950	2,300

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
160	20 (Virutex)	4/7/32 45°	40	2,2	1,6	10°	TP	■ 281.160.40H
• 160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	TP	■ 281.160.40H2
• 200	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TP	■ 281.064.08M
• 220	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TP	■ 281.064.09M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TP	■ 281.060.10M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	10°	TP	■ 281.080.10M
250	30	PH03	80	3.2	2.2	10°	TP	■ P15.250030080.000
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TP	■ 281.072.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	TP	■ 281.096.12M
300	30	PH03	96	3.2	2.2	10°	TP	■ P15.300030096.00W
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TP	■ 281.084.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	TP	■ 281.108.14M
350	30	PH03	108	3.2	2.2	10°	TP	■ P15.350030108.000
350	30	PH03	108	3.5	2.5	10°	TP	■ P15.350030108.001

• piły niewyciszone

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

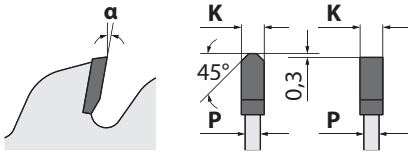
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

281
piły chromowane



HM

WYCISZONA



ZASTOSOWANIE:
Do rozcinania płyt, przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi (praca z podcinakiem)

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, poziome i pionowe pilarki formatowe, pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Płyty jedno lub dwustronnie laminowane.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR05	2,150	2,500

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	TP	■ 281.680.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TP	■ 281.672.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	TP	■ 281.696.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TP	■ 281.684.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	TP	■ 281.708.14M

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

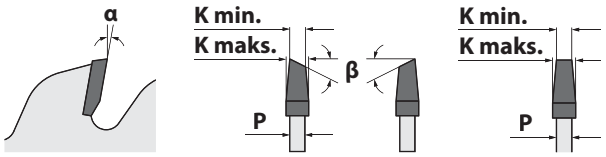
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Podcinaki do pilarek formatowych

288
trapezowe

HM





SNS T

ZASTOSOWANIE:
Do podcinania płyt laminowanych.

DO MASZYN:
Pilarki formatowe z pionową regulacją podcinaka.

MATERIAŁ:
Płyta wiórowa dwustronnie laminowana.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8 - 10	KCR06	1,950	2,300

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
80	20	12	3,1-4,0	2,2	10°	T	S288.080.12H
100	20	20	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.100.20H
100	20	20	3,2/4,4	2.2	6°	SNS	P36.100020020.000
100	22	20	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.100.20K
100	22	20	3,2/4,4	2.2	6°	SNS	P36.100022020.000
120	20	24	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.120.24H
120	20	24	3,4-4,2	2,5	5°	SNS	288.120.24H1
120	20	24	3,2/4,4	2.2	6°	SNS	P36.120020024.001
120	22	24	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.120.24K
120	22	24	3,2/4,4	2.2	6°	SNS	P36.120022024.001
125	20	24	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.125.24H
125	20	24	3,4-4,2	2,5	5°	SNS	288.125.24H1
125	20	24	4,3-5,5	3,2	10°	T	288.125.24H2
125	20	24	3,2/4,4	2.2	6°	SNS	P36.125020024.001
125	22	24	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.125.24K
125	22	24	3,2/4,4	2.2	6°	SNS	P36.125022024.001

Podcinaki z zębem prostym

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
125	30	36	3,2	2,2	15	PR	240.125030036.032
125	20	36	3,2	2,2	15	PR	240.125020036.032

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

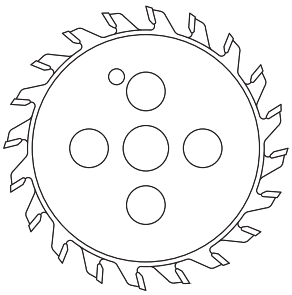
289
składane

HM

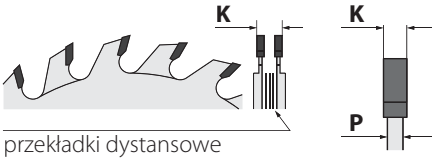




289.120.24T
do pilarki Altendorf



289.125020040.000
do pilarki SCM
z automatyczną regulacją
szerokości rzazu (nie
wymaga przekładek)



przekładki dystansowe

ZASTOSOWANIE:
Do podcinania płyt laminowanych. Dzięki stałej szerokości rzazu doskonale sprawdza się w przypadku gdy płyta podczas cięcia nie przylega idealnie do blatu maszyny.

DO MASZYN:
Pilarki formatowe.

MATERIAŁ:
Płyta wiórowa dwustronnie laminowana.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
7	KCR06	1,950	2,300

D mm	F mm	PH	Z	K mm	α	ZĄB	SYMBOL
70	20	2/3,1 - 3,8/32	8+8	2,8-3,6	15°	PR	■ 289.070.16H
80	20	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	15°	PR	■ 289.080.20H
100	20	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	15°	PR	■ 289.100.20H
100	22	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	15°	PR	■ 289.100.20K
120	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	15°	PR	■ 289.120.24H
120	20		12+12	2,8-3,6	12°	PR	■ P37.120020024.000
120	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	15°	PR	■ 289.120.24K
120	22		12+12	2,8-3,6	12°	PR	■ P37.120022024.000
120	50	4/6,2 - 10/62	12+12	2,8-3,6	15°	PR	■ 289.120.24T
125	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	15°	PR	■ 289.125.24H
125	20		12+12	2,8-3,6	12°	PR	■ P37.125020024.000
125	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	15°	PR	■ 289.125.24K
125	22		12+12	2,8-3,6	12°	PR	■ P37.125022024.000
125	20	4+1	20+20	4,0-4,7	12°	PR	■ P37.125020040.000

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

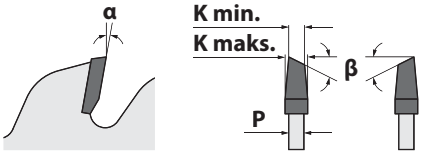
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Podcinaki do pilarek formatowych

288
stożkowe chromowane

HM





ZASTOSOWANIE:
Do podcinania płyt laminowanych.

DO MASZYN:
Pilarki formatowe z pionową regulacją podcinaka.

MATERIAŁ:
Płyta wiórowa dwustronnie laminowana.

ISO	HV10	N / mm²
KCR05	2,150	2,500

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
120	20		24	3,1-4,3	2,2	0°	SNS	■ 288.720.24H
120	22		24	3,1-4,3	2,2	0°	SNS	■ 288.720.24K
125	20		24	3,1-4,3	2,2	0°	SNS	■ 288.725.24H

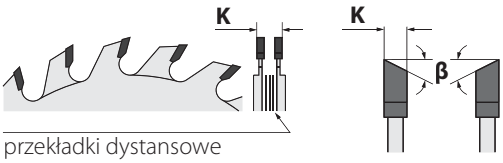
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

289
składane chromowane

HM





przekładki dystansowe

ZASTOSOWANIE:
Do podcinania płyt laminowanych. Dzięki stałej szerokości rzazu doskonale sprawdza się w przypadku gdy płyta podczas cięcia nie przylega idealnie do blatu maszyny.

DO MASZYN:
Pilarki formatowe.

MATERIAŁ:
Płyta wiórowa dwustronnie laminowana.

ISO	HV10	N / mm²
KCR05	2,150	2,500

D mm	F mm	PH	Z	K mm	α	ZĄB	SYMBOL
100	20	2/4,2/42	10+10	2,8-3,6	11°	5° NS	289.700.20H
120	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6	11°	5° NS	289.720.24H
120	22	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6	11°	5° NS	289.720.24K
125	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6	11°	5° NS	289.725.24H

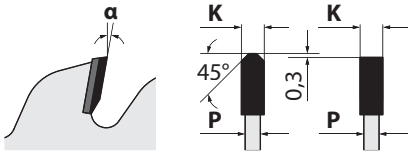
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DSA







ZASTOSOWANIE:
Do rozkroju płyt przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi (praca z podcinakiem), żywotność do 50 razy dłuższa w porównaniu do pił HM. Bardzo korzystny stosunek żywotności do ceny.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, pionowe i poziome pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnie laminowane płyty, MDF, HDF.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL H=4	SYMBOL H=6
250	30	2/10/60	48	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.250030048.004	DSA.250030048.006
250	30	2/10/60	80	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.250030080.004	DSA.250030080.006
300	30	2/10/60	60	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.300030060.004	DSA.300030060.006
300	30	2/10/60	72	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.300030072.004	DSA.300030072.006
300	30	2/10/60	96	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.300030096.004	DSA.300030096.006
350	30	2/10/60	72	3,5	2,2	15°	45° TP	DSA.350030072.004	DSA.350030072.006
300	30	2/10/60	60	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.300030060.014	DSA.300030060.016
300	30	2/10/60	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.300030072.014	DSA.300030072.016
320	30	2/10/60	60	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.320030060.004	DSA.320030060.006
320	30	2/10/60	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.320030072.004	DSA.320030072.006
320	65	PH01	60	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.320065060.004	DSA.320065060.006
350	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350030072.014	DSA.350030072.016
350	50	PH01	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350050072.004	DSA.350050072.006
350	60	PH04	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350060072.004	DSA.350060072.006
350	75	PH04	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350075072.004	DSA.350075072.006
380	60	PH04	72	4,8	3,5	15°	45° TP	DSA.380060072.004	DSA.380060072.006
450	60	PH04	72	4,8	3,5	15°	45° TP	DSA.450060072.004	DSA.450060072.006

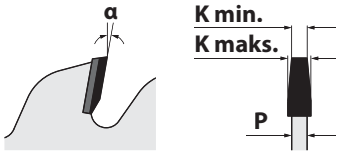
Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DSB
trapezowe





ZASTOSOWANIE:
Do podcinania płyt laminowanych, żywotność do 50 razy dłuższa w porównaniu do pił HM, bardzo korzystny stosunek żywotności do ceny.

DO MASZYN:
Pilarki formatowe, pionowe i poziome pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnie laminowane płyty, MDF, HDF.

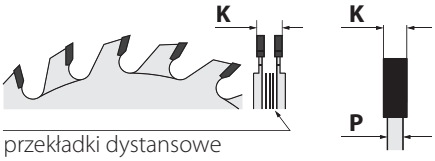
D mm	F mm	PH	Z	P mm	α	ZĄB	K-H4 mm	SYMBOL H=4	K-H6 mm	SYMBOL H=6
80	20		12	2,2	5°	T	3,0-4,0	DSB.080020012.004	3,0-4,0	DSB.080020012.006
100	20		20	2,5	5°	T	3,0-4,0	DSB.100020020.004	3,0-4,0	DSB.100020020.006
100	22		20	2,5	5°	T	3,0-4,0	DSB.100022020.004	3,0-4,0	DSB.100022020.006
120	20		24	2,5	5°	T	3,0-4,0	DSB.120020024.004	3,0-4,0	DSB.120020024.006
120	22		24	2,5	5°	T	3,0-4,0	DSB.120022024.004	3,0-4,0	DSB.120022024.006
125	20		24	2,5	5°	T	3,0-4,0	DSB.125020024.004	3,0-4,0	DSB.125020024.006
125	22		24	2,5	5°	T	3,0-4,0	DSB.125022024.004	3,0-4,0	DSB.125022024.006
125	20		24	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.125020024.014	4,4-5,5	DSB.125020024.016
125	45		24	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.125045024.004	4,4-5,5	DSB.125045024.006
140	16	1/6/33	24	2,5	5°	T	3,0-4,0	DSB.140016024.004	3,0-4,0	DSB.140016024.006
150	30		36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.150030036.004	4,4-5,5	DSB.150030036.006
150	45		36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.150045036.004	4,4-5,5	DSB.150045036.006
160	45	3/11/70	36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.160045036.004	4,4-5,5	DSB.160045036.006
160	55	3/7/66	36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.160055036.004	4,4-5,5	DSB.160055036.006
160	55	3/7/66+3/6/84	36	3,5	5°	T	4,8-5,6	DSB.160055036.014	4,8-5,8	DSB.160055036.016
180	20		36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.180020036.004	4,4-5,5	DSB.180020036.006
180	30	2/10/60	36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.180030036.004	4,4-5,5	DSB.180030036.006
180	45		36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.180045036.004	4,4-5,5	DSB.180045036.006
180	45		36	3,5	5°	T	4,8-5,6	DSB.180045036.014	4,8-5,8	DSB.180045036.016
200	20	2/11/66	36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.200020036.004	4,4-5,5	DSB.200020036.006
200	30	2/10/60+2/14/110	36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.200030036.004	4,4-5,5	DSB.200030036.006
200	45		36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.200045036.004	4,4-5,5	DSB.200045036.006
200	45		36	3,5	5°	T	4,8-5,6	DSB.200045036.014	4,8-5,8	DSB.200045036.016
200	65	2/8/100+2/9/110	36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.200065036.004	4,4-5,5	DSB.200065036.006
200	80	2/14/110	36	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.200080036.004	4,4-5,5	DSB.200080036.006
300	30	2/10/60+2/14/110	48	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.300030048.004	4,4-5,5	DSB.300030048.006
300	50	3/15/80	48	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.300050048.004	4,4-5,5	DSB.300050048.006
300	65	2/9/100+2/9/110	48	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.300065048.004	4,4-5,5	DSB.300065048.006
300	65	2/9/100+2/9/110	72	3,2	5°	T	4,4-5,2	DSB.300065072.004	4,4-5,5	DSB.300065072.006

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DSC
składane





przekładki dystansowe

ZASTOSOWANIE:
Do podcinania płyt laminowanych, żywotność do 50 razy dłuższa w porównaniu do podcinaków HM, bardzo korzystny stosunek żywotności do ceny.

DO MASZYN:
Pilarki formatowe, pionowe i poziome pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnie laminowane płyty, MDF, HDF.

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL H=4	SYMBOL H=6
70	20	8+8	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	■ DSC.070020016.004	■ DSC.070020016.006
80	20	10+10	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	■ DSC.080020020.004	■ DSC.080020020.006
100	20	10+10	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	■ DSC.100020020.004	■ DSC.100020020.006
100	22	10+10	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	■ DSC.100022020.004	■ DSC.100022020.006
120	20	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	■ DSC.120020024.004	■ DSC.120020024.006
120	22	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	■ DSC.120022024.004	■ DSC.120022024.006
125	20	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	■ DSC.125020024.004	■ DSC.125020024.006
125	22	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	■ DSC.125022024.004	■ DSC.125022024.006

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

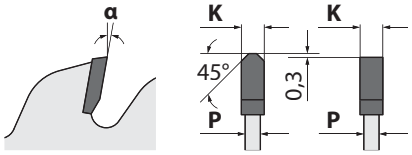
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

P28



HM

WYCISZONA



ZASTOSOWANIE:
Do rozkroju płyt przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi (praca z podcinakiem).

DO MASZYN:
Pionowe i poziome pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnie laminowane płyty, MDF, HDF.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL wyciszane	MASZYNY
300	30	2/7/82	54	4,4	3,0	12°	TP	P28.300030054.00W	GABBIANI
300	80	PH01	54	4,4	3,0	12°	TP	P28.300080054.00W	SCM
300	30	2/10/60	60	4,4	3,0	12°	TP	P28.300030060.00W	PANHANS, FELDER, HOFER, LANGZAUNER
300	30	2/10/60	72	4,4	3,0	13°	TP	P28.300030072.00W	PANHANS, FELDER
300	65	PH05	72	4,4	3,0	13°	TP	P28.300065072.00W	SELCO
300	75	3/7/100	72	4,4	3,0	13°	TP	P28.300075072.00W	HOMAG
300	80	PH01	72	4,4	3,0	13°	TP	P28.300080072.00W	SCM
305	30	2/10/60	60	4,4	3,0	13°	TP	P28.305030060.00W	DIVERSE, MAYER, PANHANS
320	30	2/10/60	60	4,4	3,0	16°	TP	P28.320030060.00W	FELDER
320	80	2/14/110	60	4,4	3,0	16°	TP	P28.320080060.00W	SCM
320	65	PH05	60	4,4	3,0	16°	TP	P28.320065060.00W	SELCO
320	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.320030072.00W	FELDER
350	30	PH03	54	4,4	3,0	16°	TP	P28.350030054.00W	HOFER, LANGZAUNER, PANHANS, SCHELLING
350	60	PH04	54	4,4	3,0	16°	TP	P28.350060054.00W	HOLZMA
350	75	3/7/10+3/7/100	54	4,4	3,0	16°	TP	P28.350075054.01W	MACMAZZA
350	75	PH02	54	4,4	3,0	16°	TP	P28.350075054.00W	HOLZMA, PUTSCH-MENICONI
350	80	PH01	54	4,4	3,0	16°	TP	P28.350080054.00W	GABBIANI, SCM
350	30	PH03	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.350030072.00W	HOFER, LANGZAUNER, PANHANS, SCHELLING, SCM, MAYER, HOLZ-HER, PAOLONI
350	50	4/13/80	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.350050072.00W	GIBEN
350	60	PH04	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.350060072.00W	HOLZMA, HPP
350	65	2/9/110	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.350065072.00W	HOMAG
350	75	3/7/10+3/7/100	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.350075072.01W	MACMAZZA
350	75	PH02	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.350075072.00W	HOLZMA, PUTSCH-MENICONI
350	80	PH01	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.350080072.00W	GABBIANI, SCM
360	50	4/13/80	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.360050072.00W	GIBEN
360	65	PH05	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.360065072.00W	SELCO
360	75	PH02	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.360075072.00W	GIBEN
370	30	2/10/60	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.370030072.00W	SCHELLING

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Piły do pilarek panelowych

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL wyciszane	MASZYNY
380	60	PH04	60	4,4	3,0	15°	TP	P28.380060060.00W	HOLZMA
380	80	PH01	60	4,4	3,0	15°	TP	P28.380080060.00W	GABBIANI, SCM
380	30	PH03	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.380030072.00W	CASADEI
380	50	4/13/80	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.380050072.00W	GIBEN
380	60	PH04	72	4,4	3	15°	TP	P28.380060072.01W	HOLZMA
380	60	PH04	72	4,8	3,5	15°	TP	P28.380060072.00W	HOLZMA
380	65	2/9/110	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.380065072.00W	SELCO
380	75	PH02	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.380075072.00W	GIBEN, HOLZ-HER
380	80	PH01	72	4,4	3,0	14°	TP	P28.380080072.00W	SCM
400	30	PH03	60	4,4	3,2	16°	TP	P28.400030060.00W	SCHELLING, SCHEER, MAYER, PANHANS,
400	75	3/7/10+3/7/100	60	4,4	3,2	16°	TP	P28.400075060.01W	MACMAZZA
400	75	PH02	60	4,4	3,2	16°	TP	P28.400075060.00W	HOLZMA, GIBEN
400	80	PH01	60	4,4	3,2	16°	TP	P28.400080060.00W	SELCO, GABBIANI
400	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	TP	P28.400030072.00W	HOFER, PANHANS, SCHEER, SCHELLING, MAYER, IRION, HOLZ-HER
400	60	PH04	72	4,4	3,2	15°	TP	P28.400060072.01W	HOLZMA, ANTHON
400	75	3/7/10+3/7/100	72	4,4	3,2	15°	TP	P28.400075072.01W	MACMAZZA
400	75	PH02	72	4,4	3,2	15°	TP	P28.400075072.00W	GIBEN, HOMAG
400	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	TP	P28.400080072.00W	SELCO, GABBIANI
420	80	PH01	60	4,4	3,2	16°	TP	P28.420080060.00W	SCM
420	80	PH01	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.420080072.00W	SCM
430	65	2/9/110+2/9/100	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.430065072.00W	SELCO
430	75	PH02	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.430075072.00W	GIBEN
430	80	PH01	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.430080072.00W	SELCO
450	30	PH03	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.450030072.00W	DIVERSE, IRION, SCHELLING, MAYER
450	80	PH01	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.450080072.000	SELCO, IRION, S.M.A.
460	30	2/13/94	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.460030072.00W	SCHELLING
470	75	4/11/130+4/6,5/130	72	4,4	3,2	16°	TP	P28.470075072.00W	SELCO
400	60	PH04	60	4,8	3,5	16°	TP	P28.400060060.00W	HOLZMA
400	60	PH04	72	4,8	3,5	15°	TP	P28.400060072.00W	HOLZMA
420	60	PH04	72	4,8	3,5	16°	TP	P28.420060072.00W	HOLZMA
450	60	PH04	72	4,8	3,5	16°	TP	P28.450060072.00W	HOLZMA
520	60	PH04	72	4,8	3,5	16°	TP	P28.520060072.00W	HOLZMA

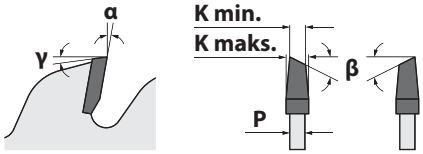
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

P36
trapezowe

HM





ZASTOSOWANIE:
Do podcinania płyt laminowanych.

DO MASZYN:
Pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnie laminowane płyty, MDF.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL	MASZYNA
120	20		24	3,5/4,7	2,2	6°	SNS	P36.120020024.001	SCM
125	20		24	3,5/4,7	2,2	6°	SNS	P36.125020024.001	
125	20		24	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.125020024.010	CASADEI, SCHELLING
125	45		24	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.125045024.000	GIBEN, HOMAG
150	30		36	3,5/4,7	2,2	6°	SNS	P36.150030036.000	
150	30		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.150030036.003	SCM, STETON, FELDER
150	45	2/9/58+2/11/70	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.150045036.000	EUROMAC
160	45	3/11/70	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.160045036.000	GIBEN
160	55	3/11/70	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.160055036.000	GABBIANI, MACMAZZA
180	30	2/10/60	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.180030036.000	PANHANS, HOLZHER
180	45		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.180045036.000	HOLZMA
180	50	3/15/80	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.180050036.000	GIBEN
180	55	3/7/66	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.180055036.000	GABBIANI
180	45		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.180045036.000	HOLZMA
180	45		36	4,8/6,0	3,5	6°	SNS	P36.180045036.010	HOLZMA
180	55	3/7/66	36	5,2/6,4	3,5	6°	SNS	P36.180055036.010	GABBIANI
200	20		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.200020036.000	SCHELLING
200	30	2/10/60+2/14/110	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.200030036.000	SCHEER
200	65	PH05	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.200065036.000	SELCO
200	80	2/14/110	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.200080036.000	GABBIANI
200	45		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.200045036.000	HOLZMA
200	45		36	4,8/6,0	3,5	6°	SNS	P36.200045036.010	HOLZMA
200	65	PH05	36	5,2/6,4	3,5	6°	SNS	P36.200065036.010	SELCO
200	45		36	5,8/7,0	4	6°	SNS	P36.200045036.020	HOLZMA
215	50	3/15/80	42	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.215050042.000	GIBEN
280	55	3/6/84	48	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.280055048.000	MACMAZZA
300	30		48	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300030048.001	SCHELLING
300	50	3/15/80	48	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300050048.000	GIBEN
300	65	PH05	48	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300065048.000	SELCO
300	80	2/14/110	48	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300080048.000	GABBIANI
300	30		72	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300030072.000	SCHELLING
300	50	3/15/80	72	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300050072.000	GIBEN
300	65	PH05	72	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300065072.000	SELCO
300	80	2/14/110	72	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300080072.000	GABIANI

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

P37
składane

HM





ZASTOSOWANIE:
Do podcinania płyt laminowanych.

DO MASZYN:
Pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnie laminowane płyty, MDF.

D mm	F mm	Z	K mm	α	ZĄB	SYMBOL	MASZYNA
125	20	12+12	3,8-4,6	12°	PR	■ P37.125020024.001	
180	45	20+20	4,4-5,6	12°	PR	■ P37.180045040.000	HOLZMA
200	20	30+30	4,3-5,2	12°	PR	■ P37.200020060.000	SCHELLING
250	50	32+32	4,3-5,2	12°	PR	■ P37.250050064.000	GIBEN

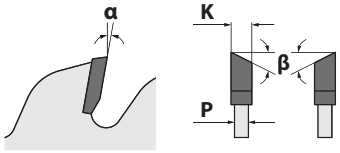
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

P38



HM



ZASTOSOWANIE:
Do podcinania blatów.

DO MASZYN:
Pionowe i poziome pilarki panelowe z możliwością podcinania blatów.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnie laminowane blaty.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL	MASZYNA
180	55	3/7/66	36	4,6	3,2	15°	NS	■ P38.180055036.000	GABBIANI
250	50	3/15/80	40	4,6	3,2	15°	NS	■ P38.250050040.000	GIBEN
280	45		84	4,6	3,2	15°	NS	■ P38.280045084.000	HOLZMA
280	45		84	5	3,5	15°	NS	■ P38.280045084.001	HOLZMA
300	30		72	4,55	3,2	15°	NS	■ P38.300030072.000	SCHELLING
300	50	3/15/80	72	4,6	3,2	15°	NS	■ P38.300050072.000	GIBEN
300	65	PH05	72	4,6	3,2	15°	NS	■ P38.300065072.000	SELCO
300	80	2/14/110	72	4,6	3,2	15°	NS	■ P38.300080072.000	GABBIANI
340	45		108	5	3,5	15°	NS	■ P38.340045108.000	HOLZMA

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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



NOWY ULTRATWARDY **NANOWĘGLIK**



Stosując piły **FLAI DPX** można znacznie usprawnić proces cięcia oraz widocznie zmniejszyć jego koszt. Testy przeprowadzone w ponad dwustu zakładach produkcyjnych w Polsce i za granicą, jasno wykazały zdecydowanie dłuższą żywotność w stosunku do pozostałych pił dostępnych na polskim rynku.

Piły FLAI® mają, chroniony patentem, specjalnie utwardzany węglik o twardości 2550 HV. Do tego typu pił polecamy podcinaki firmy FLAI®, również z zębem wykonanym z nanowęglika, a w celu najwyższej optymalizacji pracy polecamy stosowanie podcinaków diamentowych.

Firma ITA TOOLS zapewnia profesjonalny serwis pił FLAI® oraz podcinaków diamentowych.

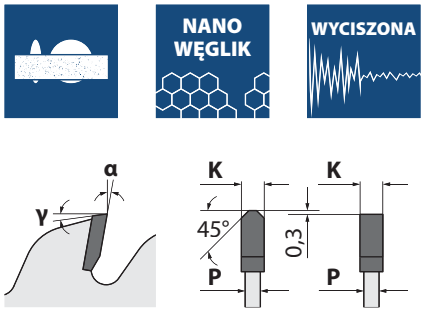
- **Nanowęglik** o twardości **2550 HV**.
- Trzy razy **większa trwałość** narzędzia.
- Korpus wykonany w specjalnej **technologii laserowej**.

www.**itatools**.pl

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

LDPX

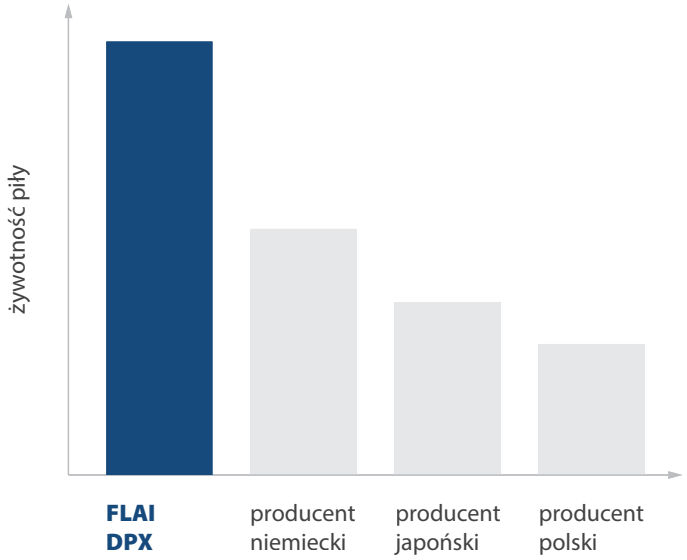




ZASTOSOWANIE:
Do rozcinania płyt pojedynczych lub w pakietach przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi (praca z podcinakiem).

DO MASZYN:
Pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnnie laminowane płyty.



D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	γ	SYMBOL
300	30	PH01	60	4,4	3	15°	15°	LDPX300060030
300	80	PH03	60	4,4	3	15°	15°	LDPX300060080
300	30	PH01	72	4,4	3	15°	15°	LDPX300072030
300	65	2/9/110	72	4,4	3	15°	15°	LDPX300072065
320	30	PH01	60	4,4	3,2	15°	15°	LDPX320060030
320	65	2/9/110	60	4,4	3,2	15°	15°	LDPX320060065
320	80	PH03	60	4,4	3,2	15°	15°	LDPX320060080
320	30	PH01	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX320072030
320	80	PH03	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX320072080
350	30	PH01	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX351072030
350	60	PH02	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX351072060
350	75	2/10/100	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX351072075
350	80	PH03	72	4,4	3	15°	15°	LDPX350072080
355	65	2/9/110	72	4,4	3	15°	15°	LDPX355072065

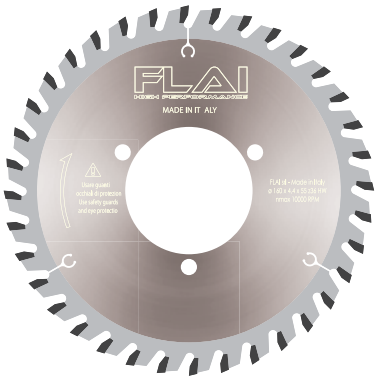
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Piły i podcinaki FLAI do pilarek panelowych

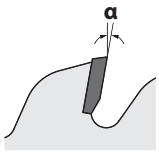
D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	γ	SYMBOL
360	65	2/9/110	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX360072065
360	75	4/15/105	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX360072075
370	30	PH01	72	4,4	3	15°	15°	LDPX370072030
380	60	PH02	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX382072060
380	60	PH02	72	4,8	3,5	15°	15°	LDPX381072060
380	65	2/9/110	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX380072065
380	80	PH03	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX381072080
400	30	PH01	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX401072030
400	60	PH02	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX400072060
400	65	2/9/110	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX400072065
400	75	PH10	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX400072075
400	75	3/7/100	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX401072075
400	80	PH03	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX401072080
430	65	2/9/110	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX430072065
430	70	4/11/130	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX431072070
430	80	PH03	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX430072080
450	60	PH02	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX451072060
450	60	PH02	72	4,8	3,5	15°	15°	LDPX450072060
450	80	PH03	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX452072080
450	80	PH03	72	4,8	3,5	15°	15°	LDPX451072080
460	30	PH01	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX461072030
460	75	3/7/120	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX460072075
470	70	4/11/130	72	4,8	3,5	15°	15°	LDPX470072070
480	30	PH01	72	4,4	3	15°	15°	LDPX480072030
500	60	PH02	72	4,8	3,5	15°	15°	LDPX500072060
520	70	4/11/130	72	4,8	3,5	15°	15°	LDPX521072070

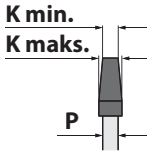
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

LEX









ZASTOSOWANIE:
Do podcinania płyt przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi.

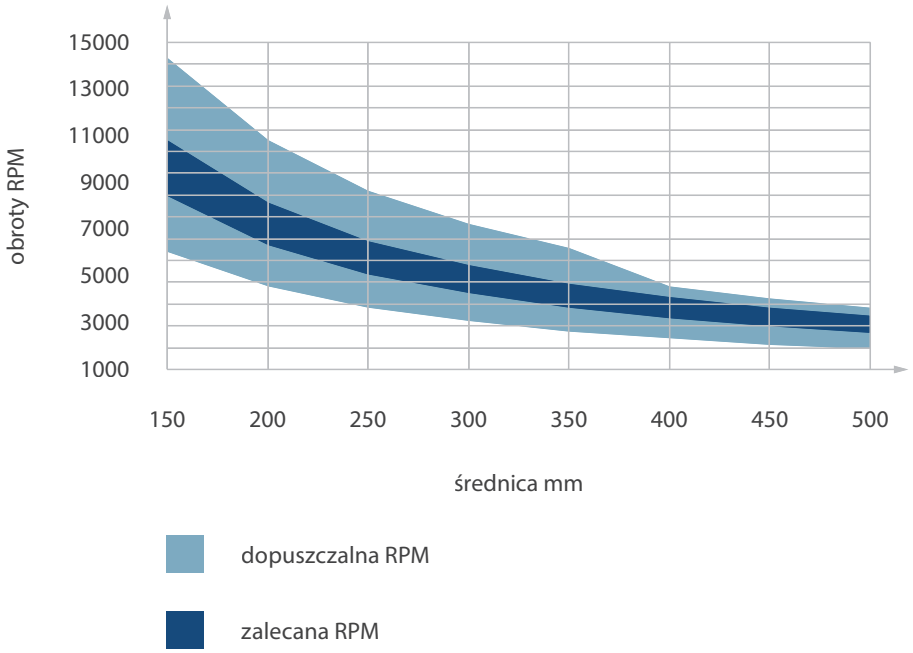
DO MASZYN:
Pilarki panelowe.

MATERIAŁ:
Jedno lub dwustronnnie laminowane płyty.

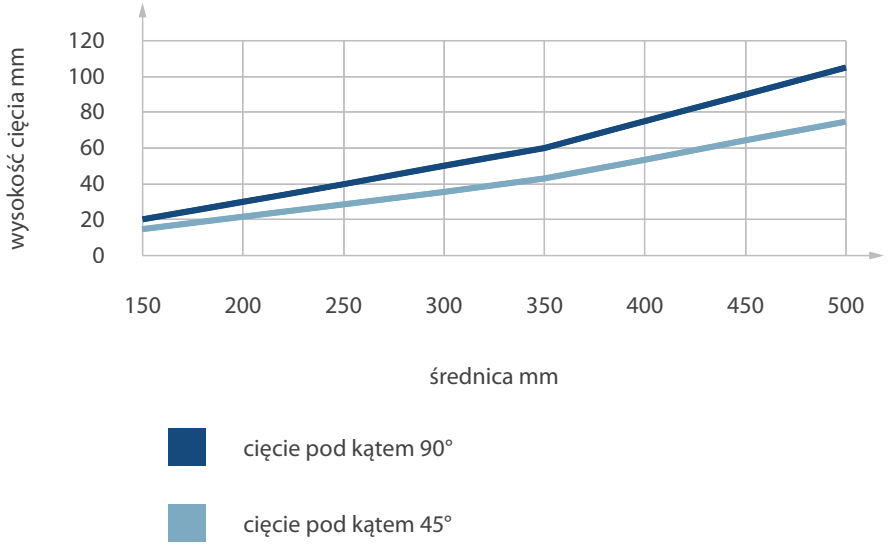
D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	γ	SYMBOL
120	30		24	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0120024030
125	20		24	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0126024020
127	45		24	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0127024045
150	20		24	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0150024020
150	30		36	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0150036030
160	55	3/7/66	36	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0160036055
160	55	3/6/84+3/7/66	36	4,4-5,4	3,2	10°	18°	LEX0161036055
180	20		36	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0180036020
180	20	2/9/100+2/14/110	36	4,4-5,4	3,2	10°	18°	LEX0183036020
180	30		36	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0180036030
180	30	2/9/100+2/14/110	36	4,4-5,4	3,2	10°	18°	LEX0181036030
180	45		36	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0180036045
180	45	2/9/100+2/14/110	36	4,4-5,4	3,2	10°	18°	LEX0182036045
180	45		36	4,4-5,6	3,5	10°	18°	LEX0181036045
180	45	2/9/100+2/14/110	36	4,8-5,8	3,5	10°	18°	LEX0183036045
200	20		36	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0200036020
200	20	2/9/100+2/14/110	36	4,4-5,4	3,2	10°	18°	LEX0204036020
200	30		36	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0200036030
200	30	2/9/100+2/14/110	36	4,4-5,4	3,2	10°	18°	LEX0203036030
200	45	2/9/100+2/14/110	36	4,4-5,4	3,2	10°	18°	LEX0203036045
200	45		36	4,6-5,6	3,5	10°	18°	LEX0200036045
200	45		36	4,8-5,8	3,5	10°	18°	LEX0204036045
200	65	PH08	36	4,4-5,4	3,2	10°	18°	LEX0200036065
200	65	PH08	36	4,8-5,8	3,5	10°	18°	LEX0201036065
200	80	PH08	36	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0200036080
200	80	2/14/110	36	4,4-5,4	3,2	10°	18°	LEX0201036080
215	50	3/15/80	42	4,4-5,4	2,8	10°	18°	LEX0215042050
250	30		40	4,4-5,4	3,5	10°	18°	LEX0250040030
300	30		48	4,4-5,4	3,2	10°	18°	LEX0300048030
300	65	PH08	48	4,4-5,6	3,5	10°	18°	LEX0300048065

Cięcie materiałów nieżelaznych i tworzyw sztucznych

Wykres zależności pomiędzy średnicą piły a obrotami (RPM)



Wykres zależności pomiędzy wysokością cięcia a średnicą piły

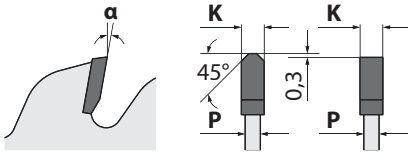


GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

284



HM | WYCISZONA | MEC



ZASTOSOWANIE:
Do cięcia rur, materiałów o znacznej długości, całych bloków.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, pilarki jedno lub dwuukosowe z automatycznym zamocowaniem materiału.

MATERIAŁ:
PCV, aluminium, mosiądz oraz inne stopy miedzi, plastik, materiały kompozytowe.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	K10	1,765	2,150

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
160	20		24	2,2	1,6	5°	TP	284.160.24H
190	30		30	2,6	2,2	5°	TP	284.190.30M
216	30	2/7/42	40	2,6	2,2	5°	TP	284.216.40M
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	5°	TP	284.080.10P
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	5°	TP	284.096.12P
350	32	2/12/64	92	3,2	2,5	5°	TP	284.092.14P
350	32	2/12/64	108	3,2	2,5	5°	TP	284.108.14P
400	32	2/12/64	96	3,8	3,2	5°	TP	284.096.16P
420	32	2/12/64	96	3,8	3,2	5°	TP	284.096.17P
450	30	2/10/60	108	3,8	3,2	5°	TP	284.108.18M
450	32	2/12/64	108	3,8	3,2	5°	TP	284.108.18P
500	30	2/10/60	120	4,0	3,2	5°	TP	284.120.20M
500	32	2/12/64	120	4,0	3,2	5°	TP	284.120.20P

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

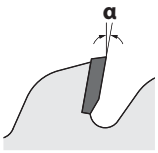
Piły do materiałów nieżelaznych oraz plastiku

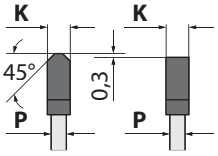
296



HM

WYCISZONA





ZASTOSOWANIE:
Do cięcia rur, długich elementów i bloków.

DO MASZYN:
Ukośnice, elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Aluminium, mosiądz, stopy aluminium, materiały kompozytowe.

UWAGA:
Zaleca się stosowanie płynnego lubrykantu. Lubrykanty woskowe NIE SĄ ZALECANE. Piły niewyciszane.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
6	K10	1,765	2,150

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
120	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	-6° Neg.	TP	296.120.36H
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TP	296.160.40H
160	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TP	296.160.56H
165	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TP	296.165.40H
165	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TP	296.165.56H
180	20	2/6/32	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.180.40H
190	30	2/7/42	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.190.40M
190	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.190.64M
190	20	5/7/2,5 (Festool® FF)	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.190.64FF
200	30	COMBI3	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.200.48M
210	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.210.48M
210	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.210.64M
216	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	297.064.09M
216	30	2/7/42	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	297.080.09M
225	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.225.64M
230	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.230.48M
235	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.235.48M

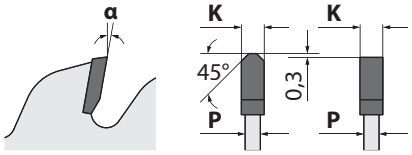
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Piły do aluminium oraz plastiku

297







ZASTOSOWANIE:
Do cięcia rur, długich elementów i bloków.

DO MASZYN:
Jedno i dwuukosowe pilarki z poziomym ramieniem.

MATERIAŁ:
Aluminium, mosiądz, stopy aluminium, materiały kompozytowe, płyta wiórowa laminowana.

UWAGA:
Zaleca się stosowanie płynnego lubrykantu. Lubrykanty woskowe NIE SĄ ZALECANE.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.080.10M
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.080.10P
254	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-5° Neg.	TP	297.081.10M
260	30	2/10/60 + 2/7/42	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	297.080.11M
• 280	30	2/10/60 + 2/7/42	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.064.11M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.12M
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.12P
• 305	30	2/10/60 + 2/7/42	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.13M
315	30	2/10/60 + 2/7/42	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.23M
330	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.33M
330	32	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.33P
350	30	COMBI3	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.108.14M
350	32	4/12/64	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.108.14P
400	30	2/10/60	120	3,8	3,2	-6° Neg.	TP	297.120.16M
400	32	4/12/64	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TP	297.108.16P
450	30	2/10/60	140	3,8	3,2	-6° Neg.	TP	Y297.140.18M
450	30	2/10/60	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TP	297.108.18M
450	32	2/12/64	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TP	297.108.18P
500	30	2/10/60	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TP	297.120.20M
500	32	2/12/64	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TP	297.120.20P
✿ 500	30	PH03	140	4,2	3,5	8°	TP	297.500030140.000
✿ 500	32	2/11/63	140	4,2	3,5	8°	TP	297.500032140.000
✿ 530	30	PH03	120	4,2	3,5	8°	TP	297.530030120.000
✿ 530	30	PH03	140	4,2	3,5	8°	TP	297.530030140.000
✿ 550	30	PH03	120	4,2	3,5	8°	TP	297.550030120.000
✿ 550	32	2/11/63	120	4,2	3,5	10°	TP	297.550032120.000
✿ 550	30	PH03	148	4,2	3,5	10°	TP	297.550030148.000
✿ 550	32	2/11/63	148	4,2	3,5	10°	TP	297.550032148.000

✿ tylko do maszyn z posuwem mechanicznym • piły niewyciszone

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

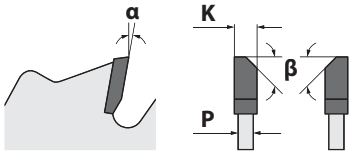
Piły do cięcia stali „na sucho”

226



HM

WYCISZONA



ZASTOSOWANIE:
Do cięcia poprzecznego różnego rodzaju materiałów.

DO MASZYN:
Pilarki kątowe.

MATERIAŁ:
Materiały żelazne, stal konstrukcyjna.

UWAGA:
Nie zaleca się stosowania lubrykantów. Niezalecane do materiałów nieżelaznych, drewna, szkła, plastiku.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
5	K30	1,520	2,300

D mm	F mm	PH	RPM sugerowane	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
• 136,5	10		5500	30	1,5	1,2	0°	PNF	■ 226.030.05
• 136,5	20		5500	30	1,5	1,2	0°	PNF	■ 226.030.05H
150	20		4400	32	1,6	1,2	0°	PNF	■ 226.032.06H
160	20	2/6/32	4700	30	2,0	1,6	0°	PNF	■ 226.030.06H
165	15,87	<>	4600	36	1,5	1,2	0°	PNF	■ 226.036.06
165	20	2/6/32	4600	36	1,5	1,2	0°	PNF	■ 226.036.06H
165	30	2/7/42	4600	36	1,6	1,2	0°	PNF	■ 226.036.06M
184	15,87	<>	4100	48	2,0	1,6	0°	PNF	■ 226.048.07
190	30	2/7/42	4000	40	2,0	1,6	0°	PNF	■ 226.040.07M
210	15,87	<>	3600	48	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.048.08
210	30	2/7/42	3600	48	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.048.08M
216	30	2/7/42	3500	48	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.047.09M
235	30	2/7/42	3200	48	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.048.09M
254	15,87		3000	48	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.048.10
254	15,87		3000	60	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.060.10
254	30	COMBI3	3000	60	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.060.10M
305	25,4		2500	60	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.060.12
305	25,4		2500	80	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.080.12
305	30	COMBI3	2500	80	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.080.12M
355	25,4		2100	72	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.072.14
355	25,4		2100	90	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.090.14
355	30	COMBI3	2100	90	2,2	1,8	0°	PNF	■ 226.090.14M

• piły niewyciszone

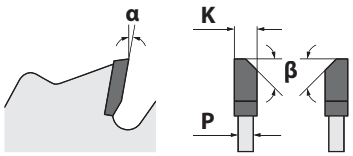
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

226
CERMET







ZASTOSOWANIE:
Do cięcia stali nierdzewnej.

DO MASZYN:
Pilarki kątowe.

MATERIAŁ:
Stal nierdzewna.

UWAGA:
Nie zaleca się stosowania lubrykantów. Niezalecane do materiałów nieżelaznych, drewna, szkła, plastiku.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
5	K30	1,520	2,300

D mm	F mm	PH	RPM sugerowane	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
160	20	2/6/32	4700	40	1,8	1,4	10°	PNF	■ 226.540.06H
184	15,87<>		4100	48	2,0	1,6	10°	PNF	■ 226.548.07
190	30	2/7/42	4000	48	1,8	1,4	10°	PNF	■ 226.548.07M
216	30	2/7/42	3600	56	1,8	1,4	10°	PNF	■ 226.556.09M
250	30	COMBI3	3000	72	2,2	1,8	10°	PNF	■ 226.572.10M
254	15,87		3000	72	2,2	1,8	10°	PNF	■ 226.572.10
300	30	COMBI3	2500	80	2,2	1,8	10°	PNF	■ 226.580.12M
305	25,4		2500	80	2,2	1,8	10°	PNF	■ 226.580.12
355	25,4		2100	90	2,2	1,8	10°	PNF	■ 226.590.14
355	30	COMBI3	2100	90	2,2	1,8	10°	PNF	■ 226.590.14M

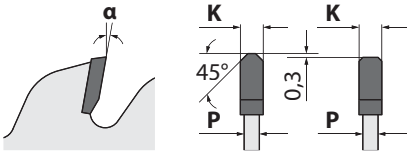
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

223







ZASTOSOWANIE:
Do cięcia bezpyłowego.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe.

MATERIAŁ:
Dupont Corian, Wilsonart, Gibralter, SSV Fountainhead, Varicor oraz cienki plastik.

UWAGA:
Nie zaleca się cięcia na piłach ukosowych.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR06	1,950	2,300

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	72	3,2	2,5	0°	TPF	■ 223.072.10M
300	30	COMBI3	84	3,2	2,5	0°	TPF	■ 223.084.12M

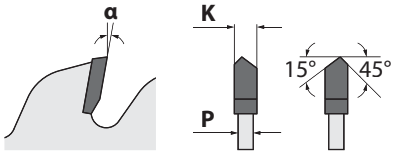
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

222







ZASTOSOWANIE:
Do idealnego cięcia bez przytapiania i rysowania materiału.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe.

MATERIAŁ:
Cienki plastik, szkło akrylowe, winyl.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
8	KCR06	1,950	2,300

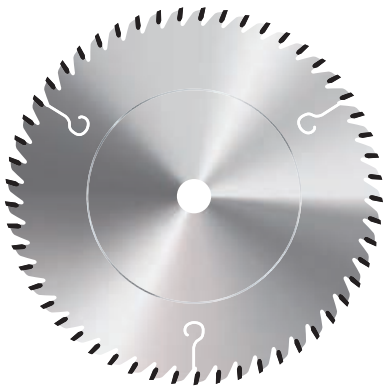
D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
250	30	COMBI3	80	2,8	2,2	-3° Neg.	NSF	■ 222.080.10M
300	30	COMBI3	96	2,8	2,2	-3° Neg.	NSF	■ 222.096.12M

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

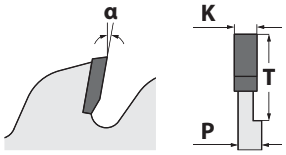
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Piły ultracienkie z poszerzanym korpusem

P11







ZASTOSOWANIE:
Do precyzjnego cięcia bardzo cienkich elementów.

DO MASZYN:
Pilarki formatowe Casatti i Mayer.

MATERIAŁ:
Drewno miękkie i twarde, fornir.

D mm	F mm	T mm	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
150	30	20	48	1,6	1,1/2,2	8°	PR	■ P11.150030048.000
200	30	25	64	1,6	1,1/2,2	10°	PR	■ P11.200030064.000
250	30	35	80	1,7	1,1/2,2	10°	PR	■ P11.250030080.000

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

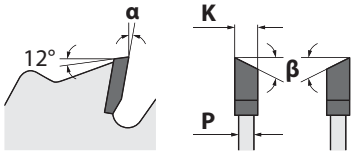
Piły ultracienkie do cięcia wzdłużnego

271



HM

WYCISZONA



ZASTOSOWANIE:
Do cięcia wzdłużnego. Ultracienki ząb ogranicza straty materiałowe oraz umożliwia precyzyjne cięcie, zwłaszcza wąskich i cienkich elementów.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe i ukosowe, elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
5 - 6	K20	1,550	2,300

D mm	F mm	REDUKCJE	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
136	20	(+10)		18	1,5	1,0	20°	10° NS	271.136.18H
150	20	(+16)		24	1,5	1,0	18°	10° NS	271.150.24H
160	20	(+16)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° NS	271.160.24H
165	20	(+15,87)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° NS	271.165.24H
165	30		2/7/42	24	1,7	1,1	18°	10° NS	271.165.24M
184	20	(+16+15,87)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° NS	271.184.24H
184	30		2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° NS	271.184.24M
190	30	(+20+16)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° NS	271.190.24M
• 200	30		2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° NS	271.200.36M
• 210	30	(+25)	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° NS	271.210.36M
• 216	30			36	1,8	1,2	-5° Neg.	10° NS	271.216.36M
235	30	(+25)	2/7/42	36	2,4	1,6	18°	10° NS	271.235.36M
250	30		COMBI3	24	2,4	1,6	20°	10° NS	271.250.24M
• 250	30		COMBI3	42	2,4	1,6	18°	10° NS	271.250.42M
300	30		COMBI3	24	2,6	1,8	22°	10° NS	271.300.24M
• 300	30		COMBI3	48	2,6	1,8	18°	10° NS	271.300.48M

• piły bez ogranicznika posuwu

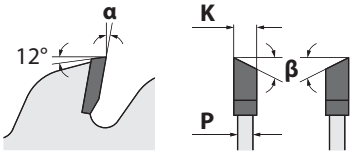
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Piły ultracienkie do cięcia poprzecznego

273 | 272







ZASTOSOWANIE:
Do cięcia poprzecznego z idealnym wykończeniem krawędzi. Ultracienki ząb ogranicza straty materiałowe oraz umożliwia precyzyjne cięcie, zwłaszcza wąskich i cienkich elementów.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe i ukosowe, elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Miękkie, twarde oraz egzotyczne drewno, drewnopochodne panele fornirowane lub laminowane okleiną na bazie papierowej.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
5 - 8	K01	1,840	2,050

273

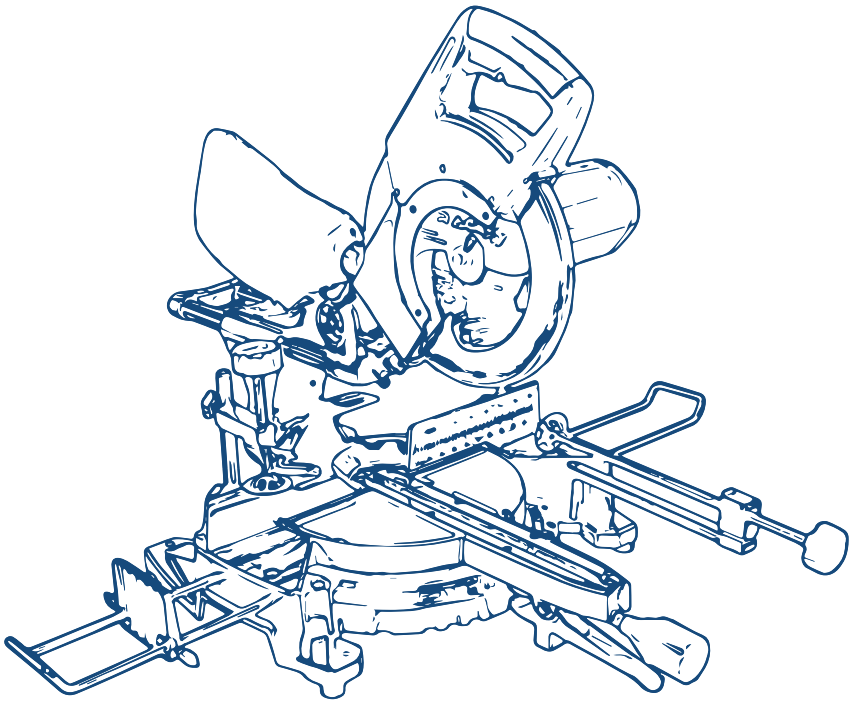
D mm	F mm	REDUKCJE	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
160	20	(+16)	2/6/32	56	1,7	1,1	12°	10° NS	273.160.56H
190	30	(+16 +20)	2/7/42	64	1,7	1,1	15°	10° NS	273.190.64M
216	30			64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° NS	273.216.64M
250	30		COMBI3	80	2,4	1,6	12°	10° NS	273.250.80M
300	30		COMBI3	96	2,6	1,8	12°	10° NS	273.300.96M

272

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

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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



Piły tarczowe

Piły tarczowe to narzędzia przeznaczone do rozkroju różnego rodzaju materiałów.

Piły są przystosowane do użytku w elektronarzędziach, pilarkach stołowych oraz w piłach panelowych i formatowych. Przeznaczone są do cięcia różnorodnych materiałów, np. drewna miękkiego i twardego, drewna warstwowego, materiałów drewnopochodnych (płyt wiórowych, fornirowanych i laminowanych, sklejek), kompozytów (gazobetonu, gipsokartonu, płyt gipsowo-cementowych, tworzyw sztucznych), aluminium, stali budowlanej i nierdzewnej, metali lekkich itd.

Należy podkreślić, że występują różne rodzaje pił tarczowych a każda jest dostosowana do cięcia innej grupy materiałów. Jest to charakterystyczna cecha pił, ich konstrukcja jest przystosowana do cięcia właściwego materiału. Pozwala to osiągnąć wysoką jakość oraz wydajność.

Aby odpowiednio dobrać piłę tarczową do konkretnego rodzaju materiału należy zapoznać się z ogólną budową tarczy, jej parametrami technicznymi oraz zasadami stosowania.

Prawidłowy dobór i stosowanie pił tarczowych

Cięcie za pomocą piły tarczowej stawia wiele wymagań przed operatorem. Jest to proces trudny oraz w praktyce złożony ze względu na mnogość parametrów i czynników wypływających na proces cięcia. Operator musi dysponować odpowiednią wiedzą techniczną oraz doświadczeniem. Są to niezbędne kwalifikacje, które pozwalają uzyskać dużą wydajność oraz wysoką jakość cięcia. Bez tych czynników nie uda nam się uzyskać odpowiednio gładkiej i prostej powierzchni ciętych materiałów, np. przy wytwarzaniu mebli oraz innych elementów.

Podsumowując należy pamiętać, że gwarancją prawidłowej pracy narzędzi oprócz prawidłowego ustawienia parametrów pracy: głębokość cięcia, prędkość posuwu, rodzaj zęba oraz jego ostrość będzie doświadczenie operatora stanowiące ostatni czynnik mający wpływ na prawidłowo wykonaną pracę.

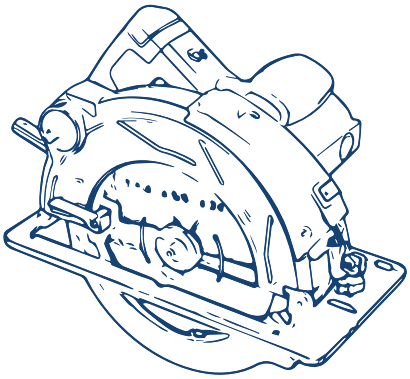
Dobór odpowiedniego typu piły tarczowej

Głównym kryterium przy wyborze typu piły tarczowej to rodzaj ciętego materiału oraz jego parametry techniczne, głównie grubość. Zależnie od grubości ciętego materiału do użytku dobieramy tarczę o jak najmniejszej możliwej średnicy zewnętrznej.

Optymalny dobór średnic zapewnia maksymalną stabilność oraz minimalną szerokość rzazu. Prawidłowe cięcie stawia obecnie spore wymagania przed firmami budowlanymi lub produkcyjnymi. Muszą one dobierać piły optymalne dla różnego rodzaju materiałów. Konieczne jest więc aby firmy te wyposażone były w kilka różnego rodzaju tarcz o różnej ilości zębów i ich kształcie. Dobór ilości zębów zależy od grubości materiału.

Istnieje ogólna zasada: dwa do sześciu zębów powinno jednocześnie uczestniczyć w procesie cięcia materiału.

Parametry materiału niezbędne do optymalnego doboru piły: rodzaj materiału ciętego, grubość materiału, oczekiwana wydajność cięcia, rodzaj obróbki, jakość cięcia, rodzaj maszyny, poziom hałasu.



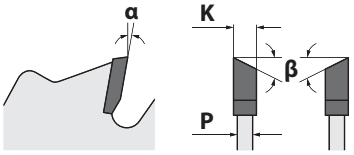
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Piły do cięcia wzdłużnego do elektronarzędzi

290



HM



ZASTOSOWANIE:
Cięcie wzdłużne.

DO MASZYN:
Pilarki ukosowe, elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
6 - 8	K10	1,765	2,150

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
150	20		12	2,4	1,4	20°	10° NS	■ 290.150.12H
160	16		12	2,2	1,6	20°	10° NS	■ 290.160.12E
160	20	2/6/32	12	2,2	1,6	20°	10° NS	■ 290.160.12H
180	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° NS	■ 290.180.12M
190	16	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° NS	■ 290.190.12E
190	20	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° NS	■ 290.190.12H
190	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° NS	■ 290.190.12M
200	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.200.24M
210	25		24	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.210.24L
210	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.210.24M
216	30		24	2,8	1,8	-5° Neg.	15° NS	■ 290.216.24M
220	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.220.24M
230	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.230.24M
235	25		24	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.235.24L
235	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.235.24M
240	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.240.24M
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.250.24M
260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.260.28M
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° NS	■ 290.270.28M

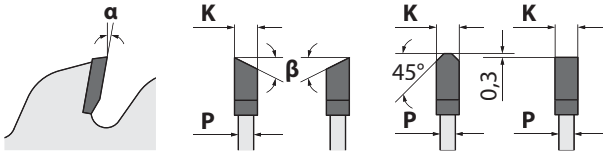
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

292 | 281



HM



NS TP

ZASTOSOWANIE:
Cięcie poprzeczne z idealnym wykończeniem krawędzi.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe i ukośnice, elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Miękkie, twarde oraz egzotyczne drewno, drewnopochodne panele fornirowane lub laminowane okleiną na bazie papierowej.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
6 - 8	K10	1,765	2,150

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
120	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	10°	15° NS	292.120.36H
120	20	2/5,5/30	40	1,8	1,2	10°	15° NS	292.120.40H
125	20		36	2,4	1,4	15°	15° NS	292.125.36H
130	20		36	2,4	1,4	15°	15° NS	292.130.36H
140	20		36	2,4	1,4	15°	15° NS	292.140.36H
150	20		40	2,4	1,4	15°	15° NS	292.150.40H
160	16		40	2,2	1,6	10°	15° NS	292.160.40E
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	15° NS	292.160.40H
160	20 (Virutex)	4/7/32 (45°)	40	2,2	1,6	10°	TP	281.160.40H
• 160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	TP	281.160.40H2
160	30	2/7/42	40	2,2	1,6	10°	15° NS	292.160.40M
160	20	2/7/42	56	2,2	1,6	15°	15° NS	292.160.56H
165	20	2/7/42	56	2,2	1,6	15°	15° NS	292.165.56H
165	20	2/6/32	40	2,6	1,6	10°	15° NS	292.165.40H
165	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.165.40M
170	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.170.40M
180	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.180.40H
180	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.180.40M
184	16		40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.184.40E
184	30		40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.184.40M
190	16	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.190.40E
190	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.190.40H
190	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.190.40M
190	30	2/7/42	64	2,6	1,6	15°	15° NS	292.190.64M
190	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	48	2,4	1,6	10°	15° NS	292.190.48FF
200	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.200.48M

• piła niewyciszona

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Piły do cięcia poprzecznego do elektronarzędzi

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
210	25		48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.210.48L
210	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.210.48M
210	30	2/7/42	64	2,8	1,8	15°	15° NS	292.210.64M
216	30		64	2,8	1,8	-5° Neg.	15° NS	292.216.64M
216	30		80	2,8	1,8	-5° Neg.	15° NS	292.216.80M
220	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.220.48M
225	30	2/7/42	48	2,8	1,8	10°	15° NS	292.225.48M
230	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.230.48M
230	30	2/7/42+2/10/60	64	2,8	1,8	15°	15° NS	292.230.64M
235	25		48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.235.48L
235	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.235.48M
240	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.240.48M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° NS	285.060.10M
260	30	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° NS	285.060.11M

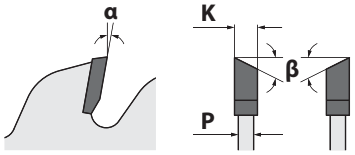
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

285 | 291
uniwersalne

HM





ZASTOSOWANIE:
Cięcie wzdłużne i poprzeczne.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe i ukośnice, elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, sklejka.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
6 - 8	K10	1,765	2,150

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
120	20	2/5,5/30	18	1,8	1,2	15°	15° NS	291.120.18H
125	20		20	2,4	1,4	15°	15° NS	291.125.20H
130	20		20	2,4	1,4	15°	15° NS	291.130.20H
140	20		20	2,4	1,4	15°	15° NS	291.140.20H
150	16		24	2,4	1,4	15°	15° NS	291.150.24E
150	20		24	2,4	1,4	15°	15° NS	291.150.24H
160	16		24	2,2	1,6	15°	15° NS	291.160.24E
160	20	2/6/32	24	2,2	1,6	15°	15° NS	291.160.24H
160	30	2/7/42	24	2,2	1,6	15°	15° NS	291.160.24M
165	20	2/6/32	24	2,6	1,6	15°	15° NS	291.165.24H
165	30	2/7/42	24	2,6	1,6	15°	15° NS	291.165.24M
170	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.170.24M
180	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.180.24H
180	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.180.24M
184	16		24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.184.24E
184	30		24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.184.24M
190	16	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.190.24E
190	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.190.24H
190	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.190.24M
190	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	32	2,6	1,6	10°	10° NS	291.190.32FF
200	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.200.36M
210	25		36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.210.36L
210	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.210.36M
216	30		48	2,8	1,8	-5° Neg.	15° NS	291.216.48M
220	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.220.36M
225	30	2/7/42	36	2,8	1,8	20°	15° NS	291.225.36M
230	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.230.36M
235	25		36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.235.36L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

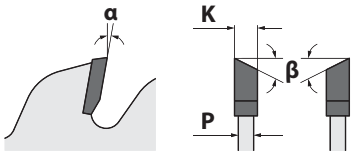
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
235	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.235.36M
240	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.240.36M
250	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° NS	285.040.10H
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° NS	285.040.10M
260	30	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° NS	285.048.11M
270	30	2/7/42	42	2,8	1,8	15°	15° NS	291.270.42M

Seria K
piły konstruktorskie

HM





ZASTOSOWANIE:
Piły przeznaczone do prac budowlanych, remontów. Charakteryzują się dużą wydajnością w bardzo ekonomicznej cenie.

DO MASZYN:
Pilarki przenośne, stacjonarne i piły stołowe.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, sklejka, płyty OSB.

OPIS	D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
Poprzeczna (opak. 10 szt.)	160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° NS	K16024H-X10
• Poprzeczna (opak. 10 szt.)	160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	15°	15° NS	K16040H-X10
Poprzeczna (opak. 10 szt.)	190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° NS	K19024M-X10
Poprzeczna (opak. 10 szt.)	216	30	2/7/42	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° NS	K21624M-X10
• Poprzeczna (opak. 10 szt.)	216	30	2/7/42	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° NS	K21648M-X10
Poprzeczna (opak. 5 szt.)	250	30	2/6/32 + 2/7/42	40	2,6	1,8	15°	10° NS	K25040M-X05

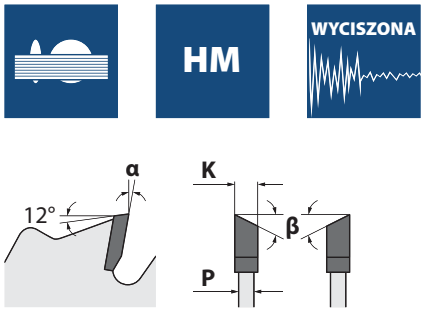
- idealnie wykańczająca krawędzie

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

271





ZASTOSOWANIE:
Do cięcia wzdłużnego i poprzecznego. Ultracienki ząb ogranicza straty materiałowe. Wyposażone w tuleję redukcyjną otworu.

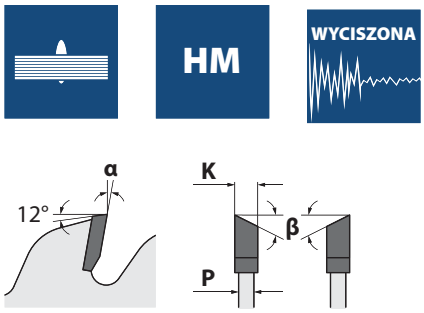
DO MASZYN:
Elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, sklejka.

D mm	F mm	REDUKCJE	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
136	20	(+10)		18	1,5	1,0	20°	10° NS	271.136.18H
165	20	(+15,87)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° NS	271.165.24H
165	30		2/7/42	24	1,7	1,1	18°	10° NS	271.165.24M
184	20	(+16 +15,87)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° NS	271.184.24H

272





ZASTOSOWANIE:
Do cięcia poprzecznego. Ultracienki ząb ogranicza straty materiałowe. Wyposażone w tuleję redukcyjną otworu.

DO MASZYN:
Elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, sklejka.

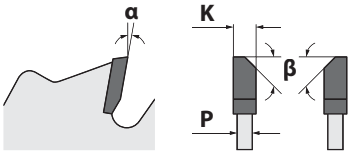
D mm	F mm	REDUKCJE	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
136	20	(+10)		36	1,5	1,0	18°	10° NS	272.136.36H
165	20	(+15,87)	2/6/32	36	1,7	1,1	20°	10° NS	272.165.36H
184	20	(+16+15,87)	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° NS	272.184.40H

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

226
piły ultracienkie





ZASTOSOWANIE:
Ultracienki ząb ogranicza straty materiałowe.

DO MASZYN:
Elektronarzędzia.

MATERIAŁ:
Metal, PVC i materiały kompozytowe.

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
136,5	10	30	1,5	1,2	0°	PNF	226.030.05
136,5	20	30	1,5	1,2	0°	PNF	226.030.05H
165	15,87<>	36	1,5	1,2	0°	PNF	226.036.06

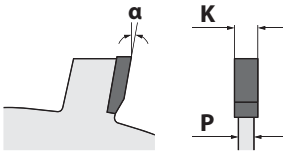
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

240



HM



ZASTOSOWANIE:
Do rowkowania, felcowania.

DO MASZYN:
Czopiarki, maszyny frezujące.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, panele drewnopochodne, plastik.

Wysokość zęba mm	ISO	HV10	N / mm²
6	K01	1,840	2,050

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
120	20	12	3,2	2,2	15	PR	240.120020012.000
120	20	24	3,2	2,2	15	PR	240.120020024.000
120	30	30	4	2,8	15	PR	240.120030030.000
120	35	30	3,2	2,2	15	PR	240.120035030.000
125	30	12	1,5	1,1	15	PR	240.125030012.015
125	30	12	2	1,4	15	PR	240.125030012.002
125	30	12	3	2	15	PR	240.125030012.003
125	30	12	3,5	2,4	15	PR	240.125030012.035
125	30	12	4,5	2,8	15	PR	240.125030012.045
125	30	12	7	5	15	PR	240.125030012.007
125	30	12	8	6	15	PR	240.125030012.008
125	30	24	3	2	15	PR	240.125030024.003
125	30	24	4	2,8	15	PR	240.125030024.004
125	30	36	2	1,4	15	PR	240.125030036.002
125	30	36	3,2	2,2	15	PR	240.125030036.032
125	30	36	4	2,8	15	PR	240.125030036.004
125	35	12	2,5	1,8	8°	PR	240.125035012.025
125	35	12	3	2,2	8°	PR	240.125035012.003
125	35	12	4	2,8	8°	PR	240.125035012.004
125	35	12	5	2,8	8°	PR	240.125035012.005
125	35	12	6	3,2	8°	PR	240.125035012.006
150	30	12	2	1,4	15°	PR	240.020.06M
150	30	12	3	2	15°	PR	240.030.06M
150	30	12	3,5	2,5	15	PR	240.150030012.000
150	30	12	4	3	15°	PR	240.040.06M
150	30	12	5	3	15°	PR	240.050.06M
150	30	12	6	3	15°	PR	240.060.06M
150	30	18	2	1,4	15	PR	240.150030018.002

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Piły rowkujące

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
150	30	18	3	2	15	PR	240.150030018.003
150	30	18	3,2	2,2	15	PR	240.150030018.032
150	30	18	4	2,8	15	PR	240.150030018.004
150	30	18	5	3,5	15	PR	240.150030018.005
150	30	18	6	3,5	15	PR	240.150030018.006
150	30	18	8	6	15	PR	240.150030018.008
150	30	18	10	8	15	PR	240.150030018.010
150	30	36	4	2,8	15	PR	240.150030036.000
150	35	12	2	1,4	15°	PR	240.020.06R
150	35	12	3	2	15°	PR	240.030.06R
150	35	12	4	3	15°	PR	240.040.06R
150	35	12	5	3	15°	PR	240.050.06R
150	35	12	6	3	15°	PR	240.060.06R
180	30	18	3	2	15°	PR	240.030.07M
180	30	18	4	3	15°	PR	240.040.07M
180	30	18	5	3	15°	PR	240.050.07M
180	30	18	6	3	15°	PR	240.060.07M
180	30	18	8	6	15	PR	240.180030018.008
180	30	18	10	8	15	PR	240.180030018.010
180	30	36	4	2,5	15	PR	240.180030036.000
180	30	40	3,2	2,2	15	PR	240.180030040.000
180	35	18	3	2	15°	PR	240.030.07R
180	35	18	4	3	15°	PR	240.040.07R
180	35	18	5	3	15°	PR	240.050.07R
180	35	18	6	3	15°	PR	240.060.07R
200	30	30	4	2,8	15	PR	240.200030030.004
200	30	30	4,4	3,2	15	PR	240.200030030.044
200	30	32	3,5	2,5	15	PR	240.200030032.035
200	30	32	5	3,5	15	PR	240.200030032.005
200	30	32	6	4	15	PR	240.200030032.006

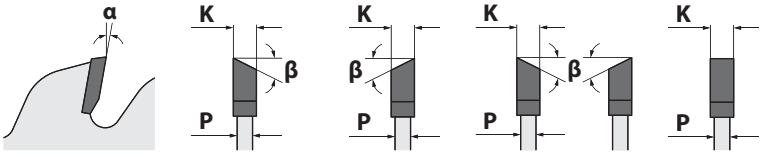
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

PKA



HM



ZASTOSOWANIE:
Do obcinania okleiny.

DO MASZYN:
Okleiniarki.

MATERIAŁ:
Okleina, fornir.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	α	ZĄB	SYMBOL	MASZYNA
80	30		12	2,4		R	PKA.080030012.P0R	BIMATIC
80	30		12	2,4		L	PKA.080030012.P0L	BIMATIC
80	30		12	3,2		R	PKA.080030012.P1R	BIMATIC
80	30		12	3,2		L	PKA.080030012.P1L	BIMATIC
80	20		12	3		R	PKA.080020012.P0R	PAOLONI, CASADEI
80	20		12	3		L	PKA.080020012.P0L	PAOLONI, CASADEI
80	34		30	3,2		R	PKA.080034030.P0R	HOMAG
80	34		30	3,2		L	PKA.080034030.P0L	HOMAG
85	30		12	3,2		R	PKA.085030012.P0R	BIMATIC
85	30		12	3,2		L	PKA.085030012.P0L	BIMATIC
90	30		20	3		PR	PKA.090030020.P0P	IDM
100	30		30	2,6		R	PKA.100030030.P0R	STEFANI
100	30		30	2,6		L	PKA.100030030.P0L	STEFANI
100	20		20	3,2		NS	PKA.100020020.P0A	
100	20		20	3,2		R	PKA.100020020.P0R	
100	20		20	3,2		L	PKA.100020020.P0L	
100	22		20	3,2		R	PKA.100022020.P0R	
100	22		20	3,2		L	PKA.100022020.P0L	
100	32		30	2,6	Neg.	R	PKA.100032030.N0R	BRANDT
100	32		30	2,6	Neg.	L	PKA.100032030.N0L	BRANDT
100	32		30	2,6		R	PKA.100032030.P1R	BRANDT
100	32		30	2,6		L	PKA.100032030.P1L	BRANDT
100	32		30	2,6		NS	PKA.100032030.P0A	BRANDT
100	32		30	3		R	PKA.100032030.P2R	CEHISA
100	32		30	3		L	PKA.100032030.P2L	CEHISA
100	22	2/4/30	20	2,4	Neg.	NS	PKA.100022020.N0A	EBM
100	22		20	3,2		NS	PKA.100022020.P1A	FELDER
100	22		20	3,2	Neg.	NS	PKA.100022020.N2A	FELDER
100	32		20	3		R	PKA.100032020.P0R	HOMAG
100	32		20	3		L	PKA.100032020.P1L	HOMAG
100	32		20	3,2		R	PKA.100032020.P1R	HOMAG
100	32		20	3,2		L	PKA.100032020.P0L	HOMAG

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Piły do okleiniarek

D mm	F mm	PH	Z	K mm	α	ZĄB	SYMBOL	MASZYNA
100	32		20	3,2	Neg.	R	PKA.100032020.N2R	HOMAG, WILMSMEYER
100	32		20	3,2	Neg.	L	PKA.100032020.N2L	HOMAG, WILMSMEYER
100	16		20	3,2		R	PKA.100016020.P0R	OTT
100	16		20	3,2		L	PKA.100016020.P0L	OTT
100	32		20	3,6		NS	PKA.100032020.P0A	HOMAG, RAIMANN
100	30		30	3,2		R	PKA.100030030.P1R	
100	30		30	3,2		L	PKA.100030030.P1L	
100	30		20	2,6		NS	PKA.100030020.P0A	
105	32		20	3,5		R	PKA.105032020.P0R	
105	32		20	3,5		L	PKA.105032020.P0L	
110	32		40	2,4		R	PKA.110032040.P0R	BRANDT
110	32		40	2,4		L	PKA.110032040.P0L	BRANDT
110	22		20	3,6		NS	PKA.110022020.P0A	HOLZ-HER
110	32		20	3,6		NS	PKA.110032020.P0A	HOMAG
110	40		30	1,7		TCG	PKA.110040030.P0T	HOMAG
110	40	4/5,5/52	20	3,2		R	PKA.110040020.P0R	HOMAG
110	40	4/5,5/52	20	3,2		L	PKA.110040020.P0L	HOMAG
110	40	4/6/52	30	3,2		R	PKA.110040030.P0R	HOMAG BAZ
110	32		30	3		R	PKA.110032030.P0R	
110	32		30	3		L	PKA.110032030.P0L	
110	22		20	3,2		R	PKA.110022020.P0R	
110	22		20	3,2		L	PKA.110022020.P0L	
110	22		20	3,6		R	PKA.110022020.P1R	
110	22		20	3,6		L	PKA.110022020.P1L	
115	20		24	3,2		NS	PKA.115020024.P0A	
115	52		30	3,2		R	PKA.115052030.P0R	BIESSE
115	52		30	3,2		L	PKA.115052030.P0L	BIESSE
115	56		30	3,2		R	PKA.115056030.P0R	BIESSE
115	56		30	3,2		L	PKA.115056030.P0L	BIESSE
115	56	3/7,1/68+3/7,1/68	30	3,2		NS	PKA.115056030.P0A	BIESSE AKRON
115	30		24	2,6	Neg.	NS	PKA.115030024.N0A	
115	30		24	2,6		NS	PKA.115030024.P1A	
116	30		20	3,4		R	PKA.116030020.P0R	
116	30		20	3,4		L	PKA.116030020.P0L	
120	40	PH4	20+4	3,6		R	PKA.120040024.P0R	BIESSE
120	40	PH4	20+4	3,6		L	PKA.120040024.P0L	BIESSE
120	20		24	3,2		NS	PKA.120020024.P0A	
120	40		30	3,2		R	PKA.120040030.P0R	HOMAG
120	40		30	3,2		L	PKA.120040030.P0L	HOMAG
120	40	2x4/6/52	24	3,6		NS	PKA.120040024.P0A	HOMAG
120	40	2x4/5,5/52	36	3,2		NS	PKA.120040036.P0A	HOMAG
120	40	2x4/6/52	36	3,6		NS	PKA.120040036.P1A	HOMAG
120	32		20	3,2	Neg.	NS	PKA.120032020.N0A	RAIMANN
125	20		16+4	2,6		R	PKA.125020020.P0R	ELWOOD
125	20		16+4	2,6		L	PKA.125020020.P0L	ELWOOD
125	30		24	3,2		R	PKA.125030024.P1R	EBS
125	30		24	3,2		L	PKA.125030024.P1L	EBS
125	20		30	3,2		NS	PKA.125020030.P0A	
125	20		30	3,2		R	PKA.125020030.P1R	
125	20		30	3,2		L	PKA.125020030.P1L	
125	20		30	3		R	PKA.125020030.P0R	OCMAC
125	20		30	3		L	PKA.125020030.P0L	OCMAC

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Piły do okleiniarek

D mm	F mm	PH	Z	K mm	α	ZĄB	SYMBOL	MASZYNA
125	20		40	3,2		R	PKA.125020040.P0R	SCM
125	20		40	3,2		L	PKA.125020040.P0L	SCM
125	40	2x4/5,8/60	24	2,4		NS	PKA.125040024.P0A	BRANDT
125	30	2x4/6,5/48	36	2,4		NS	PKA.125030036.P0A	HOMAG BAZ
125	32		24	2,4		NS	PKA.125032024.P0A	BRANDT
125	30		24	2,6		R	PKA.125030024.P0R	
125	30		24	2,6		L	PKA.125030024.P0L	
125	30		20	3		R	PKA.125030020.P0R	
125	30		20	3		L	PKA.125030020.P0L	
130	30		16+4	3,6		NS	PKA.130030020.P0A	BIESSE
130	30		20+4	3,6		R	PKA.130030024.P0R	BIESSE
130	30		20+4	3,6		L	PKA.130030024.P0L	BIESSE
130	20	4	20+4	3,6		R	PKA.130020024.P0R	
130	20		20+4	3,6		L	PKA.130020024.P0L	
140	30		28+4	3,2		R	PKA.140030032.P0R	
140	30		28+4	3,2		L	PKA.140030032.P0L	
140	30		16+4	3,6	Neg.	NS	PKA.140030020.N0A	BIESSE
140	30	4/8,6/46	36	3,2		R	PKA.140030036.P0R	BIESSE
140	30	4/8,6/46	36	3,2		L	PKA.140030036.P0L	BIESSE
140	22		36	3,2		NS	PKA.140022036.P0A	HOLZ-HER
140	16		36	3,2		R	PKA.140016036.P0R	OTT
140	16		36	3,2		L	PKA.140016036.P0L	OTT
140	16		36	3,2		NS	PKA.140016036.P0A	OTT
140	22		36	3,2		NS	PKA.140022036.N1A	HOLZ-HER
150	35	4/6,5/50	24+6	3,8		R	PKA.150035030.P0R	SCM STEFANI
150	35	4/6,5/50	24+6	3,8		L	PKA.150035030.P0L	SCM STEFANI
150	30		36	3,2		R	PKA.150030036.P0R	
150	30		36	3,2		L	PKA.150030036.P0L	
150	55		36	3,2		R	PKA.150055036.P0R	
150	55		36	3,2		L	PKA.150055036.P0L	
150	60		36	3,2		R	PKA.150060036.P0R	
150	60		36	3,2		L	PKA.150060036.P0L	
150	30		48	3,2		R	PKA.150030048.P0R	
150	30		48	3,2		L	PKA.150030048.P0L	
150	55		48	3,2		R	PKA.150055048.P0R	
150	55		48	3,2		L	PKA.150055048.P0L	
150	60		48	3,2		R	PKA.150060048.P0R	
150	60		48	3,2		L	PKA.150060048.P0L	
150	20		36	2,8		R	PKA.150020036.P0R	BRANDT
150			36	2,8		L	PKA.1500036.00P0L	
150	30		40	3,5		R	PKA.150030040.P0R	HOMAG
150	30		40	3,5		L	PKA.150030040.P0L	HOMAG
150	22		30	3,5	Neg.	R	PKA.150022030.N0R	IMA
150	22		30	3,5	Neg.	L	PKA.150022030.N0L	IMA
150	30		30	3,5		R	PKA.150030030.P0R	SCM-IDM
150	30		30	3,5		L	PKA.150030030.P0L	SCM-IDM
150	30	4/5,5/52	44	3,5	Neg.	R	PKA.150030044.N0R	HOMAG POWERLINE
150	30	4/5,5/52	44	3,5	Neg.	L	PKA.150030044.N0L	HOMAG POWERLINE
150	30	4/6/48 + 4/5,5/52	48	3,2		R	PKA.150030048.P1R	HOMAG BAZ
150	22		48	3,2		NS	PKA.150022048.P0A	IMA
160	30		36	3,2		R	PKA.160030036.P0R	
160	30		36	3,2		L	PKA.160030036.P0L	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Piły do okleiniarek

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

D mm	F mm	PH	Z	K mm	α	ZĄB	SYMBOL	MASZYNA
160	20		48	3,2		NS	PKA.160020048.P0A	BIESSE, HOLZ-HER
160	30		24	2,8		NS	PKA.160030024.P0A	HOLZ-HER
160	40		24	4		NS	PKA.160040024.P0A	HOLZ-HER
160	22		36	3,5	Neg.	NS	PKA.160022036.N0A	IMA
160	22		48	3,2	Neg.	NS	PKA.160022048.N0A	IMA
160	40		18	3,6		R	PKA.160040018.P0R	HOLZ-HER
160	40		18	3,6		L	PKA.160040018.P0L	
160	30	2/7/42	24	3,2		NS	PKA.160030024.P1A	HOLZ-HER
160	40	4/5,5/52	30	3,2		NS	PKA.160040030.P0A	HOLZ-HER
170	30		36	3,2		R	PKA.170030036.P0R	
170	30		36	3,2		L	PKA.170030036.P0L	
170	30		36	3,2		NS	PKA.170030036.P0A	HOMAG
170	30		48	3,5		R	PKA.170030048.P0R	HOMAG
170	30		48	3,5		L	PKA.170030048.P0L	HOMAG
170	30		48	3,5	Neg.	R	PKA.170030048.N0R	HOMAG
170	30		48	3,5	Neg.	L	PKA.170030048.N0L	HOMAG
170	30		36	3,2		R	PKA.170030036.P0R	SCM
170	30		36	3,2		L	PKA.170030036.P0L	SCM
180	50	3/22/80	36	3,2		L	PKA.180050036.P0L	
180	50	3/22/80	36	3,2		R	PKA.180050036.P0R	
180	50	3/22/80	56	3,2		L	PKA.180050056.P0L	
180	50	3/22/80	56	3,2		R	PKA.180050056.P0R	
180	30		48	3,2		R	PKA.180030048.P0R	
180	30		48	3,2		L	PKA.180030048.P0L	
180	65	6/7/90	48	3,2		R	PKA.180065048.P0R	
180	65	6/7/90	48	3,2		L	PKA.180065048.P0L	
180	30		48	3,5		R	PKA.180030048.P1R	HOMAG
180	30		48	3,5		L	PKA.180030048.P1L	HOMAG
180	30		54	3,2		NS	PKA.180030054.P0A	HOMAG
180	22		48	3,2		NS	PKA.180022048.P0A	IMA
180	22		48	3,2	Neg.	NS	PKA.180022048.N0A	IMA
180	30		58	3,2		NS	PKA.180030058.P0A	OCMAC
200	60		48	3,2		R	PKA.200060048.P0R	
200	60		48	3,2		L	PKA.200060048.P0L	
200	30		64	3,2		NS	PKA.200030064.P0A	IMA
200	40		48	3,2		R	PKA.200040048.P0R	
200	40		48	3,2		L	PKA.200040048.P0L	
200	30		64	3,2		R	PKA.200030064.P0R	
200	30		64	3,2		L	PKA.200030064.P0L	
200	60		64	3,2		R	PKA.200060064.P0R	
200	60		64	3,2		L	PKA.200060064.P0L	
200	60	6	64	3,2		R	PKA.200060064.P1R	
200	60	6	64	3,2		L	PKA.200060064.P1L	
200	60		64	3,6		R	PKA.200060064.P2R	
200	60		64	3,6		L	PKA.200060064.P2L	

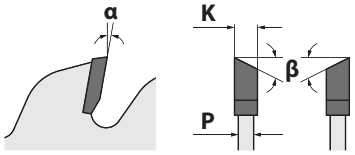
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

PDA



HM



ZASTOSOWANIE:
Różnego typu operacje wykonywane przez agregat tnący np. nutowanie, docinanie itp.

DO MASZYN:
Maszyny CNC posiadające agregat tnący.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, płyta wiórowa

D mm	F mm	PH	Z	K mm	ZĄB	SYMBOL	MASZYNA
100	20		24	3,2	NS	PDA.100020024.A00	
100	20		24	4	NS	PDA.100020024.A01	
100	30		24	3,2	NS	PDA.100030024.A00	
100	30		24	4	NS	PDA.100030024.A01	
120	20	3x4,5/8(faza 45)x35	36	3,2	NS	PDA.120020036.A00	SCM
120	20	3x4,5/8(faza 45)x35	36	4	NS	PDA.120020036.A01	SCM
120	30		36	3,2	NS	PDA.120030036.A00	
120	30		36	4	NS	PDA.120030036.A01	
120	35	4x5,5(faza 45)x50	36	3,2	NS	PDA.120035036.A00	Biesse Rover
120	35	4x5,5(faza 45)x50	36	4	NS	PDA.120035036.A01	Biesse Rover
120	35	4/5,5/40+2/6/50	36	3,2	NS	PDA.120035036.A03	COSMEC
120	35	4/5,5/40+2/6/50	36	4	NS	PDA.120035036.A02	COSMEC
125	20	3x4,5/8(faza 45)x35	36	3,2	NS	PDA.125020036.A00	SCM
125	20	3x4,5/8(faza 45)x35	36	4	NS	PDA.125020036.A01	SCM
125	30	4x5,3/9,7+RH+4x5,3/9,7+LH	36	3,2	NS	PDA.125030036.A00	Homag BHX
125	30	4x5,3/9,7+RH+4x5,3/9,7+LH	36	4	NS	PDA.125030036.A01	Homag BHX
125	35	4x5,5(faza 45)x50	36	3,2	NS	PDA.125035036.A00	Felder
125	35	4x5,5(faza 45)x50	36	4	NS	PDA.125035036.A01	Felder
125	30	4/6/45+4/6/52	36	3,2	NS	PDA.125030036.A03	BIMA
125	30	4/6/45+4/6/52	36	4	NS	PDA.125030036.A02	BIMA
150	30	4/5,5/52	36	3,2	NS	PDA.150030036.A00	HOMAG VENTURE
150	30	4/5,5/52	36	3,5	NS	PDA.150030036.A01	HOMAG VENTURE
150	30	4/5,5/52	36	4	NS	PDA.150030036.A02	HOMAG VENTURE
150	35	1/6/20,5	36	3.2	NS	PDA.150035036.A00	SKIPPER
150	35	1/6/20,5	36	3,5	NS	PDA.150035036.A01	SKIPPER
150	35	1/6/20,5	36	4	NS	PDA.150035036.A02	SKIPPER
150	35	2/6,5/48	36	4	NS	PDA.150035036.A03	SKIPPER
180	30	4/5,5/52	36	3,2	NS	PDA.180030036.A00	HOMAG VENTURE
180	30	4/5,5/52	36	3,5	NS	PDA.180030036.A01	HOMAG VENTURE
180	30	4/5,5/52	36	4	NS	PDA.180030036.A02	HOMAG VENTURE

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

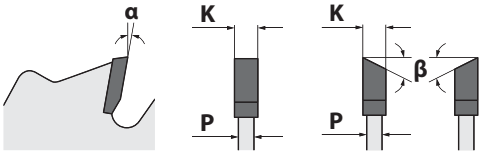
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

240 | 241





HM



PR NS

ZASTOSOWANIE:
Wycinanie wpustów do połączenia typu Lamello®.

DO MASZYN:
Pasują do lamelownic większości producentów w tym: Lamello, DeWalt, Porter Cable, Skil, Bosh, Freud.

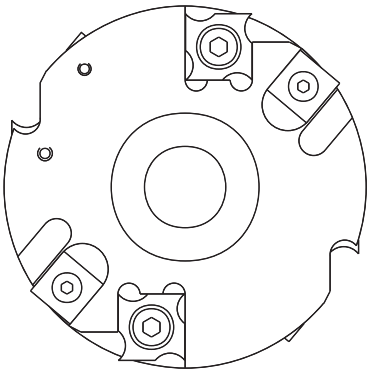
D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
100	22	4/4,5 - 9,5/36	6	3,96	3,0	18°	NS	240.006.04
100	22	4/4,5 - 9,5/36	8	3,96	3,0	15°	NS	240.008.04
• 100	22		8	3,96	3,1-3,9	15°	PR	241.008.04

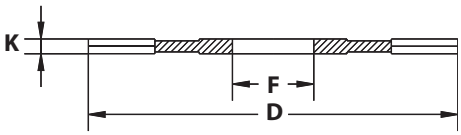
- do maszyn: Virutex, Porter-Cable

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy lamello na płytki wymienne

GRL





HM

PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Wycinanie wpustów do połączenia typu Lamello®.

DO MASZYN:
Pasują do lamelownic większości producentów w tym: Lamello, DeWalt, Porter Cable, Skil, Bosh, Freud.

D mm	I mm	F mm	Z	SYMBOL
100	3,95	22	4+4	■ GRL.100022395.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

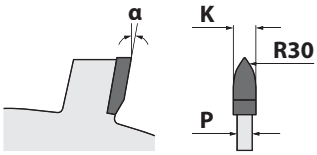
		ŚRUBA M4x3	ŚRUBA KONTRUJĄCA M4 R10,2	ŚRUBA KONTRUJĄCA M4 R11,6
181954	14124	SM4.03	SK4.102	SK4.116

Frez do wycinania wad drewna

240.004.04



HM



ZASTOSOWANIE:
Idealnie nadaje się do wycinania wszelkiego rodzaju wad w drewnie m.in. żywicy, sęków itp. Dzięki temu frezowi oraz zastosowaniu odpowiednich łatek, wszelkie poprawki pozostaną niewidoczne.

DO MASZYN:
Do stosowania w lamelownicach.

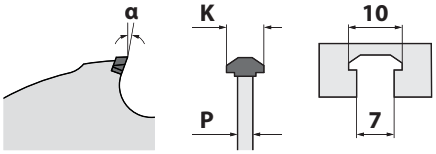
D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	ZĄB	SYMBOL
100	22	4	8,0	6,0	18°	R30	■ 240.004.04

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

Frezy diamentowe do P-System lamello

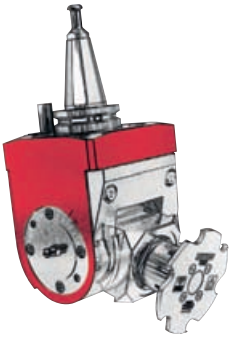
240

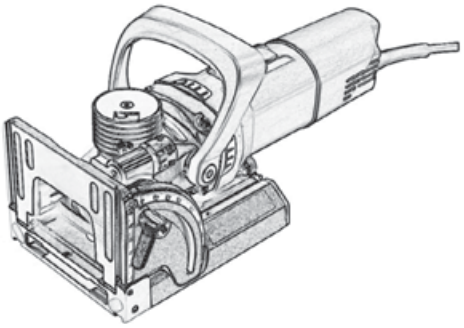


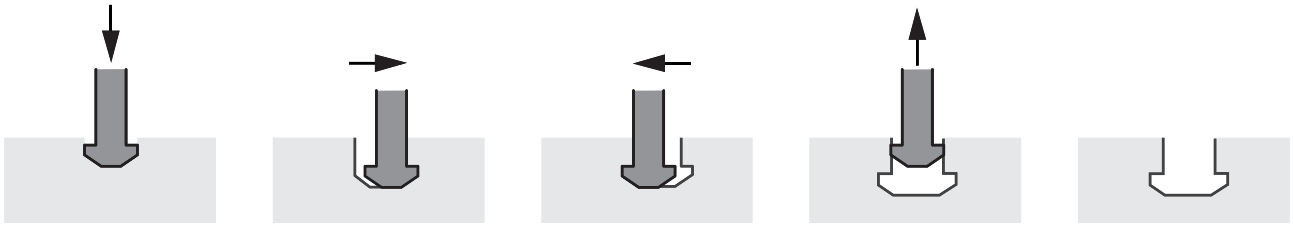


ZASTOSOWANIE:
Frezowanie otworów pod złącza systemu Lamello® P-System. Diamentowe ostrza gwarantują długą żywotność narzędzia.

DO MASZYN:
Frezarka Lamello® Zeta P2, CNC







D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	SYMBOL
100,4	22	4/4,5 - 9,5/36	3	7	4	20°	■ 240.601.04
100,4	30	4/6,6 - 12/48	3	7	4	20°	■ 240.601.04M



1



2



3



4

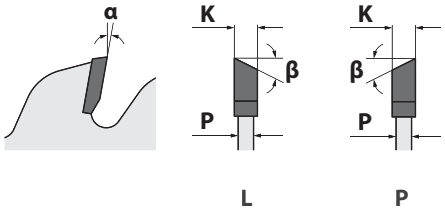
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

P26



HM



ZASTOSOWANIE:
Pracują razem z głowicami segmentowymi wyposażonymi w moduły rozdrabniające.

DO MASZYN:
Automatyczne linie do formatowania.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, materiały drewnopochodne.

system BSP

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P	SYMBOL RH	SYMBOL LH
205	80	6/8,5-128	46	4,1	2,8	P26.205080046.0R0	P26.205080046.0L0
205	80	6/8,5-128	58	4,1	2,8	P26.205080058.0R0	P26.205080058.0L0
255	130	6/8,5-177	58	4,1	2,8	P26.255130058.0R0	P26.255130058.0L0
255	130	6/8,5-177	78	4,1	2,8	P26.255130078.0R0	P26.255130078.0L0

system LEUCO

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P	SYMBOL RH	SYMBOL LH
250	100	6/6,5-200	54	4,1	2,8	P26.250100054.0R0	P26.250100054.0L0
250	100	6/6,5-200	72	4,1	2,8	P26.250100072.0R0	P26.250100072.0L0

system WITOX

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P	SYMBOL RH	SYMBOL LH
255	130	4/8,5/185	60	4,1	2,8	P26.255130060.0R0	P26.255130060.0L0

system FREUD

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P	SYMBOL RH	SYMBOL LH
250	130	10/8,5/170	72	4,2	3	P26.250130072.0R0	P26.250130072.0L0

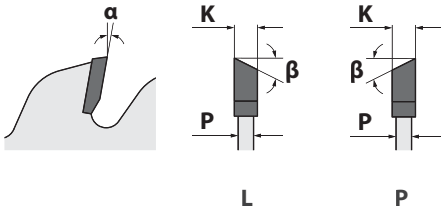
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

P26



HM



ZASTOSOWANIE:
Pracują razem z głowicami segmentowymi wyposażonymi w moduły rozdrabniające.

DO MASZYN:
Automatyczne linie do formatowania.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, materiały drewnopochodne.

Inne rozmiary

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	ZĄB	SYMBOL RH	SYMBOL LH
180	55	6/6,5/90	48	3,2	2,2	TP	■ P26.180055048.0R0	■ P26.180055048.0L0
205	80	4/10/155	60	4	2,8	LH/RH	■ P26.205080060.0R0	■ P26.205080060.0L0
250	100	6/6/200	72	4	2,8	PR	■ P26.250100072.1R0	■ P26.250100072.1L0
355	80	6/6,5/300	72	4,4	3	LH/RH	■ P26.355080072.0R0	■ P26.355080072.0L0

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

G23 | G24 | G25

HM

ZASTOSOWANIE:
Obcinanie naddatku materiału.

DO MASZYN:
Automatyczne linie do formatowania.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, materiały drewnopochodne.



głowica szarpakowa z segmentami

D mm	F mm	Z	K mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
255	60	58	30	G23.255060058.0R0	G23.255060058.0L0
255	80	58	30	G23.255080058.0R0	G23.255080058.0L0
255	60	78	30	G23.255060078.0R0	G23.255060078.0L0
255	80	78	30	G23.255080078.0R0	G23.255080078.0L0



głowica szarpakowa z segmentami zamocowana na tulei

D mm	F mm	Z	K mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
205	35+2	46	30	G24.205035046.0R0	G24.205035046.0L0
205	40+2	46	30	G24.205040046.0R0	G24.205040046.0L0
205	35+2	58	30	G24.205035058.0R0	G24.205035058.0L0
205	40+2	58	30	G24.205040058.0R0	G24.205040058.0L0
255	35+2	58	30	G24.255035058.0R0	G24.255035058.0L0
255	40+2	58	30	G24.255040058.0R0	G24.255040058.0L0
255	35+2	78	30	G24.255035078.0R0	G24.255035078.0L0
255	40+2	78	30	G24.255040078.0R0	G24.255040078.0L0



głowica szarpakowa z segmentami zamocowana na tulei

D mm	F mm	Z	Z[1]	K mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
205	35+2	46	2	58,5	G25.205035046.0R0	G25.205035046.0L0
205	40+2	46	2	58,5	G25.205040046.0R0	G25.205040046.0L0
205	35+2	58	2	58,5	G25.205035058.0R0	G25.205035058.0L0
205	40+2	58	2	58,5	G25.205040058.0R0	G25.205040058.0L0
205	35+2	46	3	85,5	G25.205035046.1R0	G25.205035046.1L0
205	40+2	46	3	85,5	G25.205040046.1R0	G25.205040046.1L0
205	35+2	58	3	85,5	G25.205035058.1R0	G25.205035058.1L0
205	40+2	58	3	85,5	G25.205040058.1R0	G25.205040058.1L0
255	35+2	58	2	57,5	G25.255035058.0R0	G25.255035058.0L0
255	40+2	58	2	57,5	G25.255040058.0R0	G25.255040058.0L0
255	35+2	78	2	57,5	G25.255035078.0R0	G25.255035078.0L0
255	40+2	78	2	57,5	G25.255040078.0R0	G25.255040078.0L0
255	35+2	58	3	84	G25.255035058.1R0	G25.255035058.1L0
255	40+2	58	3	84	G25.255040058.1R0	G25.255040058.1L0
255	35+2	78	3	84	G25.255035078.1R0	G25.255035078.1L0
255	40+2	78	3	84	G25.255040078.1R0	G25.255040078.1L0

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

S27

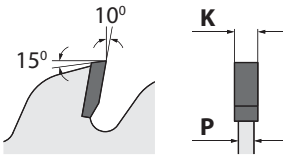
HM

ZASTOSOWANIE:
Rozdrabnianie naddatku materiału.

DO MASZYN:
Automatyczne linie do formatowania.

MATERIAŁ:
Miękkie i twarde drewno, materiały drewnopochodne.

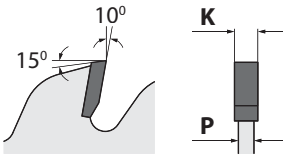




segmenty pod BSP

D mm	Z	K mm	P mm	SYMBOL
200	12	4	2,8	■ S27.200.12
250	14	4	2,8	■ S27.250.14

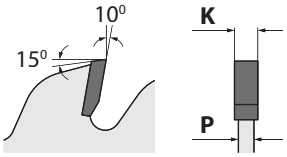




segmenty pod LEUCO

D mm	Z	K mm	P mm	SYMBOL
250	4	4	2,8	■ S27.250.04
350	10	4,3	2,8	■ S27.350.10





segmenty pod WITOX

D mm	Z	K mm	P mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
250	7	5,2	2,8	■ S27.250.7R	■ S27.250.7L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

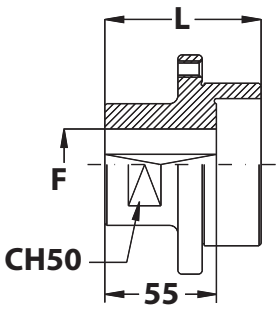
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

T28



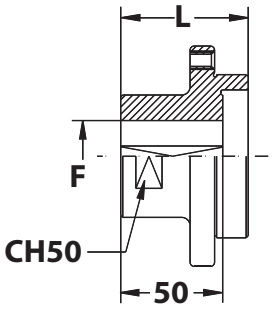
ZASTOSOWANIE:
Do montażu głowic formatyzujących.

DO MASZYN:
Automatyczne linie do formatowania.



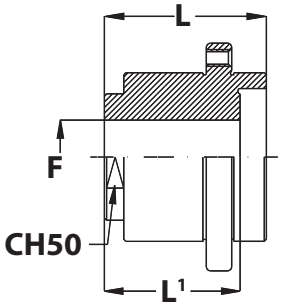
tuleje pod BSP

L mm	F mm	SYMBOL
77	35+2	■ T28.077055035.B00
77	40+2	■ T28.077055040.B00



tuleje pod LEUCO

L mm	F mm	SYMBOL
61,5	35+2	■ T28.061050035.L00
61,5	40+2	■ T28.061050040.L00



tuleje pod WITOX

Dla średnicy mm	Liczba rzędów segmentów	L mm	L¹ mm	F mm	SYMBOL
255	2	61,5	50	35+2	■ T28.061050035.W00
255	2	61,5	50	40+2	■ T28.061050040.W00
255	3	88	77	35+2	■ T28.088077035.W00
255	3	88	77	40+2	■ T28.088077040.W00
205	2	74	52	35+2	■ T28.074052035.W00
205	2	74	52	40+2	■ T28.074052040.W00
205	3	100	77	35+2	■ T28.100077035.W00
205	3	100	77	40+2	■ T28.100077040.W00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Indeks pił do elektronarzędzi

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

MODEL	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE	CIĘCIE WYKOŃCZENIOWE	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM 2
AEG								
HK125A, HK125B	125	20		291.125.20H				
TKS42	130	20		291.130.20H				
HK40	140	20		291.140.20H				
HK45A, HK46S, HK52, HK737, HK46N, HKS52, AHK52, HKS46	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H			
K55, K55E, K160, HK55	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H			
HK190, HK65, HK66, HKS65, HKS66, HKSE66, K66,	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M			
HK201	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M			
HK75, HKS75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M			
HKS85, HKS35	230	30	290.230.24M	291.230.36M	292.230.48M			
HK240	240	30	290.240.24M	291.240.36M	292.240.48M			
ATLAS COPCO								
TKS42	130	20		291.130.20H				
K55S, K55SE	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H			
K66S, K66SE	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M			
HKS75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M			
HKS85	230	30	290.230.24M	291.230.36M	292.230.48M			
BLACK & DECKER								
KS1500LK	190	16	290.190.12E	291.190.24E	292.190.40E			
KS1600LK	190	16	290.190.12E	291.190.24E	292.190.40E			
KS1300	190	16	290.190.12E	291.190.24E	292.190.40E			
KS1400L	190	16	290.190.12E	291.190.24E	292.190.40E			
BOSCH								
GKS 160	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
GKS 190	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
GKS 55	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
GKS 65	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
GKS 85	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
GKS 85 G	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
GKS 55 GCE	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.165.56H
GKS 65 GCE	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
GCM 8 S	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
GCM 8 SJ	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
GCM 10 S	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
GCM 10 SD	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
GCM 12 SD	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GCM 10 J	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
GCM 12	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GCM 12 GDL	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GTM 12	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GTS 10 J	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
GTS 10 XC	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
GKS 36	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H		
GKT 55 GCE	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H		
GCM 12 JL	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GCM 12 SD	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
GTM 12 JL	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
PKS 66 A	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
PKS 55 A	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.165.56H
PPS 7S	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M

Indeks pił do elektronarzędzi

MODEL	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE	CIĘCIE WYKOŃCZENIOWE	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM 2
PCM 7/ PCM 7S	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
PCM 8 S	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
CASALS								
BSC150, VSC50	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H			
SC210, VSC70	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M			
SC230	230	30	290.230.24M	291.230.36M	292.230.48M			
CELMA								
DBRCc 67	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M		296.200.48M	
DeWALT								
D23700	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		297.096.13M	
D23650K	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.40H	296.190.40M	296.190.64M
D23550	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H		
D23620	184	16		291.184.24E	292.184.40E			
D23620K	184	16		291.184.24E	292.184.40E			
DWS520K	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H		
D23551	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H		
D23651K	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
DWE575K	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64H	296.190.40M	296.190.64M
DWE576K	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64H	296.190.40M	296.190.64M
DWE560K	184	16		291.184.24E	292.184.40E			
DWE550	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H		
DW712	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
DW718	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
DW777	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
DW771	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
DW717XPS	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
DWS780	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
DW743N	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
D27107	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
D27107V	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
DW744XP	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
DW745	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
DW711	260	30		285.048.11M	285.060.11M		297.096.13M	
D27111	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
D27112	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
D27113	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
DW721KN	300	30	293.024.12M	285.048.12M	285.072.12M	285.096.12M	297.096.12M	
DW722KN	300	30	293.024.12M	285.048.12M	285.072.12M	285.096.12M	297.096.12M	
DW728KN	350	30	293.028.14M	285.054.14M	285.084.14M		297.096.12M	
EINHELL								
BT-CS 1200	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
BT-CS 1200/1	160	16	290.160.12E	291.160.24E	292.160.40E			
BCS 64/1	180	20		291.180.24H	292.180.40H		296.180.40H	
RT-CS 190/1	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
BT-CS 1400/1	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
BT-MS 210	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
BT-MS 2112	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
BT-MS 250 L	250	30		285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
BT-SM 2050	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
BT-SM 2131	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M

Indeks pił do elektronarzędzi

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

MODEL	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE	CIĘCIE WYKOŃCZENIOWE	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM 2
BT-SM 2534	250	30		285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
BT-SM 3100	250	30		285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
RT-XM 305 U	250	30		285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
ELEKTRA-BECKUM								
KS250, KGS250, GKS300	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M			
ELU								
MH151	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H			
MH155, MH55	170	30		291.170.24M	292.170.40M			
MH65	180	30	290.180.12M	291.180.24M	292.180.40M			
MH165, 265	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M			
MH182, MH30, MH82	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M			
PS174, PS274	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M			
MH85	240	30	290.240.24M	291.240.36M	292.240.48M			
TKS171, 170, 172, 173	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M			
FEIN								
SSK646	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H			
SSK660	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H			
SSK661	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M			
FELISATTI								
TP751	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H			
SCF165/1200	165	20	290.165.12H	291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.160.56H	
CS165/18L	165	20	290.165.12H	291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H	296.160.56H	
SC184/1400	184	16		291.184.24E	292.184.40E			
TP765, TP766	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.64M	
SCF190/1600S	190	20	290.190.12H	291.190.24H	292.190.40H			
SCF210/1900S VES	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.64M	
FESTOOL								
TS 55	160	20	290.160.12H	291.160.24H	285.160.48H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
TS 55 R	160	20	290.160.12H	291.160.24H	285.160.48H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
TS 75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
PRECISIO CS50	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
PRECISIO CS70	225	30		291.225.36M	292.225.48M		296.225.64M	
KAPEX KS 88	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
KAPEX KS 120	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
SYMMETRIC 70E	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
FLOTTJET								
1011, 2011, 3011	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M			
FREUD								
FCS184	184	30	290.180.12M	291.184.24M	292.184.40M			
FTR250T	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M			
HAFFNER								
KSU105	125	20		291.125.20H				
KSU50	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H			
KSU110	170	30		291.170.24M	292.170.40M			
KSU60	180	20		291.180.24H	292.180.40H			
KSU113	180	30	290.180.12M	291.180.24M	292.180.40M			
AKS	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M			
KS75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M			
KL177, KL178, KSU118	220	30	290.220.24M	291.220.36M	292.220.48M			
KL176, KS85, KSU85, SP187	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M			

Indeks pił do elektronarzędzi

MODEL	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE	CIĘCIE WYKOŃCZENIOWE	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM 2
SP196, SP197, AKS, SP189, TGS161, TGS162, TGS163, GS165, GS166, GS1, 2W, 2D, SP195, TGS198, GS150	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M			
HITACHI								
C6 BU2	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
C6 MFA	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
C6 SS	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
C6 U2	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
C6BUY	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
C7ST	185	30		291.184.24M	292.184.40M			
C7 BU2	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
C7BUY	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
C7 MFA	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
C7 SS	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
C7 U2	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
C8FS	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
C8FSHE	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
C9BU2	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
C98	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
C9U2	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
C12FCH	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
C12LC	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
C12LCH	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
C12LSH	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
C12YA	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
HOLZ-HER								
Derby, Mosquito, 2110, 2111, 2171	130	20		291.130.20H				
2260, 2270, 2103, 2104, 2105	140	20		291.140.20H				
2106, 2107, 2108, HKU50/264	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H			
1563, 2115, 2266, 2271, 2281	170	30		291.170.24M	292.170.40M			
HKU55, 2112, 2272, 2291	180	30	290.180.12M	291.180.24M	292.180.40M			
2114, 2116, 2117, 2119, 2126, 2269, 2282	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M			
HK201, 2113, 2292, 2555	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M			
PKS267, 2267, 2284	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M			
HKU75, 2274, 2279	220	30	290.220.24M	291.220.36M	292.220.48M			
2118, 2120, 2171, 2293, 2294	230	30	290.230.24M	291.230.36M	292.230.48M			
HKD65, 2268	240	30	290.240.24M	291.240.36M	292.240.48M			
KITY								
0618	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M			
KRESS								
CHKS 6055 /6050	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H			
CHKS 6060 /1600	190	20	290.190.12H	291.190.24H	292.190.40H			
MAFELL								
KSS300	120	20		291.120.18H	292.120.36H	292.120.40H	296.120.36H	
SF32, X40, XE40	125	20		291.125.20H				
MT55CC	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.56H	
KS320, KSP55F	160	30		291.160.24M	292.160.40M			
KS400	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.56H	
MKS55, MS55, PS52, B55, FU50, X55, XE55, A552106	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.56H	
MKS65, MS65, KSP66F	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.64M	

Indeks pił do elektronarzędzi

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

MODEL	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE	CIĘCIE WYKOŃCZENIOWE	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM 2
B65, X72	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M		296.200.40M	
HKS75, MS75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.64M	
KSS80 EC	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.40M	
B82	240	30	290.240.24M	291.240.36M	292.240.48M			
MKS85, MS85, Erika 85	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	
MKS 185 EC	450	30	285.032.16M	285.048.16M	285.060.16M			
MAKITA								
5604 R	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
5704 R	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
5705 R	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
5017 RKB	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
5008 MG	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
N5900 B	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
5903 R	235	30	290.235.24M	291.235.36M	292.235.48M		296.235.48M	
5103 R	270	30	290.270.28M	291.270.42M				
5104 S	270	30	290.270.28M	291.270.42M				
SP6000	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H		
2704	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
LS0714	190	20	290.190.12H	291.190.24H	292.190.40H			
LS0714 L	190	20	290.190.12H	291.190.24H	292.190.40H			
LS1013	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
LS1016 L	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
LS1018 L	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
LS1216 L	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
LH1040	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
LH1200 FL	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
LF1000	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
HS7100	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
MLT100	260	30		285.048.11M	285.060.11M	294.060.11M	297.080.11M	
BSS610RFE	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H		
BHS630RFE / BHS630Z	165	20		291.165.24H	292.165.40H	292.165.56H		
BLS713RFE	190	20	290.190.12H	291.190.24H	292.190.40H	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
METABO								
KS 54 SP	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
KS 66 PLUS	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
KSE 55 VARIO	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.160.56H
KSE 68 PLUS	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M	292.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
KGS 216 M	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
KGS 216 PLUS	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
KGS 254 I	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
KGS 254 M	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
KGS 315 PLUS	315	30	293.028.12M	294.054.12M	285.072.13M		297.096.23M	
KS 216 M	216	30	290.216.24M	291.216.48M	292.216.64M	292.216.80M	297.064.09M	
KS 254 PLUS	254	30		294.048.10M	294.060.10M		297.081.10M	
KS 305 PLUS	305	30	293.028.22M	294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
BKH 450	450	30	286.032.18M	285.054.18M	285.066.18M		Y297.140.18M	
BKS 400	400	30	286.028.16M	285.048.16M	285.096.16M		297.120.16M	
BKS 450	450	30	286.032.18M	285.054.18M	285.066.18M		Y297.140.18M	
KS 55 FE	160	2	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H	292.160.56H	296.160.40H	296.165.56H
KGT 300	315	30	293.028.12M	294.054.12M	285.072.13M		297.096.23M	
KGT 501	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M	285.080.10M	297.080.10M	

Indeks pił do elektronarzędzi

MODEL	D mm	F mm	CIĘCIE WZDŁUŻNE	CIĘCIE UNIWERSALNE	CIĘCIE POPRZECZNE	CIĘCIE WYKOŃCZENIOWE	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM	PŁYTA WIÓROWA I ALUMINIUM 2
MILWAUKEE								
CS 55	165	30		291.165.24M	292.165.40M			
SCS 65 Q	190	30	290.190.12M	291.190.24M	296.190.40M	296.190.64M	296.190.40M	296.190.64M
CS 75	210	30	290.210.24M	291.210.36M	292.210.48M	292.210.64M	296.210.48M	296.210.64M
CS 60	184	30		291.184.24M	292.184.40M			
MS 305 DB	305	30		294.054.22M	285.072.22M		297.096.13M	
PERLES								
KS 170	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M			
KS 55	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H			
RYOBI								
MS 50	150	16		291.150.24E				
MS45, MS45E	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H			
FM, W5502C	160	16	290.160.12E	291.160.24E	292.160.40E			
MS 55	160	20	290.160.12H	291.160.24H	292.160.40H			
MS 65	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M			
MS 70	200	30	290.200.24M	291.200.36M	292.200.48M			
MS 85, MS 80	220	30	290.220.24M	291.220.36M	292.220.48M			
MS 85	230	30	290.230.24M	291.230.36M	292.230.48M			
FM10A, 3100, 4200	240	30	290.240.24M	291.240.36M	292.240.48M			
SKIL								
5064AA	184	16		291.184.24E	292.184.40E			
5155AA	170	30		291.170.24M	292.170.40M			
5166AC	190	30	290.190.12M	291.190.24M	292.190.40M			
5840AD	140	20		291.140.20H				
STAYER								
Profiline, CP 46	140	20		285.040.10M				
CP 50	150	20	290.150.12H	291.150.24H	292.150.40H			
SLL250, SCE250, CP66	250	30	290.250.24M	285.040.10M	285.060.10M			

Indeks pił

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

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
70	20	2/3,1 - 3,8/32	8+8	2,8-3,6		15°	PR	289.070.16H	40
70	20		8+8	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.070020016.004	45
70	20		8+8	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.070020016.006	45
80	20		12	3		P	L	PKA.080020012.P0L	75
80	20		12	3		P	R	.080020012.P0R	75
80	20		12	3,0-4,0	2,2	5°	S	DSB.080020012.004	44
80	20		12	3,0-4,0	2,2	5°	S	DSB.080020012.006	44
80	20		12	3,1-4,0	2,2	10°	T	S288.080.12H	39
80	20	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6		15°	PR	289.080.20H	40
80	20		10+10	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.080020020.004	45
80	20		10+10	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.080020020.006	45
80	30		12	2,4		P	L	PKA.080030012.P0L	75
80	30		12	2,4		P	R	PKA.080030012.P0R	75
80	30		12	3,2		P	L	PKA.080030012.P1L	75
80	30		12	3,2		P	R	PKA.080030012.P1R	75
80	34		30	3,2		Poz.	L	PKA.080034030.P0L	75
80	34		30	3,2		Poz.	R	PKA.080034030.P0R	75
85	30		12	3,2		P	L	PKA.085030012.P0L	75
85	30		12	3,2		P	R	PKA.085030012.P0R	75
90	30		20	3		Poz.	PR	PKA.090030020.P0P	75
100	16		20	3,2		Poz.	L	PKA.100016020.P0L	76
100	16		20	3,2		Poz.	R	PKA.100016020.P0R	76
100	20		20	3,2		P	NS	PKA.100020020.P0A	75
100	20		20	3,2		P	L	PKA.100020020.P0L	75
100	20		20	3,2		P	R	PKA.100020020.P0R	75
100	20	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6		15°	PR	289.100.20H	40
100	20		10+10	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.100020020.004	45
100	20		10+10	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.100020020.006	45
100	20		20	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.100020020.004	44
100	20		20	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.100020020.006	44
100	20		20	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.100.20H	39
100	20		20	3,2/4,4	2,2	6°	SNS	P36.100020020.000	39
100	20		24	3,2			NS	PDA.100020024.00A	79
100	20		24	4			NS	PDA.100020024.01A	79
100	22	2/4/30	20	2,4		Neg.	NS	PKA.100022020.N0A	75
100	22		20	3,2		Neg.	NS	PKA.100022020.N2A	75
100	22		20	3,2		P	L	PKA.100022020.P0L	75
100	22		20	3,2		P	R	PKA.100022020.P0R	75
100	22		20	3,2		Poz.	NS	PKA.100022020.P1A	75
100	22	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6		15°	PR	289.100.20K	40
100	22		10+10	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.100022020.004	45
100	22		10+10	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.100022020.006	45
100	22		20	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.100022020.004	44
100	22		20	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.100022020.006	44
100	22		20	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.100.20K	39
100	22		20	3,2/4,4	2,2	6°	SNS	P36.100022020.000	39
100	30		20	2,6		P	NS	PKA.100030020.P0A	78
100	30		24	3,2			NS	PDA.100030024.00A	79
100	30		24	4			NS	PDA.100030024.01A	79
100	30		30	2,6		P	L	PKA.100030030.P0L	75
100	30		30	2,6		P	R	PKA.100030030.P0R	75
100	30		30	3,2		P	L	PKA.100030030.P1L	76
100	30		30	3,2		P	R	PKA.100030030.P1R	76
100	32		20	3		Poz.	R	PKA.100032020.P0R	75
100	32		20	3		Poz.	L	PKA.100032020.P1L	75
100	32		20	3,2		Poz.	L	PKA.100032020.P0L	75
100	32		20	3,2		Poz.	R	PKA.100032020.P1R	75
100	32		20	3,2		Neg.	L	PKA.100032020.N2L	76
100	32		20	3,2		Neg.	R	PKA.100032020.N2R	76
100	32		20	3,6		Poz.	NS	PKA.100032020.P0A	76
100	32		30	2,6		Neg.	L	PKA.100032030.N0L	75
100	32		30	2,6		Neg.	R	PKA.100032030.N0R	75
100	32		30	2,6		Poz.	NS	PKA.100032030.P0A	75
100	32		30	2,6		Poz.	L	PKA.100032030.P1L	75

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
100	32		30	2,6		Poz.	R	PKA.100032030.P1R	75
100	32		30	3		Poz.	L	PKA.100032030.P2L	75
100	32		30	3		Poz.	R	PKA.100032030.P2R	75
105	32		20	3,5		P	L	PKA.105032020.P0L	76
105	32		20	3,5		P	R	PKA.105032020.P0R	76
110	22		20	3,2		P	L	PKA.110022020.P0L	76
110	22		20	3,2		P	R	PKA.110022020.P0R	76
110	22		20	3,6		Poz.	NS	PKA.110022020.P0A	76
110	22		20	3,6		P	L	PKA.110022020.P1L	76
110	22		20	3,6		P	R	PKA.110022020.P1R	76
110	32		20	3,6		Poz.	NS	PKA.110032020.P0A	76
110	32		30	3		P	L	PKA.110032030.P0L	76
110	32		30	3		P	R	PKA.110032030.P0R	76
110	32		40	2,4		Poz.	L	PKA.110032040.P0L	76
110	32		40	2,4		Poz.	R	PKA.110032040.P0R	76
110	40	4/5,5/52	20	3,2		P	L	PKA.110040020.P0L	76
110	40	4/5,5/52	20	3,2		P	R	PKA.110040020.P0R	76
110	40		30	1,7		Poz.	TCG	PKA.110040030.P0T	76
110	40	4/6/52	30	3,2		P	R	PKA.110040030.P0R	76
115	20		24	3,2		P	NS	PKA.115020024.P0A	76
115	30		24	2,6		Neg.	NS	PKA.115030024.N0A	76
115	30		24	2,6		P	NS	PKA.115030024.P1A	78
115	52		30	3,2		Poz.	L	PKA.115052030.P0L	76
115	52		30	3,2		Poz.	R	PKA.115052030.P0R	76
115	56	3/7,1/68+3/7,1/68	30	3,2		P	NS	PKA.115056030.P0A	76
115	56		30	3,2		Poz.	L	PKA.115056030.P0L	76
115	56		30	3,2		Poz.	R	PKA.115056030.P0R	76
116	30		20	3,4		P	L	PKA.116030020.P0L	76
116	30		20	3,4		P	R	PKA.116030020.P0R	76
120	20		12	3,2	2,2	15	PR	240.120020012.000	73
120	20	2/5,5/30	18	1,8	1,2	15°	15° NS	• 291.120.18H	69
120	20		24	3,2	2,2	15	PR	240.120020024.000	73
120	20		24	3,2		P	NS	PKA.120020024.P0A	76
120	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6		15°	PR	289.120.24H	40
120	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° NS	289.720.24H	42
120	20		12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.120020024.004	45
120	20		12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.120020024.006	45
120	20		12+12	2,8-3,6			FLAT	P37.120020024.000	49
120	20		24	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.120020024.004	44
120	20		24	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.120020024.006	44
120	20		24	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.120.24H	39
120	20		24	3,1-4,3	2,2	0°	SNS	288.720.24H	41
120	20		24	3,2/4,4	2,2	6°	SNS	P36.120020024.001	39
120	20		24	3,4-4,2	2,5	5°	SNS	288.120.24H1	39
120	20		24	3,5/4,7	2,2	6°	SNS	P36.120020024.000	48
120	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	-6° Neg.	TP	296.120.36H	56
120	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	10°	15° NS	292.120.36H	67
120	20	3x4,5/8(faza 45)x35	36	3,2			NS	PDA.120020036.00A	79
120	20	3x4,5/8(faza 45)x35	36	4			NS	PDA.120020036.01A	79
120	20	2/5,5/30	40	1,8	1,2	10°	15° NS	292.120.40H	67
120	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6		15°	PR	289.120.24K	40
120	22	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° NS	289.720.24K	42
120	22		12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.120022024.004	45
120	22		12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.120022024.006	45
120	22		12+12	2,8-3,6			FLAT	P37.120022024.000	49
120	22		24	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.120022024.004	44
120	22		24	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.120022024.006	44
120	22		24	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.120.24K	39
120	22		24	3,1-4,3	2,2	0°	SNS	288.720.24K	41
120	22		24	3,2/4,4	2,2	6°	SNS	P36.120022024.001	39
120	30		30	4	2,8	15	PR	240.120030030.000	73
120	30		36	3,2			NS	PDA.120030036.00A	79
120	30		36	4			NS	PDA.120030036.01A	79
120	32		20	3,2		Neg.	NS	PKA.120032020.N0A	76

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

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
120	35		30	3,2	2,2	15	PR	240.120035030.000	73
120	35	4x5,5(faza 45)x50	36	3,2			NS	PDA.120035036.00A	79
120	35	4/5,5/40+2/6/50	36	3,2			NS	PDA.120035036.03A	79
120	35	4x5,5(faza 45)x50	36	4			NS	PDA.120035036.01A	79
120	35	4/5,5/40+2/6/50	36	4			NS	PDA.120035036.02A	79
120	40	2x4/6/52	24	3,6		Poz.	NS	PKA.120040024.P0A	76
120	40	PH4	20+4	3,6		P	L	PKA.120040024.P0L	76
120	40	PH4	20+4	3,6		P	R	PKA.120040024.P0R	76
120	40		30	3,2		Poz.	L	PKA.120040030.P0L	76
120	40		30	3,2		Poz.	R	PKA.120040030.P0R	76
120	40	2x4/5,5/52	36	3,2		Poz.	NS	PKA.120040036.P0A	76
120	40	2x4/6/52	36	3,6		Poz.	NS	PKA.120040036.P1A	76
120	50	4/6,2 - 10/62	12+12	2,8-3,6		15°	PR	289.120.24T	40
125	20		20	2,4	1,4	15°	15° NS	291.125.20H	69
125	20		16+4	2,6		P	L	PKA.125020020.P0L	76
125	20		16+4	2,6		P	R	PKA.125020020.P0R	76
125	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6		15°	PR	289.125.24H	40
125	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° NS	289.725.24H	42
125	20		12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.125020024.004	45
125	20		12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.125020024.006	45
125	20		12+12	2,8-3,6			FLAT	P37.125020024.000	49
125	20		24	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.125020024.004	44
125	20		24	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.125020024.006	44
125	20		24	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.125.24H	39
125	20		24	3,1-4,3	2,2	0°	SNS	288.725.24H	41
125	20		24	3,2/4,4	2,2	6°	SNS	P36.125020024.001	39
125	20		24	3,4-4,2	2,5	5°	SNS	288.125.24H1	39
125	20		24	3,5/4,7	2,2	6°	SNS	P36.125020024.000	48
125	20		12+12	3,8-4,6		12	FLAT	P37.125020024.001	49
125	20		24	4,3-5,5	3,2	10°	T	288.125.24H2	39
125	20		24	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.125020024.010	48
125	20		24	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.125020024.014	44
125	20		24	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.125020024.016	44
125	20		30	3		Poz.	L	PKA.125020030.P0L	76
125	20		30	3		Poz.	R	PKA.125020030.P0R	76
125	20		30	3,2		P	NS	PKA.125020030.P0A	76
125	20		30	3,2		P	R	PKA.125020030.P1R	76
125	20		30	3,2		P	L	PKA.125020030.P1L	76
125	20		36	2,4	1,4	15°	15° NS	292.125.36H	67
125	20	3x4,5/8(faza 45)x35	36	3,2			NS	PDA.125020036.00A	79
125	20	3x4,5/8(faza 45)x35	36	4			NS	PDA.125020036.01A	79
125	20		40	3,2		Poz.	L	PKA.125020040.P0L	77
125	20		40	3,2		Poz.	R	PKA.125020040.P0R	77
125	20	4+1	20+20	4,0-4,7		12	PR	289.125020040.000	40
125	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6		15°	PR	289.125.24K	40
125	22		12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.125022024.004	45
125	22		12+12	2,8-3,6	2,2	10°	FTG	DSC.125022024.006	45
125	22		12+12	2,8-3,6			FLAT	P37.125022024.000	49
125	22		24	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.125022024.004	44
125	22		24	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.125022024.006	44
125	22		24	3,1-4,0	2,5	5°	SNS	288.125.24K	39
125	22		24	3,2/4,4	2,2	6°	SNS	P36.125022024.001	39
125	30		12	1,5	1,1	15	PR	240.125030012.015	73
125	30		12	2	1,4	15	PR	240.125030012.002	73
125	30		12	3	2	15	PR	240.125030012.003	73
125	30		12	3,5	2,4	15	PR	240.125030012.035	73
125	30		12	4,5	2,8	15	PR	240.125030012.045	73
125	30		12	7	5	15	PR	240.125030012.007	73
125	30		12	8	6	15	PR	240.125030012.008	73
125	30		20	3		P	L	PKA.125030020.P0L	77
125	30		20	3		P	R	PKA.125030020.P0R	77
125	30		24	2,6		P	L	PKA.125030024.P0L	77
125	30		24	2,6		P	R	PKA.125030024.P0R	77
125	30		24	3	2	15	PR	240.125030024.003	73

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
125	30		24	3,2		P	L	PKA.125030024.P1L	76
125	30		24	3,2		P	R	PKA.125030024.P1R	76
125	30		24	4	2,8	15	PR	240.125030024.004	73
125	30		36	2	1,4	15	PR	240.125030036.002	73
125	30	2x4/6,5/48	36	2,4		P	NS	PKA.125030036.P0A	77
125	30		36	3,2	2,2	15	PR	240.125030036.032	73
125	30	4x5,3/9,7+RH+4x5,3/9,7+LH	36	3,2			NS	PDA.125030036.00A	79
125	30	4/6/45+4/6/52	36	3,2			NS	PDA.125030036.03A	79
125	30		36	4	2,8	15	PR	240.125030036.004	73
125	30	4x5,3/9,7+RH+4x5,3/9,7+LH	36	4			NS	PDA.125030036.01A	79
125	30	4/6/45+4/6/52	36	4			NS	PDA.125030036.02A	79
125	32		24	2,4		P	NS	PKA.125032024.P0A	77
125	35		12	2,5	1,8	8°	PR	240.125035012.025	73
125	35		12	3	2,2	8°	PR	240.125035012.003	73
125	35		12	4	2,8	8°	PR	240.125035012.004	73
125	35		12	5	2,8	8°	PR	240.125035012.005	73
125	35		12	6	3,2	8°	PR	240.125035012.006	73
125	35	4x5,5(faza 45)x50	36	3,2			NS	PDA.125035036.00A	79
125	35	4x5,5(faza 45)x50	36	4			NS	PDA.125035036.01A	79
125	40	2x4/5,8/60	24	2,4		P	NS	PKA.125040024.P0A	77
125	45		24	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.125045024.000	48
125	45		24	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.125045024.004	44
125	45		24	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.125045024.006	44
130	20		20	2,4	1,4	15°	15° NS	291.130.20H	69
130	20		20+4	3,6		P	L	PKA.130020024.P0L	77
130	20	4	20+4	3,6		P	R	PKA.130020024.P0R	77
130	20		36	2,4	1,4	15°	15° NS	292.130.36H	67
130	30		16+4	3,6		Poz.	NS	PKA.130030020.P0A	77
130	30		20+4	3,6		Poz.	L	PKA.130030024.P0L	77
130	30		20+4	3,6		Poz.	R	PKA.130030024.P0R	77
136	20 (+10)		18	1,5	1	20°	10° NS	271.136.18H	63
136	20 (+10)		18	1,5	1	20°	10° NS	271.136.18H	71
136	20 (+10)		36	1,5	1	18°	10° NS	272.136.36H	64
136	20 (+10)		36	1,5	1	20°	10° NS	272.136.36H	71
136,5	10		30	1,5	1,2	0°	PNF	226.030.05	58
136,5	10		30	1,5	1,2	0°	TP	226.030.05	72
136,5	20		30	1,5	1,2	0°	PNF	226.030.05H	58
136,5	20		30	1,5	1,2	0°	TP	226.030.05H	72
140	16	1/6/33	24	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.140016024.004	44
140	16	1/6/33	24	3,0-4,0	2,5	5°	S	DSB.140016024.006	44
140	16		36	3,2		Poz.	NS	PKA.140016036.P0A	77
140	16		36	3,2		P	L	PKA.140016036.P0L	77
140	16		36	3,2		P	R	PKA.140016036.P0R	77
140	20		20	2,4	1,4	15°	15° NS	291.140.20H	69
140	20		36	2,4	1,4	15°	15° NS	292.140.36H	67
140	22		36	3,2		Neg.	NS	PKA.140022036.N1A	77
140	22		36	3,2		Poz.	NS	PKA.140022036.P0A	77
140	30		16+4	3,6		Neg.	NS	PKA.140030020.N0A	77
140	30		28+4	3,2		P	L	PKA.140030032.P0L	77
140	30		28+4	3,2		P	R	PKA.140030032.P0R	77
140	30	4/8,6/46	36	3,2		Poz.	L	PKA.140030036.P0L	77
140	30	4/8,6/46	36	3,2		Poz.	R	PKA.140030036.P0R	77
150	16		24	2,4	1,4	15°	15° NS	291.150.24E	69
150	20		12	2,4	1,4	20°	10° NS	290.150.12H	66
150	20		24	2,4	1,4	15°	15° NS	291.150.24H	69
150	20		36	2,8		P	L	PKA.1500036.00P0L	77
150	20		36	2,8		Poz.	R	PKA.150020036.P0R	77
150	20		40	2,4	1,4	15°	15° NS	292.150.40H	67
150	22		30	3,5		Neg.	L	PKA.150022030.N0L	77
150	22		30	3,5		Neg.	R	PKA.150022030.N0R	77
150	22		48	3,2		P	NS	PKA.150022048.P0A	77
150	30		12	2	1,4	15°	PR	240.020.06M	73
150	30		12	3	2	15°	PR	240.030.06M	73
150	30		12	3,5	2,5	15	PR	240.150030012.000	73

Indeks pił

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

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
150	30		12	4	3	15°	PR	240.040.06M	73
150	30		12	5	3	15°	PR	240.050.06M	73
150	30		12	6	3	15°	PR	240.060.06M	73
150	30		18	2	1,4	15	PR	240.150030018.002	73
150	30		18	3	2	15	PR	240.150030018.003	74
150	30		18	3,2	2,2	15	PR	240.150030018.032	74
150	30		18	4	2,8	15	PR	240.150030018.004	74
150	30		18	5	3,5	15	PR	240.150030018.005	74
150	30		18	6	3,5	15	PR	240.150030018.006	74
150	30		18	8	6	15	PR	240.150030018.008	74
150	30		18	10	8	15	PR	240.150030018.010	74
150	30	PH03	24	3,2	2,2	12°	10° NS	294.150030024.000	23
150	30	PH03	30	3,2	2,2	12°	10° NS	294.150030030.000	23
150	30		30	3,5		Poz.	L	PKA.150030030.P0L	77
150	30		30	3,5		Poz.	R	PKA.150030030.P0R	77
150	30	PH03	36	3,2	2,2	12°	10° NS	294.150030036.000	23
150	30		36	3,2		P	L	PKA.150030036.P0L	77
150	30		36	3,2		P	R	PKA.150030036.P0R	77
150	30	4/5,5/52	36	3,2			NS	PDA.150030036.00A	79
150	30	4/5,5/52	36	3,5			NS	PDA.150030036.01A	79
150	30		36	4	2,8	15	PR	240.150030036.000	74
150	30	4/5,5/52	36	4			NS	PDA.150030036.02A	79
150	30		36	4,4	5,4	10°	18°	LEX0150036030	53
150	30		36	3,5/4,7	2,2	6°	SNS	P36.150030036.000	48
150	30		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.150030036.003	48
150	30		36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.150030036.004	44
150	30		36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.150030036.006	44
150	30		40	3,5		Poz.	L	PKA.150030040.P0L	77
150	30		40	3,5		Poz.	R	PKA.150030040.P0R	77
150	30	4/5,5/52	44	3,5		Neg.	L	PKA.150030044.N0L	77
150	30	4/5,5/52	44	3,5		Neg.	R	PKA.150030044.N0R	77
150	30	20	48	1,6	1,1/2,2	8	PR	P11.150030048.000	62
150	30	2/7/42	48	3,2	2,2	5°	15° NS	285.048.06M	25
150	30		48	3,2		P	L	PKA.150030048.P0L	77
150	30		48	3,2		P	R	PKA.150030048.P0R	77
150	30	4/6/48 + 4/5,5/52	48	3,2		P	R	PKA.150030048.P1R	77
150	35		12	2	1,4	15°	PR	240.020.06R	74
150	35		12	3	2	15°	PR	240.030.06R	74
150	35		12	4	3	15°	PR	240.040.06R	74
150	35		12	5	3	15°	PR	240.050.06R	74
150	35		12	6	3	15°	PR	240.060.06R	74
150	35	4/6,5/50	24+6	3,8		P	L	PKA.150035030.P0L	77
150	35	4/6,5/50	24+6	3,8		P	R	PKA.150035030.P0R	77
150	35	1/6/20,5	36	3,2			NS	PDA.150035036.00A	79
150	35	1/6/20,5	36	3,5			NS	PDA.150035036.01A	79
150	35	1/6/20,5	36	4			NS	PDA.150035036.02A	79
150	35	2/6,5/48	36	4			NS	PDA.150035036.03A	79
150	45	2/9/58+2/11/70	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.150045036.000	48
150	45		36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.150045036.004	44
150	45		36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.150045036.006	44
150	55		36	3,2		P	L	PKA.150055036.P0L	77
150	55		36	3,2		P	R	PKA.150055036.P0R	77
150	55		48	3,2		P	L	PKA.150055048.P0L	77
150	55		48	3,2		P	R	PKA.150055048.P0R	77
150	60		36	3,2		P	L	PKA.150060036.P0L	77
150	60		36	3,2		P	R	PKA.150060036.P0R	77
150	60		48	3,2		P	L	PKA.150060048.P0L	77
150	60		48	3,2		P	R	PKA.150060048.P0R	77
150	20 (+16)		24	1,5	1	18°	10° NS	271.150.24H	63
150	20 (+16)		40	1,5	1	16°	10° NS	272.150.40H	64
160	16		12	2,2	1,6	20°	10° NS	290.160.12E	66
160	16		24	2,2	1,6	15°	15° NS	291.160.24E	69
160	16		40	2,2	1,6	10°	15° NS	292.160.40E	67
160	20	2/6/32	12	2,2	1,6	20°	10° NS	290.160.12H	66

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
160	20		24	2,2	1,6	5°	TP	284.160.24H	55
160	20	2/6/32	24	2,2	1,6	15°	15° NS	291.160.24H	69
160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° NS	K16024H-X10	70
160	20	2/6/32	30	2	1,6	0°	PNF	226.030.06H	58
160	20	2/6/32	34	2,6	1,8	10°	ZL	287.034.06H	35
160	20	2/6/32	40	1,8	1,4	10°	PNF	226.540.06H	59
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	TP	281.160.40H2	37
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TP	296.160.40H	56
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	TP	281.160.40H2	67
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	15° NS	292.160.40H	67
160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	15°	15° NS	K16040H-X10	70
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	15° NS	285.160.48H	25
160	20		48	3,2		Poz.	NS	PKA.160020048.P0A	78
160	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TP	296.160.56H	56
160	20	2/7/42	56	2,2	1,6	15°	15° NS	292.160.56H	67
160	22		36	3,5		Neg.	NS	PKA.160022036.N0A	78
160	22		48	3,2		Neg.	NS	PKA.160022048.N0A	78
160	30	2/7/42	24	2,2	1,6	15°	15° NS	291.160.24M	69
160	30		24	2,8		Poz.	NS	PKA.160030024.P0A	78
160	30	2/7/42	24	3,2		P	NS	PKA.160030024.P1A	78
160	30		36	3,2		P	L	PKA.160030036.P0L	77
160	30		36	3,2		P	R	PKA.160030036.P0R	77
160	30	2/7/42	40	2,2	1,6	10°	15° NS	292.160.40M	67
160	40		18	3,6		Poz.	L	PKA.160040018.P0L	78
160	40		18	3,6		Poz.	R	PKA.160040018.P0R	78
160	40		24	4		Poz.	NS	PKA.160040024.P0A	78
160	40	4/5,5/52	30	3,2		P	NS	PKA.160040030.P0A	78
160	45	3/11/70	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.160045036.000	48
160	45	3/11/70	36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.160045036.004	44
160	45	3/11/70	36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.160045036.006	44
160	55	3/7/66	36	4,4	5,4	10°	18°	LEX0160036055	53
160	55	3/11/70	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.160055036.000	48
160	55	3/7/66	36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.160055036.004	44
160	55	3/7/66	36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.160055036.006	44
160	55	3/7/66+3/6/84	36	4,8-5,6	3,5	5°	S	DSB.160055036.014	44
160	55	3/7/66+3/6/84	36	4,8-5,8	3,5	5°	S	DSB.160055036.016	44
160	20 (+16)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° NS	271.160.24H	63
160	20 (+16)	2/6/32	40	1,7	1,1	16°	10° NS	272.160.40H	64
160	20 (+16)	2/6/32	56	1,7	1,1	12°	10° NS	273.160.56H	64
160	20 (Virutex)	4/7/32 45°	40	2,2	1,6	10°	TP	281.160.40H	37
160	20 (Virutex)	4/7/32 (45°)	40	2,2	1,6	10°	TP	281.160.40H	67
165	20	2/6/32	24	2,6	1,6	15°	15° NS	291.165.24H	69
165	20	2/6/32	36	1,5	1,2	0°	PNF	226.036.06H	58
165	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TP	296.165.40H	56
165	20	2/6/32	40	2,6	1,6	10°	15° NS	292.165.40H	67
165	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TP	296.165.56H	56
165	20	2/7/42	56	2,2	1,6	15°	15° NS	292.165.56H	67
165	30	2/7/42	24	1,7	1,1		18° NS	271.165.24M	63
165	30	2/7/42	24	1,7	1,1		18° NS	271.165.24M	71
165	30	2/7/42	24	2,6	1,6	15°	15° NS	291.165.24M	69
165	30	2/7/42	36	1,6	1,2	0°	PNF	226.036.06M	58
165	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.165.40M	67
165	15,87<>		36	1,5	1,2	0°	PNF	226.036.06	58
165	15,87<>		36	1,5	1,2	0°	TP	226.036.06	72
165	20 (+15,87)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° NS	271.165.24H	63
165	20 (+15,87)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° NS	271.165.24H	71
165	20 (+15,87)	2/6/32	36	1,7	1,1	20°	10° NS	272.165.36H	64
165	20 (+15,87)		36	1,7	1,1	18°	10° NS	272.165.36H	71
170	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.170.24M	69
170	30		36	3,2		Poz.	NS	PKA.170030036.P0A	78
170	30		36	3,2		P	L	PKA.170030036.P0L	78
170	30		36	3,2		P	R	PKA.170030036.P0R	78
170	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.170.40M	67
170	30		48	3,5		Neg.	L	PKA.170030048.N0L	78

Indeks pił

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

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
170	30		48	3,5		Neg.	R	PKA.170030048.N0R	78
170	30		48	3,5		Poz.	L	PKA.170030048.P0L	78
170	30		48	3,5		Poz.	R	PKA.170030048.P0R	78
180	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.180.24H	69
180	20		36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.180020036.004	44
180	20		36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.180020036.006	44
180	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.180.40H	67
180	20	2/6/32	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.180.40H	56
180	22		48	3,2		Neg.	NS	PKA.180022048.N0A	78
180	22		48	3,2		Poz.	NS	PKA.180022048.P0A	78
180	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° NS	290.180.12M	66
180	30		18	3	2	15°	PR	240.030.07M	74
180	30		18	4	3	15°	PR	240.040.07M	74
180	30		18	5	3	15°	PR	240.050.07M	74
180	30		18	6	3	15°	PR	240.060.07M	74
180	30		18	8	6	15	PR	240.180030018.008	74
180	30		18	10	8	15	PR	240.180030018.010	74
180	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.180.24M	69
180	30	PH03	30	3,2	2,2	12°	10° NS	294.180030030.000	23
180	30	PH03	36	3,2	2,2	12°	10° NS	294.180030036.000	23
180	30	4/5,5/52	36	3,2			NS	PDA.180030036.00A	79
180	30	4/5,5/52	36	3,5			NS	PDA.180030036.01A	79
180	30		36	4	2,5	15	PR	240.180030036.000	74
180	30	4/5,5/52	36	4			NS	PDA.180030036.02A	79
180	30		36	4,4	5,4	10°	18°	LEX0180036030	53
180	30		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.180030036.000	48
180	30	2/10/60	36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.180030036.004	44
180	30	2/10/60	36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.180030036.006	44
180	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.180.40M	67
180	30		40	3,2	2,2	15	PR	240.180030040.000	74
180	30	PH03	48	3,2	2,2	12°	10° NS	294.180030048.000	23
180	30		48	3,2		P	L	PKA.180030048.P0L	78
180	30		48	3,2		P	R	PKA.180030048.P0R	78
180	30		48	3,5		Poz.	L	PKA.180030048.P1L	78
180	30		48	3,5		Poz.	R	PKA.180030048.P1R	78
180	30		54	3,2		Poz.	NS	PKA.180030054.P0A	78
180	30	2/7/42	56	3,2	2,2	5°	15° NS	285.056.07M	25
180	30		58	3,2		P	NS	PKA.180030058.P0A	78
180	35		18	3	2	15°	PR	240.030.07R	74
180	35		18	4	3	15°	PR	240.040.07R	74
180	35		18	5	3	15°	PR	240.050.07R	74
180	35		18	6	3	15°	PR	240.060.07R	74
180	40		21+3	2,5	1,8	18°	PR	280.021.07S	15
180	45		36	4,4	5,4	10°	18°	LEX0180036045	53
180	45		36	4,6	5,6	10°	18°	LEX0181036045	53
180	45		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.180045036.000	48
180	45		36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.180045036.004	44
180	45		36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.180045036.006	44
180	45		36	4,8/6,0	3,5	6°	SNS	P36.180045036.010	48
180	45		36	4,8-5,6	3,5	5°	S	DSB.180045036.014	44
180	45		36	4,8-5,8	3,5	5°	S	DSB.180045036.016	44
180	45		20+20	4,4-5,6		12	FLAT	P37.180045040.000	49
180	50	3/22/80	36	3,2		P	L	PKA.180050036.P0L	78
180	50	3/22/80	36	3,2		P	R	PKA.180050036.P0R	78
180	50	3/15/80	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.180050036.000	48
180	50	3/22/80	56	3,2		P	L	PKA.180050056.P0L	78
180	50	3/22/80	56	3,2		P	R	PKA.180050056.P0R	78
180	55	3/7/66	36	4,6	3,2	15°	NS	P38.180055036.000	50
180	55	3/7/66	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.180055036.000	48
180	55	3/7/66	36	5,2/6,4	3,5	6°	SNS	P36.180055036.010	48
180	55	6/6,5/90	48	3,2	2,2		TP	P26.180055048.0L0	84
180	55	6/6,5/90	48	3,2	2,2		TP	P26.180055048.0R0	84
180	65	6/7/90	48	3,2		P	L	PKA.180065048.P0L	78
180	65	6/7/90	48	3,2		P	R	PKA.180065048.P0R	78

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
184	16		24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.184.24E	69
184	16		40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.184.40E	67
184	30	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° NS	271.184.24M	63
184	30		24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.184.24M	69
184	30	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° NS	272.184.40M	64
184	30		40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.184.40M	67
184	15,87<>		48	2	1,6	0°	PNF	226.048.07	58
184	15,87<>		48	2	1,6	10°	PNF	226.548.07	59
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° NS	271.184.24H	63
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° NS	271.184.24H	71
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° NS	272.184.40H	64
184	20 (+16+15,87)		40	1,7	1,1	20°	10° NS	272.184.40H	71
190	16	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° NS	290.190.12E	66
190	16	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.190.24E	69
190	16	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.190.40E	67
190	20	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° NS	290.190.12H	66
190	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.190.24H	69
190	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.190.40H	67
190	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° NS	290.190.12M	66
190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° NS	K19024H-X10	70
190	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° NS	291.190.24M	69
190	30		30	2,6	2,2	5°	TP	284.190.30M	55
190	30	2/7/42	40	2	1,6	0°	PNF	226.040.07M	58
190	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° NS	292.190.40M	67
190	30	2/7/42	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.190.40M	56
190	30	2/7/42	48	1,8	1,4	10°	PNF	226.548.07M	59
190	30	2/7/42	64	2,6	1,6	15°	15° NS	292.190.64M	67
190	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.190.64M	56
190	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	32	2,6	1,6	10°	10° NS	291.190.32FF	69
190	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	48	2,4	1,6	10°	15° NS	292.190.48FF	67
190	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.190.64FF	56
190	30 (+20+16)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° NS	271.190.24M	63
190	30 (+20+16)	2/7/42	42	1,7	1,1	18°	10° NS	272.190.42M	64
190	30 (+20+16)	2/7/42	64	1,7	1,1	15°	10° NS	273.190.64M	64
200	20		36	4,4	5,4	10°	18°	LEX0200036020	53
200	20		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.200020036.000	48
200	20	2/11/66	36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.200020036.004	44
200	20	2/11/66	36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.200020036.006	44
200	20		30+30	4,3-5,2		12	FLAT	P37.200020060.000	49
200	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	290.200.24M	66
200	30		30	4	2,8	15	PR	240.200030030.004	74
200	30		30	4,4	3,2	15	PR	240.200030030.044	74
200	30		32	3,5	2,5	15	PR	240.200030032.035	74
200	30		32	5	3,5	15	PR	240.200030032.005	74
200	30		32	6	4	15	PR	240.200030032.006	74
200	30	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° NS	271.200.36M	63
200	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.200.36M	69
200	30	2/10/60 + 2/7/42	36	3,2	2,2	15°	10° NS	285.036.08M	23
200	30		36	4,4	5,4	10°	18°	LEX0200036030	53
200	30		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.200030036.000	48
200	30	2/10/60+2/14/110	36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.200030036.004	44
200	30	2/10/60+2/14/110	36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.200030036.006	44
200	30	2/7/42	48	1,8	1,2	15°	10° NS	272.200.48M	64
200	30	COMBI3	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.200.48M	56
200	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.200.48M	67
200	30	2/10/60 + 2/7/42	48	3,2	2,2	15°	15° NS	285.048.08M	23
200	30	25	64	1,6	1,1/2,2	10	PR	P11.200030064.000	62
200	30	2/10/60 + 2/7/42	64	3,2	2,2	5°	15° NS	285.064.08M	25
200	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TP	281.064.08M	37
200	30		64	3,2		Poz.	NS	PKA.200030064.P0A	78
200	30		64	3,2		P	L	PKA.200030064.P0L	78
200	30		64	3,2		P	R	PKA.200030064.P0R	78
200	35		34	3,2	2,2	12°	10° NS	294.200035034.000	23
200	35		48	3,2	2,2	12°	10° NS	294.200035048.000	23

Indeks pił

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

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
200	40		21+3	2,5	1,8	18°	PR	280.021.08S	15
200	40		48	3,2		P	L	PKA.200040048.P0L	78
200	40		48	3,2		P	R	PKA.200040048.P0R	78
200	45		36	4,4	5,4	10°	18°	LEX0200036045A	53
200	45		36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.200045036.000	48
200	45		36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.200045036.004	44
200	45		36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.200045036.006	44
200	45		36	4,8/6,0	3,5	6°	SNS	P36.200045036.010	48
200	45		36	4,8-5,6	3,5	5°	S	DSB.200045036.014	44
200	45		36	4,8-5,8	3,5	5°	S	DSB.200045036.016	44
200	45		36	5,8/7,0	4	6°	SNS	P36.200045036.020	48
200	60		48	3,2		P	L	PKA.200060048.P0L	78
200	60		48	3,2		P	R	PKA.200060048.P0R	78
200	60		64	3,2		P	L	PKA.200060064.P0L	78
200	60		64	3,2		P	R	PKA.200060064.P0R	78
200	60	6	64	3,2		P	L	PKA.200060064.P1L	78
200	60	6	64	3,2		P	R	PKA.200060064.P1R	78
200	60		64	3,6		P	L	PKA.200060064.P2L	78
200	60		64	3,6		P	R	PKA.200060064.P2R	78
200	65	PH08	36	4,4	5,4	10°	18°	LEX0200036065	53
200	65	PH05	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.200065036.000	48
200	65	2/8/100+2/9/110	36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.200065036.004	44
200	65	2/8/100+2/9/110	36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.200065036.006	44
200	65	PH05	36	5,2/6,4	3,5	6°	SNS	P36.200065036.010	48
200	80	PH08	36	4,4	5,4	10°	18°	LEX0200036080	53
200	80	2/14/110	36	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.200080036.000	48
200	80	2/14/110	36	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.200080036.004	44
200	80	2/14/110	36	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.200080036.006	44
205	80	6/8,5-128	46	4,1	2,8			P26.205080046.0L0	83
205	80	6/8,5-128	46	4,1	2,8			P26.205080046.0R0	83
205	80	6/8,5-128	58	4,1	2,8			P26.205080058.0L0	83
205	80	6/8,5-128	58	4,1	2,8			P26.205080058.0R0	83
205	80	4/10/155	60	4	2,8		LH/RH	P26.205080060.0L0	84
205	80	4/10/155	60	4	2,8		LH/RH	P26.205080060.0R0	84
210	25		24	2,8	1,8	20°	10° NS	290.210.24L	66
210	25		36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.210.36L	69
210	25		48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.210.48L	68
210	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	290.210.24M	66
210	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.210.36M	69
210	30	2/7/42	48	2,2	1,8	0°	PNF	226.048.08M	58
210	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.210.48M	56
210	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.210.48M	68
210	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.210.64M	56
210	30	2/7/42	64	2,8	1,8	15°	15° NS	292.210.64M	68
210	15,87<>		48	2,2	1,8	0°	PNF	226.048.08	58
210	30 (+25)	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° NS	271.210.36M	63
210	30 (+25)	2/7/42	48	1,8	1,2	15°	10° NS	272.210.48M	64
215	50	3/15/80	42	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.215050042.000	48
216	30	2/7/42	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° NS	K21624M-X10	70
216	30		24	2,8	1,8	-5° Neg.	15° NS	290.216.24M	66
216	30		36	1,8	1,2	-5° Neg.	10° NS	271.216.36M	63
216	30	2/7/42	40	2,6	2,2	5°	TP	284.216.40M	55
216	30	2/7/42	48	1,8	1,2	-5° Neg.	10° NS	272.216.48M	64
216	30	2/7/42	48	2,2	1,8	0°	PNF	226.047.09M	58
216	30	2/7/42	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° NS	K21648M-X10	70
216	30		48	2,8	1,8	-5° Neg.	15° NS	291.216.48M	69
216	30	2/7/42	56	1,8	1,4	10°	PNF	226.556.09M	59
216	30		64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° NS	273.216.64M	64
216	30		64	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	297.064.09M	56
216	30		64	2,8	1,8	-5° Neg.	15° NS	292.216.64M	68
216	30		80	2,8	1,8	-5° Neg.	15° NS	292.216.80M	68
220	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	290.220.24M	66
220	30	PH03	34	3,2	2,2	12°	10° NS	294.220030034.000	23
220	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.220.36M	69

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	10°	ZL	287.042.09M	35
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	-6° Neg.	ZL	287.043.09M	35
220	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.220.48M	68
220	30	PH03	48	3,2	2,2	12°	10° NS	294.220030048.000	23
220	30	COMBI3	63	3,2	2,2	-3° Neg.	PPT	281.063.09M	36
220	30	PH03	64	3,2	2,2	12°	10° NS	294.220030064.000	23
220	30	2/7/42	64	3,2	2,2	-5°	40° NS	283.064.09M	33
220	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TP	281.064.09M	37
225	30	2/7/42	36	2,8	1,8	20°	15° NS	291.225.36M	69
225	30	2/7/42	48	2,8	1,8	10°	15° NS	292.225.48M	68
225	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.225.64M	56
230	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	290.230.24M	66
230	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.230.36M	69
230	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.230.48M	56
230	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.230.48M	68
230	30	2/7/42+2/10/60	64	2,8	1,8	15°	15° NS	292.230.64M	68
235	25		24	2,8	1,8	20°	10° NS	290.235.24L	66
235	25		36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.235.36L	69
235	25		48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.235.48L	68
235	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	290.235.24M	66
235	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.235.36M	70
235	30	2/7/42	48	2,2	1,8	0°	PNF	226.048.09M	58
235	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	296.235.48M	56
235	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.235.48M	68
235	30 (+25)	2/7/42	36	2,4	1,6	18°	10° NS	271.235.36M	63
235	30 (+25)	2/7/42	48	2,4	1,6	18°	10° NS	272.235.48M	64
240	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° NS	290.240.24M	66
240	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° NS	291.240.36M	70
240	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° NS	292.240.48M	68
250	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° NS	285.040.10H	23
250	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° NS	• 285.040.10H	70
250	30	COMBI3	16	2,8	1,8	15°	5° NS	286.016.10M	20
250	30	COMBI3	24	2,4	1,6	20°	10° NS	271.250.24M	63
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	20° NS	290.250.24M	21
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° NS	290.250.24M	66
250	30		20+4	3,2	2,2	18°	10° NS	279.020.10M	17
250	30	PH03	24	3,2	2,2	20°	20° NS	293.250030024.000	21
250	30	PH03	30	3,2	2,2	13°	10° NS	294.250030030.000	23
250	30	2/6/32 + 2/7/42	40	2,6	1,8	15°	10° NS	K25040M-X5	70
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° NS	285.040.10M	23
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° NS	285.640.10M	27
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° NS	• 285.040.10M	70
250	30	COMBI3	42	2,4	1,6	18°	10° NS	271.250.42M	63
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° NS	285.048.10M	23
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	ZL	287.648.10M	34
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	ZL	287.048.10M	35
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	-6° Neg.	ZL	287.049.10M	35
250	30	2/10/60	48	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.250030048.004	43
250	30	2/10/60	48	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.250030048.006	43
250	30	COMBI3	60	2,4	1,6	15°	10° NS	272.250.60M	64
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° NS	285.060.10M	23
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° NS	285.660.10M	27
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-3° Neg.	PPT	281.061.10M	36
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TP	281.060.10M	37
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° NS	• 285.060.10M	68
250	30	COMBI3	72	2,2	1,8	10°	PNF	226.572.10M	59
250	30	COMBI3	72	3,2	2,5	0°	TPF	223.072.10M	60
250	30	COMBI3	78	3,2	2,2	10°	PPT	295.078.10M	36
250	30	35	80	1,7	1,1/2,2	10	PR	P11.250030080.000	62
250	30	COMBI3	80	2,4	1,6	12°	10° NS	273.250.80M	64
250	30	COMBI3	80	2,8	2,2	-3° Neg.	NSF	222.080.10M	61
250	30	COMBI3	80	3	2,5	10°	20° NS	285.580.10M	26
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° NS	285.080.10M	25
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° NS	285.680.10M	28

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	15°	1TP+4NS	274.080.10M	29
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2°	40° NS	283.080.10M	33
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2°	38° NS	283.680.10M	34
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	10°	TP	281.080.10M	37
250	30	PH03	80	3,2	2,2		TP	P15.250030080.000	37
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	TP	281.680.10M	38
250	30	2/10/60	80	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.250030080.004	43
250	30	2/10/60	80	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.250030080.006	43
250	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.080.10M	57
250	30	COMBI3	81	3,2	2,2	-3° Neg.	PPT	281.081.10M	36
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	5°	TP	284.080.10P	55
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.080.10P	57
250	35		24	3,2	2,2	20°	20° NS	293.250035024.000	21
250	35		40	3,2	2,2	15°	10° NS	285.040.10R	23
250	35	PH03	48	3,2	2,2	15°	10° NS	294.250035048.000	23
250	35		60	3,2	2,2	10°	15° NS	285.060.10R	23
250	35		60	3,2	2,2	10°	10° NS	294.250035060.000	23
250	35		80	3,2	2,2	5°	15° NS	285.080.10R	25
250	50	3/15/80	40	4,6	3,2	15°	NS	P38.250050040.000	50
250	50		32+32	4,3-5,2		12	FLAT	P37.250050064.000	49
250	70	21x5	20+4	2,7	1,8	18°	NS	280.020.10V	15
250	70	21 x 5	20+4	3,2	2,2	18°	10° NS	279.020.10V	17
250	80	13x5	20+4	2,7	1,8	18°	NS	280.020.10W	15
250	80	13 x 5	20+4	3,2	2,2	18°	10° NS	279.020.10W	17
250	100	6/6,5-200	54	4,1	2,8			P26.250100054.0L0	83
250	100	6/6,5-200	54	4,1	2,8			P26.250100054.0R0	83
250	100	6/6/200	72	4	2,8		Prosty	P26.250100072.1L0	84
250	100	6/6/200	72	4	2,8		Prosty	P26.250100072.1R0	84
250	100	6/6,5-200	72	4,1	2,8			P26.250100072.0L0	83
250	100	6/6,5-200	72	4,1	2,8			P26.250100072.0R0	83
250	130	10/8,5/170	72	4,2	3			P26.250130072.0L0	83
250	130	10/8,5/170	72	4,2	3			P26.250130072.0R0	83
254	15,87		48	2,2	1,8	0°	PNF	226.048.10	58
254	15,87		60	2,2	1,8	0°	PNF	226.060.10	58
254	15,87		72	2,2	1,8	10°	PNF	226.572.10	59
254	30	COMBI3	48	2,4	1,8	-5° Neg.	10° NS	294.048.10M	23
254	30	COMBI3	60	2,2	1,8	0°	PNF	226.060.10M	58
254	30	COMBI3	60	2,4	1,8	-5° Neg.	10° NS	294.060.10M	23
254	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-5° Neg.	TP	297.081.10M	57
255	130	6/8,5-177	58	4,1	2,8			P26.255130058.0L0	83
255	130	6/8,5-177	58	4,1	2,8			P26.255130058.0R0	83
255	130	4/8,5/185	60	4,1	2,8			P26.255130060.0L0	83
255	130	4/8,5/185	60	4,1	2,8			P26.255130060.0R0	83
255	130	6/8,5-177	78	4,1	2,8			P26.255130078.0L0	83
255	130	6/8,5-177	78	4,1	2,8			P26.255130078.0R0	83
260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° NS	290.260.28M	21
260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° NS	290.260.28M	66
260	30	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° NS	285.048.11M	23
260	30	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° NS	• 285.048.11M	70
260	30	COMBI3	60	2,5	1,8	-5° Neg.	10° NS	294.060.11M	23
260	30	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° NS	285.060.11M	23
260	30	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° NS	• 285.060.11M	68
260	30	2/10/60 + 2/7/42	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TP	297.080.11M	57
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	20° NS	290.270.28M	21
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° NS	290.270.28M	66
270	30	2/7/42	42	2,8	1,8	15°	15° NS	291.270.42M	23
270	30	2/7/42	42	2,8	1,8	15°	15° NS	• 291.270.42M	70
275	20		42	3,2	2,2	15°	10° NS	285.042.11H	24
280	30	2/10/60 + 2/7/42	64	2,8	1,8	10°	15° NS	295.064.11M	24
280	30	2/10/60 + 2/7/42	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.064.11M	57
280	45		84	4,6	3,2	15°	NS	P38.280045084.000	50
280	45		84	5	3,5	15°	NS	P38.280045084.001	50
280	55	3/6/84	48	4,4/5,6	3,2	6°	SNS	P36.280055048.000	48
300	20	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° NS	285.048.12H	24

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
300	30	COMBI3	20	2,8	1,8	15°	5° NS	286.020.12M	20
300	30	COMBI3	24	2,6	1,8	22°	10° NS	271.300.24M	63
300	30	COMBI3	24	3,2	2,2	20°	20° NS	293.024.12M	21
300	30		24+4	3,2	2,2	18°	10° NS	279.024.12M	17
300	30	2/10/60	28	3,2	2,2	18°	10° NS	278.028.12M	18
300	30	PH03	28	3,2	2,2	20	20° NS	293.300030028.000	21
300	30		24+4	4	2,8	18°	10° NS	277.024.12M	16
300	30	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	10° NS	285.036.12M	24
300	30	COMBI3	48	2,6	1,8	18°	10° NS	271.300.48M	63
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° NS	286.048.12M	20
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° NS	285.048.12M	24
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° NS	285.648.12M	27
300	30	PH03	48	4,4	3	14°	15°	P16.300030048.000	30
300	30		48	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300030048.001	48
300	30	2/10/60+2/14/110	48	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.300030048.004	44
300	30	2/10/60+2/14/110	48	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.300030048.006	44
300	30	2/7/82	54	4,4	3	12	TP	P28.300030054.00W	46
300	30	COMBI3	60	3,2	2,2	15°	10° NS	285.060.12M	24
300	30	2/10/60	60	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.300030060.004	43
300	30	2/10/60	60	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.300030060.006	43
300	30	PH03	60	4,4	3	14°	15°	P16.300030060.000	30
300	30	2/10/60	60	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.300030060.014	43
300	30	2/10/60	60	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.300030060.016	43
300	30	2/10/60	60	4,4	3	12	TP	P28.300030060.00W	46
300	30	PH01	60	4,4	3	15°	15°	LDPX300060030	52
300	30	COMBI3	72	2,6	1,8	15°	10° NS	272.300.72M	64
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° NS	285.072.12M	24
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° NS	285.672.12M	27
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-3° Neg.	PPT	281.073.12M	36
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TP	281.072.12M	37
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TP	281.672.12M	38
300	30	2/10/60	72	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.300030072.004	43
300	30	2/10/60	72	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.300030072.006	43
300	30	2/10/60	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.300030072.014	43
300	30	2/10/60	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.300030072.016	43
300	30	2/10/60	72	4,4	3	13	TP	P28.300030072.00W	46
300	30	PH01	72	4,4	3	15°	15°	LDPX300072030	52
300	30		72	4,55	3,2	15°	NS	P38.300030072.000	50
300	30		72	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300030072.000	48
300	30	COMBI3	80	2,2	1,8	10°	PNF	226.580.12M	59
300	30	COMBI3	84	3,2	2,5	0°	TPF	223.084.12M	60
300	30	COMBI3	96	2,6	1,8	12°	10° NS	273.300.96M	64
300	30	COMBI3	96	2,8	2,2	-3° Neg.	NSF	222.096.12M	61
300	30	COMBI3	96	3	2,5	10°	20° NS	285.596.12M	26
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° NS	285.096.12M	25
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° NS	285.696.12M	28
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	40° NS	283.096.12M	33
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	38° NS	283.696.12M	34
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	PPT	295.096.12M	36
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	-3° Neg.	PPT	281.097.12M	36
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	TP	281.096.12M	37
300	30	PH03	96	3,2	2,2		TP	P15.300030096.00W	37
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	TP	281.696.12M	38
300	30	2/10/60	96	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.300030096.004	43
300	30	2/10/60	96	3,2	2,2	10°	45° TP	DSA.300030096.006	43
300	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.12M	57
300	30	COMBI3	100	3,2	2,2	15°	1TP+4NS	274.100.12M	29
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	5°	TP	284.096.12P	55
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.12P	57
300	35		24	3,2	2,2	20°	20° NS	293.024.12R	21
300	35		28	3,2	2,2	20	20° NS	293.300035028.000	21
300	35		36	3,2	2,2	13°	10° NS	294.300035036.000	24
300	35		48	3,2	2,2	15°	10° NS	285.048.12R	24
300	35		60	3,2	2,2	12°	10° NS	294.300035060.000	24

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

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
300	35		72	3,2	2,2	10°	15° NS	285.072.12R	24
300	35		96	3,2	2,2	5°	15° NS	285.096.12R	25
300	50	3/15/80	48	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300050048.000	48
300	50	3/15/80	48	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.300050048.004	44
300	50	3/15/80	48	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.300050048.006	44
300	50	3/15/80	72	4,6	3,2	15°	NS	P38.300050072.000	50
300	50	3/15/80	72	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300050072.000	48
300	60	21 x 5	24+4	3,2	2,2	18°	10° NS	279.024.12U	17
300	65	PH08	48	4,4	5,6	10°	18°	LEX0300048065	53
300	65	PH05	48	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300065048.000	48
300	65	2/9/100+2/9/110	48	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.300065048.004	44
300	65	2/9/100+2/9/110	48	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.300065048.006	44
300	65	PH05	72	4,4	3	13	TP	P28.300065072.00W	46
300	65	PH05	72	4,6	3,2	15°	NS	P38.300065072.000	50
300	65	PH05	72	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300065072.000	48
300	65	2/9/100+2/9/110	72	4,4-5,2	3,2	5°	S	DSB.300065072.004	44
300	65	2/9/100+2/9/110	72	4,4-5,5	3,2	5°	S	DSB.300065072.006	44
300	70	21x5	24+4	2,7	1,8	18°	NS	280.024.12V	15
300	70	21 x 5	24+4	3,2	2,2	18°	10° NS	279.024.12V	17
300	70	21 x 5	28	3,2	2,2	18°	10° NS	278.028.12V	18
300	70	21 x 5	24+4	4	2,8	18°	10° NS	277.024.12V	16
300	75	3/7/100	72	4,4	3	13	TP	P28.300075072.00W	46
300	80	13x5	24+4	2,7	1,8	18°	NS	280.024.12W	15
300	80	13 x 5	24+4	3,2	2,2	18°	10° NS	279.024.12W	17
300	80	13 x 5	24+4	4	2,8	18°	10° NS	277.024.12W	16
300	80	2/14/110	48	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300080048.000	48
300	80	PH01	54	4,4	3	12	TP	P28.300080054.00W	46
300	80	PH03	60	4,4	3	15°	15°	LDPX300060080	52
300	80	PH01	72	4,4	3	13	TP	P28.300080072.00W	46
300	80	2/14/110	72	4,6	3,2	15°	NS	P38.300080072.000	50
300	80	2/14/110	72	4,4/5,9	3,2	6°	SNS	P36.300080072.000	48
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	ZL	287.660.12M	34
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	ZL	287.060.12M	35
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-6° Neg.	ZL	287.061.12M	35
305	25,4		60	2,2	1,8	0°	PNF	226.060.12	58
305	25,4		80	2,2	1,8	0°	PNF	226.080.12	58
305	25,4		80	2,2	1,8	10°	PNF	226.580.12	59
305	30	2/10/60	28	2,8	1,8	20°	20° NS	293.028.22M	21
305	30	2/10/60 + 2/7/42	54	2,8	1,8	-5° Neg.	15° NS	294.054.22M	24
305	30	2/10/60	60	4,4	3	13	TP	P28.305030060.00W	46
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° NS	285.072.22M	25
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-5 Neg	15° NS	294.072.22M	25
305	30	COMBI3	80	2,2	1,8	0°	PNF	226.080.12M	58
305	30	2/10/60 + 2/7/42	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.13M	57
315	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° NS	286.024.13M	20
315	30	COMBI3	28	3,2	2,2	20°	20° NS	293.028.12M	21
315	30	2/10/60 + 2/7/42	36	3,2	2,2	15°	10° NS	285.036.13M	24
315	30	COMBI3	54	3,2	2,2	15°	10° NS	294.054.12M	24
315	30	2/10/60 + 2/7/42	72	3,2	2,2	10°	15° NS	285.072.13M	25
315	30	2/10/60 + 2/7/42	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.23M	57
320	30	PH03	60	4,4	3	14°	15°	P16.320030060.000	30
320	30	2/10/60	60	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.320030060.004	43
320	30	2/10/60	60	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.320030060.006	43
320	30	2/10/60	60	4,4	3,2	16	TP	P28.320030060.00W	46
320	30	PH01	60	4,4	3,2	15°	15°	LDPX320060030A	52
320	30	2/10/60	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.320030072.004	43
320	30	2/10/60	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.320030072.006	43
320	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16	TP	P28.320030072.00W	46
320	30	PH01	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX320072030	52
320	65	PH01	60	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.320065060.004	43
320	65	PH01	60	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.320065060.006	43
320	65	PH05	60	4,4	3	16	TP	P28.320065060.00W	46
320	65	2/9/110	60	4,4	3,2	15°	15°	LDPX320060065	52
320	65	2/9/110	72	4,4	3	15°	15°	LDPX320072065	52

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
320	80	2/14/110	60	4,4	3	16	TP	P28.320080060.00W	46
330	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.33M	57
330	32	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.096.33P	57
340	45		108	5	3,5	15°	NS	P38.340045108.000	50
350	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° NS	286.024.14M	20
350	30	COMBI3	28	3,5	2,5	20°	20° NS	293.028.14M	21
350	30		24+6	4,2	2,8	18°	10° NS	277.024.14M	16
350	30		28+4	3,5	2,5	18°	10° NS	279.028.14M	17
350	30	PH03	32	3,5	2,5	18°	20° NS	293.350030032.000	21
350	30	2/10/60	36	3,5	2,5	18°	10° NS	278.036.14M	18
350	30	PH03	42	3,5	2,5	13°	10° NS	294.350030042.000	24
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° NS	285.054.14M	24
350	30		54	3,5	2,5	13°	10° NS	294.350030054.000	24
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° NS	285.654.14M	27
350	30	PH03	54	4,4	3	16°	15°	P16.350030054.000	30
350	30	PH03	54	4,4	3	16	TP	P28.350030054.00W	46
350	30	COMBI3	72	3,5	2,5	15°	10° NS	285.072.14M	24
350	30	2/10/60	72	3,5	2,2	15°	45° TP	DSA.350030072.004	43
350	30	2/10/60	72	3,5	2,2	15°	45° TP	DSA.350030072.006	43
350	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16°	15°	P16.350030072.000	30
350	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350030072.014	43
350	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350030072.016	43
350	30	PH03	72	4,4	3	14	TP	P28.350030072.00W	46
350	30	PH01	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX351072030	52
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° NS	285.084.14M	24
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° NS	285.684.14M	27
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TP	281.084.14M	37
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TP	281.684.14M	38
350	30	PH03	108	3,2	2,2		TP	P15.350030108.000	37
350	30	COMBI3	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.108.14M	57
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° NS	285.108.14M	25
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° NS	285.708.14M	28
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	40° NS	283.108.14M	33
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	PPT	295.108.14M	36
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	TP	281.108.14M	37
350	30	PH03	108	3,5	2,5		TP	P15.350030108.001	37
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	TP	281.708.14M	38
350	32	2/12/64	92	3,2	2,5	5°	TP	284.092.14P	55
350	32	2/12/64	108	3,2	2,5	5°	TP	284.108.14P	55
350	32	4/12/64	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TP	297.108.14P	57
350	35		28	3,5	2,5	20°	20° NS	293.028.14R	21
350	35		32	3,5	2,5	18°	20° NS	293.350035032.000	21
350	35		42	3,5	2,5	13°	10° NS	294.350035042.000	24
350	35		54	3,5	2,5	15°	10° NS	285.054.14R	24
350	35		72	3,5	2,5	12°	10° NS	294.350035072.000	24
350	35		84	3,5	2,5	10°	15° NS	285.084.14R	24
350	35		84	3,5	2,5	12°	10° NS	294.350035084.000	24
350	35		108	3,5	2,5	5°	15° NS	285.108.14R	25
350	50	PH01	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350050072.004	43
350	50	PH01	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350050072.006	43
350	50	4/13/80	72	4,4	3	14	TP	P28.350050072.00W	46
350	60	21 x 5	28+4	3,5	2,5	18°	10° NS	279.028.14U	17
350	60	PH04	54	4,4	3	16	TP	P28.350060054.00W	46
350	60	2/14/100	72	4,4	3,2	16°	15°	P16.350060072.000	30
350	60	PH04	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350060072.004	43
350	60	PH04	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350060072.006	43
350	60	PH04	72	4,4	3	14	TP	P28.350060072.00W	46
350	60	PH02	72	4,4	3	15°	15°	LDPX350072060	52
350	65	2/9/110	72	4,4	3	14	TP	P28.350065072.00W	46
350	70	21 x 5	24+6	4,2	2,8	18°	10° NS	277.024.14V	16
350	70	21 x 5	28+4	3,5	2,5	18°	10° NS	279.028.14V	17
350	70	21 x 5	36	3,5	2,5	18°	10° NS	278.036.14V	18
350	75		54	4,4	3	16°	15°	P16.350075054.000	30
350	75	PH02	54	4,4	3	16	TP	P28.350075054.00W	46

Indeks pił

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

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
350	75	3/7/10+3/7/100	54	4,4	3	16	TP	P28.350075054.01W	46
350	75	PH04	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350075072.004	43
350	75	PH04	72	4,4	3,2	15°	45° TP	DSA.350075072.006	43
350	75	PH02	72	4,4	3	14	TP	P28.350075072.00W	46
350	75	3/7/10+3/7/100	72	4,4	3	14	TP	P28.350075072.01W	46
350	75	2/10/100	72	4,4	3	15°	15°	LDPX350072075	52
350	80	14 x 5	28+4	3,5	2,5	18°	10° NS	279.028.14W	17
350	80	PH01	54	4,4	3	16°	15°	P16.350080054.000	30
350	80	PH01	54	4,4	3	16	TP	P28.350080054.00W	46
350	80	PH01	72	4,4	3	14	TP	P28.350080072.00W	46
350	80	PH03	72	4,4	3	15°	15°	LDPX350072080	52
355	25,4		72	2,2	1,8	0°	PNF	226.072.14	58
355	25,4		90	2,2	1,8	0°	PNF	226.090.14	58
355	25,4		90	2,2	1,8	10°	PNF	226.590.14	59
355	30	COMBI3	90	2,2	1,8	0°	PNF	226.090.14M	58
355	30	COMBI3	90	2,2	1,8	10°	PNF	226.590.14M	59
355	80	6/6,5/300	72	4,4	3		LH/RH	P26.355080072.0L0	84
355	80	6/6,5/300	72	4,4	3		LH/RH	P26.355080072.0R0	84
360	50	4/13/80	72	4,4	3	14	TP	P28.360050072.00W	46
360	65	PH05	72	4,4	3	14	TP	P28.360065072.00W	46
360	75	PH02	72	4,4	3	14	TP	P28.360075072.00W	46
360	75	4/15/105	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX360072075	52
370	30	2/13/94	54	4,4	3,2	16°	15°	P16.370030054.000	30
370	30	2/13/94	72	4,4	3,2	16°	15°	P16.370030072.000	30
370	30	2/10/60	72	4,4	3	14	TP	P28.370030072.00W	46
370	30	PH01	72	4,4	3	15°	15°	LDPX370072030	52
380	30	PH03	72	4,4	3	14	TP	P28.380030072.00W	46
380	50	4/13/80	72	4,4	3	14	TP	P28.380050072.00W	46
380	60	2/14/100	54	4,8	3,5	16°	15°	P16.380060054.000	30
380	60	PH04	60	4,4	3	15	TP	P28.380060060.00W	46
380	60	PH04	72	4,4	3	15	TP	P28.380060072.01W	47
380	60	PH02	72	4,4	3	15°	15°	LDPX380072060B	53
380	60	2/14/100	72	4,8	3,5	16°	15°	P16.380060072.000	30
380	60	PH04	72	4,8	3,5	15°	45° TP	DSA.380060072.004	43
380	60	PH04	72	4,8	3,5	15°	45° TP	DSA.380060072.006	43
380	60	PH04	72	4,8	3,5	15	TP	P28.380060072.00W	47
380	60	PH02	72	4,8	3	15°	15°	LDPX380072060	53
380	65	2/9/110	72	4,4	3	14	TP	P28.380065072.00W	47
380	75	PH02	72	4,4	3	14	TP	P28.380075072.00W	47
380	80	PH01	60	4,4	3	15	TP	P28.380080060.00W	46
380	80	PH01	72	4,4	3	14	TP	P28.380080072.00W	47
400	30	COMBI3	28	3,2	2,2	15°	5° NS	286.028.16M	20
400	30		28+6	4	2,8	18°	10° NS	279.028.16M	17
400	30	COMBI3	36	3,5	2,5	20°	20° NS	285.036.16M	21
400	30	PH03	36	3,8	2,5	18°	20° NS	293.400030036.000	21
400	30	COMBI3	48	3,5	2,5	20°	10° NS	285.048.16M	24
400	30	PH03	48	3,8	2,8	13°	10° NS	294.400030048.000	24
400	30	PH03	48	4,4	3,2	16°	15°	P16.400030048.000	30
400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° NS	285.060.16M	24
400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° NS	285.660.16M	27
400	30	PH03	60	4	2,8	13°	10° NS	294.400030060.000	24
400	30		60	4,4	3,2	16°	15°	P16.400030060.000	30
400	30	PH03	60	4,4	3,2	16	TP	P28.400030060.00W	47
400	30	KNL	72	4,4	3,2	16°	15°	P16.400030072.000	30
400	30	PH03	72	4,4	3,2	15	TP	P28.400030072.00W	47
400	30	PH01	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX400072030	53
400	30	PH03	80	4	2,8	12°	10° NS	294.400030080.000	24
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° NS	285.096.16M	24
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° NS	285.696.16M	27
400	30	PH03	96	4	2,8	12°	10° NS	294.400030096.000	24
400	30	2/10/60 + 2/7/42	120	3,5	2,5	10°	15° NS	285.120.16M	25
400	30	2/10/60+2/15/63	120	3,5	2,8		NS	P06.400030120.00A	31
400	30	2/10/60	120	3,8	3,2	-6° Neg.	TP	297.120.16M	57
400	30		120	5,2	4		NS	P06.400030120.01A	31

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
400	32	2/12/64	96	3,8	3,2	5°	TP	284.096.16P	55
400	32	4/12/64	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TP	297.108.16P	57
400	35		36	3,8	2,5	18°	20° NS	293.400035036.000	21
400	35		48	3,8	2,8	13°	10° NS	294.400035048.000	24
400	35	PH03	60	4	2,8	13°	10° NS	294.400035060.000	24
400	35		80	4	2,8	12°	10° NS	294.400035080.000	24
400	35		96	3,5	2,5	10°	15° NS	294.400035096.000	24
400	35		120	4	2,8	10°	15° NS	285.400035120.000	25
400	60	PH04	60	4,8	3,5	16	TP	P28.400060060.00W	47
400	60	PH04	72	4,4	3,2	15	TP	P28.400060072.01W	47
400	60	PH04	72	4,8	3,5	15	TP	P28.400060072.00W	47
400	70	21 x 5	28+6	4	2,8	18°	10° NS	279.028.16V	17
400	75		48	4,4	3,2	16°	15°	P16.400075048.000	30
400	75	PH02	60	4,4	3,2	16	TP	P28.400075060.00W	47
400	75	3/7/10+3/7/100	60	4,4	3,2	16	TP	P28.400075060.01W	47
400	75	PH02	72	4,4	3,2	15	TP	P28.400075072.00W	47
400	75	3/7/10+3/7/100	72	4,4	3,2	15	TP	P28.400075072.01W	47
400	80	PH01	48	4,4	3,2	16°	15°	P16.400080048.000	30
400	80	PH01	60	4,4	3,2	16	TP	P28.400080060.00W	47
400	80	PH01	72	4,4	3,2	15	TP	P28.400080072.00W	47
400	80	PH03	72	4,4	3	15°	15°	LDPX400072080	53
420	32	2/12/64	96	3,8	3,2	5°	TP	284.096.17P	55
420	60	PH04	72	4,8	3,5	16	TP	P28.420060072.00W	47
420	80	PH01	60	4,4	3,2	16	TP	P28.420080060.00W	47
420	80	PH01	72	4,4	3,2	16	TP	P28.420080072.00W	47
430	65	2/9/110+2/9/100	72	4,4	3,2	16	TP	P28.430065072.00W	47
430	75	PH02	72	4,4	3,2	16	TP	P28.430075072.00W	47
430	80	2/9/130+4/19/120	72	4,4	3,2	16°	15°	P16.430080072.000	30
430	80	PH01	72	4,4	3,2	16	TP	P28.430080072.00W	47
430	80	PH03	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX430072080	53
450	30	2/10/60	32	3,8	2,8	15°	5° NS	286.032.18M	20
450	30	2/10/60	36	3,8	2,8	20°	20° NS	285.036.18M	21
450	30	PH03	40	4,2	2,8	18°	20° NS	293.450030040.000	21
450	30	2/10/60	54	3,8	2,8	15°	15° NS	285.054.18M	24
450	30	PH03	54	4,4	3,2	16°	15°	P16.450030054.000	30
450	30	2/10/60	66	3,8	2,8	10°	15° NS	285.066.18M	24
450	30	PH03	66	4,4	3,2	13°	10° NS	294.450030066.000	24
450	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16°	15°	P16.450030072.000	30
450	30	PH03	72	4,4	3,2	16	TP	P28.450030072.00W	47
450	30	PH01	72	4,4	3,2	15°	15°	LDPX450072030	53
450	30	PH03	84	4,4	3,2	12°	10° NS	294.450030084.000	24
450	30	PH03	108	4,4	3,2	12°	10° NS	294.450030108.000	24
450	30	PH03	132	4,4	3,2	10°	15° NS	285.450030132.000	25
450	30	2/10/60+2/15/63	138	4,4	3		NS	P06.450030138.00A	31
450	30	2/10/60+2/15/63	138	4,8	3,5		NS	P06.450030138.01A	31
450	30	2/10/60	140	3,8	3,2	-6° Neg.	TP	Y297.140.18M	57
450	32	2/12/64	108	3,8	3,2	5°	TP	284.108.18P	55
450	32	2/12/64	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TP	297.108.18P	57
450	60	PH04	72	4,8	3,5	15°	45° TP	DSA.450060072.004	43
450	60	PH04	72	4,8	3,5	15°	45° TP	DSA.450060072.006	43
450	60	PH04	72	4,8	3,5	16	TP	P28.450060072.00W	47
450	60	PH02	72	4,8	3,5	15°	15°	LDPX450072060	53
450	80	PH01	54	4,4	3,2	16°	15°	P16.450080054.000	30
450	80	PH01	72	4,4	3,2	16	TP	P28.450080072.000	47
450	80	PH03	72	4,4	3	15°	15°	LDPX450072080	53
460	30	2/13/94	54	4,4	3,2	16°	15°	P16.460030054.000	30
460	30	2/13/94	72	4,4	3,2	16°	15°	P16.460030072.000	30
460	30	2/13/94	72	4,4	3,2	16	TP	P28.460030072.00W	47
460	30	PH01	72	4,4	3	15°	15°	LDPX460072030	53
470	75	4/11/130+4/6,5/130	72	4,4	3,2	16	TP	P28.470075072.00W	47
500	30	2/10/60	36	3,8	2,8	15°	5° NS	286.036.20M	20
500	30	COMBI3	44	4	2,8	20°	20° NS	285.044.20M	21
500	30	PH03	44	4,2	2,8	18°	20° NS	293.500030044.000	21
500	30	PH03	44	4,4	3,2	16°	15°	P16.500030044.000	30

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

Indeks pił

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL	Str.
500	30	2/10/60	60	3,8	2,8	15°	15° NS	285.060.20M	24
500	30	PH03	60	4,2	3,2	13°	10° NS	294.500030060.000	24
500	30	2/10/60	72	3,8	2,8	10°	15° NS	285.072.20M	24
500	30	PH03	72	4,4	3,2	13°	10° NS	294.500030072.000	24
500	30		72	4,4	3,2	16°	15°	P16.500030072.000	30
500	30	PH03	108	4,4	3,2	12°	10° NS	294.500030108.000	24
500	30	PH03	120	4,4	3,2	12°	10° NS	294.500030120.000	24
500	30	2/10/60	120	4,4	3		NS	P06.500030120.00A	31
500	30	2/10/60	120	5,2	3,2		NS	P06.500030120.01A	31
500	30	PH03	140	4,2	3,5	8	TP	297.500030140.000	57
500	30		144	4,4	3		NS	P06.500030144.00A	31
500	30	2/10/60+2/15/63	144	4,8	3,5		NS	P06.500030144.01A	31
500	32	2/12/64	120	4	3,2	5°	TP	284.120.20P	55
500	32	2/12/64	120	4	3,2	-6° Neg.	TP	297.120.20P	57
500	32	2/11/63	140	4,2	3,5	8	TP	297.500032140.000	57
500	35		120	4,4	3		NS	P06.500035120.00A	31
500	80	PH01	44	4,4	3,2	16°	15°	P16.500080044.000	30
520	60	PH04	72	4,8	3,5	16	TP	P28.520060072.00W	47
530	30	PH03	120	4,2	3,5	8	TP	297.530030120.000	57
530	30	PH03	140	4,2	3,5	8	TP	297.530030140.000	57
550	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° NS	286.040.22M	20
550	30	PH03	48	4,4	3,5	18°	20° NS	293.550030048.000	21
550	30	2/10/60	60	4,2	3,2	10°	15° NS	285.060.22M	24
550	30	2/10/60	60	5,2	3,5	16°	15°	P16.550030060.000	30
550	30	PH03	66	4,5	3,4	13°	10° NS	294.550030066.000	24
550	30	2/10/60	96	4,2	3,2	10°	15° NS	285.096.22M	24
550	30	PH03	120	4,2	3,5	8	TP	297.550030120.000	57
550	30	PH03	144	4,4	3,2	10°	15° NS	285.550030144.000	25
550	30	PH03	148	4,2	3,5	10	TP	297.550030148.000	57
550	32	2/11/63	120	4,2	3,5	10	TP	297.550032120.000	57
550	32	2/11/63	148	4,2	3,5	10	TP	297.550032148.000	57
550	35		120	5,2	3,2		NS	P06.550035120.00A	31
600	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° NS	286.040.24M	20
600	30	2/10/60	66	4,2	3,2	10°	15° NS	285.066.24M	24
600	30	PH03	72	4,5	3,4	13°	10° NS	294.600030072.000	24
600	30	2/10/60+2/15/63	172	5,4	4		NS	P06.600030172.00A	31
600	35	2/10/60+2/15/63	172	5,4	4		NS	P06.600035172.00A	31
630	30	2/10/60+2/15/63	180	5,4	4		NS	P06.630030180.00A	31
700	30	2/10/60	46	4,4	3,2	15°	5° NS	286.046.28M	20
700	30	2/10/60	72	4,4	3,2	10°	15° NS	285.072.28M	24

GREEN

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

GŁOWICE I FREZY NASADZANE



Jakość obróbki i dobór parametrów skrawania

Jakość wykończenia obrabianego elementu zależy głównie od trzech czynników:

- **jakości narzędzia**
- **jakości maszyny**
- **parametrów ich pracy**

Dodatkowo trzeba brać pod uwagę właściwy dobór wartości posuwu do obrotów narzędzia oraz do ilości zębów jaką posiada głowica.

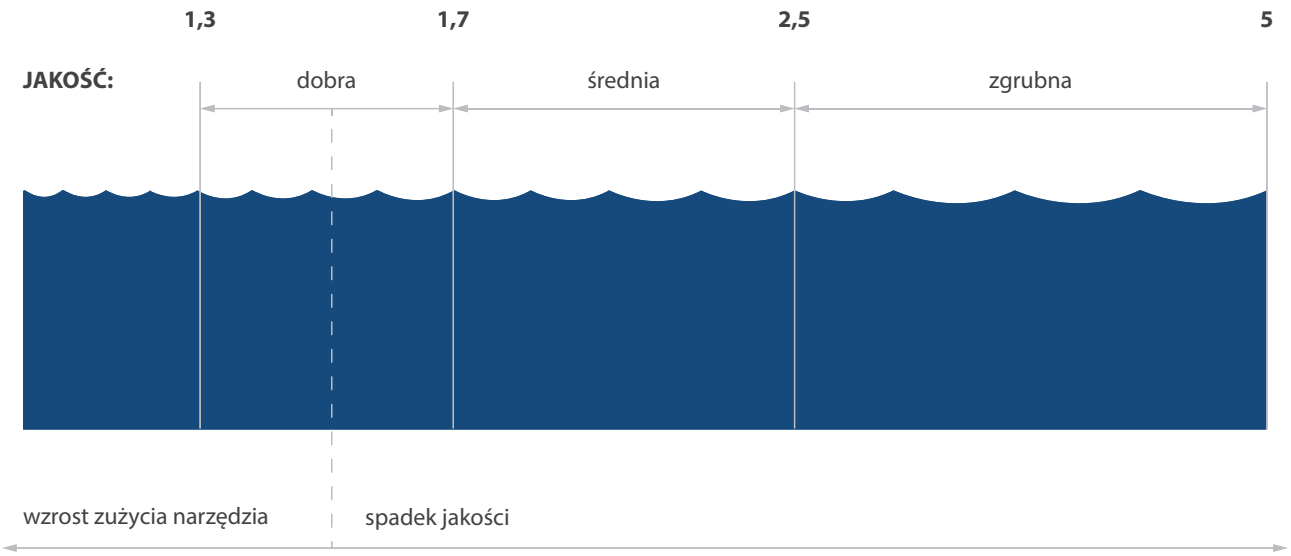
Ruch obwodowy narzędzia w połączeniu z przesuwającym się elementem, powoduje powstanie efektu fali na powierzchni tego elementu. Głębokość, szerokość oraz równomierność tych fal określa jakość wykończenia powierzchni. Aby jakość obróbki była jak najlepsza, konieczny jest odpowiedni dobór poniższych parametrów:

• prędkość skrawania	$\mathbf{V_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)}$	[m s^{-1}]
• prędkość obrotowa	$\mathbf{n = V_c / (\pi \times D) \times (1000 \times 60)}$	[min^{-1}]
• posuw	$\mathbf{V_f = F_z \times n \times z / 1000}$	[m min^{-1}]
• posuw na ząb	$\mathbf{F_z = V_f / (n \times z) \times 1000}$	[mm]
• długość fali	$\mathbf{F_{zeff} = F_z \times 1 = V_f / n \times 1000}$	[mm]
• głębokość fali	$\mathbf{t = F_z^{\,2} / (4 \times D)}$	[mm]

- D - średnica narzędzia
- z - liczba zębów
- n - RPM narzędzia

Na podstawie powyższych wzorów oraz wykresów przedstawionych na dalszych stronach, można dobrać teoretycznie najbardziej odpowiednie narzędzie do planowanej pracy.

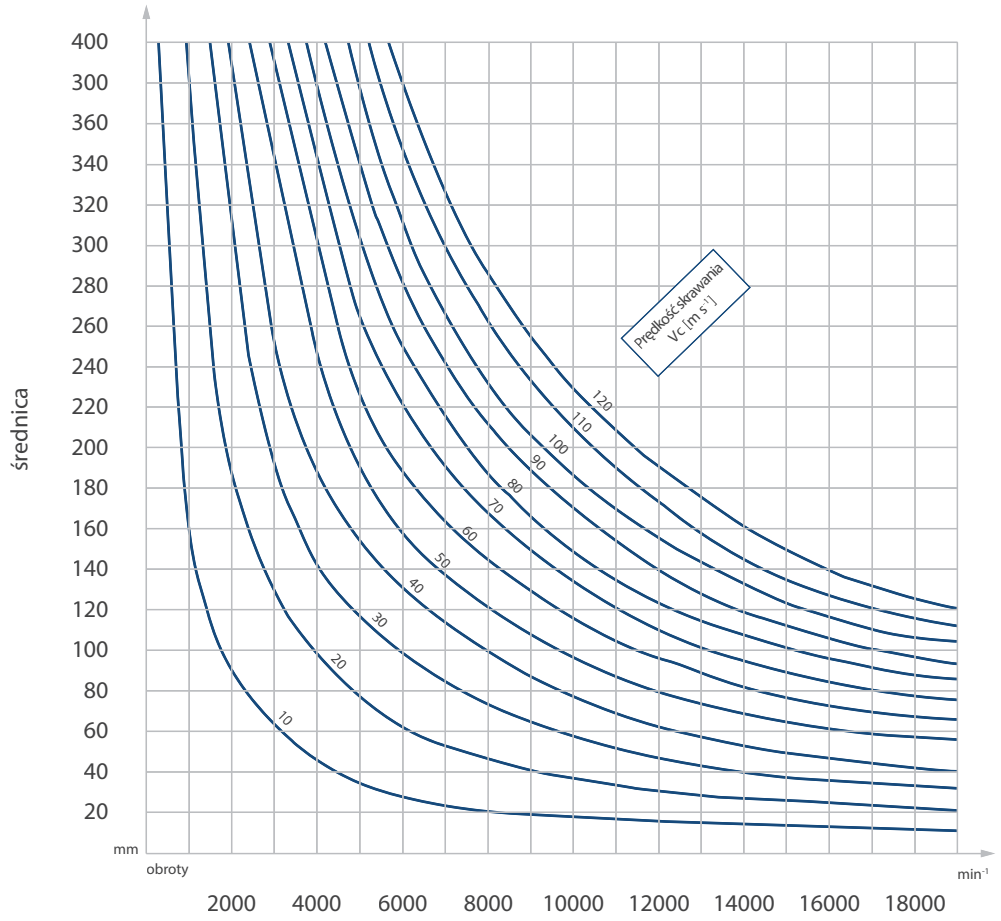
Wysokojakościowe powierzchnie charakteryzują się falą o długości w zakresie pomiędzy 1.4 a 1.7 mm. W momencie gdy długość fali wzrasta, pogarsza się jakość powierzchni ale zwiększa się żywotność narzędzia. Efekt ten oczywiście działa w odwrotną stronę tzn. jeśli długość fali ulega skróceniu to jakość powierzchni jest lepsza ale skraca się żywotność narzędzia.



Jakość obróbki i dobór parametrów skrawania

Za falowaną powierzchnię odpowiedzialny jest najbardziej wystający nóż na głowicy, dlatego głównym problemem jest osiągnięcie sytuacji w której pracują wszystkie noże w tym samym stopniu. Głębokość fali zależy od średnicy narzędzia oraz od występujących drgań i wibracji. Prędkość obrotową możemy określić jeżeli znamy średnicę narzędzia oraz prędkość skrawania. Możemy również ustalić odpowiednią średnicę narzędzia, jeżeli znamy prędkość obrotową i prędkość skrawania.

Wykres przedstawiający określanie prędkości skrawania w stosunku do prędkości obrotowej i średnicy narzędzia.



Przykłady obliczeń:
Głowica D = 140 mm, obroty = 10000 RPM - prędkość skrawania - 74 m/s
Głowica D = 120 mm, prędkość skrawania = 80 m/s - obroty 12500 RPM

Kierunki skrawania drewna (włókna)

- **Skrawanie wzdłużne**
  a) Współbieżnie z włóknami
  Dobre warunki strugania. Doskonała jakość obrabianej powierzchni. Możliwe jest zastosowanie wysokich posuwów.
  b) Przeciwbieżnie do włókien
  Trudne warunki do skrawania ponieważ włókna mają tendencję do podnoszenia się. Jeżeli to możliwe, należy unikać skrawania w tym kierunku.

- **Skrawanie poprzeczne**
  Dobre warunki skrawania ale obrabiana powierzchnia nie jest dobrej jakości. Możliwe zastosowanie większych posuwów.

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

- **Skrawanie od czoła**
  Trudne warunki skrawania wymagające zastosowania wolniejszych posuwów. Obrabiana powierzchnia nie jest dobrej jakości (szorstka).

Skrawanie współbieżne i przeciwbieżne (posuw)

- **Skrawanie przeciwbieżne**
  Kierunek pracy narzędzia oraz kierunek posuwu elementu obrabianego są przeciwne. Powstający wiór jest coraz grubszy. Powstające rozszczepienie wióra powoduje redukcję oporów skrawania, mniejsze obciążenie dla silnika oraz dłuży okres pracy narzędzia. Istnieje jednak ryzyko powstania wyszczypań w materiale.

- **Skrawanie współbieżne**
  Kierunek pracy narzędzia oraz kierunek posuwu elementu obrabianego jest ten sam. Przeciwnie do strugania przeciwbieżnego, powstający wiór staje się cieńszy i wiotki. Przy tym sposobie strugania, jakość obrobionej powierzchni jest bardzo dobra, jednak żywotność narzędzi jest krótsza.

Głowice o różnym typie mocowania

Mocowanie zwykłe głowicę zakładamy na wrzeciono maszyny i dociskamy nakrętką. Głowice mocowane w ten sposób są stosunkowo ekonomiczne, jednak dobra powierzchnia po obróbce może być osiągnięta tylko przy małych posuwach tzn. ok 8 - 10 m/min. Jest to spowodowane tolerancją pasowania, która wynosi 0,05 mm. Taka tolerancja powoduje delikatne bicie głowicy a to z kolei jest przyczyną jednonożowej pracy głowicy. Oznacza to że pracuje tylko jeden, najbardziej wysunięty nóż tworząc długą falę na powierzchni.

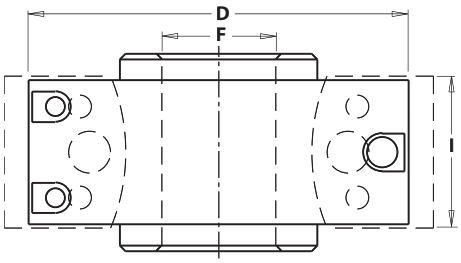
Mocowanie HYDRO głowicę zakładamy na wrzeciono i mocujemy za pomocą układu hydraulicznego. Pod wpływem ciśnienia olej zawarty między ściankami głowicy, rozszerza się, zaciskając je na wrzecionie. Mocowanie hydro eliminuje tolerancję pasowania, a bicie narzędzia jest w tym momencie zredukowane do 0,005 mm. Ten typ mocowania daje również możliwość mocowania głowicy w dowolnym miejscu wrzeciona, bez konieczności używania kołnierzy czy przekładek.

Mocowanie Power Lock mocowanie to jest oparte na bazie uchwytu HSK. Dzięki temu rozwiązaniu głowice nie mają praktycznie żadnego luzu oraz posiadają bardzo wysoką sztywność. Bicie jest w tym przypadku ograniczone do 0,003 mm. Dużą zaletą tego mocowania jest szybka wymiana narzędzia.

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

692





SP | MEC | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do strugania i profilowania elementów z idealnym wykończeniem powierzchni. Możliwość zastosowania płytek o różnych profilach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DANE TECHNICZNE:
- para prostych noży
- aluminiowy korpus
- możliwość zastosowania noży o wysokości 40 mm i 50 mm

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

D mm	F mm	I mm	RPM	SYMBOL korpus stalowy	SYMBOL korpus aluminiowy
78	19,05	40	7000 - 9000		■ • 692.078.19
78	30	40	7000 - 9000		■ • 692.078.30
100	25,4	40-50	5500 - 8400		■ 692.100.26
100	30	40-50	5500 - 8400	■ 692.101.30	■ 692.100.30
100	31,75	40-50	5500 - 8400		■ 692.100.31
100	35	40-50	5500 - 8400	■ 692.101.35	■ 692.100.35
120	50	40-50	4800 - 7400	■ 692.121.50	■ 692.120.50

- Ze względów bezpieczeństwa zaleca się używanie tylko noży o wysokości 40mm.

CZĘŚCI ZAMIENNE

		
692.999.01	990.064.00	991.064.00

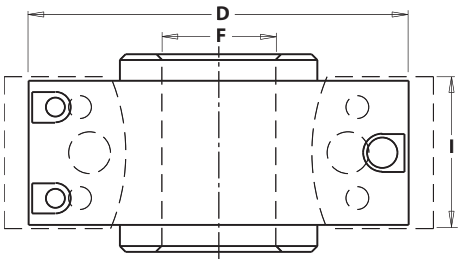
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice proste z ogranicznikami

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

693





SP | MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do strugania i profilowania elementów z idealnym wykończeniem powierzchni. Możliwość zastosowania płytek o różnych profilach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DANE TECHNICZNE:
- para prostych noży
- para prostych ograniczników
- aluminiowy korpus
- możliwość zastosowania noży o wysokości 40 mm i 50 mm

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

D mm	F mm	I mm	RPM	SYMBOL korpus stalowy	SYMBOL korpus aluminiowy
78	30	40	7000 - 9000	■ 693.078.30	
100	30	40-50	5500 - 8400	■ 693.101.30	■ 693.100.30
100	31,75	40-50	5500 - 8400		■ 693.100.31
100	35	40-50	5500 - 8400	■ 693.101.35	■ 693.100.35
120	50	40-50	4800 - 7400	■ 693.121.50	■ 693.120.50

CZĘŚCI ZAMIENNE


693.999.01


990.065.00

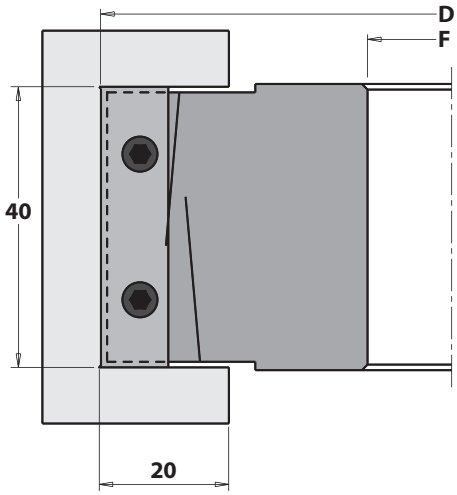

991.064.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice do wręgów z możliwością założenia noży profilowych

694.020





MAN | Z2 | V2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do strugania i wręgowania elementów z idealnym wykończeniem powierzchni. Płytki i noże profilowe znajdują się dziale PŁYTKI WYMIENNE.

DANE TECHNICZNE:
- para prostych noży
- para płytek nacinających
- aluminiowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

D mm	F mm	Z	RPM	SYMBOL
100	30	2+2	7500 - 12500	694.020.30
100	31,75	2+2	7500 - 12500	694.020.31
125	35	2+2	7500 - 12500	694.020.35
125	40	2+2	7500 - 12500	694.020.40
125	50	2+2	7500 - 12500	694.020.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

			
814204	990.093.00	991.073.00	40122
			
691.192	693.999.01	990.065.00	991.064.00

PŁYTKA PODPOROWA
695.020.01

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

694.100

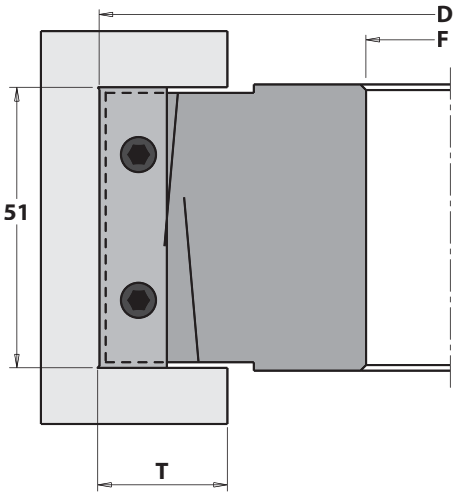


MAN | Z2 | V4 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do strugania i wręgowania elementów z idealnym wykończeniem powierzchni. Płytki do tych głowic występują w różnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

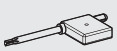
DANE TECHNICZNE:
- para prostych noży
- dwie pary płytek nacinających
- aluminiowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.



D mm	F mm	I mm	T mm	Z	RPM	SYMBOL
100	19,05	51	20	2+4	7500 - 12500	694.100.19
100	30	51	20	2+4	7500 - 12500	694.100.30
100	31,75	51	20	2+4	7500 - 12500	694.100.31
100	35	51	20	2+4	7500 - 12500	694.100.35
125	40	51	26	2+4	6100 - 10000	694.125.40
125	50	51	26	2+4	6100 - 10000	694.125.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

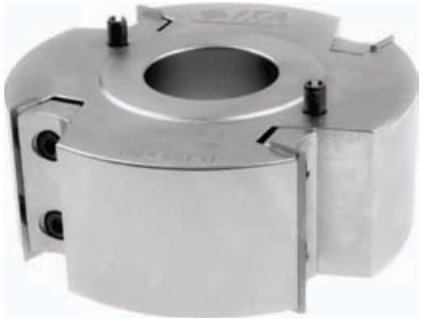
						
814204	990.093.00	991.073.00	50122	695.999.46	990.064.00	991.064.00

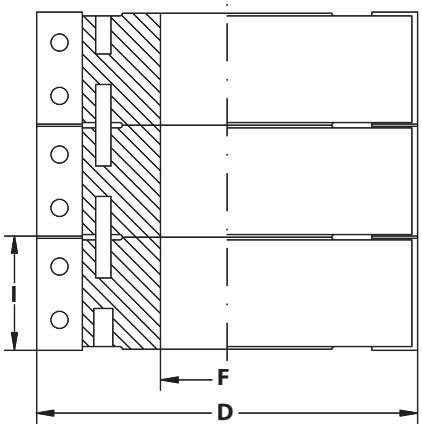
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GSA

RH | Z4 | MEC | PŁYTKI WYMIENNE





ZASTOSOWANIE:
Struganie powierzchni. Nieograniczona możliwość łączenia poszczególnych segmentów.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL
125	35	30	4	GSA.125035030.000
125	40	30	4	GSA.125040030.000
125	35	40	4	GSA.125035040.000
125	40	40	4	GSA.125040040.000
125	35	50	4	GSA.125035050.000
125	40	50	4	GSA.125040050.000
140	35	30	4	GSA.140035030.000
140	40	30	4	GSA.140040030.000
140	35	40	4	GSA.140035040.000
140	40	40	4	GSA.140040040.000
140	35	50	4	GSA.140035050.000
140	40	50	4	GSA.140040050.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 30x12x1,5	PŁYTKA 40x12x1,5	PŁYTKA 50x12x1,5
30122	40122	50122

KLIN 28x12x7,5	KLIN 38x12x7,5	KLIN 48x12x7,5
LKA.281275.0	L28.381275.0	L38.481275.0

ŚRUBA SM6.16
SM6.16

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Głowice na noże proste

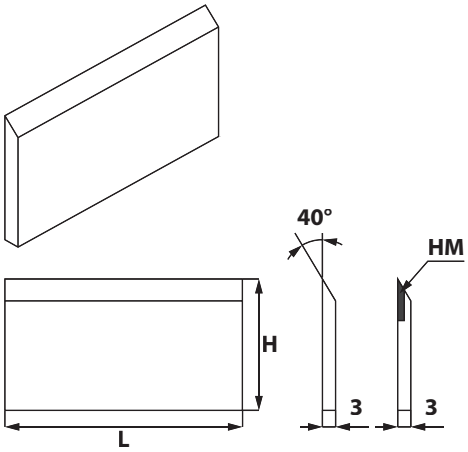
GS1

RH LH

MEC

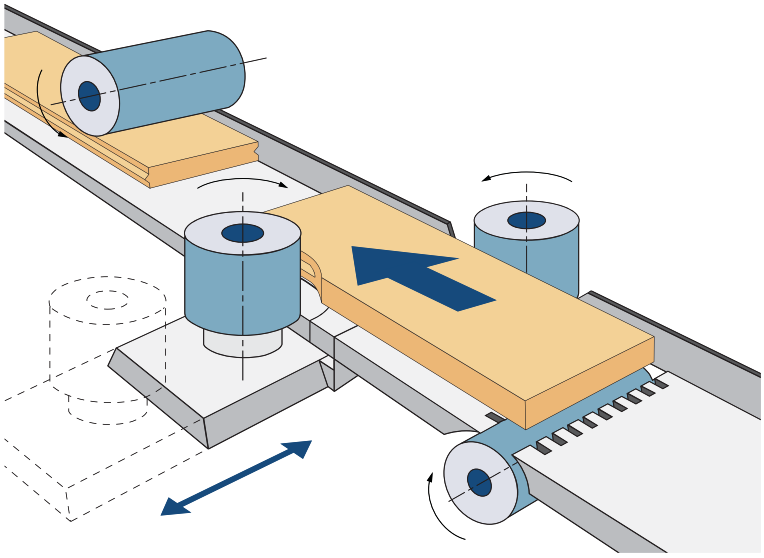
PŁYTKI WYMIENNE





ZASTOSOWANIE:
Głowice z korpusem wykonanym z aluminium są przeznaczone do strugania z idealnym wykończeniem powierzchni. Noże do tych głowic występują w różnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL GŁOWICA
100	35	120	3	LS1.120.17	S10.25	■ GS1.100035120.000
100	35	190	3	LS1.190.17	S10.25	■ GS1.100035190.000
125	40	80	4	LS1.080.17	S10.25	■ GS1.125040080.000
125	40	100	4	LS1.100.17	S10.25	■ GS1.125040100.000
125	40	120	4	LS1.120.17	S10.25	■ GS1.125040120.000
125	40	130	4	LS1.130.17	S10.25	■ GS1.125040130.000
125	40	140	4	LS1.140.17	S10.25	■ GS1.125040140.000
125	40	150	4	LS1.150.17	S10.25	■ GS1.125040150.000
125	40	180	4	LS1.180.17	S10.25	■ GS1.125040180.000
125	40	190	4	LS1.190.17	S10.25	■ GS1.125040190.000
125	40	220	4	LS1.220.17	S10.25	■ GS1.125040220.000
125	40	230	4	LS1.230.17	S10.25	■ GS1.125040230.000
125	40	240	4	LS1.240.17	S10.25	■ GS1.125040240.000
125	40	245	4	LS1.245.17	S10.25	■ GS1.125040245.000
140	40	100	4	LS1.098.17	S10.20.PT080	■ GS1.140040100.000
140	40	120	4	LS1.118.17	S10.20.PT080	■ GS1.140040120.000
140	40	150	4	LS1.148.17	S10.20.PT080	■ GS1.140040150.000
140	40	180	4	LS1.178.17	S10.20.PT080	■ GS1.140040180.000
140	40	230	4	LS1.228.17	S10.20.PT080	■ GS1.140040230.000
160	40	100	4	LS1.098.17	S10.20.PT080	■ GS1.160040100.000

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice na noże proste

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL GŁOWICA
160	40	120	4	LS1.118.17	S10.20.PT080	GS1.160040120.000
160	40	150	4	LS1.148.17	S10.20.PT080	GS1.160040150.000
160	40	180	4	LS1.178.17	S10.20.PT080	GS1.160040180.000
160	40	230	4	LS1.228.17	S10.20.PT080	GS1.160040230.000
140	40	100	6	LS1.098.17	S10.20.PT080	GS1.140040100.010
140	40	120	6	LS1.118.17	S10.20.PT080	GS1.140040120.010
140	40	150	6	LS1.148.17	S10.20.PT080	GS1.140040150.010
140	40	180	6	LS1.178.17	S10.20.PT080	GS1.140040180.010
140	40	230	6	LS1.228.17	S10.20.PT080	GS1.140040230.010
160	40	100	6	LS1.098.17	S10.20.PT080	GS1.160040100.010
160	40	120	6	LS1.118.17	S10.20.PT080	GS1.160040120.010
160	40	150	6	LS1.148.17	S10.20.PT080	GS1.160040150.010
160	40	180	6	LS1.178.17	S10.20.PT080	GS1.160040180.010
160	40	230	6	LS1.228.17	S10.20.PT080	GS1.160040230.010
160	40	100	8	LS1.098.17	S10.20.PT080	GS1.160040100.020
160	40	120	8	LS1.118.17	S10.20.PT080	GS1.160040120.020
160	40	150	8	LS1.148.17	S10.20.PT080	GS1.160040150.020
160	40	180	8	LS1.178.17	S10.20.PT080	GS1.160040180.020
160	40	230	8	LS1.228.17	S10.20.PT080	GS1.160040230.020

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Głowice do rowków prowadzących

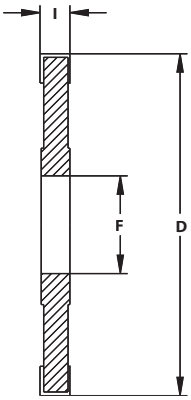
GR3



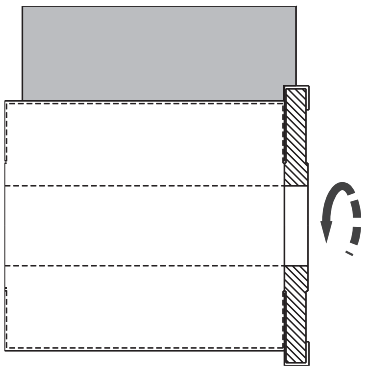
RH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie wpustu prowadzącego element.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA



D mm	F mm	I mm	Z mm	MASZYNA	PŁYTKA	KLIN	ŚRUBA	SYMBOL
120	35	12	3+3	SCM	12124	LKA.101275.0	SM6.16	■ GR3.120035012.000
145	40	12	4+2	GRIGGIO	12124	LKA.101275.0	SM6.16	■ GR3.145040012.000
150	40	12	4+2	SCM	12124	LKA.101275.0	SM6.16	■ GR3.150040012.000
154	40	12	4+2	SICAR	12124	LKA.101275.0	SM6.16	■ GR3.154040012.000
165	40	12	4+2	SCM	12124	LKA.101275.0	SM6.16	■ GR3.165040012.000
174	40	10	2+2	SICAR	96122	LKA.851275.0	SM6.16	■ GR3.174040010.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

NACINAK 14x14x2	ŚRUBA SM5.08
814204	SM5.08

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GH1

RH LH

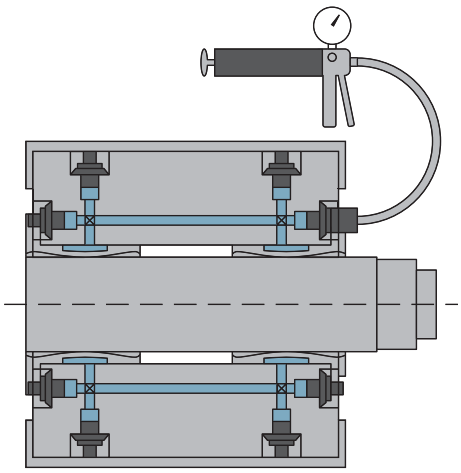
MEC

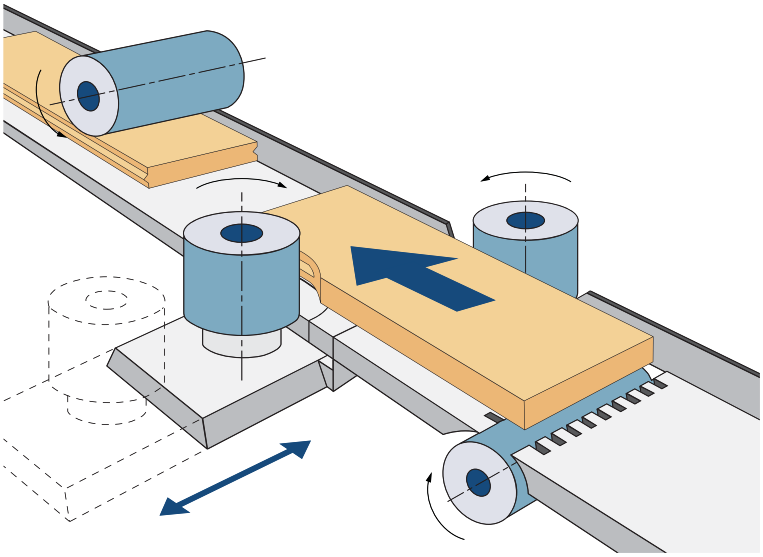
PŁYTKI WYMIENNE

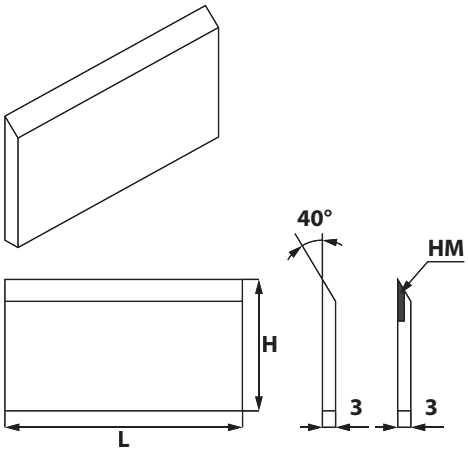


ZASTOSOWANIE:
Głowice z mocowaniem hydraulicznym przeznaczone są do precyzyjnego strugania elementów. Mocowanie hydro zapewnia perfekcyjne osadzenie narzędzia na wrzecionie maszyny, pozwala osiągnąć doskonałe wykończenie powierzchni przy utrzymaniu bardzo wysokich wartości posuwów. Mocowanie hydro pozwala na równą pracę narzędzia (wszystkie noże zużywają się równomiernie) co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia. Noże do tych głowic występują w różnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.







D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL GŁOWICA
143	40	60	4	LS1.060.63	S10.25	GH1.143H40060.000
143	40	100	4	LS1.100.63	S10.25	GH1.143H40100.000
143	40	130	4	LS1.130.63	S10.25	GH1.143H40130.000
143	40	150	4	LS1.150.63	S10.25	GH1.143H40150.000
143	40	160	4	LS1.160.63	S10.25	GH1.143H40160.000
143	40	230	4	LS1.230.63	S10.25	GH1.143H40230.000
163	50	60	4	LS1.060.63	S10.25	GH1.163H50060.000
163	50	100	4	LS1.100.63	S10.25	GH1.163H50100.000
163	50	130	4	LS1.130.63	S10.25	GH1.163H50130.000
163	50	150	4	LS1.150.63	S10.25	GH1.163H50150.000
163	50	160	4	LS1.160.63	S10.25	GH1.163H50160.000
163	50	180	4	LS1.180.63	S10.25	GH1.163H50180.000
163	50	230	4	LS1.230.63	S10.25	GH1.163H50230.000
163	50	260	4	LS1.260.63	S10.25	GH1.163H50260.000
163	50	60	6	LS1.060.63	S10.25	GH1.163H50060.010
163	50	100	6	LS1.100.63	S10.25	GH1.163H50100.010
163	50	130	6	LS1.130.63	S10.25	GH1.163H50130.010
163	50	150	6	LS1.150.63	S10.25	GH1.163H50150.010

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice z mocowaniem HYDRO na noże proste

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL GŁOWICA
163	50	160	6	LS1.160.63	S10.25	GH1.163H50160.010
163	50	180	6	LS1.180.63	S10.25	GH1.163H50180.010
163	50	230	6	LS1.230.63	S10.25	GH1.163H50230.010
163	50	260	6	LS1.260.63	S10.25	GH1.163H50260.010
163	50	60	8	LS1.060.63	S10.25	GH1.163H50060.020
163	50	100	8	LS1.100.63	S10.25	GH1.163H50100.020
163	50	130	8	LS1.130.63	S10.25	GH1.163H50130.020
163	50	150	8	LS1.150.63	S10.25	GH1.163H50150.020
163	50	160	8	LS1.160.63	S10.25	GH1.163H50160.020
163	50	180	8	LS1.180.63	S10.25	GH1.163H50180.020
163	50	230	8	LS1.230.63	S10.25	GH1.163H50230.020
163	50	260	8	LS1.260.63	S10.25	GH1.163H50260.020

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

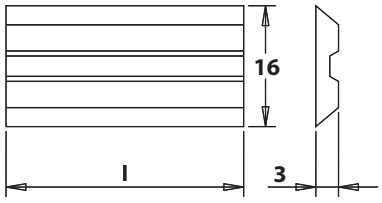
Głowice na noże proste typu Centrolock

GSC

RH LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

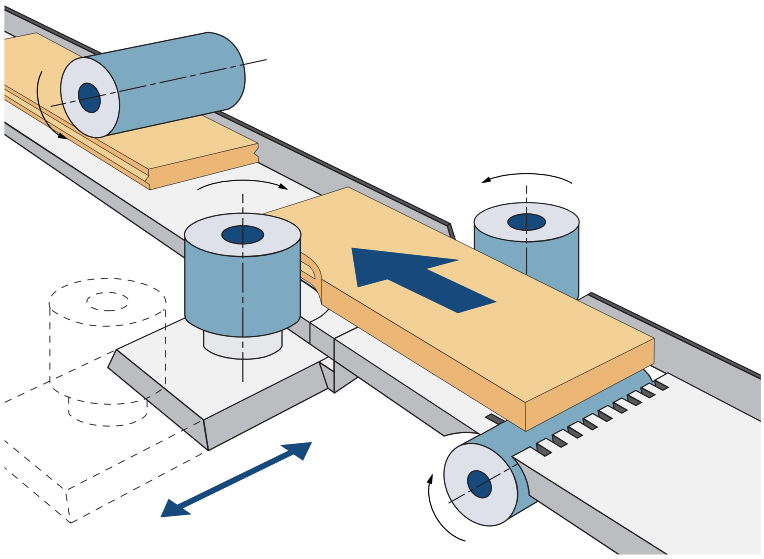






ZASTOSOWANIE:
Głowice z korpusem wykonanym z aluminium lub ze stali, są przeznaczone do strugania z idealnym wykończeniem powierzchni. System Centrolock zapewnia szybką wymianę noży, bez dodatkowego ustawiania ich na głowicy. Noże do tych głowic występują w różnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



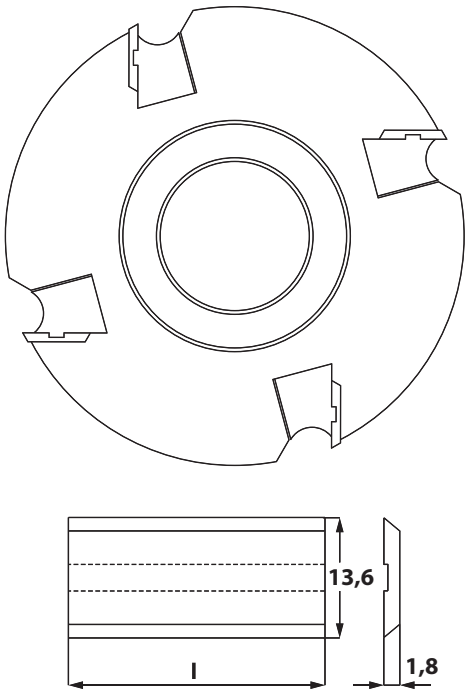
D mm	F mm	l mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL NAKRĘTKA	SYMBOL KORPUS ALUMINIOWY	SYMBOL KORPUS STALOWY
125	40	80	4	LS1.078.30	M08.22.PT055	N13.09	GSC.125040080.300	GSC.125040080.310
125	40	130	4	LS1.128.30	M08.22.PT055	N13.09	GSC.125040130.300	GSC.125040130.310
125	40	160	4	LS1.158.30	M08.22.PT055	N13.09	GSC.125040160.300	GSC.125040160.310
125	40	230	4	LS1.228.30	M08.22.PT055	N13.09	GSC.125040230.300	GSC.125040230.310
140	40	80	6	LS1.078.30	M08.22.PT055	N13.09	GSC.140040080.300	GSC.140040080.310
140	40	130	6	LS1.128.30	M08.22.PT055	N13.09	GSC.140040130.300	GSC.140040130.310
140	40	160	6	LS1.158.30	M08.22.PT055	N13.09	GSC.140040160.300	GSC.140040160.310
140	40	230	6	LS1.228.30	M08.22.PT055	N13.09	GSC.140040230.300	GSC.140040230.310

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice na noże proste typu Bulldozer

GSB

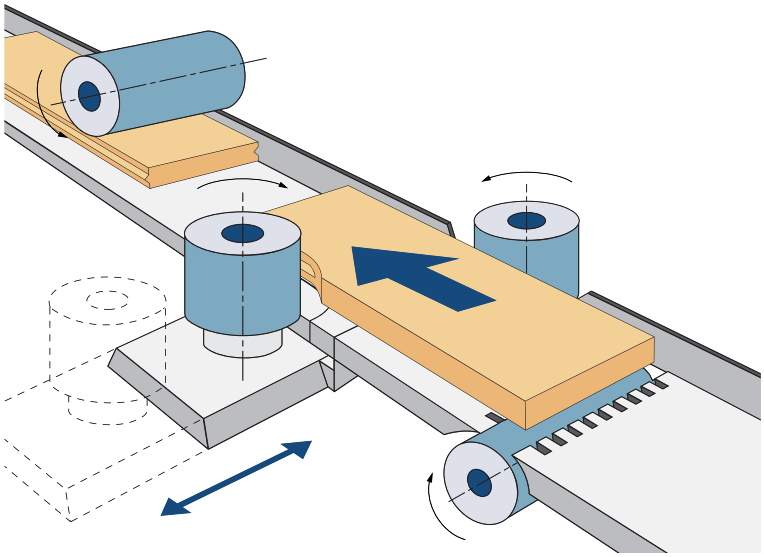
RH LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE



ZASTOSOWANIE:
Głowice z korpusem wykonanym z aluminium lub ze stali, są przeznaczone do strugania z idealnym wykończeniem powierzchni. System Bulldozer zapewnia szybką wymianę noży, bez dodatkowego ustawiania ich na głowicy.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.

UWAGA:
Noże w różnych twardościach sprzedawane oddzielnie (patrz dział PŁYTKI WYMIENNE).



D mm	F mm	l mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL KORPUS ALUMINIOWY	SYMBOL KORPUS STALOWY
100	35	80	4	LS1.080.80	S10.25	■ GSB.100035080.800	
100	35	100	4	LS1.100.80	S10.25	■ GSB.100035100.800	
100	35	120	4	LS1.120.80	S10.25	■ GSB.100035120.800	
100	35	184	4	LS1.184.80	S10.25	■ GSB.100035184.800	
100	40	220	4	LS1.220.80	S10.25	■ GSB.100040220.800	
100	40	230	4	LS1.230.80	S10.25	■ GSB.100040230.800	
120	40	80	4	LS1.080.80	S10.25	■ GSB.120040080.800	
120	40	100	4	LS1.100.80	S10.25	■ GSB.120040100.800	
120	40	120	4	LS1.120.80	S10.25	■ GSB.120040120.800	
120	40	184	4	LS1.184.80	S10.25	■ GSB.120040184.800	
120	40	220	4	LS1.220.80	S10.25	■ GSB.120040220.800	
120	40	230	4	LS1.230.80	S10.25	■ GSB.120040230.800	
125	40	80	4	LS1.080.80	S10.25	■ GSB.125040080.800	■ GSB.125040080.810
125	40	100	4	LS1.100.80	S10.25	■ GSB.125040100.800	
125	40	120	4	LS1.120.80	S10.25	■ GSB.125040120.800	
125	40	130	4	LS1.128.80	S10.20.PT080	■ GSB.125040130.800	■ GSB.125040130.810
125	40	160	4	LS1.158.80	S10.20.PT080	■ GSB.125040160.800	■ GSB.125040160.810
125	40	184	4	LS1.178.80	S10.25	■ GSB.125040184.800	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice na noże proste typu Bulldozer

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL KORPUS ALUMINIOWY	SYMBOL KORPUS STALOWY
125	40	220	4	LS1.218.80	S10.25	■ GSB.125040220.800	
125	40	230	4	LS1.228.80	S10.25	■ GSB.125040230.800	■ GSB.125040230.810
125	40	250	4	LS1.250.80	S10.25	■ GSB.125040250.800	
140	40	80	4	LS1.080.80	S10.25	■ GSB.140040080.800	
140	40	100	4	LS1.100.80	S10.25	■ GSB.140040100.800	
140	40	120	4	LS1.120.80	S10.25	■ GSB.140040120.800	
140	40	184	4	LS1.184.80	S10.25	■ GSB.140040184.800	
140	40	220	4	LS1.220.80	S10.25	■ GSB.140040220.800	
140	40	230	4	LS1.230.80	S10.25	■ GSB.140040230.800	
140	40	250	4	LS1.250.80	S10.25	■ GSB.140040250.800	
140	40	80	6	LS1.080.80	SM8.22.80	■ GSB.140040080.810	■ GSB.140040080.820
140	40	130	6	LS1.128.80	SM8.22.80	■ GSB.140040130.800	■ GSB.140040130.810
140	40	160	6	LS1.158.80	SM8.22.80	■ GSB.140040160.800	■ GSB.140040160.810
140	40	230	6	LS1.228.80	SM8.22.80	■ GSB.140040230.810	■ GSB.140040230.820

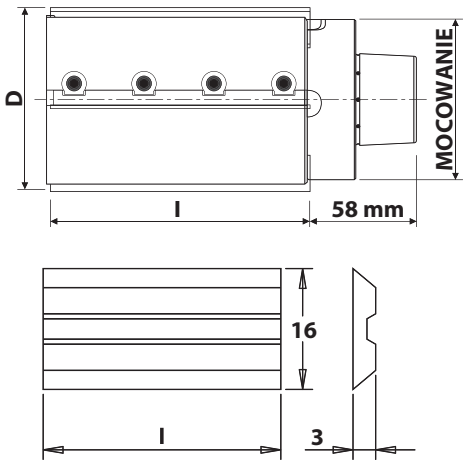
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice z mocowaniem Powerlock na noże proste typu Centrolock

GWC

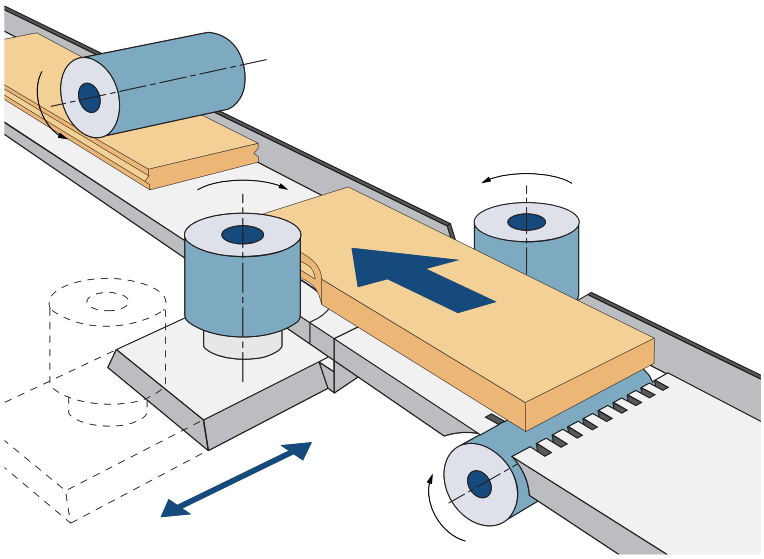
RH | LH | Z4 | MEC | PŁYTKI WYMIENNE





ZASTOSOWANIE:
Głowice tego tupu służą do wykańczającego strugania powierzchni. Mocowanie Powerlock pozwala na zminimalizowanie bicia głowicy oraz na szybką wymianę narzędzia. System Centrolock zapewnia szybką wymianę noży, bez dodatkowego ustawiania ich na głowicy. Noże do tych głowic występują w rożnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	MOCOWANIE	l mm	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	NÓŻ	SYMBOL RH	SYMBOL LH
93	HSK 85 W	80	LS1.078.30	SM8.22.M	HSS	■ GWC.09385W080.30R	■ GWC.09385W080.30L
93	HSK 85 W	100	LS1.098.30	SM8.22.M	HSS	■ GWC.09385W100.30R	■ GWC.09385W100.30L
93	HSK 85 W	160	LS1.158.30	SM8.22.M	HSS	■ GWC.09385W160.30R	■ GWC.09385W160.30L
93	HSK 85 W	180	LS1.178.30	SM8.22.M	HSS	■ GWC.09385W180.30R	■ GWC.09385W180.30L
93	HSK 85 W	230	LS1.228.30	SM8.22.M	HSS	■ GWC.09385W230.30R	■ GWC.09385W230.30L
93	HSK 85 W	80	LS1.078.30	SM8.22.M	HM	■ GWC.09385W080.31R	■ GWC.09385W080.31L
93	HSK 85 W	100	LS1.098.30	SM8.22.M	HM	■ GWC.09385W100.31R	■ GWC.09385W100.31L
93	HSK 85 W	160	LS1.158.30	SM8.22.M	HM	■ GWC.09385W160.31R	■ GWC.09385W160.31L
93	HSK 85 W	180	LS1.178.30	SM8.22.M	HM	■ GWC.09385W180.31R	■ GWC.09385W180.31L
93	HSK 85 W	230	LS1.228.30	SM8.22.M	HM	■ GWC.09385W230.31R	■ GWC.09385W230.31L

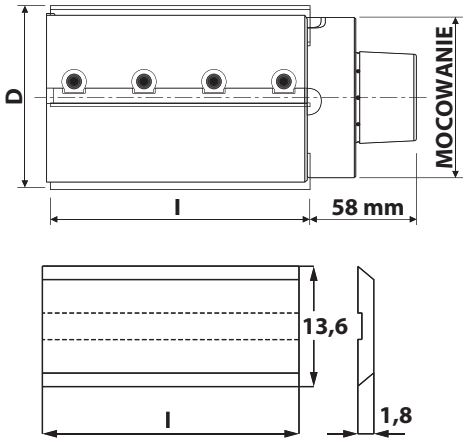
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice z mocowaniem Powerlock na noże proste typu Bulldozer

GWB

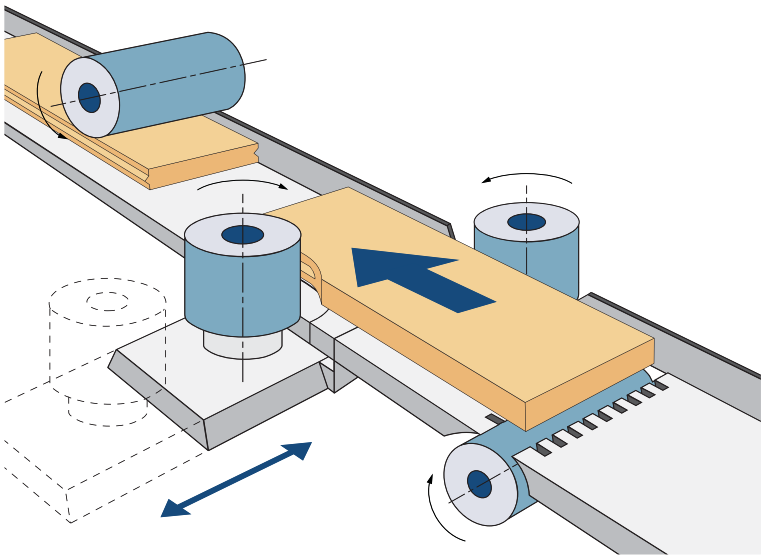
RH | LH | Z4 | MEC | PŁYTKI WYMIENNE





ZASTOSOWANIE:
Głowice tego typu służą do wykańczającego strugania powierzchni. Mocowanie Powerlock pozwala na zminimalizowanie bicia głowicy oraz na szybką wymianę narzędzia. System Bulldozer zapewnia szybką wymianę noży, bez dodatkowego ustawiania ich na głowicy Noże do tych głowic występują w rożnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	MOCOWANIE	l mm	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL RH	SYMBOL LH
93	HSK 85 W	80	LS1.078.80	SM8.22.M	■ GWB.09385W080.80R	■ GWB.09385W080.80L
93	HSK 85 W	100	LS1.098.80	SM8.22.M	■ GWB.09385W100.80R	■ GWB.09385W100.80L
93	HSK 85 W	160	LS1.158.80	SM8.22.M	■ GWB.09385W160.80R	■ GWB.09385W160.80L
93	HSK 85 W	180	LS1.178.80	SM8.22.M	■ GWB.09385W180.80R	■ GWB.09385W180.80L
93	HSK 85 W	230	LS1.228.80	SM8.22.M	■ GWB.09385W230.80R	■ GWB.09385W230.80L

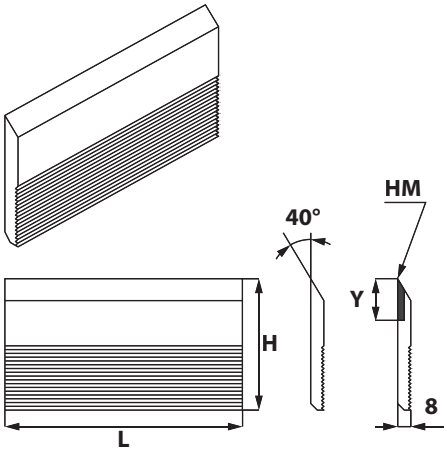
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

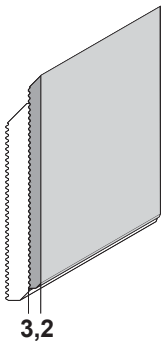
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

GSR

RH LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

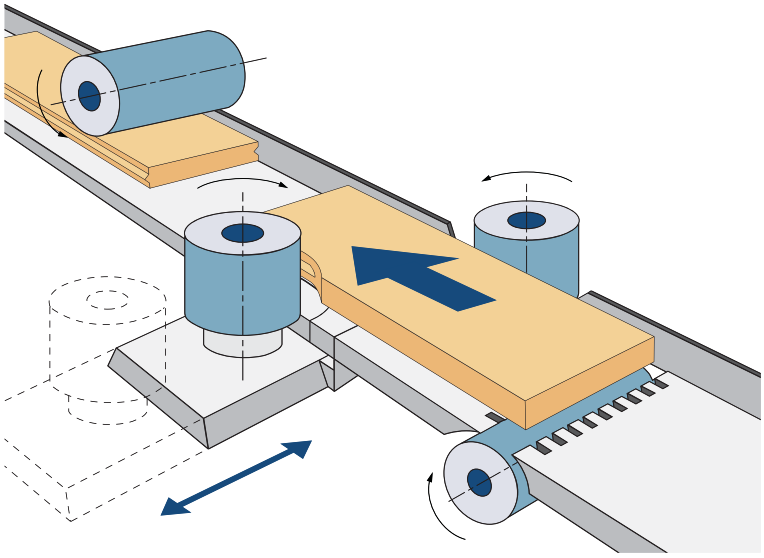






ZASTOSOWANIE:
Profilowanie i struganie. Przeznaczone do pracy z ryflowanymi nożami. Noże do tych głowic występują w różnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL NOŻE RYFLOWANE	SYMBOL NOŻE SUPERPACK
122	35	40	4	LS1.040.F0	S10.25	■ GSR.122035040.F00	
122	40	40	4	LS1.040.F0	S10.25	■ GSR.122040040.F00	■ GSR.122040040.F20
122	35	60	4	LS1.060.F0	S10.25	■ GSR.122035060.F00	
122	40	60	4	LS1.060.F0	S10.25	■ GSR.122040060.F00	■ GSR.122040060.F20
122	35	80	4	LS1.080.F0	S10.25	■ GSR.122035080.F00	
122	40	80	4	LS1.080.F0	S10.25	■ GSR.122040080.F00	■ GSR.122040080.F20
122	35	100	4	LS1.100.F0	S10.25	■ GSR.122035100.F00	
122	40	100	4	LS1.100.F0	S10.25	■ GSR.122040100.F00	■ GSR.122040100.F20
122	35	130	4	LS1.130.F0	S10.25	■ GSR.122035130.F00	
122	40	130	4	LS1.130.F0	S10.25	■ GSR.122040130.F00	■ GSR.122040130.F20

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice na noże ryflowane

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL NOŻE RYFLOWANE	SYMBOL NOŻE SUPERPACK
122	35	150	4	LS1.150.F0	S10.25	■ GSR.122035150.F00	
122	40	150	4	LS1.150.F0	S10.25	■ GSR.122040150.F00	■ GSR.122040150.F20
122	35	180	4	LS1.180.F0	S10.25	■ GSR.122035180.F00	
122	40	180	4	LS1.180.F0	S10.25	■ GSR.122040180.F00	■ GSR.122040180.F20
122	40	200	4	LS1.198.F0	S10.20.PT090	■ GSR.122040200.F20	
122	35	230	4	LS1.230.F0	S10.25	■ GSR.122035230.F00	
122	40	230	4	LS1.230.F0	S10.25	■ GSR.122040230.F00	■ GSR.122040230.F20
137	40	40	4	LS1.038.F0	S10.20.PT090	■ GSR.137040040.F20	
137	40	50	4	LS1.050.F0	S10.25	■ GSR.137040050.F00	
137	50	50	4	LS1.050.F0	S10.25	■ GSR.137050050.F00	
137	40	60	4	LS1.060.F0	S10.25	■ GSR.137040060.F00	■ GSR.137040060.F20
137	50	60	4	LS1.060.F0	S10.25	■ GSR.137050060.F00	
137	40	80	4	LS1.078.F0	S10.20.PT090	■ GSR.137040080.F20	
137	40	100	4	LS1.100.F0	S10.25	■ GSR.137040100.F00	■ GSR.137040100.F20
137	50	100	4	LS1.100.F0	S10.25	■ GSR.137050100.F00	
137	40	130	4	LS1.130.F0	S10.25	■ GSR.137040130.F00	■ GSR.137040130.F20
137	50	130	4	LS1.130.F0	S10.25	■ GSR.137050130.F00	
137	40	150	4	LS1.150.F0	S10.25	■ GSR.137040150.F00	■ GSR.137040150.F20
137	50	150	4	LS1.150.F0	S10.25	■ GSR.137050150.F00	
137	40	180	4	LS1.180.F0	S10.25	■ GSR.137040180.F00	■ GSR.137040180.F20
137	50	180	4	LS1.180.F0	S10.25	■ GSR.137050180.F00	
137	40	200	4	LS1.198.F0	S10.20.PT090	■ GSR.137040200.F20	
137	40	230	4	LS1.230.F0	S10.25	■ GSR.137040230.F00	■ GSR.137040230.F20
137	50	230	4	LS1.230.F0	S10.25	■ GSR.137050230.F00	
152	40	60	6	LS1.058.F0	S10.20.PT090	■ GSR.152040060.F20	
152	40	100	6	LS1.098.F0	S10.20.PT090	■ GSR.152040100.F20	
152	40	130	6	LS1.128.F0	S10.20.PT090	■ GSR.152040130.F20	
152	40	150	6	LS1.148.F0	S10.20.PT090	■ GSR.152040150.F20	
152	40	180	6	LS1.178.F0	S10.20.PT090	■ GSR.152040180.F20	
152	40	200	6	LS1.198.F0	S10.20.PT090	■ GSR.152040200.F20	
152	40	230	6	LS1.228.F0	S10.20.PT090	■ GSR.152040230.F20	
160	40	60	8	LS1.058.F0	S10.20.PT090	■ GSR.160040060.F20	
160	40	100	8	LS1.098.F0	S10.20.PT090	■ GSR.160040100.F20	
160	40	130	8	LS1.128.F0	S10.20.PT090	■ GSR.160040130.F20	
160	40	150	8	LS1.148.F0	S10.20.PT090	■ GSR.160040150.F20	
160	40	180	8	LS1.178.F0	S10.20.PT090	■ GSR.160040180.F20	
160	40	200	8	LS1.198.F0	S10.20.PT090	■ GSR.160040200.F20	
160	40	230	8	LS1.228.F0	S10.20.PT090	■ GSR.160040230.F20	

Standardowo głowice dostarczane są bez noży. Noże należy zamawiać jako osobny produkt.
Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE

Głowice z mocowaniem HYDRO na noże ryflowane

GHR



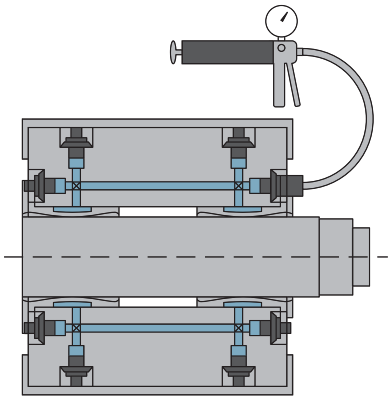
RH LH

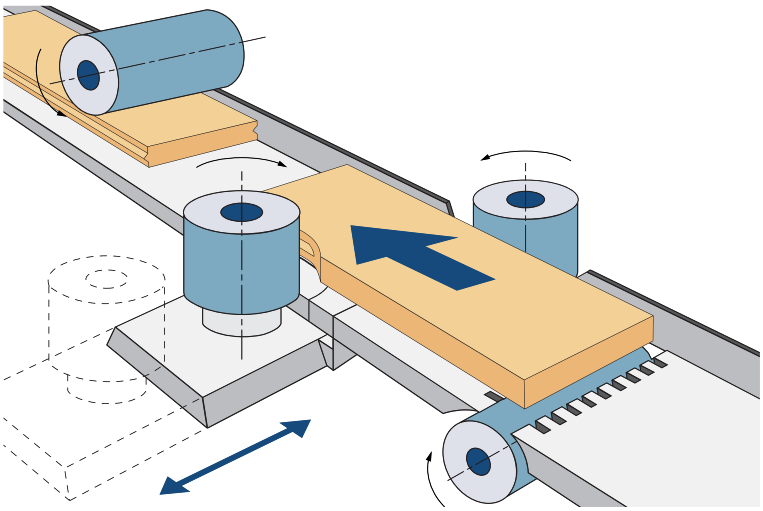
MEC

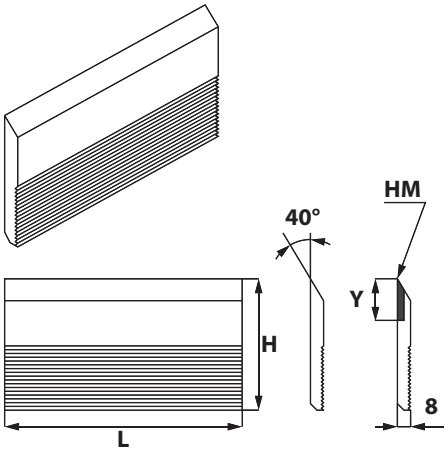
PŁYTKI WYMIENNE

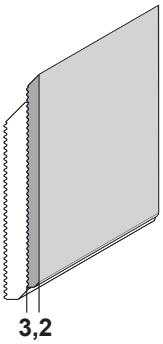
ZASTOSOWANIE:
Głowice z mocowaniem hydraulicznym przeznaczone są do precyzyjnego strugania i profilowania elementów. Mocowanie hydro zapewnia perfekcyjne osadzenie narzędzia na wrzecionie maszyny, pozwala osiągnąć doskonałe wykończenie powierzchni przy utrzymaniu bardzo wysokich posuwów. Mocowanie hydro pozwala na równą pracę narzędzia (wszystkie noże zużywają się równomiernie) co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia. Noże do tych głowic występują w różnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.









D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL
122	40	60	4	LS1.058.F0	S10.20.PT091	■ GHR.122H40060.F00
122	40	100	4	LS1.098.F0	S10.20.PT091	■ GHR.122H40100.F00
122	40	130	4	LS1.128.F0	S10.20.PT091	■ GHR.122H40130.F00
122	40	150	4	LS1.148.F0	S10.20.PT091	■ GHR.122H40150.F00
122	40	180	4	LS1.178.F0	S10.20.PT091	■ GHR.122H40180.F00
122	40	200	4	LS1.198.F0	S10.20.PT091	■ GHR.122H40200.F00
122	40	230	4	LS1.228.F0	S10.20.PT091	■ GHR.122H40230.F00
137	40	60	4	LS1.058.F0	S10.20.PT091	■ GHR.137H40060.F00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice z mocowaniem HYDRO na noże ryflowane

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL
137	40	100	4	LS1.098.F0	S10.20.PT091	■ GHR.137H40100.F00
137	40	130	4	LS1.128.F0	S10.20.PT091	■ GHR.137H40130.F00
137	40	150	4	LS1.148.F0	S10.20.PT091	■ GHR.137H40150.F00
137	40	180	4	LS1.178.F0	S10.20.PT091	■ GHR.137H40180.F00
137	40	200	4	LS1.198.F0	S10.20.PT091	■ GHR.137H40200.F00
137	40	230	4	LS1.228.F0	S10.20.PT091	■ GHR.137H40230.F00
152	40	60	6	LS1.058.F0	S10.20.PT091	■ GHR.152H40060.F00
152	40	100	6	LS1.098.F0	S10.20.PT091	■ GHR.152H40100.F00
152	40	130	6	LS1.128.F0	S10.20.PT091	■ GHR.152H40130.F00
152	40	150	6	LS1.148.F0	S10.20.PT091	■ GHR.152H40150.F00
152	40	180	6	LS1.178.F0	S10.20.PT091	■ GHR.152H40180.F00
152	40	200	6	LS1.198.F0	S10.20.PT091	■ GHR.152H40200.F00
152	40	230	6	LS1.228.F0	S10.20.PT091	■ GHR.152H40230.F00
160	40	60	8	LS1.058.F0	S10.20.PT091	■ GHR.160H40060.F00
160	40	100	8	LS1.098.F0	S10.20.PT091	■ GHR.160H40100.F00
160	40	130	8	LS1.128.F0	S10.20.PT091	■ GHR.160H40130.F00
160	40	150	8	LS1.148.F0	S10.20.PT091	■ GHR.160H40150.F00
160	40	180	8	LS1.178.F0	S10.20.PT091	■ GHR.160H40180.F00
160	40	200	8	LS1.198.F0	S10.20.PT091	■ GHR.160H40200.F00
160	40	230	8	LS1.228.F0	S10.20.PT091	■ GHR.160H40230.F00

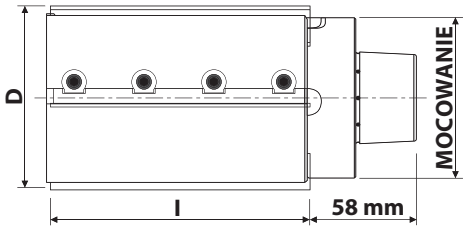
Standardowo głowice dostarczane są bez noży. Noże należy zamawiać jako osobny produkt.
Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE

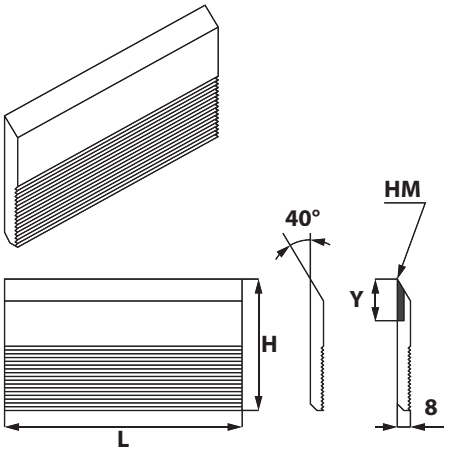
Głowice z mocowaniem Powerlock na noże ryflowane

GWR

RH LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

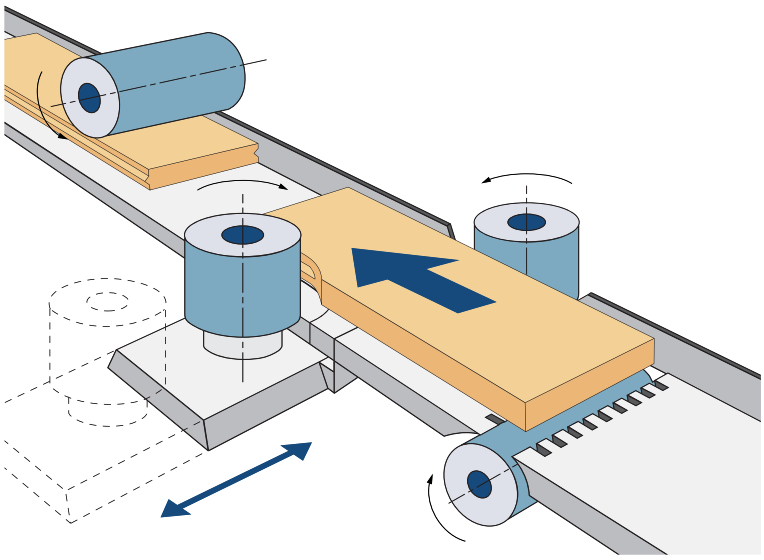






ZASTOSOWANIE:
Głowice tego tupu służą do strugania i profilowania powierzchni. Mocowanie Powerlock pozwala na zminimalizowanie bicia głowicy oraz na szybką wymianę narzędzia. Noże do tych głowic występują w rożnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki z mocowaniem Powerlock.

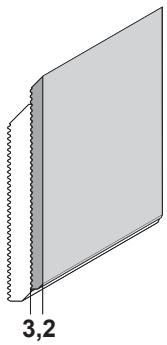


D mm	l mm	MOCOWANIE	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL GŁOWICA RH	SYMBOL GŁOWICA LH
90	40	HSK Powerlock	2	LS1.040.F0	S10.25	■ GWR.09085W040.F0R	■ GWR.09085W040.F0L
90	60	HSK Powerlock	2	LS1.060.F0	S10.25	■ GWR.09085W060.F0R	■ GWR.09085W060.F0L
90	80	HSK Powerlock	2	LS1.080.F0	S10.25	■ GWR.09085W080.F0R	■ GWR.09085W080.F0L
90	100	HSK Powerlock	2	LS1.100.F0	S10.25	■ GWR.09085W100.F0R	■ GWR.09085W100.F0L
90	130	HSK Powerlock	2	LS1.130.F0	S10.25	■ GWR.09085W130.F0R	■ GWR.09085W130.F0L
90	150	HSK Powerlock	2	LS1.150.F0	S10.25	■ GWR.09085W150.F0R	■ GWR.09085W150.F0L
90	170	HSK Powerlock	2	LS1.170.F0	S10.25	■ GWR.09085W170.F0R	■ GWR.09085W170.F0L
90	180	HSK Powerlock	2	LS1.180.F0	S10.25	■ GWR.09085W180.F0R	■ GWR.09085W180.F0L
90	190	HSK Powerlock	2	LS1.190.F0	S10.25	■ GWR.09085W190.F0R	■ GWR.09085W190.F0L
90	210	HSK Powerlock	2	LS1.210.F0	S10.25	■ GWR.09085W210.F0R	■ GWR.09085W210.F0L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice z mocowaniem Powerlock na noże ryflowane

D mm	l mm	MOCOWANIE	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL GŁOWICA RH	SYMBOL GŁOWICA LH
90	230	HSK Powerlock	2	LS1.230.F0	S10.25	GWR.09085W230.F0R	GWR.09085W230.F0L
90	40	HSK Powerlock	3	LS1.040.F0	S10.25	GWR.09085W040.F1R	GWR.09085W040.F1L
90	60	HSK Powerlock	3	LS1.060.F0	S10.25	GWR.09085W060.F1R	GWR.09085W060.F1L
90	80	HSK Powerlock	3	LS1.080.F0	S10.25	GWR.09085W080.F1R	GWR.09085W080.F1L
90	100	HSK Powerlock	3	LS1.100.F0	S10.25	GWR.09085W100.F1R	GWR.09085W100.F1L
90	130	HSK Powerlock	3	LS1.130.F0	S10.25	GWR.09085W130.F1R	GWR.09085W130.F1L
90	150	HSK Powerlock	3	LS1.150.F0	S10.25	GWR.09085W150.F1R	GWR.09085W150.F1L
90	170	HSK Powerlock	3	LS1.170.F0	S10.25	GWR.09085W170.F1R	GWR.09085W170.F1L
90	180	HSK Powerlock	3	LS1.180.F0	S10.25	GWR.09085W180.F1R	GWR.09085W180.F1L
90	190	HSK Powerlock	3	LS1.190.F0	S10.25	GWR.09085W190.F1R	GWR.09085W190.F1L
90	210	HSK Powerlock	3	LS1.210.F0	S10.25	GWR.09085W210.F1R	GWR.09085W210.F1L
90	230	HSK Powerlock	3	LS1.230.F0	S10.25	GWR.09085W230.F1R	GWR.09085W230.F1L
90	40	HSK Powerlock	4	LS1.038.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W040.F2R	GWR.09085W040.F2L
90	60	HSK Powerlock	4	LS1.058.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W060.F2R	GWR.09085W060.F2L
90	80	HSK Powerlock	4	LS1.078.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W080.F2R	GWR.09085W080.F2L
90	100	HSK Powerlock	4	LS1.098.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W100.F2R	GWR.09085W100.F2L
90	130	HSK Powerlock	4	LS1.128.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W130.F2R	GWR.09085W130.F2L
90	150	HSK Powerlock	4	LS1.148.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W150.F2R	GWR.09085W150.F2L
90	180	HSK Powerlock	4	LS1.178.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W180.F2R	GWR.09085W180.F2L
90	200	HSK Powerlock	4	LS1.198.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W200.F2R	GWR.09085W200.F2L
90	230	HSK Powerlock	4	LS1.228.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W230.F2R	GWR.09085W230.F2L
90	310	HSK Powerlock	4	LS1.308.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W310.F2R	GWR.09085W310.F2L



Superpack

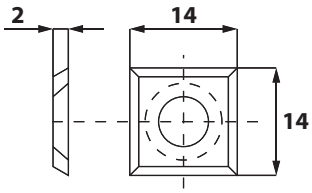
D mm	l mm	MOCOWANIE	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL GŁOWICA RH	SYMBOL GŁOWICA LH
90	40	HSK Powerlock	4	LS1.038.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W040.F4R	GWR.09085W040.F4L
90	60	HSK Powerlock	4	LS1.058.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W060.F4R	GWR.09085W060.F4L
90	80	HSK Powerlock	4	LS1.078.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W080.F4R	GWR.09085W080.F4L
90	100	HSK Powerlock	4	LS1.098.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W100.F4R	GWR.09085W100.F4L
90	130	HSK Powerlock	4	LS1.128.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W130.F4R	GWR.09085W130.F4L
90	150	HSK Powerlock	4	LS1.148.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W150.F4R	GWR.09085W150.F4L
90	180	HSK Powerlock	4	LS1.178.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W180.F4R	GWR.09085W180.F4L
90	200	HSK Powerlock	4	LS1.198.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W200.F4R	GWR.09085W200.F4L
90	230	HSK Powerlock	4	LS1.228.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W230.F4R	GWR.09085W230.F4L
90	310	HSK Powerlock	4	LS1.308.F0	S10.20.PL060	GWR.09085W310.F4R	GWR.09085W310.F4L

Głowice na wymienne płytki 14 x 14 x 2

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

GS2





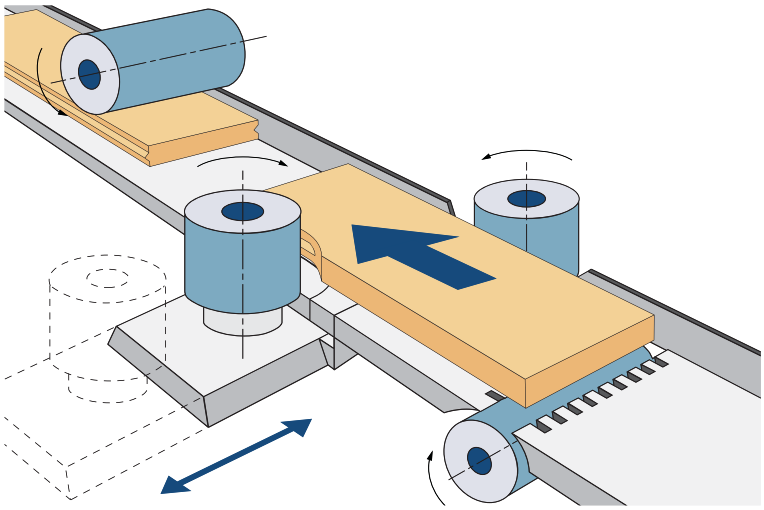
RH LH

MEC

PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Głowice z korpusem wykonanym z aluminium są przeznaczone do wstępnego strugania powierzchni. Spiralna konstrukcja głowicy ułatwia odprowadzenie wióra oraz korzystnie wpływa na obciążenie wrzeciona maszyny. Płytki do tych głowic występują w rożnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	F mm	I mm	Z	LICZBA PŁYTEK	SYMBOL GŁOWICA
100	35	119	4	22	GS2.100035119.000
100	35	182	4	34	GS2.100035182.000
120	40	119	4	22	GS2.120040119.000
120	40	182	4	34	GS2.120040182.000
120	40	224	4	42	GS2.120040224.000
120	40	235	4	44	GS2.120040235.000
125	40	119	6	33	GS2.125040119.000
125	40	140	6	39	GS2.125040140.000
125	40	182	6	51	GS2.125040182.000
125	40	224	6	63	GS2.125040224.000
125	40	235	6	66	GS2.125040235.000
125	40	245	6	69	GS2.125040245.000
140	40	119	6	33	GS2.140040119.000
140	40	182	6	53	GS2.140040182.000
140	40	224	6	63	GS2.140040224.000
140	40	235	6	66	GS2.140040235.000
140	40	245	6	69	GS2.140040245.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

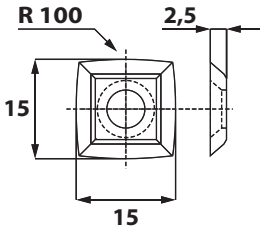
PŁYTKI 14x14x2	ŚRUBA 4x14
814204	SM4.14

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GS3





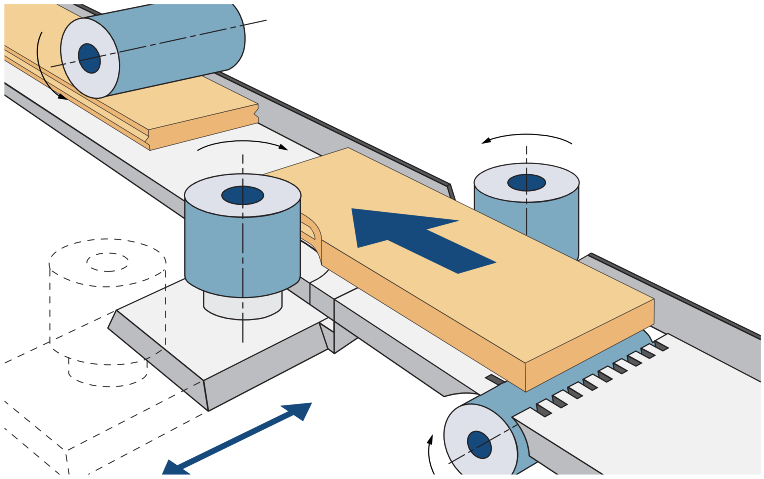
RH LH

MEC

PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Głowice z korpusem wykonanym z aluminium są przeznaczone do wykańczającego strugania powierzchni. Zaokrąglona płytka z promieniem R=100 pozwala na uniknięcie smug na materiale. Spiralna konstrukcja głowicy ułatwia odprowadzenie wióra oraz korzystnie wpływa na obciążenie wrzeciona maszyny. Płytki do tych głowic występują w rożnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	F mm	I mm	Z	LICZBA PŁYTEK	SYMBOL
100	35	119	4	24	GS3.100035119.000
100	35	186	4	38	GS3.100035186.000
120	40	119	4	24	GS3.120040119.000
120	40	186	4	38	GS3.120040186.000
120	40	214,5	4	44	GS3.120040214.000
120	40	233,5	4	48	GS3.120040233.000
125	40	119	6	36	GS3.125040119.000
125	40	138	6	42	GS3.125040138.000
125	40	186	6	57	GS3.125040186.000
125	40	214,5	6	66	GS3.125040214.000
125	40	233,5	6	72	GS3.125040233.000
125	40	243	6	75	GS3.125040243.000
140	40	119	6	36	GS3.140040119.000
140	40	186	6	57	GS3.140040186.000
140	40	214,5	6	66	GS3.140040214.000
140	40	233,5	6	72	GS3.140040233.000
140	40	243	6	75	GS3.140040243.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKI 15x15x2,5 R100	ŚRUBA 5x14
615204	SM5.14

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

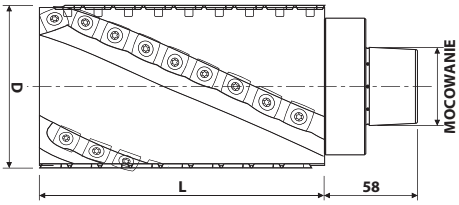
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

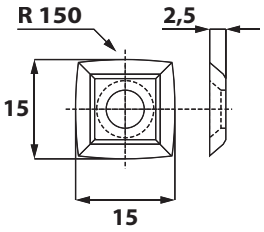
Głowice z mocowaniem Powerlock na płytki 15 x 15 x 2,5

GS3

RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

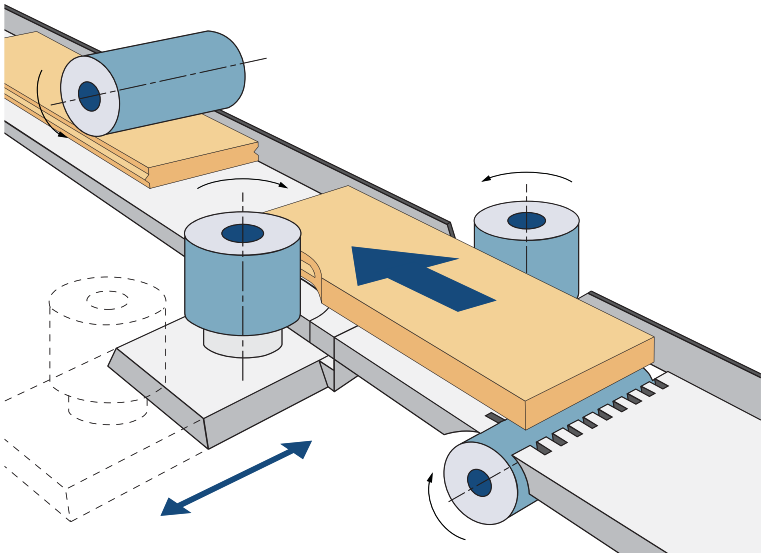






ZASTOSOWANIE:
Głowice tego tupu służą do wykańczającego strugania powierzchni. Mocowanie Powerlock pozwala na zminimalizowanie bicia głowicy oraz na szybką wymianę narzędzia. Zaokrąglona płytka z promieniem R=150 pozwala na uniknięcie smug na materiale. Specjalny układ ostrza gwarantuje perfekcyjne wykończenie obu krawędzi obrabianego materiału Płytki do tych głowic występują w rożnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	MOCOWANIE	l mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
93	HSK 85 W	84	4	■ GS3.09385W084.00R	■ GS3.09385W084.00L
93	HSK 85 W	103	4	■ GS3.09385W103.00R	■ GS3.09385W103.00L
93	HSK 85 W	131	4	■ GS3.09385W131.00R	■ GS3.09385W131.00L
93	HSK 85 W	160	4	■ GS3.09385W160.00R	■ GS3.09385W160.00L
93	HSK 85 W	188	4	■ GS3.09385W188.00R	■ GS3.09385W188.00L
93	HSK 85 W	226	4	■ GS3.09385W226.00R	■ GS3.09385W226.00L

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKI 15x15x2,5 R150	ŚRUBA 5x12,5
315204	SM5.125.M

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice na wymienne płytki 30 x 12 x 1,5

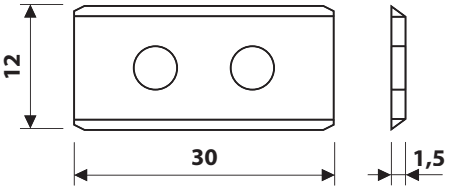
GS5

RH LH

MEC

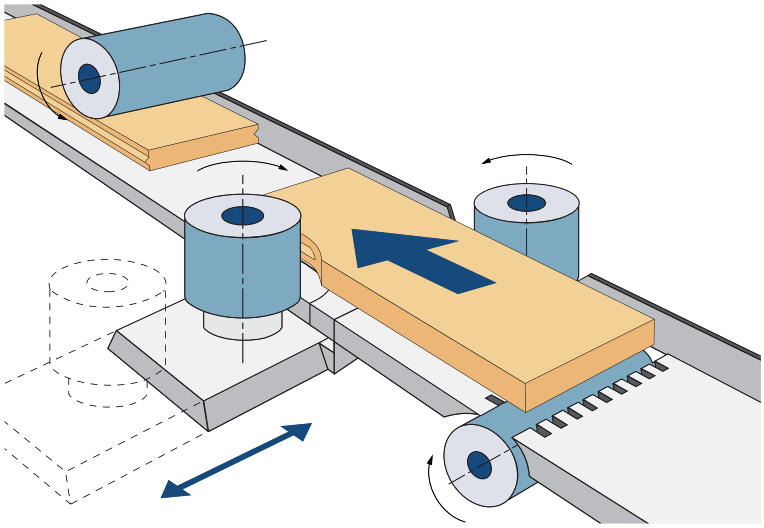
PŁYTKI WYMIENNE





ZASTOSOWANIE:
Głowice wykonane z aluminium, przeznaczone są do zgrubnego strugania powierzchni. Płytka osadzona na sztorc umożliwia zbieranie dużych ilości materiału. Płytki do tych głowic występują w rożnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	F mm	I mm	Z	LICZBA PŁYTEK	SYMBOL
100	35	120	6	15	■ GS5.100035120.000
100	35	190	6	24	■ GS5.100035190.000
120	40	118	6	15	■ GS5.120040118.000
120	40	184	6	24	■ GS5.120040184.000
120	40	220	6	30	■ GS5.120040220.000
120	40	230	6	30	■ GS5.120040230.000
125	40	118	6	15	■ GS5.125040118.000
125	40	140	6	18	■ GS5.125040140.000
125	40	184	6	24	■ GS5.125040184.000
125	40	220	6	30	■ GS5.125040220.000
125	40	230	6	30	■ GS5.125040230.000
125	40	240	6	33	■ GS5.125040240.000
140	40	118	6	15	■ GS5.140040118.000
140	40	184	6	24	■ GS5.140040184.000
140	40	220	6	30	■ GS5.140040220.000
140	40	230	6	30	■ GS5.140040230.000
140	40	240	6	33	■ GS5.140040240.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKI 30x12x1,5	ŚRUBA 8x22	KLIN 31,7x12x7,5	PODKŁADKA M8 Ø12
30129	SM8.22	LS5.311275.0	LP1.08.12

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

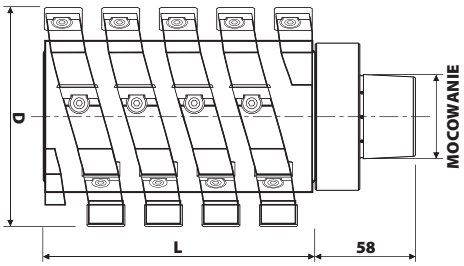
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

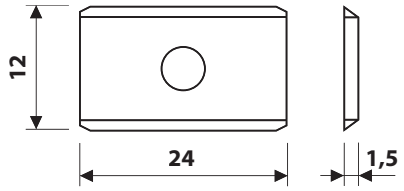
Głowice z mocowaniem Powerlock na płytki 24 x 12 x 1,5

GS6

RH | LH | Z6 | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

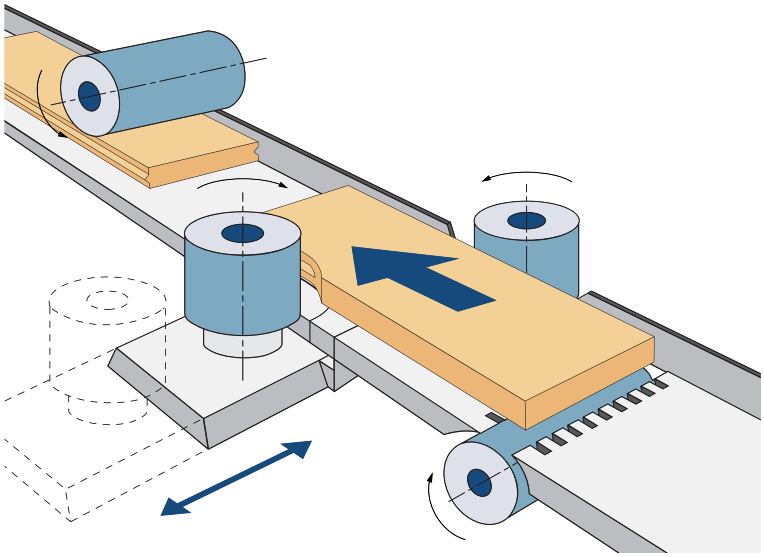






ZASTOSOWANIE:
Zgrubne struganie powierzchni. Płytki do tych głowic występują w różnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	MOCOWANIE	l mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
100	HSK 85W	79	■ GS6.10085W079.00R	■ GS6.10085W079.00L
100	HSK 85W	130	■ GS6.10085W130.00R	■ GS6.10085W130.00L
100	HSK 85W	166	■ GS6.10085W166.00R	■ GS6.10085W166.00L
100	HSK 85W	184	■ GS6.10085W184.00R	■ GS6.10085W184.00L
100	HSK 85W	237	■ GS6.10085W237.00R	■ GS6.10085W237.00L

CZĘŚCI ZAMIENNE

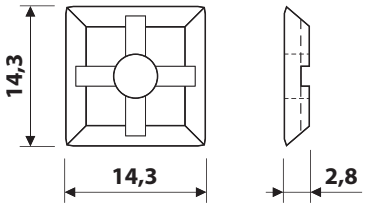
PŁYTKI 12x24x1,5	KLIN 21x12x1,5	ŚRUBA	NAKRĘTKA Ø13 x 9
24129	LS6.021.00	SM8.22.M	N13.09

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice na płytki 14,3 x 14,3 x 2,8

GS4





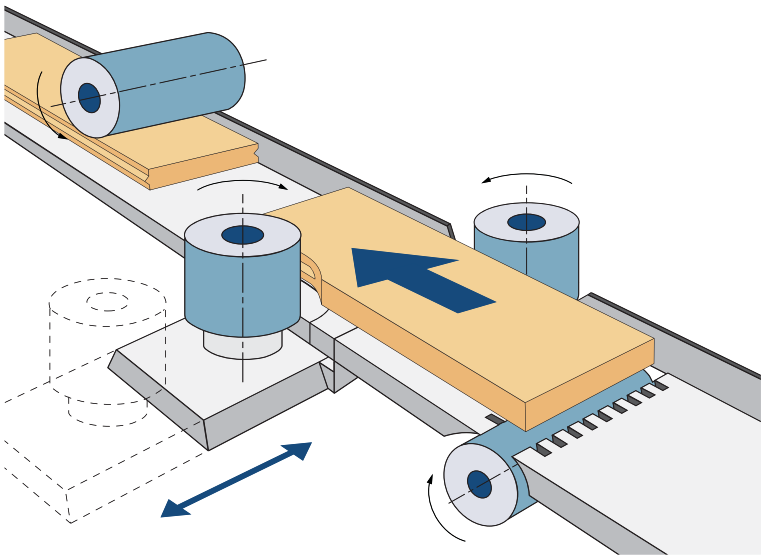
RH LH

MEC

PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Głowice wykonane ze stali lub z aluminium, przeznaczone są do zgrubnego strugania powierzchni. Płytka osadzona na sztorc umożliwia zbieranie dużych ilości materiału. Dodatkowe podebrania na płytce sprawiają że jest pewnie i stabilnie osadzona na głowicy.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	F mm	I mm	SYMBOL korpus stalowy	SYMBOL korpus aluminiowy
120	40	180	GS4.120040180.000	GS4.120040180.100
125	40	122	GS4.125040122.000	GS4.125040122.100
125	40	145	GS4.125040145.000	GS4.125040145.100
125	40	180	GS4.125040180.000	GS4.125040180.100
125	40	218	GS4.125040218.000	GS4.125040218.100
125	40	230	GS4.125040230.000	GS4.125040230.100

CZĘŚCI ZAMIENNE

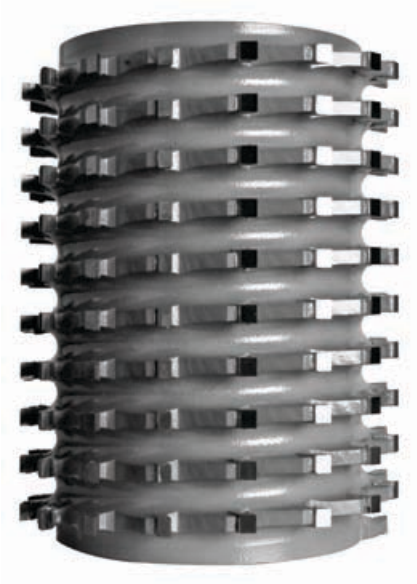
PŁYTKI 14,3x14,3x2,8	ŚRUBA M5 x 10,2 Ø10,5
KS4.141428.0	SM5.102

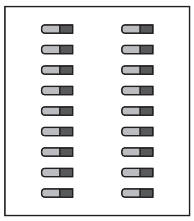
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

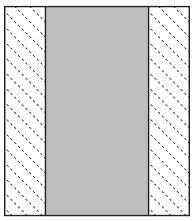
Głowice jeżowe z zębem prostym

GJ1





Zęby proste

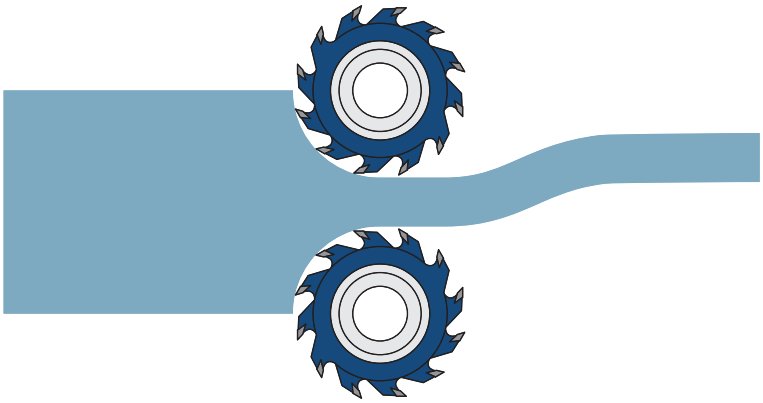


Standardowy korpus

HM | RH LH | MEC

ZASTOSOWANIE:
Struganie i profilowanie powierzchni, najczęściej drewna litego. Często wykorzystywane przy produkcji krzeseł i stołów.

DO MASZYN:
Frezarki liniowe, strugarki czterostronne.



D mm	F mm	I mm	SYMBOL Z=8	SYMBOL Z=12	SYMBOL Z=16
80	30/32/**35**/40/50	60	■ GJ1.0800**35**060.008		
80	30/32/**35**/40/50	80	■ GJ1.0800**35**080.008		
80	30/32/**35**/40/50	100	■ GJ1.0800**35**100.008		
80	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ1.0800**35**120.008		
80	30/32/**35**/40/50	140	■ GJ1.0800**35**140.008		
80	30/32/**35**/40/50	160	■ GJ1.0800**35**160.008		
80	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ1.0800**35**180.008		
80	30/32/**35**/40/50	200	■ GJ1.0800**35**200.008		
100	30/32/**35**/40/50	60	■ GJ1.1000**35**060.008	■ GJ1.1000**35**060.012	■ GJ1.1000**35**060.016
100	30/32/**35**/40/50	80	■ GJ1.1000**35**080.008	■ GJ1.1000**35**080.012	■ GJ1.1000**35**080.016
100	30/32/**35**/40/50	100	■ GJ1.1000**35**100.008	■ GJ1.1000**35**100.012	■ GJ1.1000**35**100.016
100	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ1.1000**35**120.008	■ GJ1.1000**35**120.012	■ GJ1.1000**35**120.016
100	30/32/**35**/40/50	140	■ GJ1.1000**35**140.008	■ GJ1.1000**35**140.012	■ GJ1.1000**35**140.016
100	30/32/**35**/40/50	160	■ GJ1.1000**35**160.008	■ GJ1.1000**35**160.012	■ GJ1.1000**35**160.016
100	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ1.1000**35**180.008	■ GJ1.1000**35**180.012	■ GJ1.1000**35**180.016
100	30/32/**35**/40/50	200	■ GJ1.1000**35**200.008	■ GJ1.1000**35**200.012	■ GJ1.1000**35**200.016
120	30/32/**35**/40/50	60	■ GJ1.1200**35**060.008	■ GJ1.1200**35**060.012	■ GJ1.1200**35**060.016
120	30/32/**35**/40/50	80	■ GJ1.1200**35**080.008	■ GJ1.1200**35**080.012	■ GJ1.1200**35**080.016
120	30/32/**35**/40/50	100	■ GJ1.1200**35**100.008	■ GJ1.1200**35**100.012	■ GJ1.1200**35**100.016
120	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ1.1200**35**120.008	■ GJ1.1200**35**120.012	■ GJ1.1200**35**120.016

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice jeżowe z zębem prostym

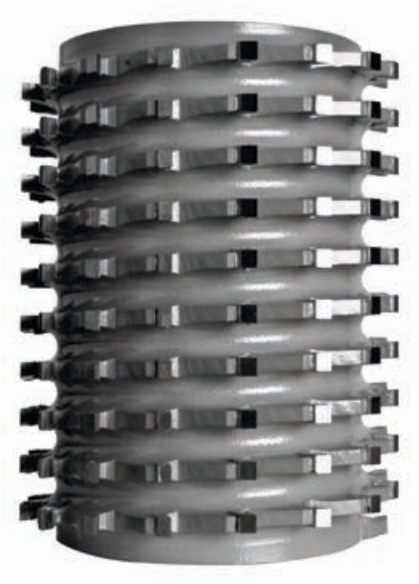
D mm	F mm	I mm	SYMBOL Z=8	SYMBOL Z=12	SYMBOL Z=16
120	30/32/**35**/40/50	140	GJ1.120**35**140.008	GJ1.120**35**140.012	GJ1.120**35**140.016
120	30/32/**35**/40/50	160	GJ1.120**35**160.008	GJ1.120**35**160.012	GJ1.120**35**160.016
120	30/32/**35**/40/50	180	GJ1.120**35**180.008	GJ1.120**35**180.012	GJ1.120**35**180.016
120	30/32/**35**/40/50	200	GJ1.120**35**200.008	GJ1.120**35**200.012	GJ1.120**35**200.016
125	30/32/**35**/40/50	60	GJ1.125**35**060.008	GJ1.125**35**060.012	GJ1.125**35**060.016
125	30/32/**35**/40/50	80	GJ1.125**35**080.008	GJ1.125**35**080.012	GJ1.125**35**080.016
125	30/32/**35**/40/50	100	GJ1.125**35**100.008	GJ1.125**35**100.012	GJ1.125**35**100.016
125	30/32/**35**/40/50	120	GJ1.125**35**120.008	GJ1.125**35**120.012	GJ1.125**35**120.016
125	30/32/**35**/40/50	140	GJ1.125**35**140.008	GJ1.125**35**140.012	GJ1.125**35**140.016
125	30/32/**35**/40/50	160	GJ1.125**35**160.008	GJ1.125**35**160.012	GJ1.125**35**160.016
125	30/32/**35**/40/50	180	GJ1.125**35**180.008	GJ1.125**35**180.012	GJ1.125**35**180.016
125	30/32/**35**/40/50	200	GJ1.125**35**200.008	GJ1.125**35**200.012	GJ1.125**35**200.016
140	30/32/**35**/40/50	60	GJ1.140**35**060.008	GJ1.140**35**060.012	GJ1.140**35**060.016
140	30/32/**35**/40/50	80	GJ1.140**35**080.008	GJ1.140**35**080.012	GJ1.140**35**080.016
140	30/32/**35**/40/50	100	GJ1.140**35**100.008	GJ1.140**35**100.012	GJ1.140**35**100.016
140	30/32/**35**/40/50	120	GJ1.140**35**120.008	GJ1.140**35**120.012	GJ1.140**35**120.016
140	30/32/**35**/40/50	140	GJ1.140**35**140.008	GJ1.140**35**140.012	GJ1.140**35**140.016
140	30/32/**35**/40/50	160	GJ1.140**35**160.008	GJ1.140**35**160.012	GJ1.140**35**160.016
140	30/32/**35**/40/50	180	GJ1.140**35**180.008	GJ1.140**35**180.012	GJ1.140**35**180.016
140	30/32/**35**/40/50	200	GJ1.140**35**200.008	GJ1.140**35**200.012	GJ1.140**35**200.016

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Głowice jeżowe z zębem prostym LIGHT

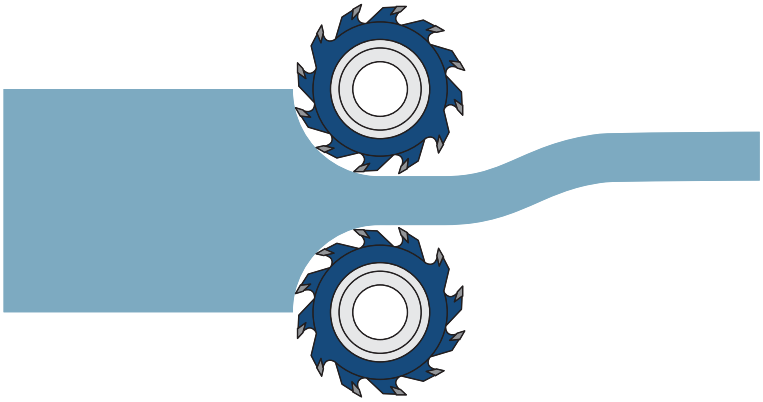
GJ1

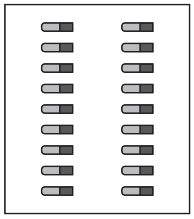


HM | RH LH | MEC

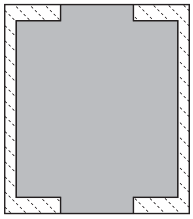
ZASTOSOWANIE:
Struganie i profilowanie powierzchni, najczęściej drewna litego. Dzięki lekkiej konstrukcji znacznie mniej obciąża wrzeciono niż standardowa głowica jeżowa. Lekka konstrukcja zapewnia również cichszą pracę narzędzia. Często wykorzystywane przy produkcji krzeseł i stołów.

DO MASZYN:
Frezarki liniowe, strugarki czterostronne.





Zęby proste



Lekki korpus

D mm	F mm	I mm	SYMBOL Z=12	SYMBOL Z=16
100	30/32/**35**/40/50	120	GJ1.100**35**120.L12	GJ1.100**35**120.L16
100	30/32/**35**/40/50	170	GJ1.100**35**170.L12	GJ1.100**35**170.L16
100	30/32/**35**/40/50	180	GJ1.100**35**180.L12	GJ1.100**35**180.L16
120	30/32/**35**/40/50	120	GJ1.120**35**120.L12	GJ1.120**35**120.L16
120	30/32/**35**/40/50	170	GJ1.120**35**170.L12	GJ1.120**35**170.L16
120	30/32/**35**/40/50	180	GJ1.120**35**180.L12	GJ1.120**35**180.L16
125	30/32/**35**/40/50	100	GJ1.125**35**100.L12	GJ1.125**35**100.L16
125	30/32/**35**/40/50	120	GJ1.125**35**120.L12	GJ1.125**35**120.L16
125	30/32/**35**/40/50	130	GJ1.125**35**130.L12	GJ1.125**35**130.L16
125	30/32/**35**/40/50	160	GJ1.125**35**160.L12	GJ1.125**35**160.L16
125	30/32/**35**/40/50	180	GJ1.125**35**180.L12	GJ1.125**35**180.L16
125	30/32/**35**/40/50	200	GJ1.125**35**200.L12	GJ1.125**35**200.L16
125	30/32/**35**/40/50	210	GJ1.125**35**210.L12	GJ1.125**35**210.L16
125	30/32/**35**/40/50	230	GJ1.125**35**230.L12	GJ1.125**35**230.L16
125	30/32/**35**/40/50	240	GJ1.125**35**240.L12	GJ1.125**35**240.L16
125	30/32/**35**/40/50	260	GJ1.125**35**260.L12	GJ1.125**35**260.L16
140	30/32/**35**/40/50	100	GJ1.140**35**100.L12	GJ1.140**35**100.L16
140	30/32/**35**/40/50	120	GJ1.140**35**120.L12	GJ1.140**35**120.L16
140	30/32/**35**/40/50	130	GJ1.140**35**130.L12	GJ1.140**35**130.L16
140	30/32/**35**/40/50	140	GJ1.140**35**140.L12	GJ1.140**35**140.L16

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice jeżowe z zębem prostym LIGHT

D mm	F mm	I mm	SYMBOL Z=12	SYMBOL Z=16
140	30/32/**35**/40/50	160	■ GJ1.1400**35**160.L12	■ GJ1.1400**35**160.L16
140	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ1.1400**35**180.L12	■ GJ1.1400**35**180.L16
140	30/32/**35**/40/50	200	■ GJ1.1400**35**200.L12	■ GJ1.1400**35**200.L16
140	30/32/**35**/40/50	210	■ GJ1.1400**35**210.L12	■ GJ1.1400**35**210.L16
140	30/32/**35**/40/50	230	■ GJ1.1400**35**230.L12	■ GJ1.1400**35**230.L16
140	30/32/**35**/40/50	240	■ GJ1.1400**35**240.L12	■ GJ1.1400**35**240.L16
140	30/32/**35**/40/50	260	■ GJ1.1400**35**260.L12	■ GJ1.1400**35**260.L16

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Głowice jeżowe z zębem prostym ułożonym po spirali LIGHT

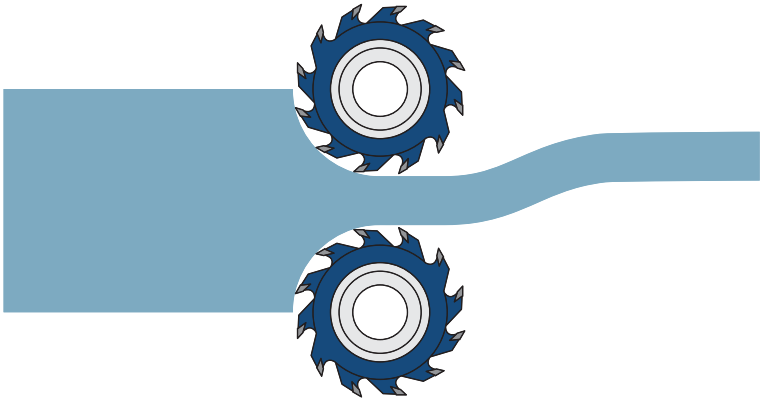
GJ2

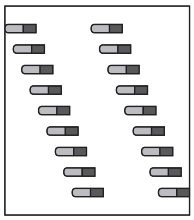


HM | RH LH | MEC

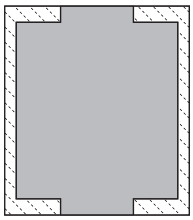
ZASTOSOWANIE:
Struganie i profilowanie powierzchni. Dzięki lekkiej konstrukcji znacznie mniej obciąża wrzeciono niż standardowa głowica jeżowa. Ułożenie zęba po spirali znacznie zmniejsza opory skrawania. Dodatkowo wpływa na idealną jakość wykończenia powierzchni.

DO MASZYN:
Frezarki liniowe, strugarki czterostronne.





Zęby po pełnej spirali



Lekki korpus

D mm	I mm	F mm	SYMBOL Z=12	SYMBOL Z=16
100	120	**30**/40	■ GJ2.1000**30**120.L12	■ GJ2.1000**30**120.L16
100	170	**30**/40	■ GJ2.1000**30**170.L12	■ GJ2.1000**30**170.L16
100	180	**30**/40	■ GJ2.1000**30**180.L12	■ GJ2.1000**30**180.L16
120	120	**30**/40	■ GJ2.1200**30**120.L12	■ GJ2.1200**30**120.L16
120	170	**30**/40	■ GJ2.1200**30**170.L12	■ GJ2.1200**30**170.L16
120	180	**30**/40	■ GJ2.1200**30**180.L12	■ GJ2.1200**30**180.L16
140	120	**30**/50	■ GJ2.1400**30**120.L12	■ GJ2.1400**30**120.L16
140	140	**30**/50	■ GJ2.1400**30**140.L12	■ GJ2.1400**30**140.L16
140	160	**30**/50	■ GJ2.1400**30**160.L12	■ GJ2.1400**30**160.L16
140	180	**30**/50	■ GJ2.1400**30**180.L12	■ GJ2.1400**30**180.L16

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice jeżowe z zębem prostym ułożonym po spirali

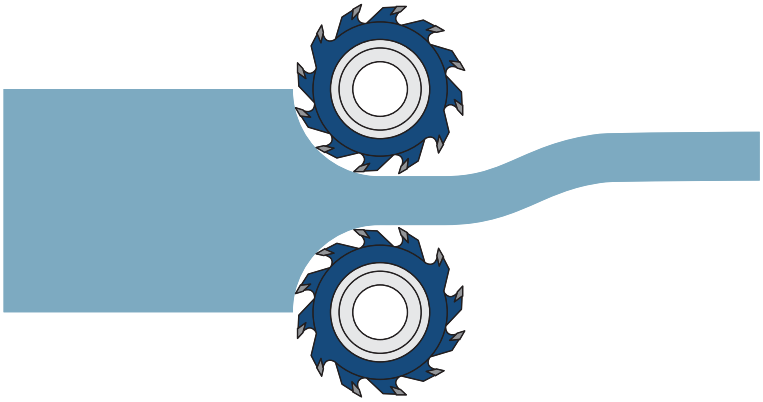
GJ2

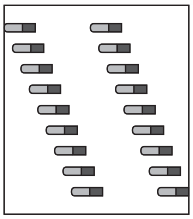


HM | RH LH | MEC

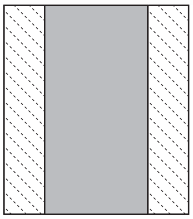
ZASTOSOWANIE:
Struganie i profilowanie powierzchni, najczęściej drewna litego. Często wykorzystywane przy produkcji krzeseł i stołów. Ułożenie zęba po spirali znacznie zmniejsza opory skrawania. Dodatkowo wpływa na idealną jakość wykończenia powierzchni.

DO MASZYN:
Frezarki liniowe, strugarki czterostronne.





Zęby po pełnej spirali



Standardowy korpus

D mm	F mm	I mm	SYMBOL Z=8	SYMBOL Z=12	SYMBOL Z=16
80	30/32/**35**/40/50	60	■ GJ2.0800**35**060.008		
80	30/32/**35**/40/50	80	■ GJ2.0800**35**080.008		
80	30/32/**35**/40/50	100	■ GJ2.0800**35**100.008		
80	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ2.0800**35**120.008		
80	30/32/**35**/40/50	140	■ GJ2.0800**35**140.008		
80	30/32/**35**/40/50	160	■ GJ2.0800**35**160.008		
80	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ2.0800**35**180.008		
80	30/32/**35**/40/50	200	■ GJ2.0800**35**200.008		
100	30/32/**35**/40/50	60	■ GJ2.1000**35**060.008	■ GJ2.1000**35**060.012	■ GJ2.1000**35**060.016
100	30/32/**35**/40/50	80	■ GJ2.1000**35**080.008	■ GJ2.1000**35**080.012	■ GJ2.1000**35**080.016
100	30/32/**35**/40/50	100	■ GJ2.1000**35**100.008	■ GJ2.1000**35**100.012	■ GJ2.1000**35**100.016
100	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ2.1000**35**120.008	■ GJ2.1000**35**120.012	■ GJ2.1000**35**120.016
100	30/32/**35**/40/50	140	■ GJ2.1000**35**140.008	■ GJ2.1000**35**140.012	■ GJ2.1000**35**140.016
100	30/32/**35**/40/50	160	■ GJ2.1000**35**160.008	■ GJ2.1000**35**160.012	■ GJ2.1000**35**160.016
100	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ2.1000**35**180.008	■ GJ2.1000**35**180.012	■ GJ2.1000**35**180.016
100	30/32/**35**/40/50	200	■ GJ2.1000**35**200.008	■ GJ2.1000**35**200.012	■ GJ2.1000**35**200.016
120	30/32/**35**/40/50	60	■ GJ2.1200**35**060.008	■ GJ2.1200**35**060.012	■ GJ2.1200**35**060.016
120	30/32/**35**/40/50	80	■ GJ2.1200**35**080.008	■ GJ2.1200**35**080.012	■ GJ2.1200**35**080.016

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice jeżowe z zębem prostym ułożonym po spirali

D mm	F mm	I mm	SYMBOL Z=8	SYMBOL Z=12	SYMBOL Z=16
120	30/32/**35**/40/50	100	GJ2.1200**35**100.008	GJ2.1200**35**100.012	GJ2.1200**35**100.016
120	30/32/**35**/40/50	120	GJ2.1200**35**120.008	GJ2.1200**35**120.012	GJ2.1200**35**120.016
120	30/32/**35**/40/50	140	GJ2.1200**35**140.008	GJ2.1200**35**140.012	GJ2.1200**35**140.016
120	30/32/**35**/40/50	160	GJ2.1200**35**160.008	GJ2.1200**35**160.012	GJ2.1200**35**160.016
120	30/32/**35**/40/50	180	GJ2.1200**35**180.008	GJ2.1200**35**180.012	GJ2.1200**35**180.016
120	30/32/**35**/40/50	200	GJ2.1200**35**200.008	GJ2.1200**35**200.012	GJ2.1200**35**200.016
125	30/32/**35**/40/50	60	GJ2.1250**35**060.008	GJ2.1250**35**060.012	GJ2.1250**35**060.016
125	30/32/**35**/40/50	80	GJ2.1250**35**080.008	GJ2.1250**35**080.012	GJ2.1250**35**080.016
125	30/32/**35**/40/50	100	GJ2.1250**35**100.008	GJ2.1250**35**100.012	GJ2.1250**35**100.016
125	30/32/**35**/40/50	120	GJ2.1250**35**120.008	GJ2.1250**35**120.012	GJ2.1250**35**120.016
125	30/32/**35**/40/50	140	GJ2.1250**35**140.008	GJ2.1250**35**140.012	GJ2.1250**35**140.016
125	30/32/**35**/40/50	160	GJ2.1250**35**160.008	GJ2.1250**35**160.012	GJ2.1250**35**160.016
125	30/32/**35**/40/50	180	GJ2.1250**35**180.008	GJ2.1250**35**180.012	GJ2.1250**35**180.016
125	30/32/**35**/40/50	200	GJ2.1250**35**200.008	GJ2.1250**35**200.012	GJ2.1250**35**200.016
140	30/32/**35**/40/50	60	GJ2.1400**35**060.008	GJ2.1400**35**060.012	GJ2.1400**35**060.016
140	30/32/**35**/40/50	80	GJ2.1400**35**080.008	GJ2.1400**35**080.012	GJ2.1400**35**080.016
140	30/32/**35**/40/50	100	GJ2.1400**35**100.008	GJ2.1400**35**100.012	GJ2.1400**35**100.016
140	30/32/**35**/40/50	120	GJ2.1400**35**120.008	GJ2.1400**35**120.012	GJ2.1400**35**120.016
140	30/32/**35**/40/50	140	GJ2.1400**35**140.008	GJ2.1400**35**140.012	GJ2.1400**35**140.016
140	30/32/**35**/40/50	160	GJ2.1400**35**160.008	GJ2.1400**35**160.012	GJ2.1400**35**160.016
140	30/32/**35**/40/50	180	GJ2.1400**35**180.008	GJ2.1400**35**180.012	GJ2.1400**35**180.016
140	30/32/**35**/40/50	200	GJ2.1400**35**200.008	GJ2.1400**35**200.012	GJ2.1400**35**200.016

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice jeżowe z łamaczem wióra

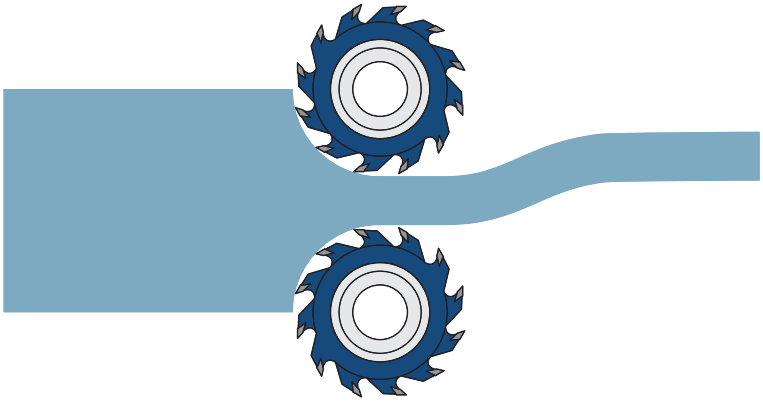
GJ3

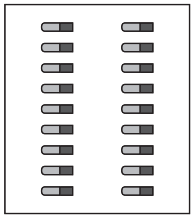


HM | RH LH | MEC

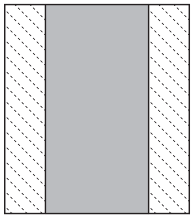
ZASTOSOWANIE:
Zgrubne struganie i profilowanie powierzchni, najczęściej drewna litego. Ząb wyposażony w łamacz wióra umożliwia zebranie większej ilości materiału oraz ułatwia jego odprowadzenie. Często wykorzystywane przy produkcji krzeseł i stołów.

DO MASZYN:
Frezarki liniowe, strugarki czterostronne.





Zęby proste



Standardowy korpus

D mm	F mm	I mm	SYMBOL Z=12	SYMBOL Z=16
100	30/32/**35**/40/50	80	■ GJ3.1000**35**080.012	■ GJ3.1000**35**080.016
100	30/32/**35**/40/50	100	■ GJ3.1000**35**100.012	■ GJ3.1000**35**100.016
100	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ3.1000**35**120.012	■ GJ3.1000**35**120.016
100	30/32/**35**/40/50	140	■ GJ3.1000**35**140.012	■ GJ3.1000**35**140.016
100	30/32/**35**/40/50	160	■ GJ3.1000**35**160.012	■ GJ3.1000**35**160.016
100	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ3.1000**35**180.012	■ GJ3.1000**35**180.016
120	30/32/**35**/40/50	80	■ GJ3.0160**35**080.012	■ GJ3.0160**35**080.016
120	30/32/**35**/40/50	100	■ GJ3.0160**35**100.012	■ GJ3.0160**35**100.016
120	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ3.0160**35**120.012	■ GJ3.0160**35**120.016
120	30/32/**35**/40/50	140	■ GJ3.0160**35**140.012	■ GJ3.0160**35**140.016
120	30/32/**35**/40/50	160	■ GJ3.0160**35**160.012	■ GJ3.0160**35**160.016
120	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ3.0160**35**180.012	■ GJ3.0160**35**180.016
140	30/32/**35**/40/50	80	■ GJ3.1400**35**080.012	■ GJ3.1400**35**080.016
140	30/32/**35**/40/50	100	■ GJ3.1400**35**100.012	■ GJ3.1400**35**100.016
140	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ3.1400**35**120.012	■ GJ3.1400**35**120.016
140	30/32/**35**/40/50	140	■ GJ3.1400**35**140.012	■ GJ3.1400**35**140.016
140	30/32/**35**/40/50	160	■ GJ3.1400**35**160.012	■ GJ3.1400**35**160.016
140	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ3.1400**35**180.012	■ GJ3.1400**35**180.016

Głowice jeżowe z łamaczem wióra LIGHT

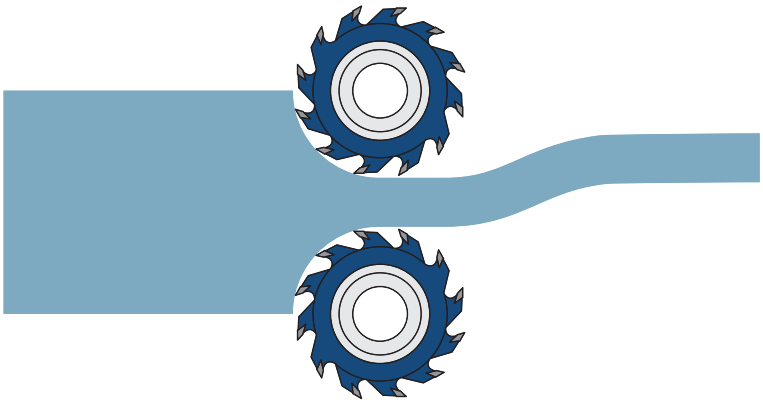
GJ3

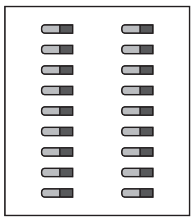


HM | RH LH | MEC

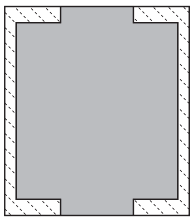
ZASTOSOWANIE:
Zgrubne struganie i profilowanie powierzchni, najczęściej drewna litego. Dzięki lekkiej konstrukcji znacznie mniej obciąża wrzeciono niż standardowa głowica jeżowa. Lekka konstrukcja zapewnia również cichszą pracę narzędzia. Ząb wyposażony w łamacz wióra umożliwia zebranie większej ilości materiału oraz ułatwia jego odprowadzenie. Często wykorzystywane przy produkcji krzeseł i stołów.

DO MASZYN:
Frezarki liniowe, strugarki czterostronne.





Zęby proste



Lekki korpus

D mm	F mm	I mm	SYMBOL Z=12	SYMBOL Z=16
100	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ3.1000**35**120.L12	■ GJ3.1000**35**120.L16
100	30/32/**35**/40/50	170	■ GJ3.1000**35**170.L12	■ GJ3.1000**35**170.L16
100	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ3.1000**35**180.L12	■ GJ3.1000**35**180.L16
120	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ3.1200**35**120.L12	■ GJ3.1200**35**120.L16
120	30/32/**35**/40/50	170	■ GJ3.1200**35**170.L12	■ GJ3.1200**35**170.L16
120	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ3.1200**35**180.L12	■ GJ3.1200**35**180.L16
140	30/32/**35**/40/50	120	■ GJ3.1400**35**120.L12	■ GJ3.1400**35**120.L16
140	30/32/**35**/40/50	140	■ GJ3.1400**35**140.L12	■ GJ3.1400**35**140.L16
140	30/32/**35**/40/50	160	■ GJ3.1400**35**160.L12	■ GJ3.1400**35**160.L16
140	30/32/**35**/40/50	180	■ GJ3.1400**35**180.L12	■ GJ3.1400**35**180.L16

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice jeżowe z łamaczem wióra ułożonym po spirali

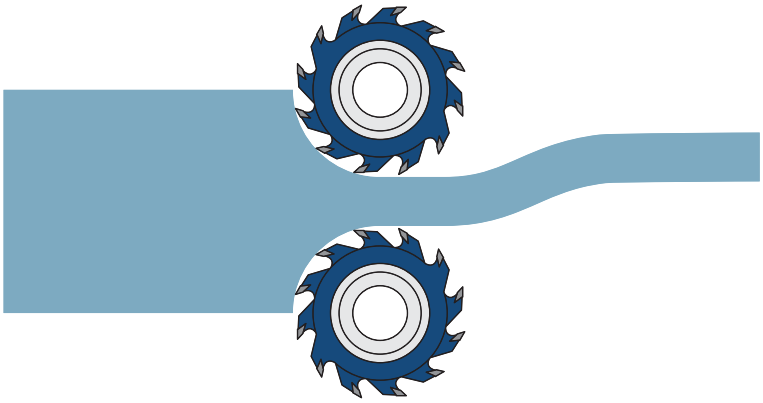
GJ4

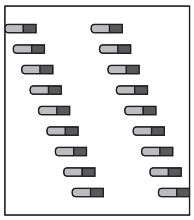


HM | RH LH | MEC

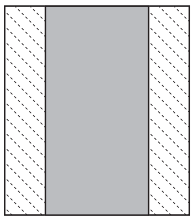
ZASTOSOWANIE:
Zgrubne struganie i profilowanie powierzchni, najczęściej drewna litego. Ząb wyposażony w łamacz wióra umożliwia zebranie większej ilości materiału oraz ułatwia jego odprowadzenie. Ułożenie zęba po spirali znacznie zmniejsza opory skrawania. Często wykorzystywane przy produkcji krzeseł i stołów.

DO MASZYN:
Frezarki liniowe, strugarki czterostronne.





Zęby po pełnej spirali



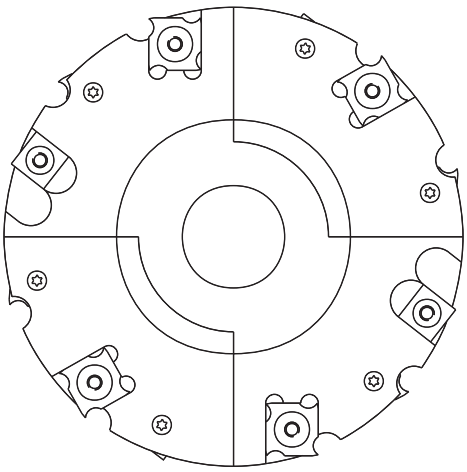
Standardowy korpus

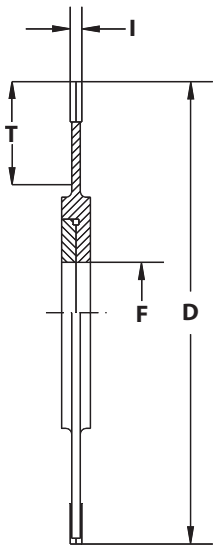
D mm	F mm	I mm	SYMBOL Z=12	SYMBOL Z=16
100	30/32/**35**/40/50	80	GJ4.1000**35**080.012	GJ4.1000**35**080.016
100	30/32/**35**/40/50	100	GJ4.1000**35**100.012	GJ4.1000**35**100.016
100	30/32/**35**/40/50	120	GJ4.1000**35**120.012	GJ4.1000**35**120.016
100	30/32/**35**/40/50	140	GJ4.1000**35**140.012	GJ4.1000**35**140.016
100	30/32/**35**/40/50	160	GJ4.1000**35**160.012	GJ4.1000**35**160.016
100	30/32/**35**/40/50	180	GJ4.1000**35**180.012	GJ4.1000**35**180.016
120	30/32/**35**/40/50	80	GJ4.0160**35**080.012	GJ4.0160**35**080.016
120	30/32/**35**/40/50	100	GJ4.0160**35**100.012	GJ4.0160**35**100.016
120	30/32/**35**/40/50	120	GJ4.0160**35**120.012	GJ4.0160**35**120.016
120	30/32/**35**/40/50	140	GJ4.0160**35**140.012	GJ4.0160**35**140.016
120	30/32/**35**/40/50	160	GJ4.0160**35**160.012	GJ4.0160**35**160.016
120	30/32/**35**/40/50	180	GJ4.0160**35**180.012	GJ4.0160**35**180.016
140	30/32/**35**/40/50	80	GJ4.1400**35**080.012	GJ4.1400**35**080.016
140	30/32/**35**/40/50	100	GJ4.1400**35**100.012	GJ4.1400**35**100.016
140	30/32/**35**/40/50	120	GJ4.1400**35**120.012	GJ4.1400**35**120.016
140	30/32/**35**/40/50	140	GJ4.1400**35**140.012	GJ4.1400**35**140.016
140	30/32/**35**/40/50	160	GJ4.1400**35**160.012	GJ4.1400**35**160.016
140	30/32/**35**/40/50	180	GJ4.1400**35**180.012	GJ4.1400**35**180.016

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GR1





RH LH | MEC | MAN | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Możliwość wykonywania rowków i wręgów o różnej grubości poprzez wykorzystanie przekładek dystansowych.

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

D mm	F mm	I mm	T mm	Z+V	SYMBOL
120	30	4-7,5	25	8+4	GR1.120030075.000
120	35	4-7,5	25	8+4	GR1.120035075.000
160	35	4-7,5	30	8+4	GR1.160035075.000
160	40	4-7,5	30	8+4	GR1.160040075.000
200	35	4-7,5	40	8+4	GR1.200035075.000
200	40	4-7,5	40	8+4	GR1.200040075.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKI 18x18x1,95	ŚRUBA M4x3	ŚRUBA KONTRUJĄCA M4 Ø11,6
181954	SM4.03	SK4.116

PŁYTKI 14x14x2	ŚRUBA M5x6	ŚRUBA KONTRUJĄCA M4 Ø10,2
814204	SM5.06	SK4.102

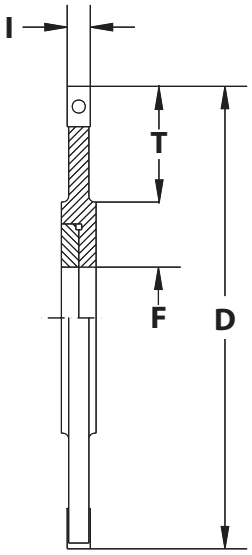
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GR2

RH LH | Z4+4 | MEC | MAN | PŁYTKI WYMIENNE





ZASTOSOWANIE:
Możliwość wykonywania rowków i wręgów o różnej grubości poprzez wykorzystanie przekładek dystansowych.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

D mm	F mm	I mm	T mm	KORPUS	SYMBOL
120	30	8-15,5	25	stal	GR2.120030155.000
150	30	14-28	59	aluminium	694.021.30
150	31,75	14-28	57	aluminium	694.021.31
150	35	14-28	54	aluminium	694.021.35
150	40	14-28	49	aluminium	694.021.40
160	35	8-15,5	35	stal	GR2.160035155.000
160	40	8-15,5	35	stal	GR2.160040155.000
160	35	12,5-24	35	stal	GR2.160035024.000
160	40	12,5-24	35	stal	GR2.160040024.000
160	50	14-28	39	aluminium	694.021.50
160	35	15,5-30	35	stal	GR2.160035030.000
160	40	15,5-30	35	stal	GR2.160040030.000
160	35	20,5-40	35	stal	GR2.160035040.000
160	40	20,5-40	35	stal	GR2.160040040.000
160	35	30,5-60	35	stal	GR2.160035060.000
160	40	30,5-60	35	stal	GR2.160040060.000
170	30	20-39	69	aluminium	694.022.30
170	31,75	20-39	67	aluminium	694.022.31
170	35	20-39	64	aluminium	694.022.35
170	40	20-39	59	aluminium	694.022.40
170	50	20-39	49	aluminium	694.022.50
200	35	8-15,5	40	stal	GR2.200035155.000
200	40	8-15,5	40	stal	GR2.200040155.000
200	35	12,5-24	40	stal	GR2.200035024.000
200	40	12,5-24	40	stal	GR2.200040024.000
200	35	15,5-30	40	stal	GR2.200035030.000
200	40	15,5-30	40	stal	GR2.200040030.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

I mm	PŁYTKA	KLIN	ŚRUBA	PŁYTKA	ŚRUBA
8-15	76122	LR2.651275	SM5.16	K814204	SM5.08
12,5-24	12124	LR2.101275	SM6.16	K814204	SM5.08
14-28	136204		999.093.00	K136204	999.094.00
15,5-30	15122	LR2.131275	SM6.16	K814204	SM5.08
20-39	19122		999.093.00	K814204	999.094.00
20,5-40	20122	LR2.181275	SM6.16	K814204	SM5.08
30,5-60	30122	LR2.281275	SM6.16	K814204	SM5.08

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Regulowany zestaw głowic do rowkowania

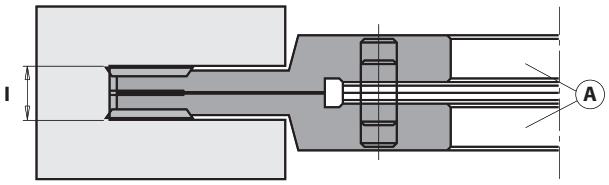
694.001

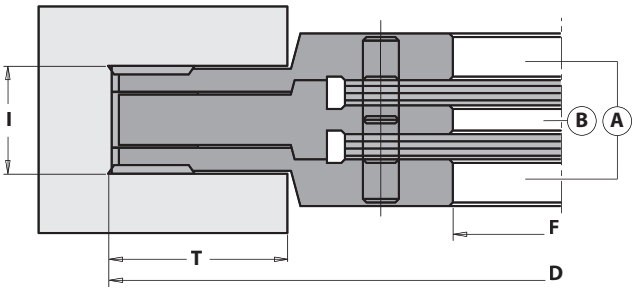


MAN | Z4 | V4 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Możliwość wykonywania rowków i wręgów o różnej grubości poprzez wykorzystanie przekładek dystansowych. Głowica składa się z trzech części, co umożliwia uzyskanie dużego zakresu wysokości części roboczej.

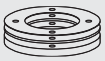
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.





D mm	F mm	I mm	T mm	Z+V	RPM	SYMBOL
140	30	4-7,5 / 8-15	32	4+4	5500 - 9500	■ 694.001.30
140	31,75	4-7,5 / 8-15	32	4+4	5500 - 9500	■ 694.001.31
140	35	4-7,5 / 8-15	32	4+4	5500 - 9500	■ 694.001.35
160	40	4-7,5 / 8-15	35	4+4	4800 - 8300	■ 694.001.40
160	50	4-7,5 / 8-15	35	4+4	4800 - 8300	■ 694.001.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

SYMBOL				
694.001.30	181954	14124	76122	695.998.21
694.001.31	181954	14124	76122	695.998.22
694.001.35	181954	14124	76122	695.998.23
694.001.40	181954	14124	76122	695.998.24N
694.001.50	181954	14124	76122	695.998.25N

CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁAD A

		
990.079.00	695.996.02	695.996.01

CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁAD B

			
695.999.07	990.063.00	990.069.00	990.072.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GR5

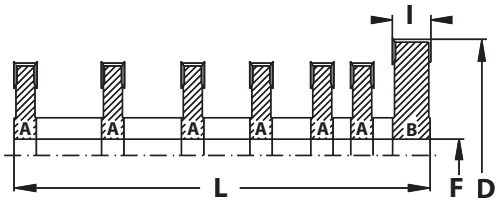


Z4+4 **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

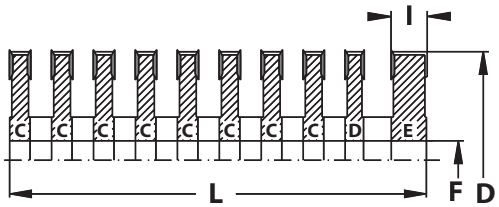
ZASTOSOWANIE:
Profilowanie powierzchni.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL
120	40	12	4+4	A	GR5.120040012.A00
145	40	20	4+2	B	GR5.145040020.B00
125	40	10	4+4	C	GR5.125040010.C00
125	40	9	4+4	D	GR5.125040009.D00
125	40	17	4+2	E	GR5.125040017.E00
125	40	20	4+2	F	GR5.125040020.F00



L mm	LICZBA I TYP FREZÓW		SYMBOL
	TYP A	TYP B	
170	6	1	GR5.145040170.000



L mm	LICZBA I TYP FREZÓW			SYMBOL
	TYP C	TYP D	TYP E	
80	2	1	1	GR5.125040080.000
100	3	1	1	GR5.125040100.000
120	4	1	1	GR5.125040120.000
140	5	1	1	GR5.125040140.000
170	7	1	1	GR5.125040170.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKI 12x12x1,5	PŁYTKI 9,6x12x,15	PŁYTKI 7,6x12x,15	PŁYTKI 15x12x1,5	PŁYTKI 20x12x1,5	PŁYTKI 14x14x2
12124	96122	76122	15122	20122	814204

KLIN 10x12x7,5	KLIN 8,5x12x7,5	KLIN 6,5x12x,75	KLIN 13x12x7,5	KLIN 18x12x,7,5
LKA.101275.0	LKA.851275.0	LR1.651275.0	LKA.131275.0	LKA.181275.0

ŚRUBA SM5.16	ŚRUBA SM6.16	ŚRUBA SM5.08
SM5.16	SM6.16	SM5.08

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GR4



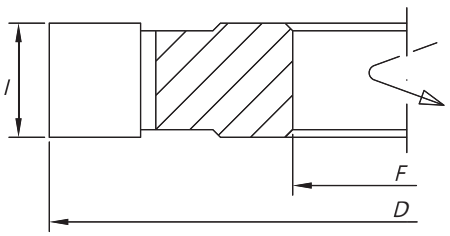


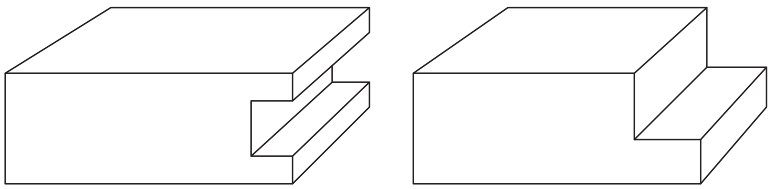
HM **HSS** **Z4** **RH LH**

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie wręgów i wpustów.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
100	30	8	GR4.100030008.000	GR4.100030008.010
100	30	9	GR4.100030009.000	GR4.100030009.010
100	30	10	GR4.100030010.000	GR4.100030010.010
100	30	12	GR4.100030012.000	GR4.100030012.010
100	30	15	GR4.100030015.000	GR4.100030015.010
125	30	8	GR4.125030008.000	GR4.125030008.010
125	30	9	GR4.125030009.000	GR4.125030009.010
125	30	10	GR4.125030010.000	GR4.125030010.010
125	30	12	GR4.125030012.000	GR4.125030012.010
125	30	15	GR4.125030015.000	GR4.125030015.010
125	30	20	GR4.125030020.000	GR4.125030020.010
140	30	8	GR4.140030008.000	GR4.140030008.010
140	30	10	GR4.140030010.000	GR4.140030010.010
140	30	12	GR4.140030012.000	GR4.140030012.010
140	30	16	GR4.140030016.000	GR4.140030016.010
140	30	20	GR4.140030020.000	GR4.140030020.010
140	30	25	GR4.140030025.000	GR4.140030025.010
160	30	8	GR4.160030008.000	GR4.160030008.010
160	30	10	GR4.160030010.000	GR4.160030010.010
160	30	12	GR4.160030012.000	GR4.160030012.010
160	30	16	GR4.160030016.000	GR4.160030016.010
160	30	20	GR4.160030020.000	GR4.160030020.010
160	30	25	GR4.160030025.000	GR4.160030025.010
160	30	30	GR4.160030030.000	GR4.160030030.010



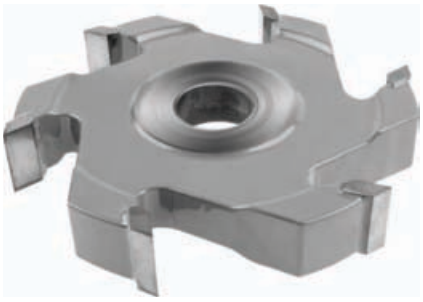


■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GR4



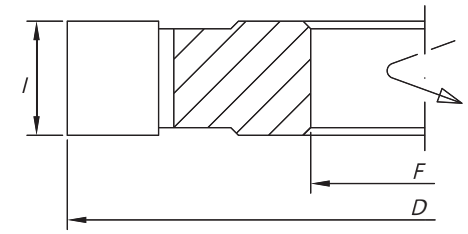


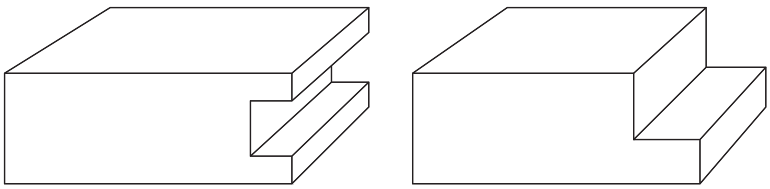
HM **HSS** **Z6** **RH LH**

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie wręgów i wpustów.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
100	30	8	■ GR4.100030008.100	■ GR4.100030008.110
100	30	9	■ GR4.100030009.100	■ GR4.100030009.110
100	30	10	■ GR4.100030010.100	■ GR4.100030010.110
100	30	12	■ GR4.100030012.100	■ GR4.100030012.110
100	30	15	■ GR4.100030015.100	■ GR4.100030015.110
125	30	8	■ GR4.125030008.100	■ GR4.125030008.110
125	30	9	■ GR4.125030009.100	■ GR4.125030009.110
125	30	10	■ GR4.125030010.100	■ GR4.125030010.110
125	30	12	■ GR4.125030012.100	■ GR4.125030012.110
125	30	15	■ GR4.125030015.100	■ GR4.125030015.110
125	30	20	■ GR4.125030020.100	■ GR4.125030020.110
140	30	8	■ GR4.140030008.100	■ GR4.140030008.110
140	30	10	■ GR4.140030010.100	■ GR4.140030010.110
140	30	12	■ GR4.140030012.100	■ GR4.140030012.110
140	30	16	■ GR4.140030016.100	■ GR4.140030016.110
140	30	20	■ GR4.140030020.100	■ GR4.140030020.110
140	30	25	■ GR4.140030025.100	■ GR4.140030025.110
160	30	8	■ GR4.160030008.100	■ GR4.160030008.110
160	30	10	■ GR4.160030010.100	■ GR4.160030010.110
160	30	12	■ GR4.160030012.100	■ GR4.160030012.110
160	30	16	■ GR4.160030016.100	■ GR4.160030016.110
160	30	20	■ GR4.160030020.100	■ GR4.160030020.110
160	30	25	■ GR4.160030025.100	■ GR4.160030025.110
160	30	30	■ GR4.160030030.100	■ GR4.160030030.110





■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Regulowany zestaw głowic do zaokrąglania lub fazowania

694.005

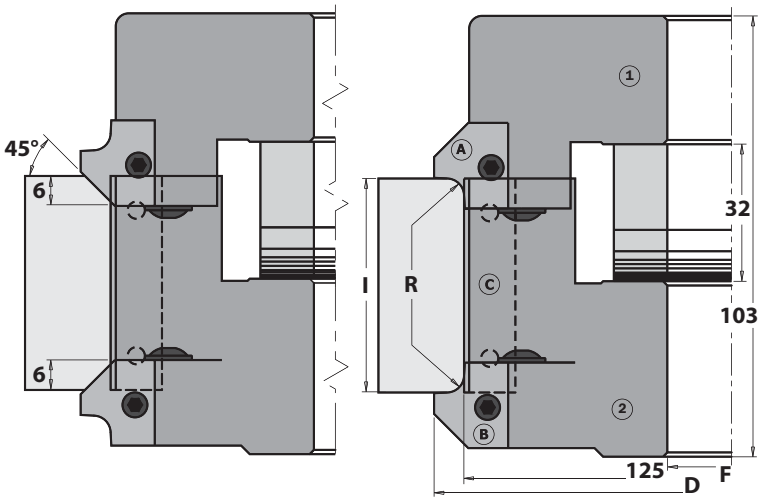


MAN | Z2+2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do strugania z jednoczesnym fazowaniem lub zaokrąglaniem krawędzi.

DANE TECHNICZNE:
- para prostych noży
- 2 pary profilowych noży
- aluminiowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.



D mm	F mm	I mm	Z	RPM	SYMBOL
139	30	18 - 50	2+2	5500 - 9400	■ 694.005.30
139	31,75	18 - 50	2+2	5500 - 9400	■ 694.005.31
139	35	18 - 50	2+2	5500 - 9400	■ 694.005.35
139	40	18 - 50	2+2	5500 - 9400	■ 694.005.40
139	50	18 - 50	2+2	5500 - 9400	■ 694.005.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.11
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.12
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.13
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.14
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.15

CZĘŚCI ZAMIENNE

Para noży zaokrąglających / fazujących (góra) R=4+45°	Para noży zaokrąglających / fazujących (dół) R=4+45°	Noże 50 x 12 x 1,5 mm	Klucz Hex 4 mm	Klucz Hex 3mm
695.005.A4	695.005.B4	50122	991.064.00	991.067.00

OPCJONALNIE

Para noży zaokrąglających / fazujących (góra) R=2+45°	Para noży zaokrąglających / fazujących (góra) R=3+45°	Para noży zaokrąglających / fazujących (góra) R=5+45°	Para noży zaokrąglających / fazujących (góra) R=6+45°
695.005.A2	695.005.A3	695.005.A5	695.005.A6

Para noży zaokrąglających / fazujących (dół) R=2+45°	Para noży zaokrąglających / fazujących (dół) R=3+45°	Para noży zaokrąglających / fazujących (dół) R=5+45°	Para noży zaokrąglających / fazujących (dół) R=6+45°
695.005.B2	695.005.B3	695.005.B5	695.005.B6

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GM1

HM **HSS** **Z4+4** **RH**

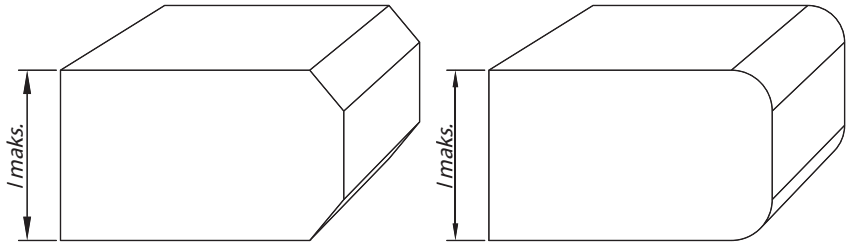


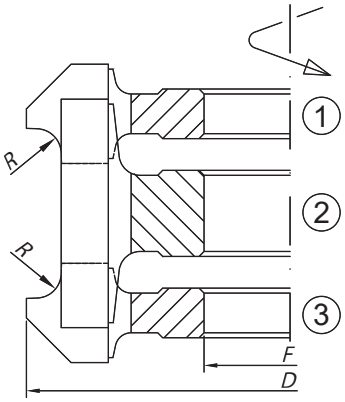


ZASTOSOWANIE:
Do jednoczesnego strugania i zaokrąglania lub fazowania krawędzi. Regulacja wysokość roboczej pozwala na obrabianie elementów o różnych grubościach.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	I maks. mm	R mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
134	40	13-55	30	5	■ GM1.134040055.000	■ GM1.134040055.100
134	40	26-60	55	5	■ GM1.134040060.000	■ GM1.134040060.100
160	40	25-55	45	8	■ GM1.160040055.000	■ GM1.160040055.100
160	40	40-95	85	8	■ GM1.160040095.000	■ GM1.160040095.100





■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Głowice na noże proste typu Bulldozer zaokrąglająco - fazujące

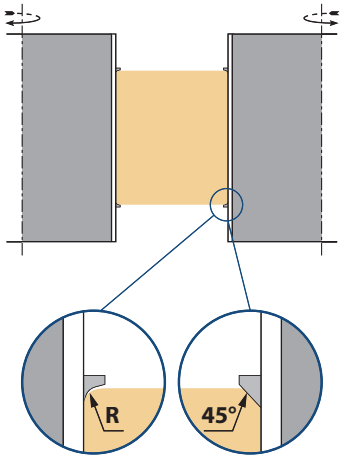
GM2

RH LH

MEC

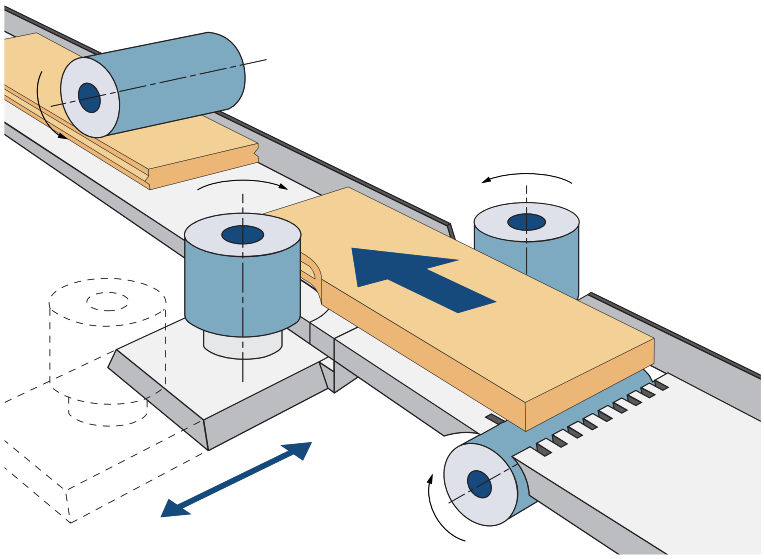
PŁYTKI WYMIENNE





ZASTOSOWANIE:
Głowice z korpusem wykonanym ze stali lub aluminium są przeznaczone do strugania i profilowania. System Bulldozer zapewnia szybką wymianę noży, bez dodatkowego ustawiania ich na głowicy. Głowica jest wyposażona w noże fazujące lub zaokrąglające. Noże do tych głowic występują w różnych twardościach. Patrz dział PŁYTKI WYMIENNE.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.



D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL KORPUS ALUMINIOWY	SYMBOL KORPUS STALOWY
125	40	80	4	LS1.078.80	S10.20.PT061	■ GM2.125040080.100	■ GM2.125040080.000
125	40	130	4	LS1.128.80	S10.20.PT061	■ GM2.125040130.100	■ GM2.125040130.000
125	40	160	4	LS1.158.80	S10.20.PT061	■ GM2.125040160.100	■ GM2.125040160.000
125	40	220	4	LS1.218.80	S10.20.PT061	■ GM2.125040220.100	■ GM2.125040220.000
140	40	80	6	LS1.078.80	S10.20.PT061	■ GM2.140040080.100	■ GM2.140040080.000
140	40	130	6	LS1.128.80	S10.20.PT061	■ GM2.140040130.100	■ GM2.140040130.000
140	40	160	6	LS1.158.80	S10.20.PT061	■ GM2.140040160.100	■ GM2.140040160.000
140	40	220	6	LS1.218.80	S10.20.PT061	■ GM2.140040220.100	■ GM2.140040220.000
160	40	80	6	LS1.078.80	S10.20.PT061	■ GM2.160040080.100	
160	40	130	6	LS1.128.80	S10.20.PT061	■ GM2.160040130.100	
160	40	160	6	LS1.158.80	S10.20.PT061	■ GM2.160040160.100	
160	40	220	6	LS1.218.80	S10.20.PT061	■ GM2.160040220.100	

NOŻE PROFILUJĄCE (zamawiane osobno)

FAZA 45°	R 1,5 mm	R 2 mm	R 3 mm	R 5 mm
162245	162215	162220	162230	162250

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

694.002

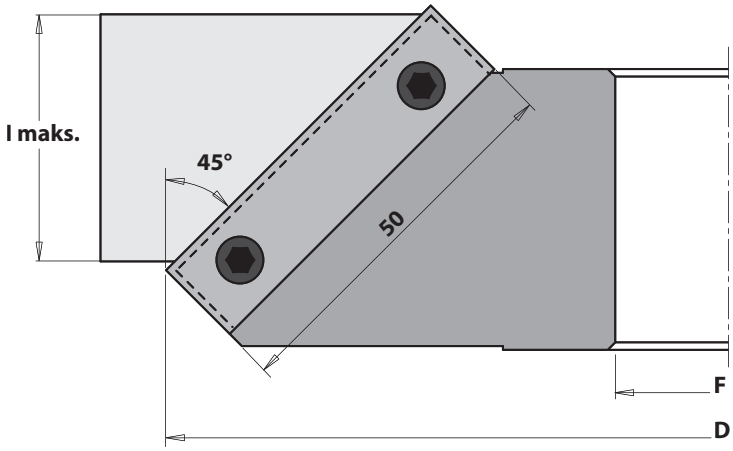


MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do fazowania krawędzi z idealnym wykończeniem powierzchni. Płytki znajdują się w dziale PŁYTKI WYMIENNE.

DANE TECHNICZNE:
- para prostych noży
- aluminiowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.



D mm	F mm	l maks. mm	Z	RPM	SYMBOL
150	30	33	2	5100 - 8800	694.002.30
150	31,75	33	2	5100 - 8800	694.002.31
150	35	33	2	5100 - 8800	694.002.35
150	40	33	2	5100 - 8800	694.002.40
160	50	33	2	4800 - 8300	694.002.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

			
50122	695.999.41	990.064.00	991.064.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Głowice do skosów regulowane

694.017 | 694.018

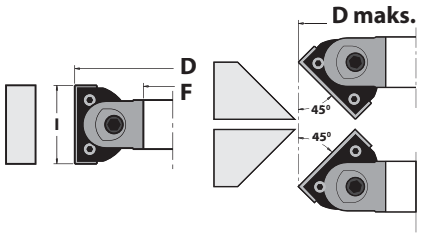


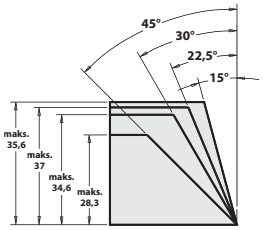
MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do stugania i fazowania krawędzi. Regulowane ostrza dają możliwość fazowania krawędzi pod różnymi kątami. Płytki znajdują się w dziale PŁYTKI WYMIENNE.

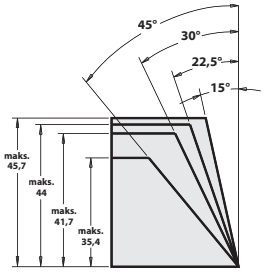
DANE TECHNICZNE:
- para prostych noży
- aluminiowy korpus
- reglowany kąt fazowania 0 - 45° ze skokiem 7,5°

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.





694.017



694.018

694.018

D mm	F mm	I mm	Z	D maks. mm (45°)	RPM	SYMBOL
120	30	40	2	140	7000 - 9000	694.018.30
120	35	40	2	140	7000 - 9000	694.018.35
145	40	40	2	165	4800 - 7200	694.018.40
145	50	40	2	165	4800 - 7200	694.018.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

				
695.018.01	K40122	990.094.00	991.072.00	991.065.00

694.017

D mm	F mm	I mm	Z	D maks. mm (45°)	RPM	SYMBOL
160	30	50	2	183	4800 - 6000	694.017.30
160	35	50	2	183	4800 - 6000	694.017.35
160	50	50	2	183	4800 - 6000	694.017.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

					
695.017.01	50122	695.999.48	990.106.00	991.067.00	991.081.00

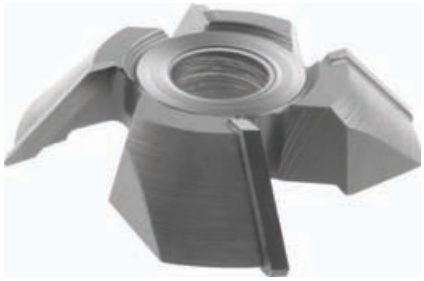
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

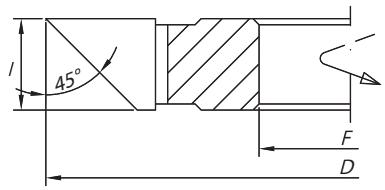
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

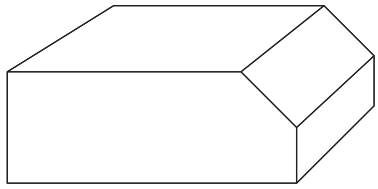
GF1
kątowy 45°

HM | HSS | Z4 | RH









ZASTOSOWANIE:
Fazowanie krawędzi pod kątem 45°.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
100	30	10	GF1.100030010.000	GF1.100030010.001
100	30	15	GF1.100030015.000	GF1.100030015.001
125	30	10	GF1.125030010.000	GF1.125030010.001
125	30	15	GF1.125030015.000	GF1.125030015.001
125	30	20	GF1.125030022.000	GF1.125030022.001
125	30	25	GF1.125030025.000	GF1.125030025.001
140	30	10	GF1.140030010.000	GF1.140030010.001
140	30	15	GF1.140030015.000	GF1.140030015.001
140	30	20	GF1.140030020.000	GF1.140030020.001
140	30	25	GF1.140030025.000	GF1.140030025.001
140	30	30	GF1.140030030.000	GF1.140030030.001
160	30	10	GF1.160030010.000	GF1.160030010.001
160	30	15	GF1.160030015.000	GF1.160030015.001
160	30	20	GF1.160030020.000	GF1.160030020.001
160	30	25	GF1.160030025.000	GF1.160030025.001
160	30	30	GF1.160030030.000	GF1.160030030.001
160	30	35	GF1.160030035.000	GF1.160030035.001
180	30	10	GF1.180030010.000	GF1.180030010.001
180	30	15	GF1.180030015.000	GF1.180030015.001
180	30	20	GF1.180030020.000	GF1.180030020.001
180	30	25	GF1.180030025.000	GF1.180030025.001
180	30	30	GF1.180030030.000	GF1.180030030.001
180	30	35	GF1.180030035.000	GF1.180030035.001
180	30	40	GF1.180030040.000	GF1.180030040.001
200	30	10	GF1.200030010.000	GF1.200030010.001
200	30	15	GF1.200030015.000	GF1.200030015.001
200	30	20	GF1.200030020.000	GF1.200030020.001
200	30	25	GF1.200030025.000	GF1.200030025.001
200	30	30	GF1.200030030.000	GF1.200030030.001
200	30	35	GF1.200030035.000	GF1.200030035.001
200	30	40	GF1.200030040.000	GF1.200030040.001
200	30	45	GF1.200030045.000	GF1.200030045.001
200	30	50	GF1.200030050.000	GF1.200030050.001

Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi.
Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

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

694.003

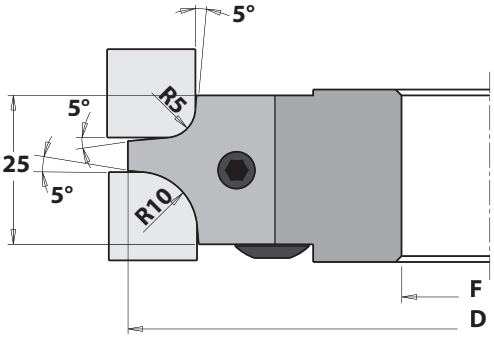


MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do zaokrąglania krawędzi z idealnym wykończeniem powierzchni.

DANE TECHNICZNE:
- para profilowych noży
- aluminiowy korpus
- możliwość uzyskania dwóch różnych promieni na jednej parze płytek

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.



D mm	F mm	Z	RPM	SYMBOL
113	30	2	6700 - 11000	694.003.30
113	31,75	2	6700 - 11000	694.003.31
113	35	2	6700 - 11000	694.003.35
128	40	2	5900 - 9700	694.003.40
128	50	2	5900 - 9700	694.003.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

x 2			
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00

OPCJONALNIE

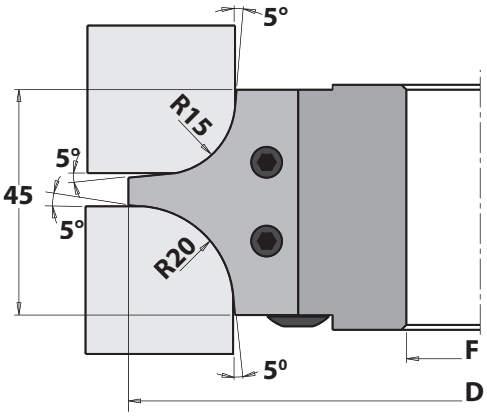
Para profilowych noży R= 4/8 mm (25x24,8x2 mm)	Para profilowych noży R= 3/6 mm (25x24,8x2 mm)
695.003.04	695.003.03

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

694.004





MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do zaokrąglania krawędzi z idealnym wykończeniem powierzchni.

DANE TECHNICZNE:
- para profilowych noży
- aluminiowy korpus
- możliwość uzyskania dwóch różnych promieni na jednej parze płytek

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

D mm	F mm	Z	RPM	SYMBOL
132	30	2	5700 - 9500	694.004.30
132	31,75	2	5700 - 9500	694.004.31
132	35	2	5700 - 9500	694.004.35
147	40	2	5100 - 8500	694.004.40
147	50	2	5100 - 8500	694.004.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

x2			
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00

OPCJONALNIE

Para profilowych noży
R = 12/18 mm (45x34,5x2 mm)
695.004.12

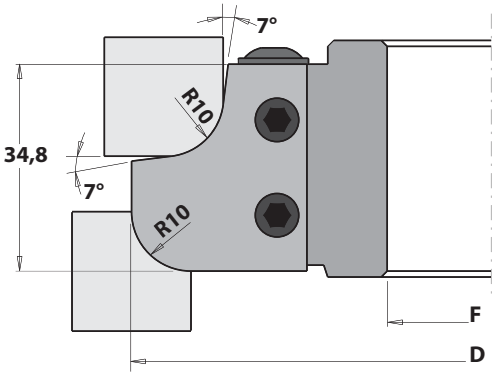
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice zaokrąglające

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

694.007





MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do zaokrąglania krawędzi z idealnym wykończeniem powierzchni.

DANE TECHNICZNE:
- para profilowych noży
- aluminiowy korpus
- możliwość uzyskania dwóch różnych promieni na jednej parze płytek

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

D mm	F mm	Z	RPM	SYMBOL
121	30	2	6300 - 10500	■ 694.007.30
121	31,75	2	6300 - 10500	■ 694.007.31
121	35	2	6300 - 10500	■ 694.007.35
136	40	2	5600 - 9300	■ 694.007.40
136	50	2	5600 - 9300	■ 694.007.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

x 2			
695.007.10	695.999.31	990.064.00	991.064.00

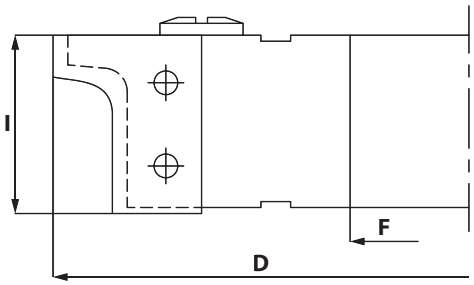
OPCJONALNIE

Para noży profilowych R = 12 mm (34,8x29,3x2 mm)	Para noży profilowych R = 15 mm (34,8x29,3x2 mm)
695.007.12	695.007.15

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GZ5



Z3 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Struganie i zaokrąglanie jednej krawędzi podczas jednego przejścia.
Możliwość zastosowania płytek o różnych promieniach w obrębie tej samej wysokości roboczej.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	R mm	SYMBOL
140	30	30	3	GZ5.140030030.A00
140	30	30	5	GZ5.140030030.B00
140	30	30	6	GZ5.140030030.C00
140	30	30	7,5	GZ5.140030030.G00
140	30	30	10	GZ5.140030030.E00
140	30	30	12,5	GZ5.140030030.F00
140	30	30	15	GZ5.140030030.G00
140	30	30	17,5	GZ5.140030030.H00
140	30	35	3	GZ5.140030035.A00
140	30	35	5	GZ5.140030035.B00
140	30	35	6	GZ5.140030035.C00
140	30	35	7,5	GZ5.140030035.G00
140	30	35	10	GZ5.140030035.E00
140	30	35	12,5	GZ5.140030035.F00
140	30	35	15	GZ5.140030035.G00
140	30	35	17,5	GZ5.140030035.H00
140	30	40	10	GZ5.140030040.E00
140	30	40	12,5	GZ5.140030040.F00
140	30	40	15	GZ5.140030040.G00
140	30	40	17,5	GZ5.140030040.H00

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 30x25x2 R=3	PŁYTKA 30x25x2 R=5	PŁYTKA 30x25x2 R=6	PŁYTKA 30x25x2 R=7,5	PŁYTKA 30x30x2 R=10
KZ5.30252.R003	KZ5.30252.R005	KZ5.30252.R006	KZ5.30252.R075	KZ5.030030002.010
PŁYTKA 30x30x2 R=12,5	**PŁYTKA** 30x35x2 R=15	**PŁYTKA** 30x35x2 R=17,5	**PŁYTKA** 35x25x2 R=3	**PŁYTKA** 35x25x2 R=5
KZ5.30302.R010	KZ5.30352.R015	KZ5.30352.R175	KZ5.35252.R003	KZ5.35252.R005
PŁYTKA 35x25x2 R=6	**PŁYTKA** 35x25x2 R=7,5	**PŁYTKA** 35x30x2 R=10	**PŁYTKA** 35x30x2 R=12,5	**PŁYTKA** 35x35x2 R=15
KZ5.35252.R006	KZ5.35252.R075	KZ5.35302.R010	KZ5.35302.R125	KZ5.35352.R015
PŁYTKA 35x35x2 R=17,5	**PŁYTKA** 40x30x2 R=10	**PŁYTKA** 40x30x2 R=12,5	**PŁYTKA** 40x35x2 R=15	**PŁYTKA** 40x35x2 R=17,5
KZ5.35352.R175	KZ5.40302.R010	KZ5.40302.R125	KZ5.40352.R015	KZ5.40352.R175

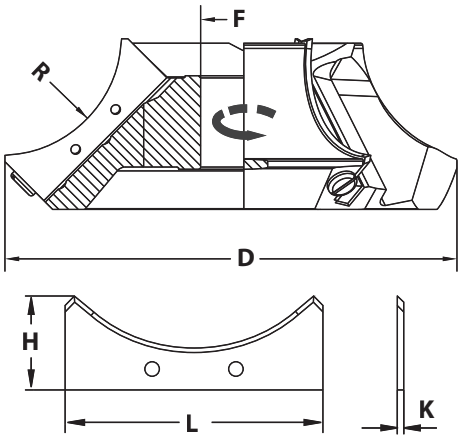
Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi. Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Głowice zaokrąglające

GZ1



RH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE | Z3

ZASTOSOWANIE:
Do zaokrąglania krawędzi z uzyskaniem promieni o dużych wartościach.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

D mm	F mm	R mm	Z	SYMBOL
200	30	30	3	GZ1.200030030.000
200	30	35	3	GZ1.200030035.000
200	30	40	3	GZ1.200030040.000
200	35	30	3	GZ1.200035030.000
200	35	35	3	GZ1.200035035.000
200	35	40	3	GZ1.200035040.000
200	40	30	3	GZ1.200040030.000
200	40	35	3	GZ1.200040035.000
200	40	40	3	GZ1.200040040.000
220	30	45	3	GZ1.220030045.000
220	30	50	3	GZ1.220030050.000
220	30	55	3	GZ1.220030055.000
220	35	45	3	GZ1.220035045.000
220	35	50	3	GZ1.220035050.000
220	35	55	3	GZ1.220035055.000
220	40	45	3	GZ1.220040045.000
220	40	50	3	GZ1.220040050.000
220	40	55	3	GZ1.220040055.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

Płytka R30 60x30x2	Płytka R35 60x30x2	Płytka R40 60x30x2	Płytka R45 60x30x2
KZ1.60302.R30	KZ1.60302.R35	KZ1.60302.R40	KZ1.60302.R45

Płytka R50 60x30x2	Płytka R55 60x30x2	KLIN 58x12x7,5	KLIN 78x12x7,5
KZ1.60302.R50	KZ1.60302.R55	LZ1.581275.0	LZ1.781275.0

ŚRUBA
SM8.16

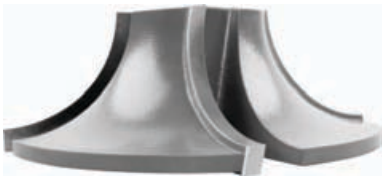
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy zaokrąglające - ćwierćwałek lewy

GZ2

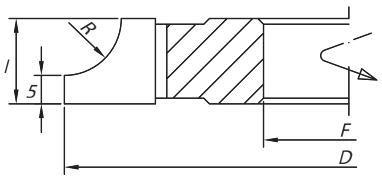
HM | HSS | Z4 | LH

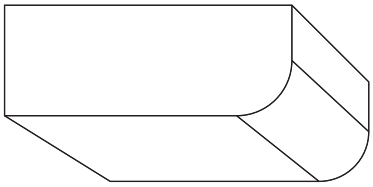


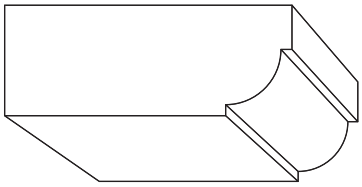


ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie jednej krawędzi (dolnej) za jednym przejściem.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.







D mm	F mm	I mm	R mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
100	30	8	3	GZ2.100030008.00L	GZ2.100030008.10L
100	30	9	4	GZ2.100030009.00L	GZ2.100030009.10L
100	30	10	5	GZ2.100030010.00L	GZ2.100030010.10L
100	30	11	6	GZ2.100030011.00L	GZ2.100030011.10L
100	30	13	8	GZ2.100030013.00L	GZ2.100030013.10L
100	30	15	10	GZ2.100030015.00L	GZ2.100030015.10L
120	30	8	3	GZ2.120030008.00L	GZ2.120030008.10L
120	30	9	4	GZ2.120030009.00L	GZ2.120030009.10L
120	30	10	5	GZ2.120030010.00L	GZ2.120030010.10L
120	30	11	6	GZ2.120030011.00L	GZ2.120030011.10L
120	30	13	8	GZ2.120030013.00L	GZ2.120030013.10L
120	30	15	10	GZ2.120030015.00L	GZ2.120030015.10L
120	30	20	15	GZ2.120030020.00L	GZ2.120030020.10L
125	30	8	3	GZ2.125030008.00L	GZ2.125030008.10L
125	30	9	4	GZ2.125030009.00L	GZ2.125030009.10L
125	30	10	5	GZ2.125030010.00L	GZ2.125030010.10L
125	30	11	6	GZ2.125030011.00L	GZ2.125030011.10L
125	30	13	8	GZ2.125030013.00L	GZ2.125030013.10L
125	30	15	10	GZ2.125030015.00L	GZ2.125030015.10L
125	30	20	15	GZ2.125030020.00L	GZ2.125030020.10L
140	30	13	8	GZ2.140030013.00L	GZ2.140030013.10L
140	30	15	10	GZ2.140030015.00L	GZ2.140030015.10L
140	30	20	15	GZ2.140030020.00L	GZ2.140030020.10L
140	30	25	20	GZ2.140030025.00L	GZ2.140030025.10L
140	30	32	25	GZ2.140030032.00L	GZ2.140030032.10L
160	30	25	20	GZ2.160030025.00L	GZ2.160030025.10L
160	30	30	25	GZ2.160030030.00L	GZ2.160030030.10L
160	30	42	30	GZ2.160030042.00L	GZ2.160030042.10L

Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi. Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

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

Frezy zaokrąglające - ćwierćwałek prawy

GZ2

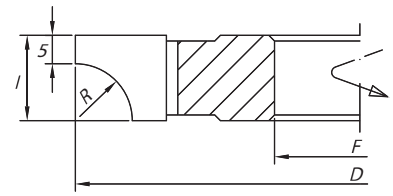
HM **HSS** **Z4** **RH**

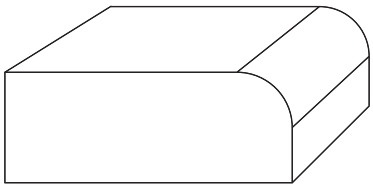


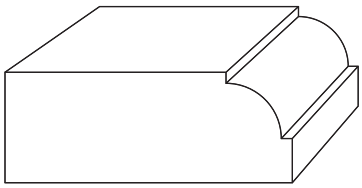


ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie jednej krawędzi (górnej) za jednym przejściem.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.







D mm	F mm	I mm	R mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
100	30	8	3	GZ2.100030008.00R	GZ2.100030008.10R
100	30	9	4	GZ2.100030009.00R	GZ2.100030009.10R
100	30	10	5	GZ2.100030010.00R	GZ2.100030010.10R
100	30	11	6	GZ2.100030011.00R	GZ2.100030011.10R
100	30	13	8	GZ2.100030013.00R	GZ2.100030013.10R
100	30	15	10	GZ2.100030015.00R	GZ2.100030015.10R
120	30	8	3	GZ2.120030008.00R	GZ2.120030008.10R
120	30	9	4	GZ2.120030009.00R	GZ2.120030009.10R
120	30	10	5	GZ2.120030010.00R	GZ2.120030010.10R
120	30	11	6	GZ2.120030011.00R	GZ2.120030011.10R
120	30	13	8	GZ2.120030013.00R	GZ2.120030013.10R
120	30	15	10	GZ2.120030015.00R	GZ2.120030015.10R
120	30	20	15	GZ2.120030020.00R	GZ2.120030020.10R
125	30	8	3	GZ2.125030008.00R	GZ2.125030008.10R
125	30	9	4	GZ2.125030009.00R	GZ2.125030009.10R
125	30	10	5	GZ2.125030010.00R	GZ2.125030010.10R
125	30	11	6	GZ2.125030011.00R	GZ2.125030011.10R
125	30	13	8	GZ2.125030013.00R	GZ2.125030013.10R
125	30	15	10	GZ2.125030015.00R	GZ2.125030015.10R
125	30	20	15	GZ2.125030020.00R	GZ2.125030020.10R
140	30	13	8	GZ2.140030013.00R	GZ2.140030013.10R
140	30	15	10	GZ2.140030015.00R	GZ2.140030015.10R
140	30	20	15	GZ2.140030020.00R	GZ2.140030020.10R
140	30	25	20	GZ2.140030025.00R	GZ2.140030025.10R
140	30	32	25	GZ2.140030032.00R	GZ2.140030032.10R
160	30	25	20	GZ2.160030025.00R	GZ2.160030025.10R
160	30	30	25	GZ2.160030030.00R	GZ2.160030030.10R
160	30	42	30	GZ2.160030042.00R	GZ2.160030042.10R

Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi. Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

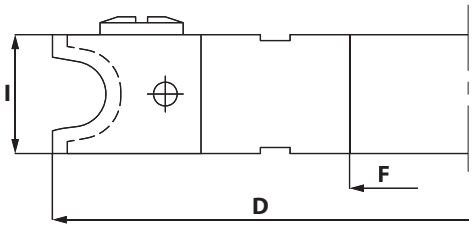
wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
wyprodukowane przez CMT

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

GZ7







Z3 **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie dwóch krawędzi podczas jednego przejścia. Możliwość zastosowania płytek o różnych promieniach w obrębie tej samej wysokości roboczej.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	R mm	SYMBOL
140	30	30	5	GZ7.140030030.A00
140	30	30	6	GZ7.140030030.B00
140	30	30	7,5	GZ7.140030030.C00
140	30	30	10	GZ7.140030030.D00
140	30	40	12,5	GZ7.140040030.E00
140	30	40	15	GZ7.140040030.F00
160	30	60	17,5	GZ7.160060030.G00
160	30	60	20	GZ7.160060030.H00
160	30	60	22,5	GZ7.160060030.I00
170	30	80	25	GZ7.170080030.J00
170	30	80	30	GZ7.170080030.K00

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 30x25x2 R=5	PŁYTKA 30x25x2 R=6	PŁYTKA 30x25x2 R=7,5	PŁYTKA 30x25x2 R=10
KZ7.30252.R005	KZ7.30252.R006	KZ7.30252.R075	KZ7.30252.R010

PŁYTKA 40x30x2 R=12,5	PŁYTKA 40x30x2 R=15	PŁYTKA 60x40x2 R=17,5	PŁYTKA 60x40x2 R=20
KZ7.40302.R125	KZ7.40302.R015	KZ7.60402.R175	KZ7.60402.R020

PŁYTKA 60x40x2 R=22,5	PŁYTKA 80x45x2 R=25	PŁYTKA 80x45x2 R=30
KZ7.60402.R225	KZ7.80452.R025	KZ7.80452.R030

Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi.
Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

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

GZ3

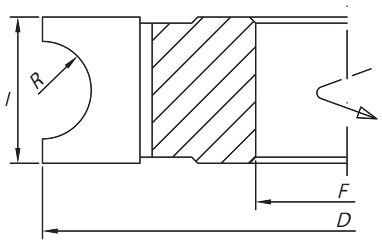
HM **HSS** **Z4** **RH LH**

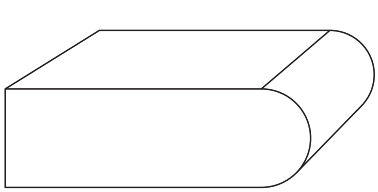


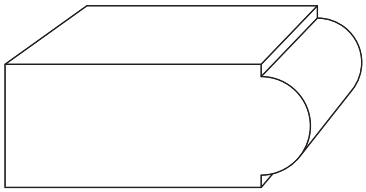


ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie dwóch krawędzi za jednym przejściem.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.







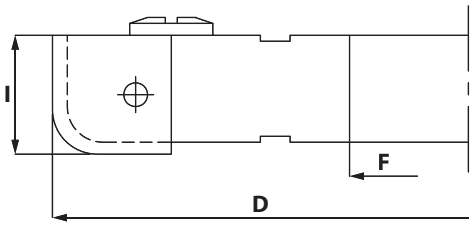
D mm	F mm	I mm	R mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
125	30	14	3	■ GZ3.125030014.000	■ GZ3.125030014.100
125	30	17	4	■ GZ3.125030017.000	■ GZ3.125030017.100
125	30	20	5	■ GZ3.125030020.000	■ GZ3.125030020.100
125	30	22	6	■ GZ3.125030022.000	■ GZ3.125030022.100
125	30	26	8	■ GZ3.125030026.000	■ GZ3.125030026.100
125	30	30	10	■ GZ3.125030030.000	■ GZ3.125030030.100
140	30	26	8	■ GZ3.140030026.000	■ GZ3.140030026.100
140	30	30	10	■ GZ3.140030030.000	■ GZ3.140030030.100
140	30	41	15	■ GZ3.140030041.000	■ GZ3.140030041.100
140	30	52	20	■ GZ3.140030052.000	■ GZ3.140030052.100

Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi. Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy profilowe ćwierćwałek wybierający

GZ6



Z3 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Promieniowe wybieranie materiału. Możliwość zastosowania płytek o różnych promieniach w obrębie tej samej wysokości roboczej.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

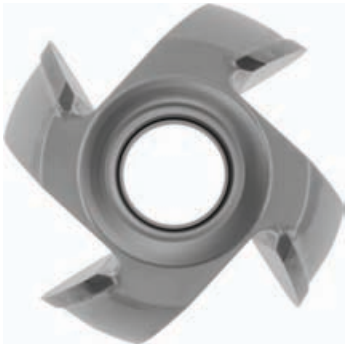
D mm	F mm	I mm	R mm	SYMBOL
140	30	20	3	GZ6.140030020.A00
140	30	20	5	GZ6.140030020.B00
140	30	20	6	GZ6.140030020.C00
140	30	20	7,5	GZ6.140030020.D00
140	30	25	10	GZ6.140030025.E00
140	30	25	12,5	GZ6.140030025.F00
140	30	25	15	GZ6.140030025.G00
140	30	30	17,5	GZ6.140030030.H00
140	30	30	20	GZ6.140030030.I00
140	30	35	25	GZ6.140030035.J00
140	30	35	30	GZ6.140030035.K00

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 20x20x2 R=3	PŁYTKA 20x20x2 R=5	PŁYTKA 20x20x2 R=6	PŁYTKA 20x20x2 R=7,5
KZ6.20202.R003	KZ6.20202.R005	KZ6.20202.R006	KZ6.20202.R075
PŁYTKA 25x25x2 R=10	**PŁYTKA** 25x25x2 R=12,5	**PŁYTKA** 25x25x2 R=15	**PŁYTKA** 30x30x2 R=17,5
KZ6.25252.R010	KZ6.25252.R125	KZ6.25252.R015	KZ6.30302.R175
PŁYTKA 30x30x2 R=20	**PŁYTKA** 35x35x2 R=25	**PŁYTKA** 35x35x2 R=30	
KZ6.30302.R020	KZ6.35352.R025	KZ6.35352.R030	

Frezy zaokrąglające - półwałek wypukły

GZ4

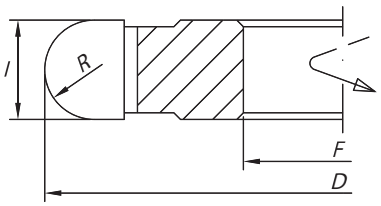


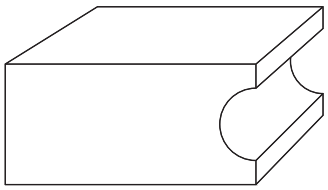


HM **HSS** **Z4** **RH LH**

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie zaokrąglonych wpustów.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.





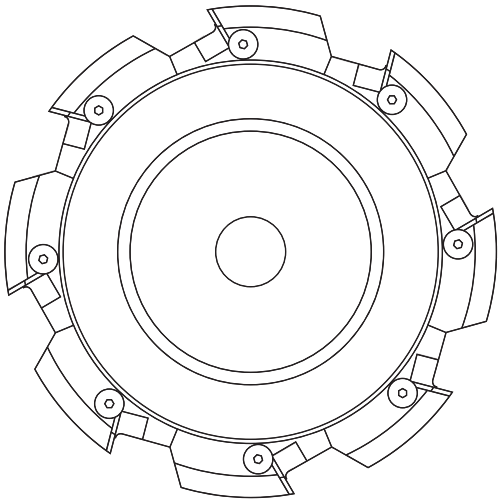
D mm	F mm	I mm	R mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
100	30	6	3	■ GZ4.100030006.000	■ GZ4.100030006.100
100	30	8	4	■ GZ4.100030008.000	■ GZ4.100030008.100
100	30	10	5	■ GZ4.100030010.000	■ GZ4.100030010.100
100	30	12	6	■ GZ4.100030012.000	■ GZ4.100030012.100
125	30	6	3	■ GZ4.125030006.000	■ GZ4.125030006.100
125	30	8	4	■ GZ4.125030008.000	■ GZ4.125030008.100
125	30	10	5	■ GZ4.125030010.000	■ GZ4.125030010.100
125	30	12	6	■ GZ4.125030012.000	■ GZ4.125030012.100
125	30	14	7	■ GZ4.125030014.000	■ GZ4.125030014.100
125	30	16	8	■ GZ4.125030016.000	■ GZ4.125030016.100
125	30	18	9	■ GZ4.125030018.000	■ GZ4.125030018.100
125	30	20	10	■ GZ4.125030020.000	■ GZ4.125030020.100
140	30	30	15	■ GZ4.140030030.000	■ GZ4.140030030.100
140	30	40	20	■ GZ4.140030040.000	■ GZ4.140030040.100
140	30	50	25	■ GZ4.140030050.000	■ GZ4.140030050.100
140	30	60	30		■ GZ4.140030060.100

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

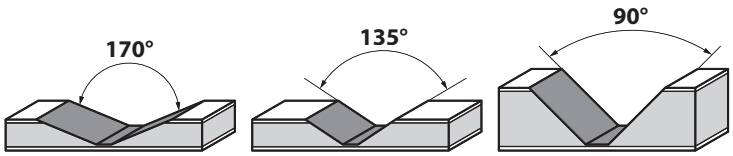
GDA

RH | Z8 | MEC | PŁYTKI WYMIENNE



ZASTOSOWANIE:
Frezowanie łuków pod zagięcia w materiałach takich jak Alucobond.

DO MASZYN:
Frezarki poziome i pionowe.



Wykonywany profil

D mm	F mm	I mm	Z	KĄT	SYMBOL
220	30	20	8	90°	GDA.220030020.000
220	30	26	8	135°	GDA.220030026.000
220	30	15	8	170°	GDA.220030015.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 90° 20x20x2	PŁYTKA 135° 26x20x2	PŁYTKA 170° 15x20x2
KDA.20202.090	KDA.26202.135	KDA.15202.170

KLIN 16x12x10	ŚRUBA M5x10	PODKŁADKA
LDA.161210	SM5.10.GDA	SM6.17.GDA

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

GDU

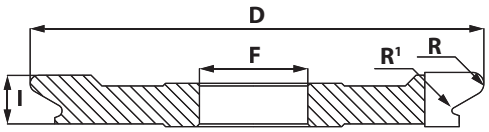
Z3 | Z4 | Z6 | PŁYTKI WYMIENNE

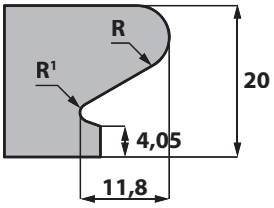


ZASTOSOWANIE:
Do profilowania uchwytów.

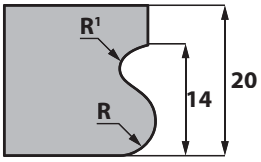
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe.

UWAGI:
Narzędzie dostępne również w wersji z ostrzami wlutowanymi i diamentowymi.

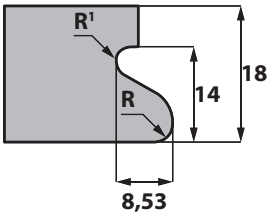




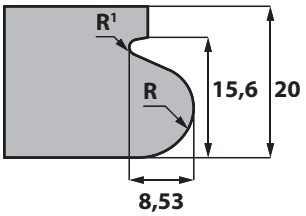
PROFIL A



PROFIL C



PROFIL D



PROFIL E

D mm	F mm	I mm	I maks. mm	Z	R mm	R¹ mm	PROFIL	SYMBOL RH
140	**20**/30	20	18	3	5	2	D	■
140	**20**/30	20	22	3	7,5	1	E	■ GDU.1400**20**223.E0PR
150	**20**/30	20	14	4	4,76	2,46	C	■ GDU.1500**20**144.C0PR
170	**20**/30	20	18	6	4,2	1,2	A	■ GDU.1700**20**186.A0PR

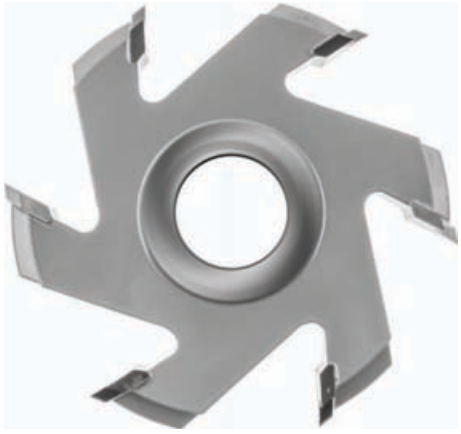
Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi. Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GDU



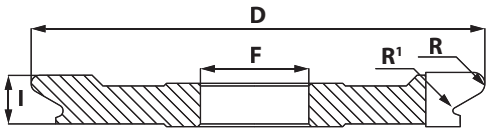


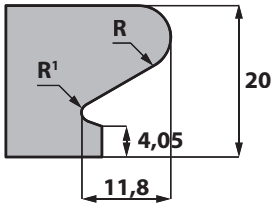
HM **Z4** **Z6** **RH**

ZASTOSOWANIE:
Do profilowania uchwytów.

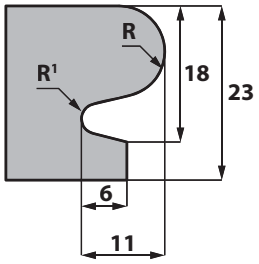
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe.

UWAGI:
Narzędzie dostępne również w wersji z ostrzami wymiennymi i diamentowymi.

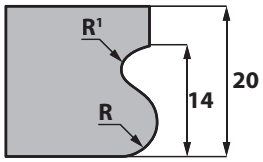




PROFIL A



PROFIL B



PROFIL C

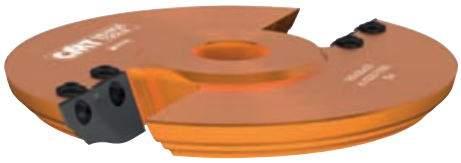
D mm	I maks. mm	I mm	R mm	R¹ mm	F mm	PROFIL	SYMBOL
140	22	23	6	2	**20**/30	B	■ GDU.1400**20**224.B00R
150	14	20	4,76	2,46	**20**/30	C	■ GDU.1500**20**144.C00R
170	18	20	4,2	1,2	**20**/30	A	■ GDU.1700**20**184.A00R
170	18	20	4,2	1,2	**20**/30	A	■ GDU.1700**20**186.A00R

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice do płycin

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

694.012

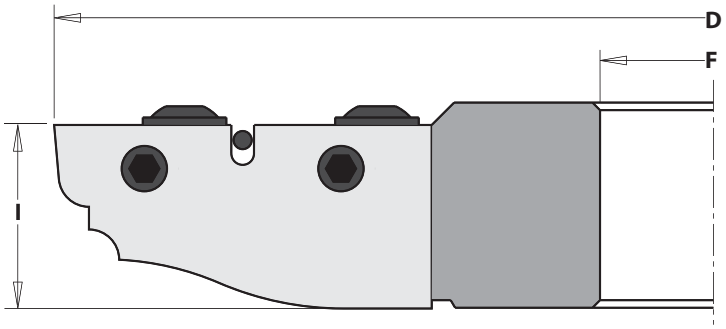


MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania płycin z idealnym wykończeniem powierzchni.

DANE TECHNICZNE:
- para profilowych noży
- aluminiowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.



D mm	F mm	I mm	Z	RPM	SYMBOL
180	30	25	2	4200 - 7000	694.012.30
180	35	25	2	4200 - 7000	694.012.35
180	40	25	2	4200 - 7000	694.012.40
180	50	25	2	4200 - 7000	694.012.50

CZĘŚCI ZAMIENNE


x 2

695.012A

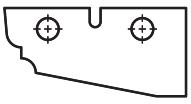
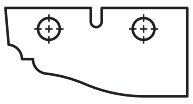
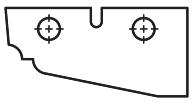
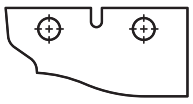
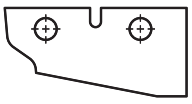


990.107.00



991.067.00

OPCJONALNIE

695.012B	695.012C	695.012D	695.012E	695.012G
				

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

694.013

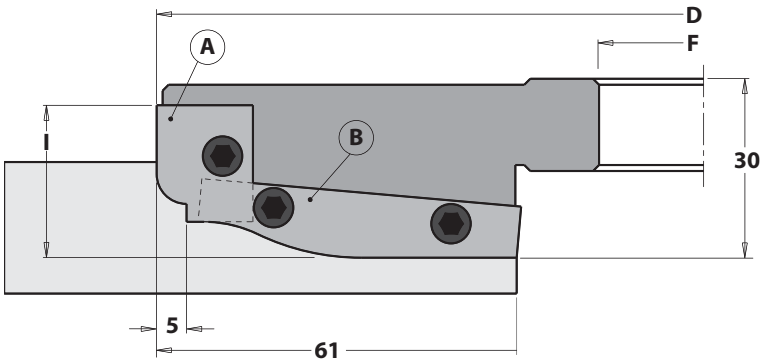


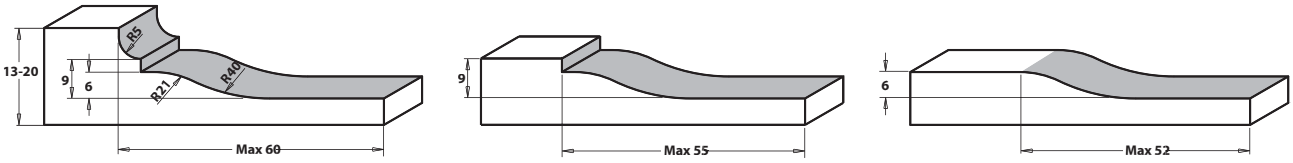
MAN | Z2+2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania płycin z idealnym wykończeniem powierzchni.

DANE TECHNICZNE:
- zestaw profilowych noży
- aluminiowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.





D mm	F mm	I mm	Z	RPM	SYMBOL
183	30	25,5	2+2	4100 - 7000	694.013.30
183	31,75	25,5	2+2	4100 - 7000	694.013.31
183	35	25,5	2+2	4100 - 7000	694.013.35
200	40	25,5	2+2	3800 - 6400	694.013.40
200	50	25,5	2+2	3800 - 6400	694.013.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

x 2				
695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00

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

G10

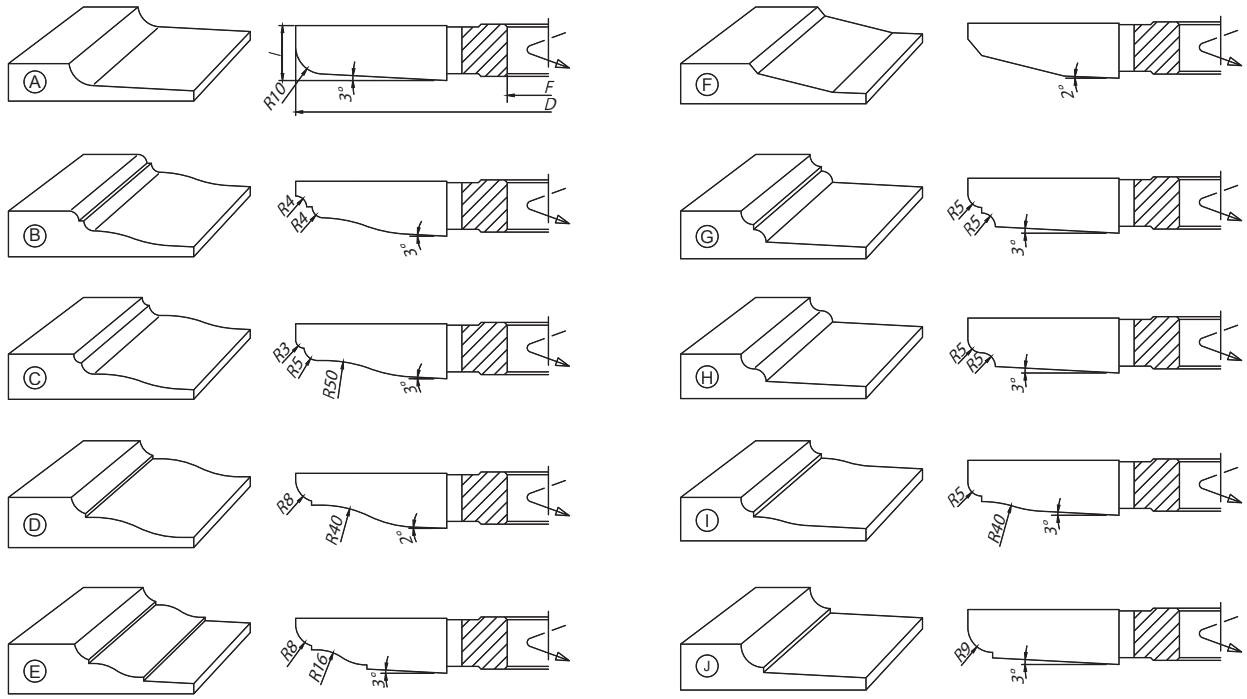


HM **HSS** **Z4** **RH**

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie płycin.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	TYP	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
200	40	20	A	G10.200040020.A00	G10.200040020.A10
200	40	20	B	G10.200040020.B00	G10.200040020.B10
200	40	20	C	G10.200040020.C00	G10.200040020.C10
200	40	20	D	G10.200040020.D00	G10.200040020.D10
200	40	20	E	G10.200040020.E00	G10.200040020.E10
200	40	20	F	G10.200040020.F00	G10.200040020.F10
200	40	20	G	G10.200040020.G00	G10.200040020.G10
200	40	20	H	G10.200040020.H00	G10.200040020.H10
200	40	20	I	G10.200040020.I00	G10.200040020.I10
200	40	20	J	G10.200040020.J00	G10.200040020.J10



■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

694.014

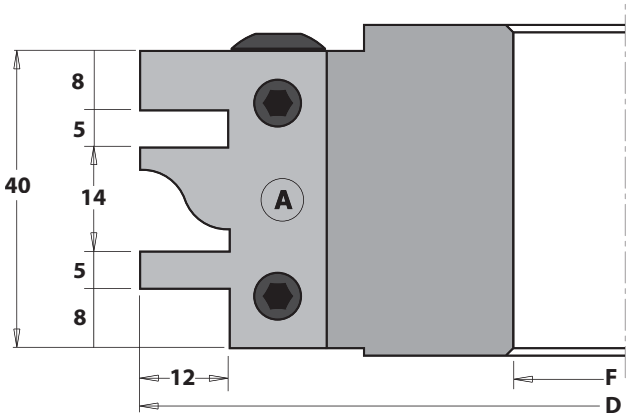


MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania ramiaków drzwi.

DANE TECHNICZNE:
- para profilowych noży
- aluminiowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

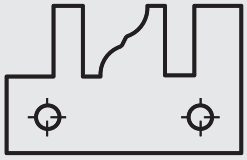
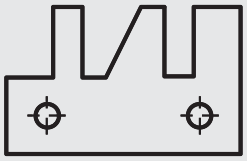
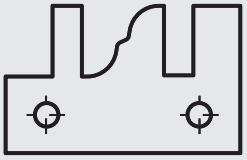


D mm	F mm	Z	RPM	SYMBOL
120	30	2	6400 - 10500	694.014.30
120	31,75	2	6400 - 10500	694.014.31
120	35	2	6400 - 10500	694.014.35
120	40	2	6400 - 10500	694.014.40
130	50	2	5900 - 9700	694.014.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

x 2			
695.014A	695.999.39	990.066.00	991.067.00

OPCJONALNIE

Para noży typu (B) 40x24,5x2 mm	Para noży typu (C) 40x24,5x2 mm	Para noży typu (D) 40x24,5x2mm
695.014B	695.014C	695.014D
		

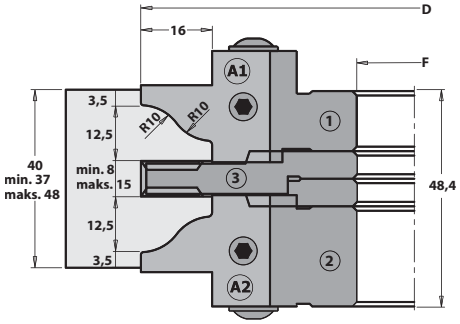
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

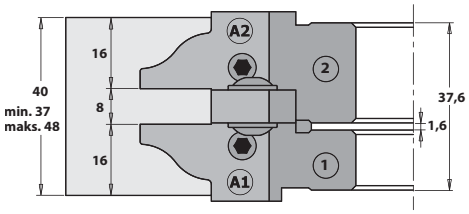
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

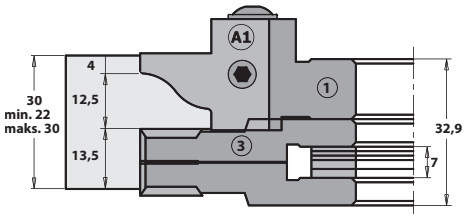
Zestaw głowic typu profil - kontrprofil

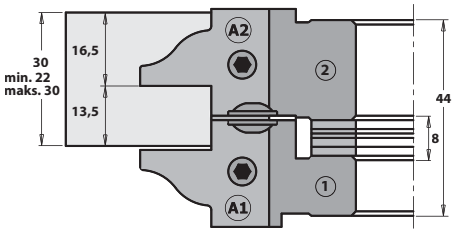
694.015











MAN | Z2 | V4 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania ramiaków przy połączeniach drzwi. Możliwość zastosowania regulacji wysokości pracy przekładkami dystansowymi, pozwala na pracę z elementami o grubości do 48 mm. Dodatkowo, głowica prosta wchodząca w skład zestawu, może być używana jako osobne narzędzie, do wykonywania rowków lub wręgów.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

D mm	F mm	Z+V	RPM	SYMBOL
132	30	2+4	5700 - 9500	694.015.30
132	31,75	2+4	5700 - 9500	694.015.31
132	35	2+4	5700 - 9500	694.015.35
147	40	2+4	5100 - 8500	694.015.40
147	50	2+4	5100 - 8500	694.015.50

GŁOWICA TYPU 1

SYMBOL	OPIS
695.015.A1	Kliny do noży 23x11x9,5 mm
695.015.B1	Śruba M6x20 mm

GŁOWICA TYPU 2

SYMBOL	OPIS
695.999.24	Kliny do noży 23x11x9,5 mm
990.084.00	Śruba M6x20mm

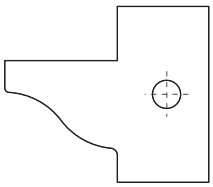
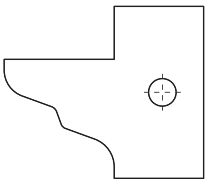
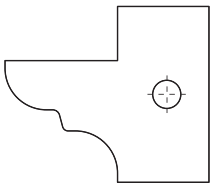
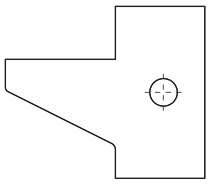
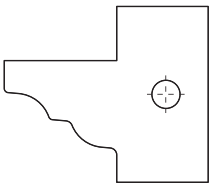
GŁOWICA TYPU 3

SYMBOL	OPIS
76122	Noże VHM 7,65x12x1,5 mm
695.999.07	Kliny do noży 6,8x11x9,5 mm
990.063.00	Śruba M5x18 mm
814204	Noże VHM 14x14x2 mm
990.080.00	Śruba M5x6,5 mm
991.061.00	Klucz Hex T15
991.072.00	Klucz Hex T20

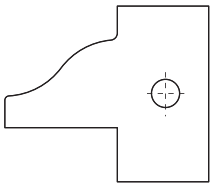
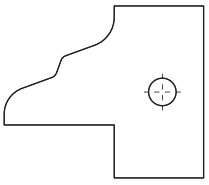
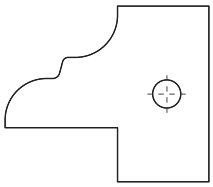
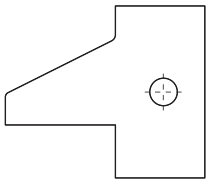
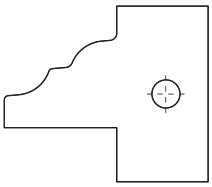
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

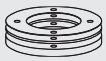
Zestaw głowic typu profil - kontrprofil

NOŻE PROFILOWE - GŁOWICA TYPU 1

Para noży 695.015.A1	Para noży 695.015.B1	Para noży 695.015.C1	Para noży 695.015.D1	Para noży 695.015.E1
				

NOŻE PROFILOWE - GŁOWICA TYPU 2

Para noży 695.015.A2	Para noży 695.015.B2	Para noży 695.015.C2	Para noży 695.015.D2	Para noży 695.015.E2
				

SYMBOL	 9 mm		 10,6 mm
694.015.30	695.998.01	695.998.21	695.998.30
694.015.31	695.998.02	695.998.22	695.998.31
694.015.35	695.998.03	695.998.23	695.998.35
694.015.40	695.998.04	695.998.24	695.998.40
694.015.50	695.998.05	695.998.25	

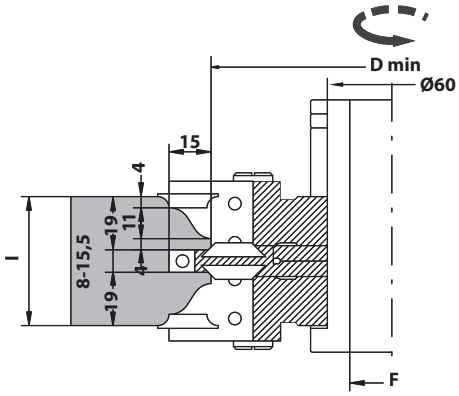
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

G66

LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

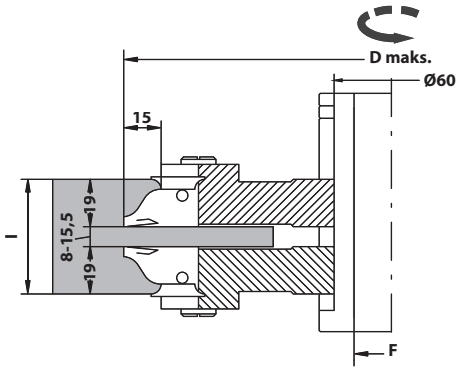
ZASTOSOWANIE:
Zestaw głowic do drzwi. Profil bez możliwości odzyskiwania listwy. Głowice mogą być wyposażone w jeden z czterech profili.

DO MASZYN:
Strugarki, frezarki dolnowrzecionowe.



PROFIL

D min mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL
130	35+2	46	2	A	G66.130035046.A0L
130	35+2	46	2	B	G66.130035046.B0L
130	35+2	46	2	C	G66.130035046.C0L
130	35+2	46	2	D	G66.130035046.D0L
130	40+2	46	2	A	G66.130040046.A0L
130	40+2	46	2	B	G66.130040046.B0L
130	40+2	46	2	C	G66.130040046.C0L
130	40+2	46	2	D	G66.130040046.D0L



KONTRPROFIL

D maks. mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL
304	35+2	46	3	E	G66.304035046.E0L
304	35+2	46	3	F	G66.304035046.F0L
304	35+2	46	3	G	G66.304035046.G0L
304	35+2	46	3	H	G66.304035046.H0L
304	40+2	46	3	E	G66.304040046.E0L
304	40+2	46	3	F	G66.304040046.F0L
304	40+2	46	3	G	G66.304040046.G0L
304	40+2	46	3	H	G66.304040046.H0L

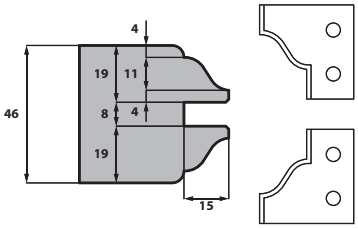
CZĘŚCI ZAMIENNE

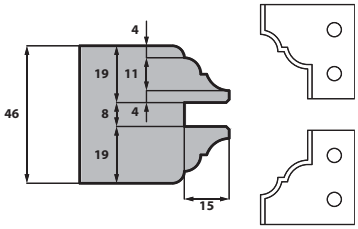
KLIN 28x12x1,5	PŁYTKA 7,65x12x1,5	KLIN 6,5x12x7,5	NACINAK 14x14x2	PŁYTKA 16x22x5
LKA.281275.0	76122	LR1.651275	814204	162210

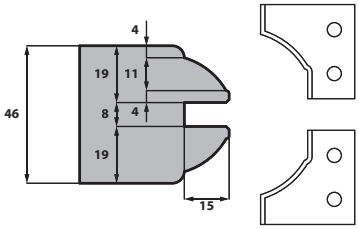
ŚRUBA SM6.16	ŚRUBA SM5.16	ŚRUBA SM5.08	ŚRUBA M5x10
SM6.16	SM5.16	SM5.08	SM5.10

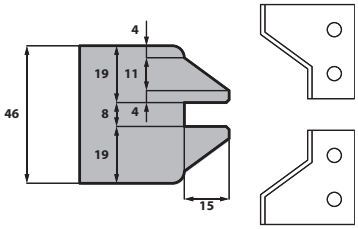
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

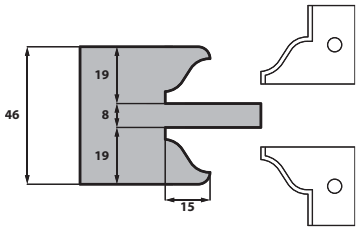
Głowice do drzwi

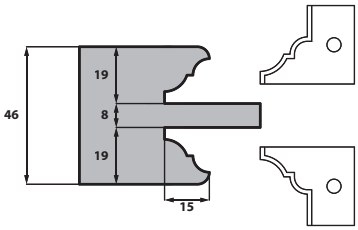
TYP A	SYMBOL
	K66.30302.AB
	K66.30302.AT

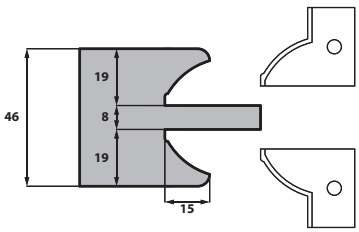
TYP B	SYMBOL
	K66.30302.BB
	K66.30302.BT

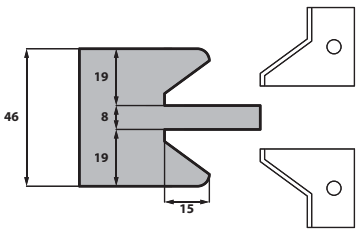
TYP C	SYMBOL
	K66.30302.CB
	K66.30302.CT

TYP D	SYMBOL
	K66.30302.DB
	K66.30302.DT

TYP E	SYMBOL
	K66.30302.EB
	K66.30302.ET

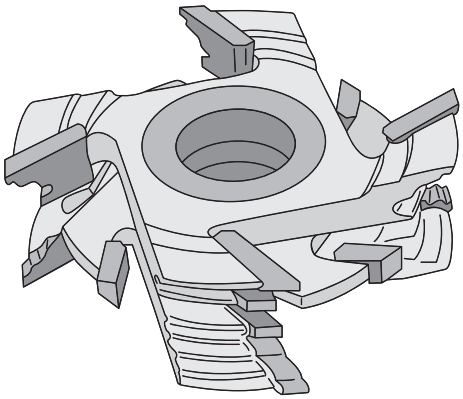
TYP F	SYMBOL
	K66.30302.FB
	K66.30302.FT

TYP G	SYMBOL
	K66.30302.GB
	K66.30302.GT

TYP H	SYMBOL
	K66.30302.HB
	K66.30302.HT

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

GD1



HM **HSS** **Z4** **RH**

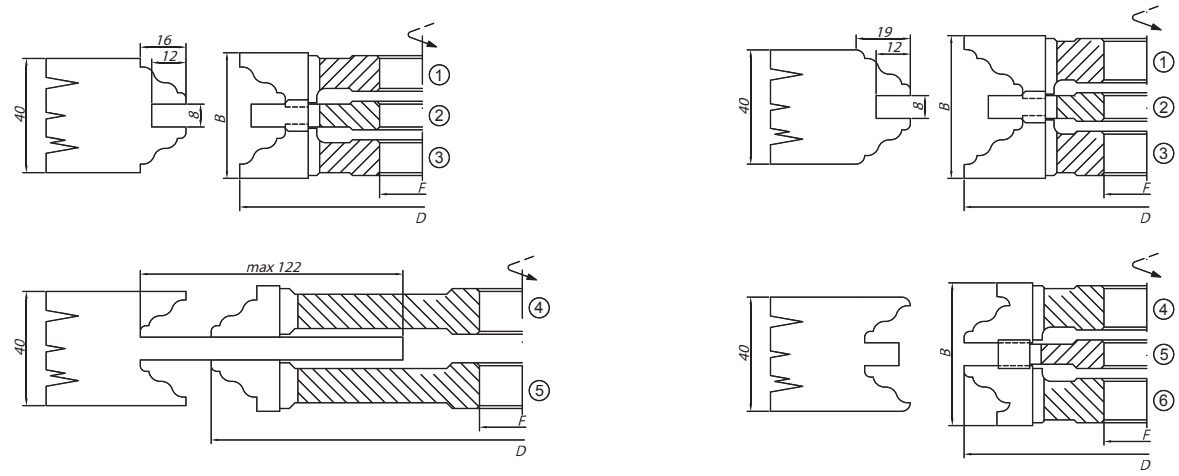
ZASTOSOWANIE:
Zestaw trzech frezów do wykonywania ramiaków drzwiowych. Środkowy frez prosty może być wykorzystywany jako samodzielny frez rowkujący. Zestaw wykonuje profil oraz kontrprofil.

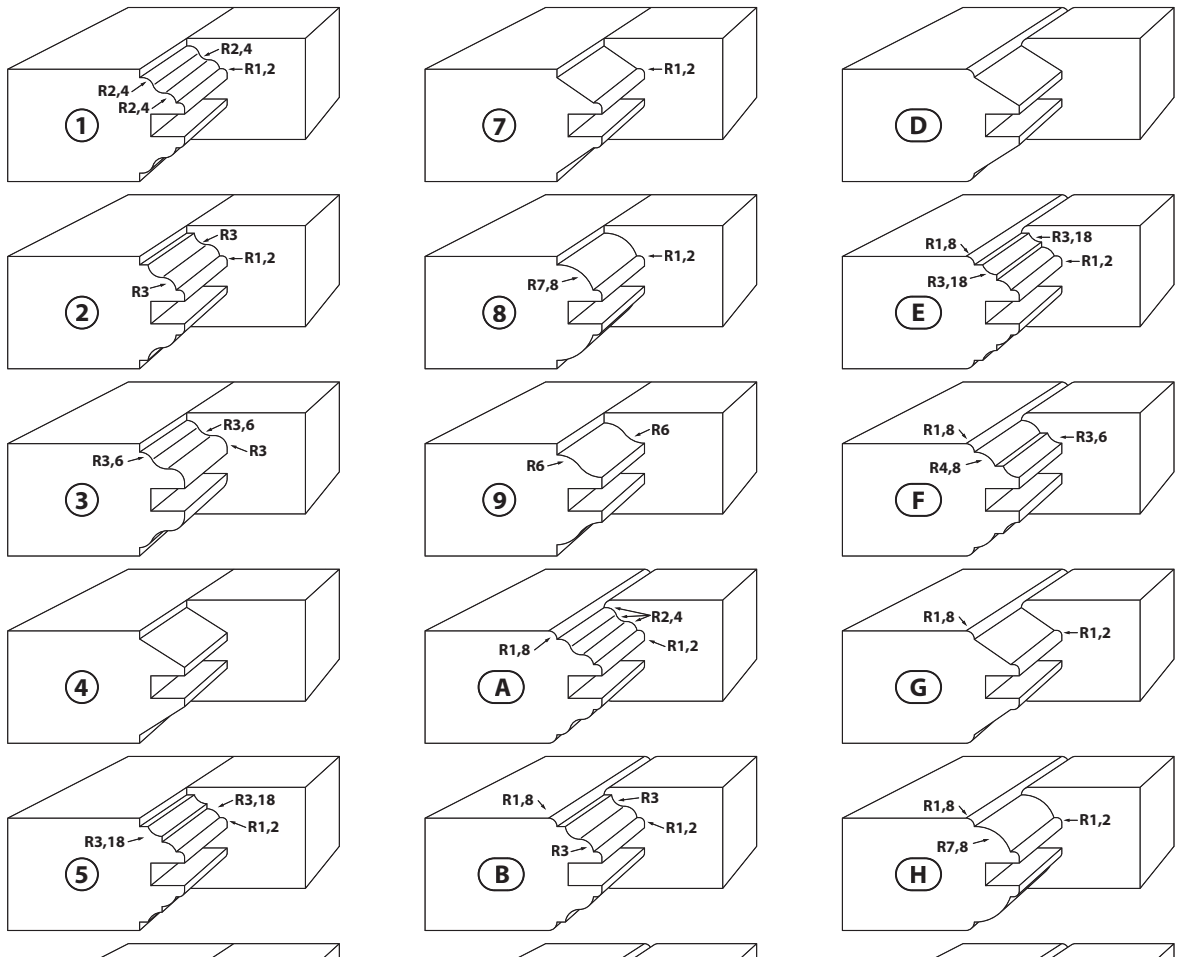
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	TYP	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
160	40	44	1	GD1.160040044.100	GD1.160040044.110
160	40	44	2	GD1.160040044.200	GD1.160040044.210
160	40	44	3	GD1.160040044.300	GD1.160040044.310
160	40	44	4	GD1.160040044.400	GD1.160040044.410
160	40	44	5	GD1.160040044.500	GD1.160040044.510
160	40	44	6	GD1.160040044.600	GD1.160040044.610
160	40	44	7	GD1.160040044.700	GD1.160040044.710
160	40	44	8	GD1.160040044.800	GD1.160040044.810
160	40	44	9	GD1.160040044.900	GD1.160040044.910
310/160	40	44	1	GD1.310040044.100	GD1.310040044.110
310/160	40	44	2	GD1.310040044.200	GD1.310040044.210
310/160	40	44	3	GD1.310040044.300	GD1.310040044.310
310/160	40	44	4	GD1.310040044.400	GD1.310040044.410
310/160	40	44	5	GD1.310040044.500	GD1.310040044.510
310/160	40	44	6	GD1.310040044.600	GD1.310040044.610
310/160	40	44	7	GD1.310040044.700	GD1.310040044.710
310/160	40	44	8	GD1.310040044.800	GD1.310040044.810
310/160	40	44	9	GD1.310040044.900	GD1.310040044.910
160	40	40	A	GD1.160040040.A00	GD1.160040040.A10
160	40	40	B	GD1.160040040.B00	GD1.160040040.B10
160	40	40	C	GD1.160040040.C00	GD1.160040040.C10
160	40	40	D	GD1.160040040.D00	GD1.160040040.D10
160	40	40	E	GD1.160040040.E00	GD1.160040040.E10
160	40	40	F	GD1.160040040.F00	GD1.160040040.F10
160	40	40	G	GD1.160040040.G00	GD1.160040040.G10
160	40	40	H	GD1.160040040.H00	GD1.160040040.H10
160	40	40	I	GD1.160040040.I00	GD1.160040040.I10
310/160	40	50	A	GD1.310040050.A00	GD1.310040050.A10
310/160	40	50	B	GD1.310040050.B00	GD1.310040050.B10
310/160	40	50	C	GD1.310040050.C00	GD1.310040050.C10
310/160	40	50	D	GD1.310040050.D00	GD1.310040050.D10
310/160	40	50	E	GD1.310040050.E00	GD1.310040050.E10
310/160	40	50	F	GD1.310040050.F00	GD1.310040050.F10
310/160	40	50	G	GD1.310040050.G00	GD1.310040050.G10
310/160	40	50	H	GD1.310040050.H00	GD1.310040050.H10
310/160	40	50	I	GD1.310040050.I00	GD1.310040050.I10

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

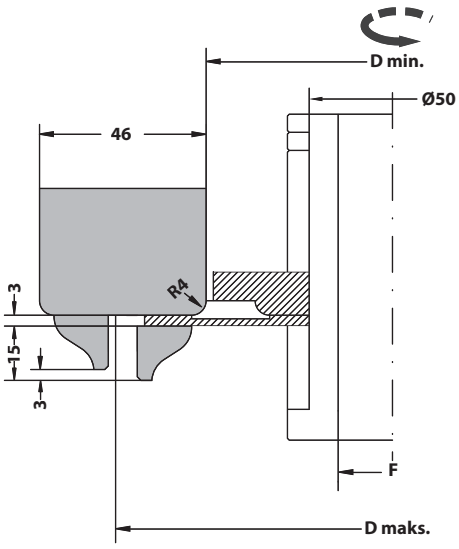


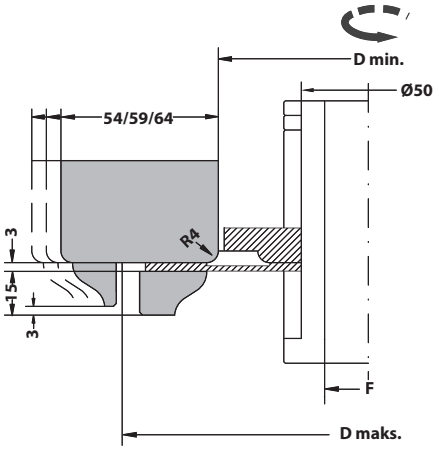


■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowica z piłą do odzyskiwania listwy

G68





RH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

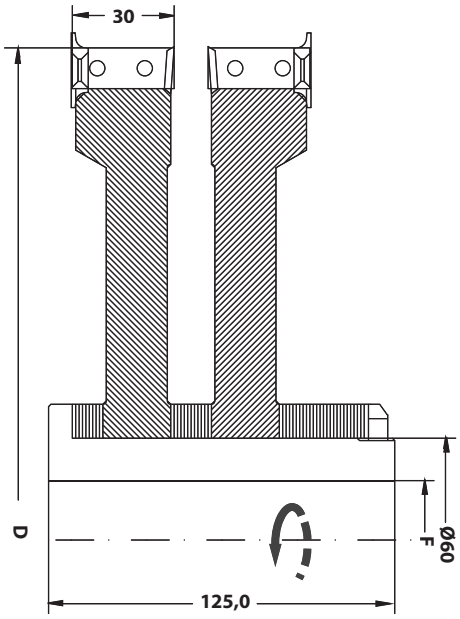
ZASTOSOWANIE:
Głowica z piłą do odzyskiwania listwy przyszybowej.

DO MASZYN:
Strugarki, frezarki dolnowrzecionowe.

D maks. mm	F mm	D min. mm	TYP	Z	SYMBOL
180	35	130	2	36	■ G68.180035130.000
180	40	130	2	36	■ G68.180040130.000
200	35	130	2	36	■ G68.200035130.000
200	40	130	2	36	■ G68.200040130.000

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

G79



RH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Głowica do czopów, z jednoczesnym zaokrąglaniem krawędzi.

DO MASZYN:
Strugarki, frezarki dolnowrzecionowe.

D mm	F mm	C mm	Z	SYMBOL
290	35+2	8	4	G79.290035008.000
290	40+2	8	4	G79.290040008.000
290	35+2	10	4	G79.290035010.000
290	40+2	10	4	G79.290040010.000
290	35+2	12	4	G79.290035012.000
290	40+2	12	4	G79.290040012.000

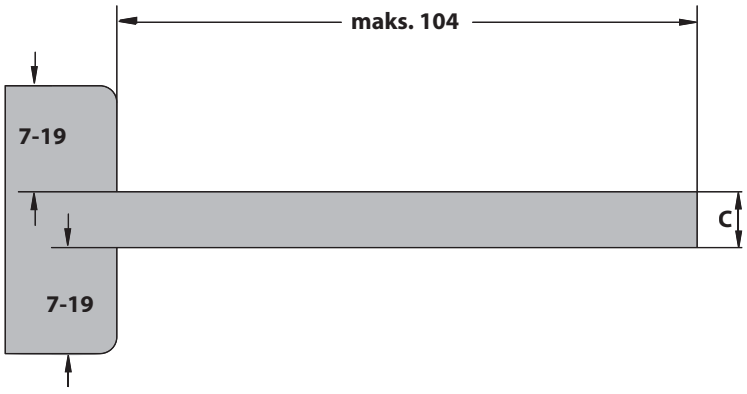
CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 30x12x1,5	KLIN 28x12x7,5	NACINAK 14x14x2
30122	LKA.181275.0	814204

PŁYTKA 16x22x5	WSPORNIK 27x14,5x14	ŚRUBA M8x16
162245	L36.271414.W	SM8.16

ŚRUBA M8x8	ŚRUBA M5x10
SM8.08	SM5.10

UZYSKIWANY PROFIL



■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

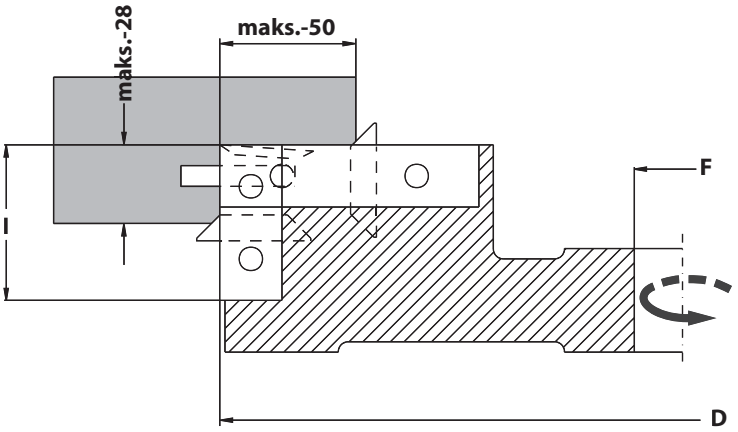
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

G36

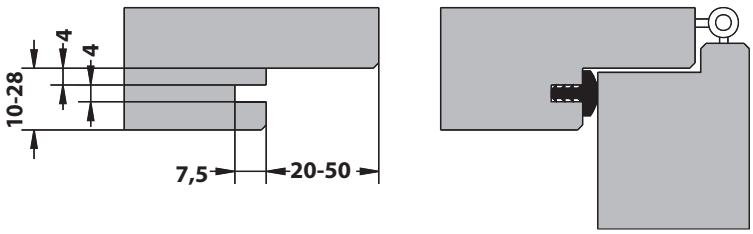
RH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania wręgu w ościerznicy drzwiowej.

DO MASZYN:
Strugarki, frezarki dolnowrzecionowe.



PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA



D mm	F mm	I mm	Z	NACINAKI	PROFILOWE	SYMBOL
200	35	30	4	4	4	■ G36.200035030.000
200	40	30	4	4	4	■ G36.200040030.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

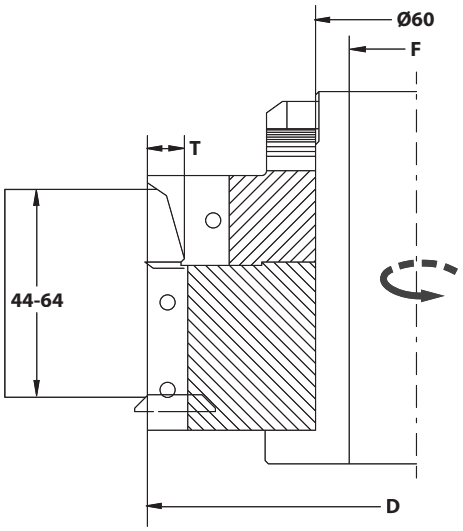
PŁYTKA 30x12x1,5	KLIN 28x12x7,5	PŁYTKA 50x12x1,5	KLIN 48x12x7,5	ŚRUBA M8x22	PODKŁADKA M8Ø12
30122	L36.281275.0	50122	L36.481275.0	SM8.22.01	SM8.12

PRZEKŁADKA 4 mm	ŚRUBA M5x10	NACINAK 14x14x2	ŚRUBA SM5.08	PŁYTKA 45° 16x22x5	WSPORNIK 27x14,5x14
LP1.16294.P	SM5.10	814204	SM5.08	162245	L36.271414.W

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

G38



LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Głowica na płytki wymienne do wręgowania skrzydła drzwiowego. Dostępna z profilem o różnym kształcie oraz o różnej głębokości wręgu. Standardowo wyposażona w płytki fazujące 45 stopni. Możliwość zastosowania płytek zaokrąglających R = 1,5 - 2 - 3 - 4 - 5 mm. Zamocowana na tulei. Możliwość zamówienia dodatkowych płytek o promieniu R = 1mm i R = 6 mm.

DO MASZYN:
Strugarki, frezarki dolnowrzecionowe.

D mm	F mm	T mm	TYP	SYMBOL
160	35+2	8,5	A	G38.160035064.A00
160	35+2	8,5	B	G38.160035064.B00
160	35+2	8,5	C	G38.160035064.C00
160	35+2	8,5	D	G38.160035064.D00
160	40+2	8,5	A	G38.160040064.A00
160	40+2	8,5	B	G38.160040064.B00
160	40+2	8,5	C	G38.160040064.C00
160	40+2	8,5	D	G38.160040064.D00
160	35+2	10	E	G38.160035064.E00
160	35+2	10	F	G38.160035064.F00
160	35+2	10	G	G38.160035064.G00
160	35+2	10	H	G38.160035064.H00
160	40+2	10	E	G38.160040064.E00
160	40+2	10	F	G38.160040064.F00
160	40+2	10	G	G38.160040064.G00
160	40+2	10	H	G38.160040064.H00
160	35+2	12	I	G38.160035064.I00
160	35+2	12	J	G38.160035064.J00
160	35+2	12	K	G38.160035064.K00
160	35+2	12	L	G38.160035064.L00
160	40+2	12	I	G38.160040064.I00
160	40+2	12	J	G38.160040064.J00
160	40+2	12	K	G38.160040064.K00
160	40+2	12	L	G38.160040064.L00

CZĘSCI ZAMIENNE

KLIN 18x12x7,5	PŁYTKA 50x12x1,5	KLIN 48x12x7,5	NACINAK 14x14x2
LKA.181275.0	50122	L38.481275.0	814204

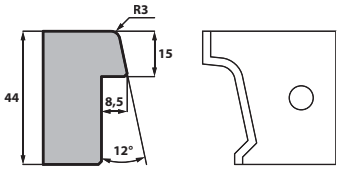
PŁYTKA 16x22x5	WSPORNIK 27x14,5x14	ŚRUBA SM6.16	ŚRUBA M5x7
K38.016022005.000	L36.271414.W	SM6.16	SM5.07

ŚRUBA M5x10
SM5.10

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

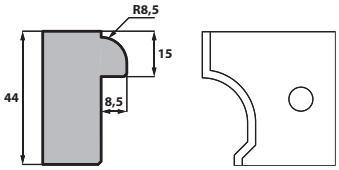
Głowice do wręgów skrzydła drzwiowego

PŁYTKI - WRĘG 8,5 mm
25x25x2



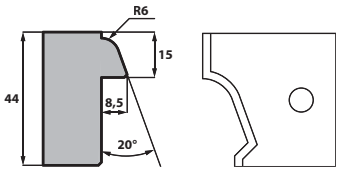
TYP - A
K38.25252.A

PŁYTKI - WRĘG 8,5 mm
25x25x2



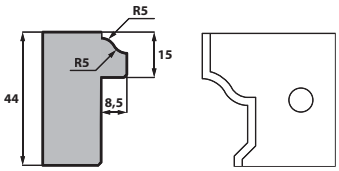
TYP - B
K38.25252.B

PŁYTKI - WRĘG 8,5 mm
25x25x2



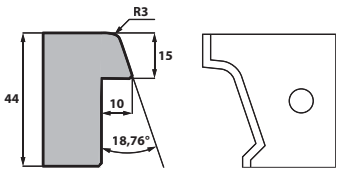
TYP - C
K38.25252.C

PŁYTKI - WRĘG 8,5 mm
25x25x2



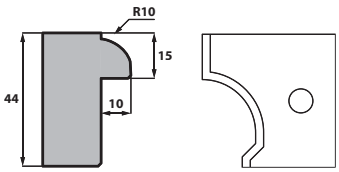
TYP - D
K38.25252.D

PŁYTKI - WRĘG 10 mm
25x25x2



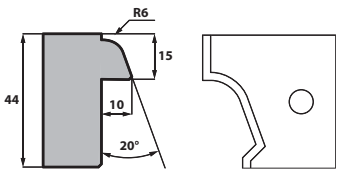
TYP - E
K38.25252.E

PŁYTKI - WRĘG 10 mm
25x25x2



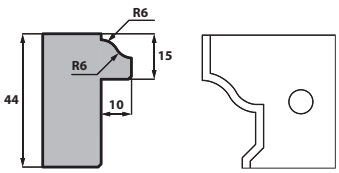
TYP - F
K38.25252.F

PŁYTKI - WRĘG 10 mm
25x25x2



TYP - G
K38.25252.G

PŁYTKI - WRĘG 10 mm
25x25x2

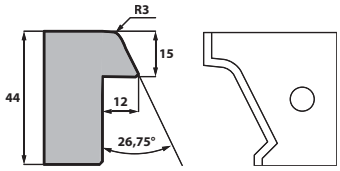


TYP - H
K38.25252.H

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

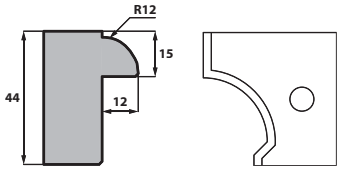
Głowice do wręgów skrzydła drzwiowego

PŁYTKI - WRĘG 10 mm
25x25x2



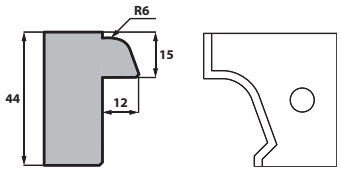
TYP - I
K38.25252.I

PŁYTKI - WRĘG 10 mm
25x25x2



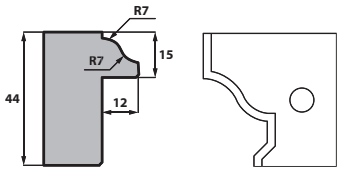
TYP - J
K38.25252.J

PŁYTKI - WRĘG 10 mm
25x25x2



TYP - K
K38.25252.K

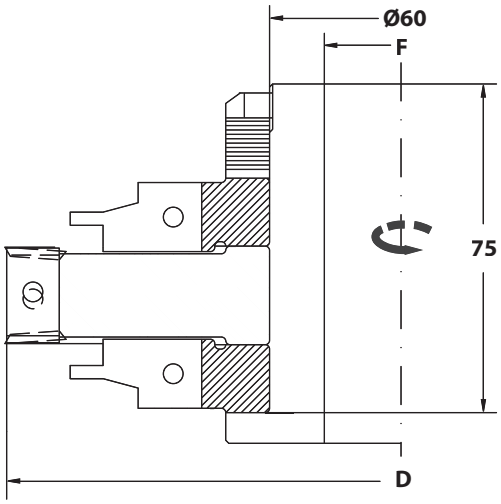
PŁYTKI - WRĘG 10 mm
25x25x2



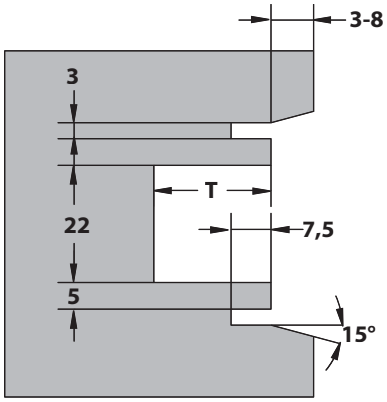
TYP - L
K38.25252.L

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

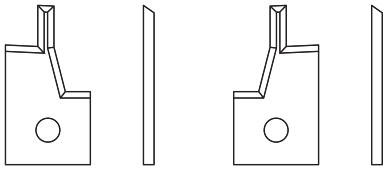
G80



UZYSKIWANY PROFIL



RH **LH**



RH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Głowica do frezowania wręgów w drzwiach przesuwnych

DO MASZYN:
Strugarki, frezarki dolnowrzecionowe.

D mm	F mm	T mm	Z	SYMBOL
180	35+2	22	2	■ G80.180035022.000
180	40+2	22	2	■ G80.180040022.000
224	35+2	44	2	■ G80.224035044.000
224	40+2	44	2	■ G80.224040044.000

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 20x12x1,5	KLIN 18x12x7,5	ŚRUBA M8x16
20122	LKA.181275.0	M8.16

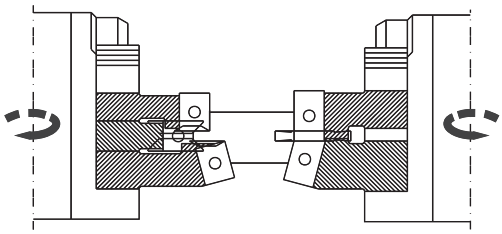
NACINAK 14x14x2	PŁYTKA - RH 16x30x2	PŁYTKA - LH 16x30x2
814204	K80.16302.R	K80.16302.L

KLIN 13x12x7,5	ŚRUBA SM5.16	ŚRUBA SM5.08
LKA.181275.0	SM5.16	SM5.08

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GP1



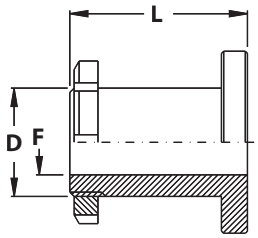
LH RH

RH **LH** **RH LH** **MEC** **PŁYTKI WYMIENNE**

ZASTOSOWANIE:
Dzięki segmentowej budowie tych głowic, można składać profile o różnych kształtach np. deska podłogowa, boazeria itp.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	OBROTY	PŁYTKA 1	PŁYTKA 2	SYMBOL
140	50	15	4	A	RH	15122	14204	GP1.140015050.A00
140	50	15	4	B	RH	15122	14204	GP1.140015050.B00
127	50	12	2	C	RH	12124		GP1.127012050.C00
140	50	20	4	D	LH	20122		GP1.140020050.D00
140	50	20	4	E	LH	20122		GP1.140020050.E00
139	50	15	4	F	RH	15122	14204	GP1.139015050.F00
175	50	15	4	G	RH	15122	14204	GP1.175015050.G00
156	50	20	4	H	LH	20122		GP1.156020050.H00
160	50	15	4	I	RH	15122	14204	GP1.160015050.I00
148	50	20	4	J	LH	20122		GP1.148020050.J00
131	50	20	4	K	LH	20122		GP1.131020050.K00
149	50	15	4	L	RH	15122	14204	GP1.149015050.L00
149	50	20	4	M	LH	20122		GP1.149020050.M00
154	50	12	2	N	LH - RH	12124		GP1.154012050.N00
154	50	12	2	P	LH - RH	12124		GP1.154012050.P00



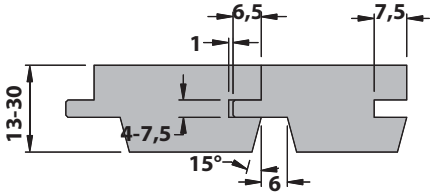
UCHWYT

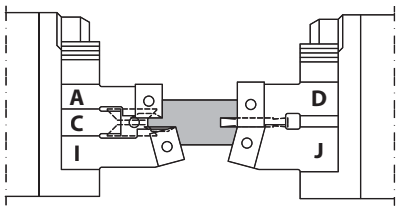
D mm	F mm	L mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
50	30	82	UP1.050030082.00R	UP1.050030082.00L
50	35	82	UP1.050035082.00R	UP1.050035082.00L
50	40	82	UP1.050040082.00R	UP1.050040082.00L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

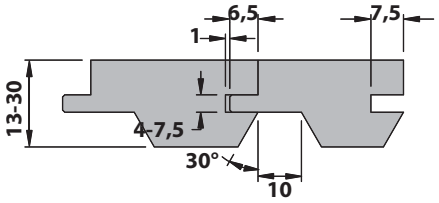
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

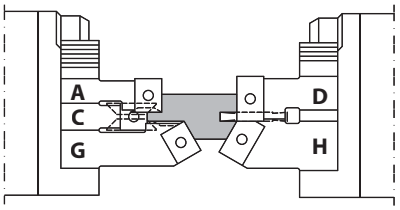
PROFIL - A



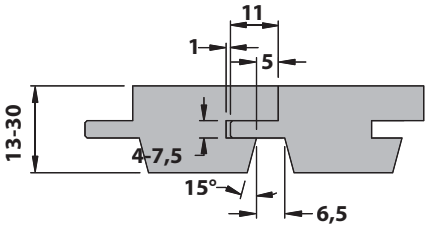


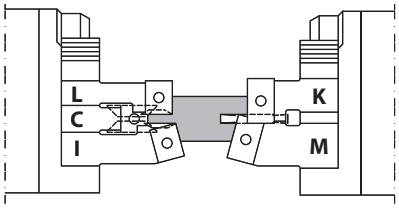
PROFIL - B



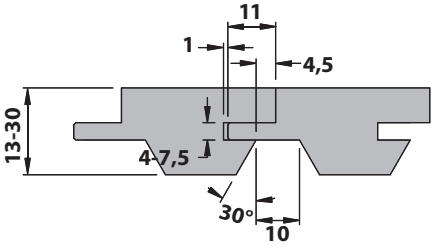


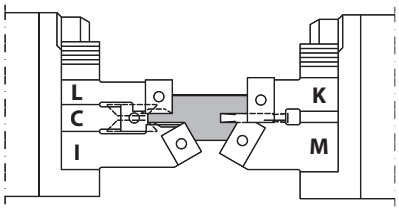
PROFIL - C



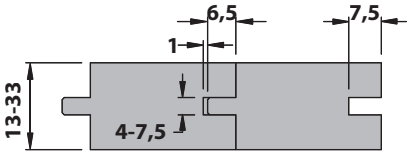


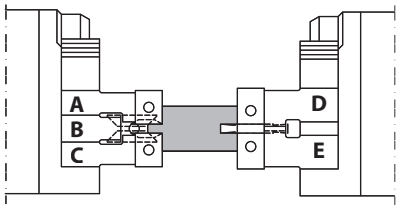
PROFIL - D



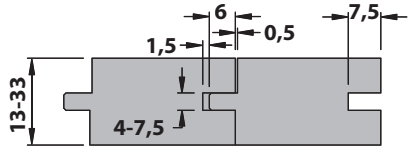


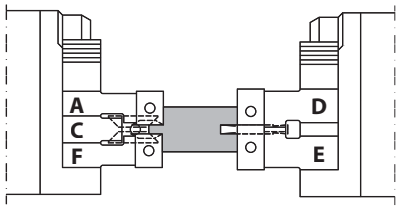
PROFIL - E



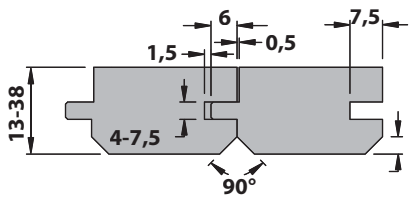


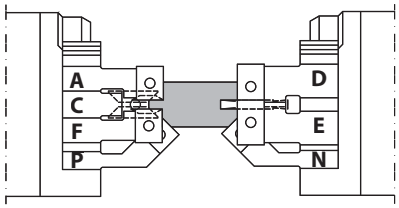
PROFIL - F



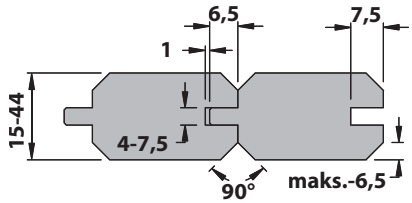


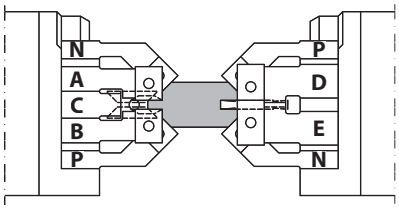
PROFIL - G





PROFIL - H

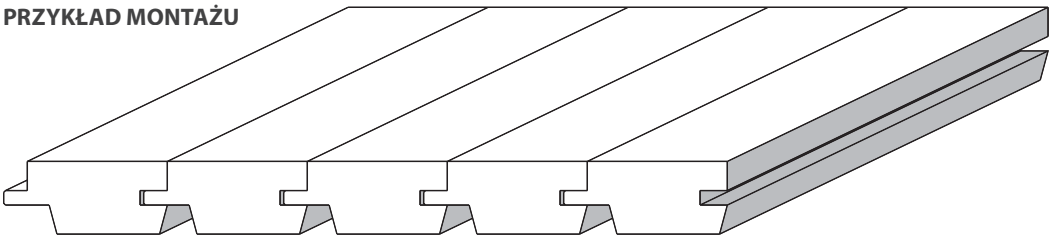




■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice pióro - wpust

PRZYKŁAD MONTAŻU



CZĘŚCI ZAMIENNE (TYP: D, E, H, J, K, M)

PŁYTKA 20x12x1,5	KLIN 18x12x7,5	ŚRUBA M8x22	ŚRUBA M5x10	PODKŁADKA M8x12	PRZEKŁADKA 16x29x4
20122	LP1.181275.0	SM8.22	SM5.10	LP1.08.12	LP1.16294.P

CZĘŚCI ZAMIENNE (TYP: A, B, F, G, I, L)

PŁYTKA 15x12x1,5	PŁYTKA 14x14x2	KLIN 13x12x7,5	ŚRUBA SM5.16	PODKŁADKA SM5.08
15122	514204	LP1.131275.0	SM5.16RL	LP1.05.08

CZĘŚCI ZAMIENNE (TYP: C, N, P)

PŁYTKA 12x12x1,5	KLIN 10x12x7,5	ŚRUBA SM5.16	PODKŁADKA SM5.08
12124	LP1.101275.0	SM5.16RL	LP1.05.08

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

GB1

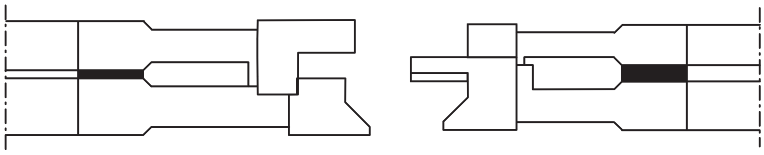
HM **HSS** **Z4** **RH**





ZASTOSOWANIE:
Frezowanie połączeń pióro-wpust. Profile charakterystyczne dla połączeń w desce podbiciowej, boazerii itp. Każdy typ składa się z dwóch regulowanych profili (profil + kontrprofil).

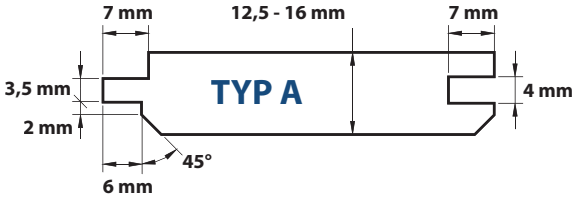
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

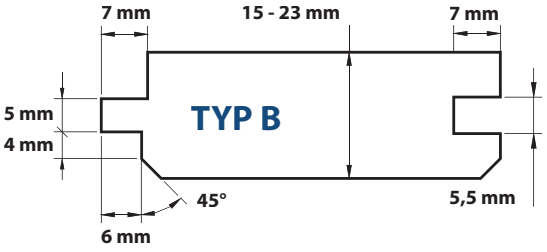


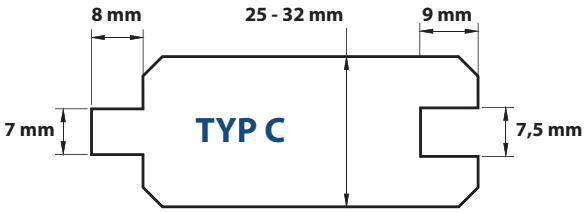
D mm	F mm	TYP	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
125	30	A	GB1.125030012.A00	GB1.125030012.A10
125	30	B	GB1.125030015.B00	GB1.125030015.B10
125	30	C	GB1.125030025.C00	GB1.125030025.C10
125	30	D	GB1.125030012.D00	GB1.125030012.D10
125	30	E	GB1.125030012.E00	GB1.125030012.E10
125	30	F	GB1.125030012.F00	GB1.125030012.F10
140	30	A	GB1.140030012.A00	GB1.140030012.A10
140	30	B	GB1.140030015.B00	GB1.140030015.B10
140	30	C	GB1.140030025.C00	GB1.140030025.C10
140	30	D	GB1.140030012.D00	GB1.140030012.D10
140	30	E	GB1.140030012.E00	GB1.140030012.E10
140	30	F	GB1.140030012.F00	GB1.140030012.F10
140	30	G	GB1.140030012.G00	GB1.140030012.G10
140	30	H	GB1.140030014.H00	GB1.140030014.H10
140	30	I	GB1.140030018.I00	GB1.140030018.I10
140	30	K	GB1.140030019.K00	GB1.140030019.K10
160	30	A	GB1.160030012.A00	GB1.160030012.A10
160	30	B	GB1.160030015.B00	GB1.160030015.B10
160	30	C	GB1.160030025.C00	GB1.160030025.C10
160	30	D	GB1.160030012.D00	GB1.160030012.D10
160	30	E	GB1.160030012.E00	GB1.160030012.E10
160	30	F	GB1.160030012.F00	GB1.160030012.F10
160	30	G	GB1.160030012.G00	GB1.160030012.G10
160	30	H	GB1.160030014.H00	GB1.160030014.H10
160	30	I	GB1.160030018.I00	GB1.160030018.I10
160	30	J	GB1.160030018.J00	GB1.160030018.J10
160	30	K	GB1.160030019.K00	GB1.160030019.K10
160	30	L	GB1.160030015.L00	GB1.160030015.L10

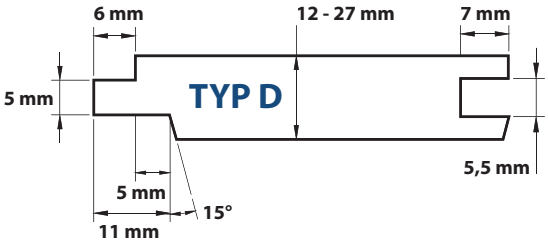
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

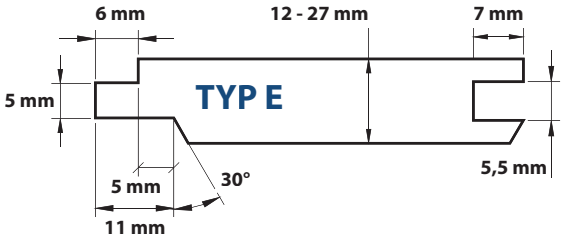
Głowice pióro-wpust (boazeria)

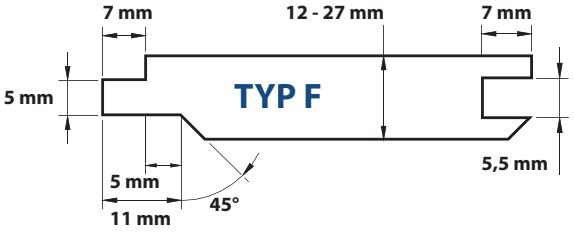


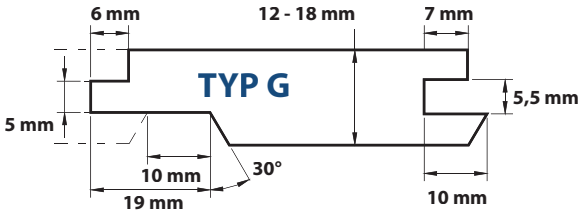


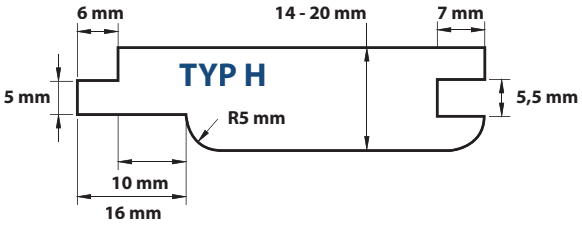


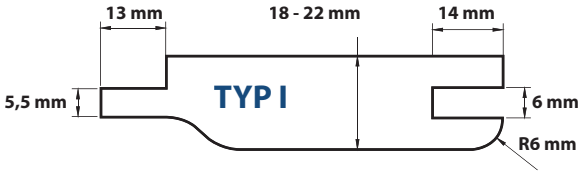


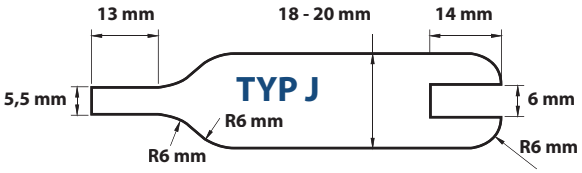


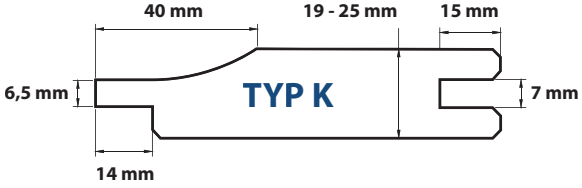


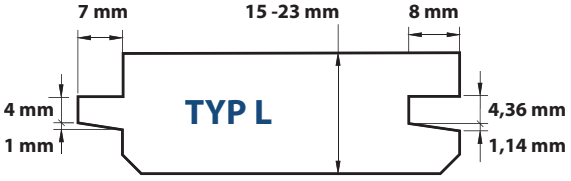












GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Głowice pióro-wpust (deska podłogowa)

GP3

HM **HSS** **Z4** **RH**



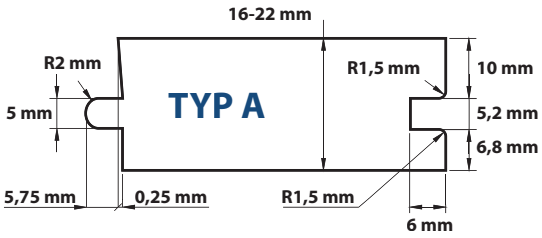
ZASTOSOWANIE:
Frezowanie połączeń pióro-wpust. Profile charakterystyczne dla połączeń w desce podłogowej czy w parkietach.

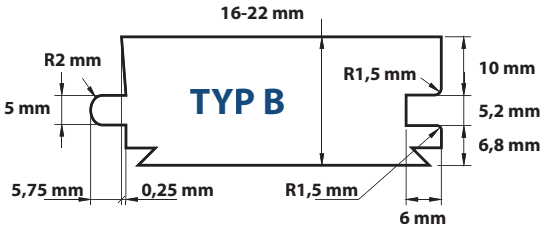
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

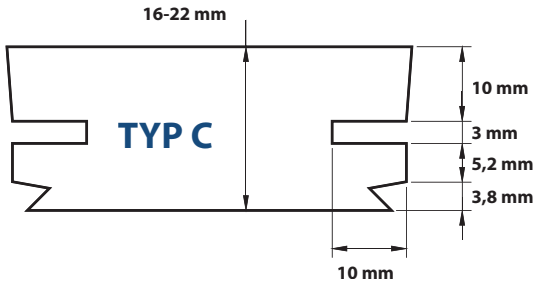
D mm	F mm	TYP	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
125	30	A	GP3.125030022.A00	GP3.125030022.A10
125	30	B	GP3.125030022.B00	GP3.125030022.B10
125	30	C	GP3.125030022.C00	GP3.125030022.C10
125	30	D	GP3.125030022.D00	GP3.125030022.D10
125	30	E	GP3.125030032.E00	GP3.125030032.E10
125	30	F	GP3.125030032.F00	GP3.125030032.F10
125	30	G	GP3.125030032.G00	GP3.125030032.G10
125	30	H	GP3.125030032.H00	GP3.125030032.H10
125	30	I	GP3.125030032.I00	GP3.125030032.I10
125	30	J	GP3.125030032.J00	GP3.125030032.J10
140	30	A	GP3.140030022.A00	GP3.140030022.A10
140	30	B	GP3.140030022.B00	GP3.140030022.B10
140	30	C	GP3.140030022.C00	GP3.140030022.C10
140	30	D	GP3.140030022.D00	GP3.140030022.D10
140	30	E	GP3.140030032.E00	GP3.140030032.E10
140	30	F	GP3.140030032.F00	GP3.140030032.F10
140	30	G	GP3.140030032.G00	GP3.140030032.G10
140	30	H	GP3.140030032.H00	GP3.140030032.H10
140	30	I	GP3.140030032.I00	GP3.140030032.I10
140	30	J	GP3.140030032.J00	GP3.140030032.J10
160	30	A	GP3.160030022.A00	GP3.160030022.A10
160	30	B	GP3.160030022.B00	GP3.160030022.B10
160	30	C	GP3.160030022.C00	GP3.160030022.C10
160	30	D	GP3.160030022.D00	GP3.160030022.D10
160	30	E	GP3.160030032.E00	GP3.160030032.E10
160	30	F	GP3.160030032.F00	GP3.160030032.F10
160	30	G	GP3.160030032.G00	GP3.160030032.G10
160	30	H	GP3.160030032.H00	GP3.160030032.H10
160	30	I	GP3.160030032.I00	GP3.160030032.I10
160	30	J	GP3.160030032.J00	GP3.160030032.J10

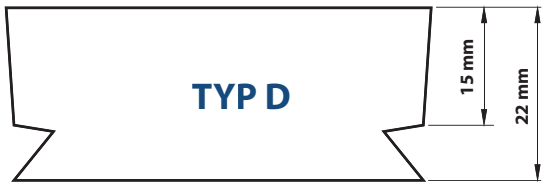
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

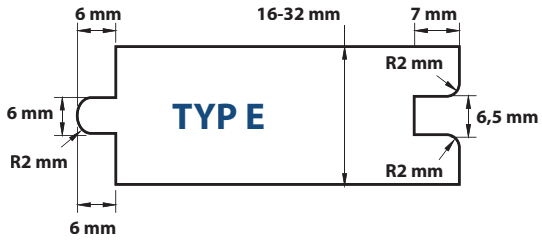
Głowice pióro-wpust (deska podłogowa)

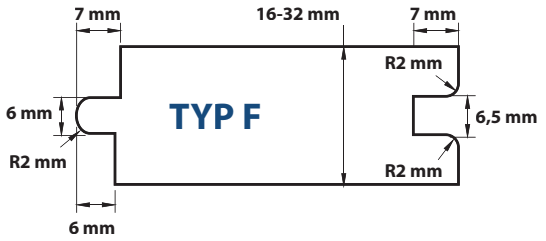


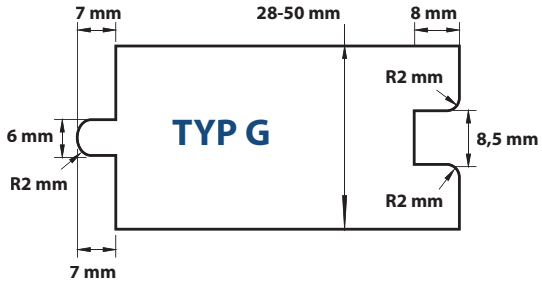


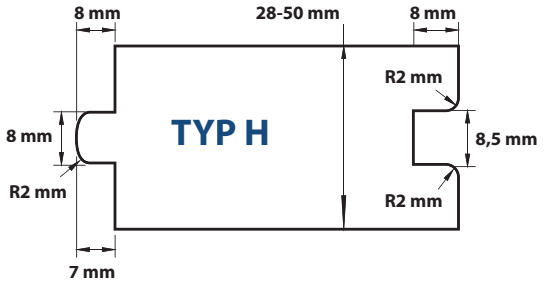


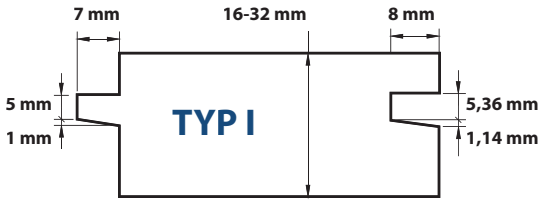


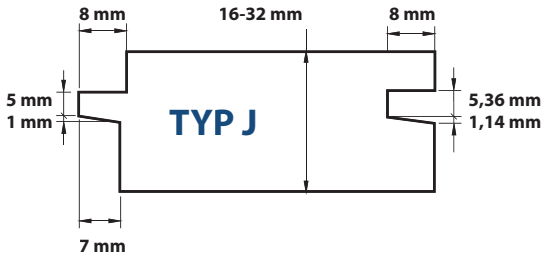












Głowice do okleiniarek

GKA | GKB

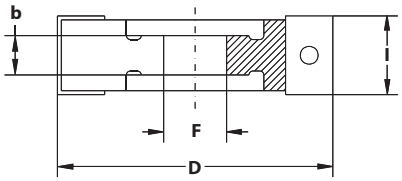


RH LH | RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

Z4 | Z6

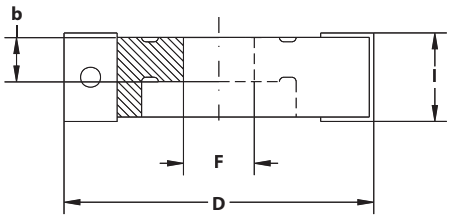
ZASTOSOWANIE:
Fazowanie oklejonych krawędzi elementu.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.



GKA

D mm	F mm	WPUSTY mm	l mm	b mm	Z	PŁYTKA	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL
70	16+2	5x2,2	12	10	4	12124	LKA.101275.0	SM6.16	■ GKA.070016012.000
70	16+2	5x2,2	15	10	4	15122	LKA.181275.0	SM6.16	■ GKA.070016015.000
70	16+2	5x2,2	20	10	4	20122	LKA.281275.0	SM6.16	■ GKA.070016020.000
70	16+2	5x2,2	20	10	6	20122	LKA.281275.0	SM6.16	■ GKA.070016020.100
72	16+2	5x2,2	20	11	4	20122	LKA.281275.0	SM6.16	■ GKA.072016020.000
75	16+2	5x2,2	20	11	4	20122	LKA.281275.0	SM6.16	■ GKA.075016020.000
75	16+2	5x2,2	30	11	4	30122	LKA.131275.0	SM6.16	■ GKA.075016030.000
80	16+2	5x2,2	20	11	4	20122	LKA.281275.0	SM6.16	■ GKA.080016020.000
80	16+2	5x2,2	30	11	4	30122	LKA.131275.0	SM6.16	■ GKA.080016030.000



GKB

D mm	F mm	WPUSTY mm	l mm	b mm	Z	PŁYTKA	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL RH
70	16+2	5x2,2	20	12	4	20122	LKH.018.00	SM6.16	■ GKB.070016020.00R
70	20+2	6x2,5	20	11,5	6	20122	LKH.018.00	SM6.16	■ GKB.070020020.00R
72	16+2	5x2,2	30	12	4	30122	LKA.131275.0	SM6.16	■ GKB.072016030.00R
80	20+2	6x2,5	30	25,5	6	30122	LKA.131275.0	SM6.16	■ GKB.080020030.00R

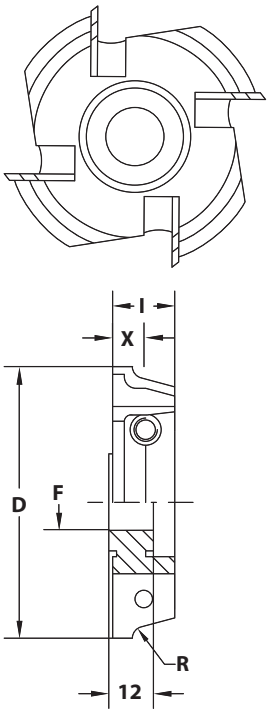
D mm	F mm	WPUSTY mm	l mm	b mm	Z	PŁYTKA	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL LH
70	16+2	5x2,2	20	12	4	20122	LKH.018.00	SM6.16	■ GKB.070016020.00L
70	20+2	6x2,5	20	11,5	6	20122	LKH.018.00	SM6.16	■ GKB.070020020.00L
72	16+2	5x2,2	30	12	4	30122	LKA.131275.0	SM6.16	■ GKB.072016030.00L
80	20+2	6x2,5	30	25,5	6	30122	LKA.131275.0	SM6.16	■ GKB.080020030.00L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

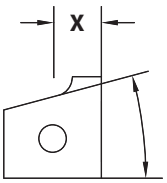
GKC

RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

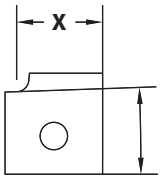


ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie oklejonych krawędzi elementu.

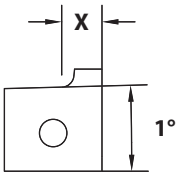
DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.



TYP - 1



TYP - 2



TYP - 3

D mm	F mm	I mm	R mm	X	TYP PŁYTKI	SYMBOL RH	SYMBOL LH
75	12	16	2	7,8	1	GKC.075012016.00R	GKC.075012016.00L
75	12	16	2	6,85	1	GKC.075012016.10R	GKC.075012016.10L
75	12	16	3	7,8	1	GKC.075012016.20R	GKC.075012016.20L
75	16+2	16	2	14,1	2	GKC.075016016.30R	GKC.075016016.30L
75	16+2	16	2	6,6	3	GKC.075016016.40R	GKC.075016016.40L

CZĘŚCI ZAMIENNE

KLIN 13x12x7,5	ŚRUBA M6x14
LKA.181275.0	SM6.14

CZĘŚCI ZAMIENNE RH

Płytka R2 X=7,8 16x17x2	Płytka R2 X=6,85 16x17x2	Płytka R3 X=7,8 16x17x2	Płytka R2 X=14,1 16x17x2	Płytka R2 X=6,6 16x17x2
KKC.16172.1R2RM	KKC.16172.1R2RS	KKC.16172.1R3R	KKC.16172.2R2RS	KKC.16172.3R2RS

CZĘŚCI ZAMIENNE LH

Płytka R2 X=7,8 16x17x2	Płytka R2 X=6,85 16x17x2	Płytka R3 X=7,8 16x17x2	Płytka R2 X=14,1 16x17x2	Płytka R2 X=6,6 16x17x2
KKC.16172.1R2LM	KKC.16172.1R2LS	KKC.16172.1R3L	KKC.16172.2R2LS	KKC.16172.3R2LS

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

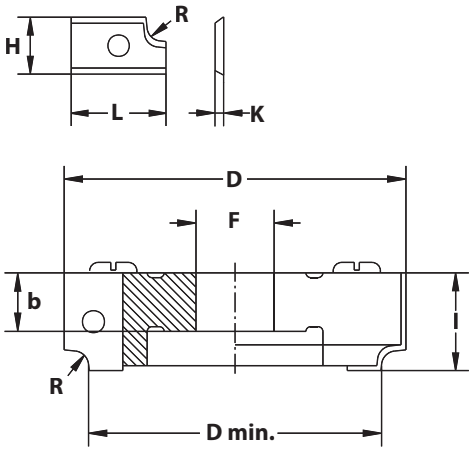
GKD



RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie oklejonych krawędzi elementu.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.



D mm	D min. mm	F mm	WPUSTY mm	I mm	b mm	R mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL RH
70	60	20+2	6x2,5	20	13,5	2	6	LKD.018.0R	■ GKD.070020020.20R
70	60	20+2	6x2,5	20	13,5	3	6	LKD.018.0R	■ GKD.070020020.30R

D mm	D min. mm	F mm	WPUSTY mm	I mm	b mm	R mm	Z	SYMBOL KLIN	SYMBOL LH
70	60	20+2	6x2,5	20	13,5	2	6	LKD.018.0L	■ GKD.070020020.20L
70	60	20+2	6x2,5	20	13,5	3	6	LKD.018.0L	■ GKD.070020020.30L

CZĘŚCI ZAMIENNE

Płytka R2 RH 20x12x,15	Płytka R3 RH 18x12x7,5	Płytka R2 LH 20x12x,15	Płytka R3 LH 18x12x7,5	ŚRUBA SM6.16
KKD.20121.R02R	KKD.20121.R03L	KKD.20121.R02R	KKD.20121.R03L	SM6.16

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GKE



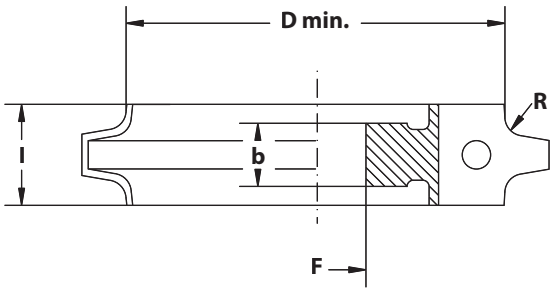
RH LH

MEC

PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie lub fazowanie oklejonych krawędzi elementu.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.

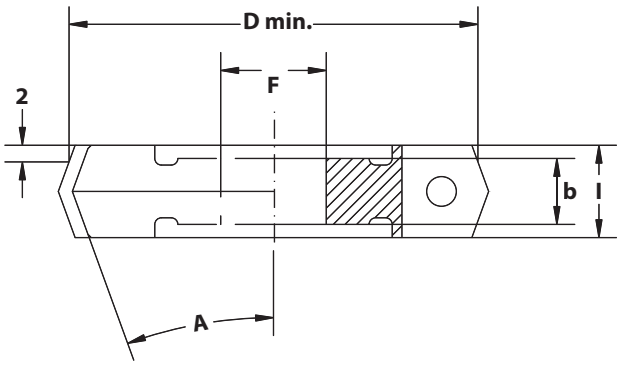


D min. mm	F mm	WPUSTY mm	I mm	b mm	R mm	Z	TYP PŁYTKI	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL
60	16+2	5x2,2	16	12	1	4	C	LKE.013.00	SM6.12	GKE.060016016.AC0
60	16+2	5x2,2	16	12	1,5	4	C	LKE.013.00	SM6.12	GKE.060016016.BC0
60	16+2	5x2,2	16	12	2	4	C	LKE.013.00	SM6.12	GKE.060016016.CC0
60	16+2	5x2,2	16	12	3	4	C	LKE.013.00	SM6.12	GKE.060016016.DC0
60	16+2	5x2,2	16	12	4	4	C	LKE.013.00	SM6.12	GKE.060016016.EC0
60	16+2	5x2,2	16	12	5	4	C	LKE.013.00	SM6.12	GKE.060016016.FC0
61	16+2	5x2,2	16	10	2	4	B	LKE.013.00	SM6.12	GKE.061016016.CB0
61	16+2	5x2,2	16	10	3	4	B	LKE.013.00	SM6.12	GKE.061016016.DB0
61	16+2	5x2,2	16	10	4	4	B	LKE.013.00	SM6.12	GKE.061016016.EB0
61	16+2	5x2,2	16	10	5	4	B	LKE.013.00	SM6.12	GKE.061016016.FB0
61,3	16+2	5x2,2	16	10	2	4	B	LKE.013.00	SM6.12	GKE.613016016.CB0
61,3	16+2	5x2,2	16	10	3	4	B	LKE.013.00	SM6.12	GKE.613016016.DB0
61,3	16+2	5x2,2	16	10	4	4	B	LKE.013.00	SM6.12	GKE.613016016.EB0
61,3	16+2	5x2,2	16	10	5	4	B	LKE.013.00	SM6.12	GKE.613016016.FB0
70	16+2	5x2,2	16	12	2	4	A	LKE.013.00	SM6.12	GKE.070016016.CA0
70	16+2	5x2,2	16	12	3	4	A	LKE.013.00	SM6.12	GKE.070016016.DA0
70	16+2	5x2,2	16	12	4	4	A	LKE.013.00	SM6.12	GKE.070016016.EA0
70	16+2	5x2,2	16	12	5	4	A	LKE.013.00	SM6.12	GKE.070016016.FA0
70	16+2	5x2,2	16	12	2	4	D	LKE.013.00	SM6.12	GKE.070016016.CD0
70	16+2	5x2,2	16	12	3	4	D	LKE.013.00	SM6.12	GKE.070016016.DD0
70	16+2	5x2,2	16	12	4	4	D	LKE.013.00	SM6.12	GKE.070016016.ED0
70	16+2	5x2,2	16	12	5	4	D	LKE.013.00	SM6.12	GKE.070016016.FD0
72	16+2	5x2,2	16	12	1,5	4	F	LKE.013.00	SM6.12	GKE.072016016.BF0
72	16+2	5x2,2	16	12	2	4	F	LKE.013.00	SM6.12	GKE.072016016.CF0
72	16+2	5x2,2	16	12	3	4	F	LKE.013.00	SM6.12	GKE.072016016.DF0

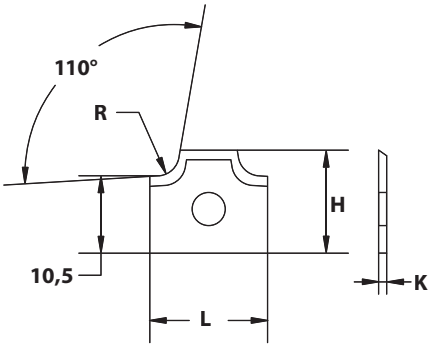
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice do okleiniarek

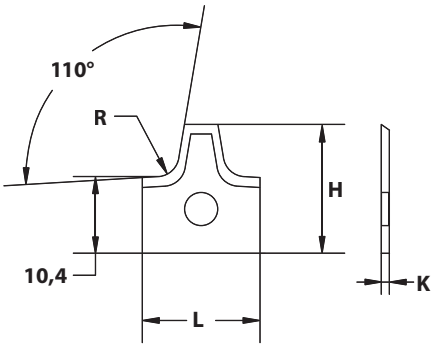




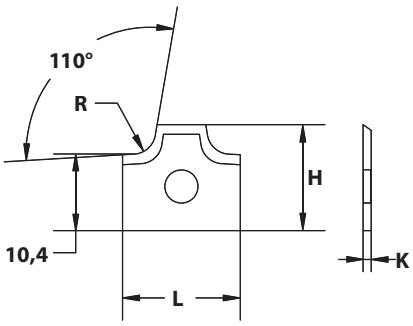
D min. mm	F mm	WPUSTY mm	I mm	b mm	A	Z	TYP PŁYTKI	SYMBOL KLIN	SYMBOL ŚRUBA	SYMBOL
60	16+2	5x2,2	16	12	20°	4	E	LKE.013.00	SM6.12	■ GKE.060016016.GE0



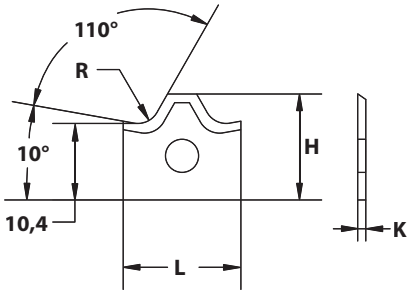
TYP - A



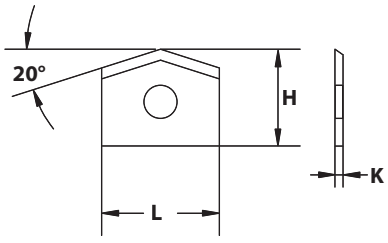
TYP - B



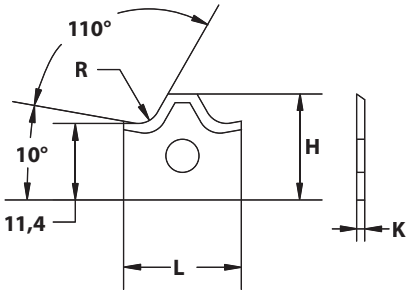
TYP - C



TYP - D



TYP - E



TYP - F

CZĘŚCI ZAMIENNE

R mm	Płytka Typ A 16x14x2	Płytka Typ B 16x17,5x2	Płytka Typ C 16x13,4x2	Płytka Typ D 16x14,4x2	Płytka Typ E 16x14,4x2-20°	Płytka Typ F 16x13,15x2
1,5	KKE.16142.A15	KKE.16172.B15	KKE.16132.C15	KKE.16142.D15		KKE.16132.F15
2	KKE.16142.A02	KKE.16172.B02	KKE.16132.C02	KKE.16142.D02		KKE.16132.F02
3	KKE.16142.A03	KKE.16172.B03	KKE.16132.C03	KKE.16142.D03		KKE.16132.F03
4	KKE.16142.A04	KKE.16172.B04	KKE.16132.C04	KKE.16142.D04		KKE.16132.F04
5	KKE.16142.A05	KKE.16172.B05	KKE.16132.C05	KKE.16142.D05		KKE.16132.F05
					KKE.16142.E	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

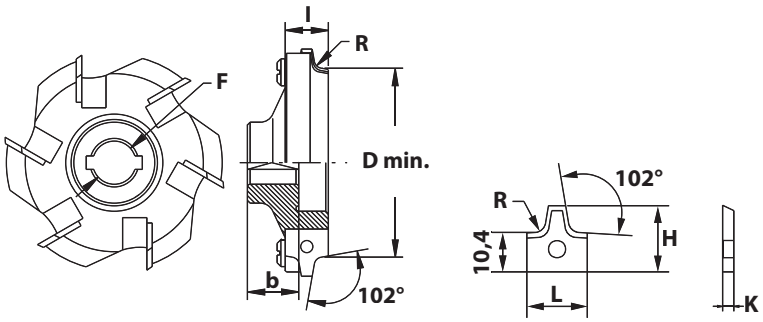
GKF



RH | LH | Z6 | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie oklejonych krawędzi elementu.

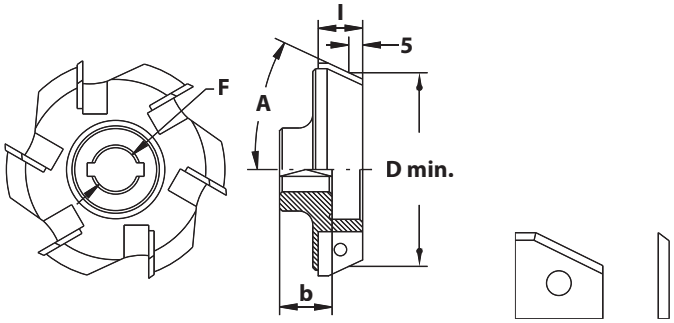
DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.



D min. mm	F mm	WPUSTY mm	I mm	b mm	R mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
70	16+2	5x2,2	16	19	1,5	GKF.070016016.10R	GKF.070016016.10L
70	16+2	5x2,2	16	19	2	GKF.070016016.20R	GKF.070016016.20L
70	16+2	5x2,2	16	19	3	GKF.070016016.30R	GKF.070016016.30L
70	16+2	5x2,2	16	19	4	GKF.070016016.40R	GKF.070016016.40L
70	16+2	5x2,2	16	19	5	GKF.070016016.50R	GKF.070016016.50L

CZĘŚCI ZAMIENNE

Płytka R1,5 16x17,5x2 R1,5	Płytka R2 16x17,5x2 R2	Płytka R3 16x17,5x2 R3	Płytka R4 16x17,5x2 R4	Płytka R5 16x17,5x2 R5	KLIN 13x12x6	ŚRUBA M6x12
KKF.16172.R15	KKF.16172.R02	KKF.16172.R03	KKF.16172.R04	KKF.16172.R05	LKE.013.00	SM6.12



D min. mm	F mm	WPUSTY mm	I mm	b mm	A	SYMBOL RH	SYMBOL LH
70	16+2	5x2,2	16	19	25°	GKF.070016016.00R	GKF.070016016.00L

CZĘŚCI ZAMIENNE

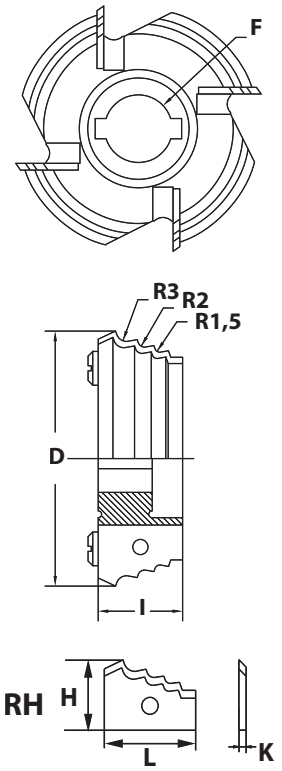
Płytka 25° - RH 16x17,5x2	Płytka 25° - LH 16x17,5x2	KLIN 13x12x6	ŚRUBA M6x12
KKF.16152.R	KKF.16152.L	LKE.013.00	SM6.12

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

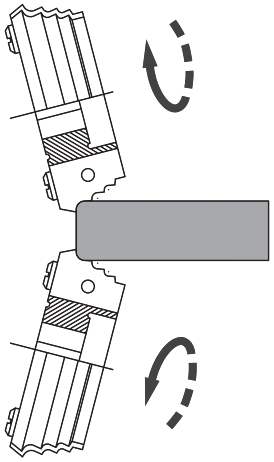
GKG

RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE



ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie oklejonych krawędzi elementu. Możliwość uzyskania różnych promieni, dzięki specjalnym, profilowym ostrzom.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.



PRZYKŁAD PRACY

D mm	F mm	WPUSTY mm	I mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
75,5	20+2	6x2,5	25	1,5-2-3	4	■ GKG.755020025.00R	■ GKG.755020025.00L

CZĘŚCI ZAMIENNE

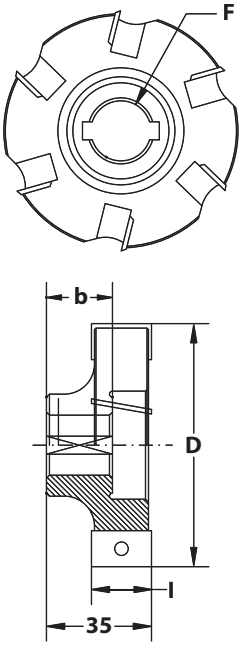
Płytka - RH 25x18,7x2	Płytka - LH 25x18,7x2	KLIN 23,5x10x7,5	ŚRUBA M6x14
KKG.25182.R	KKG.25182.L	L20.023.00	SM6.14

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GKH

RH | LH | Z6 | MEC | PŁYTKI WYMIENNE



ZASTOSOWANIE:
Fazowanie oklejonych krawędzi elementu.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.

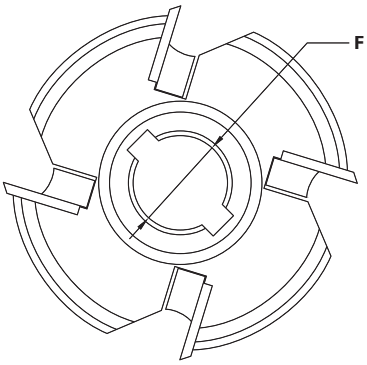
D mm	F mm	WPUSTY mm	l mm	b mm	Płytka	KLIN	ŚRUBA	SYMBOL RH	SYMBOL LH
70	20+2	6x2,5	20	22	20122	LKA.181275.0	SM6.16	■ GKH.070020020.00R	■ GKH.070020020.00L
80	20+2	6x2,5	20	22	20122	LKA.181275.0	SM6.16	■ GKH.080020020.00R	■ GKH.080020020.00L
80	20+2	6x2,5	30	22	30122	LKA.281275.0	SM6.16	■ GKH.080020030.00R	■ GKH.080020030.00L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

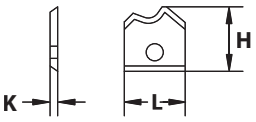
GKI

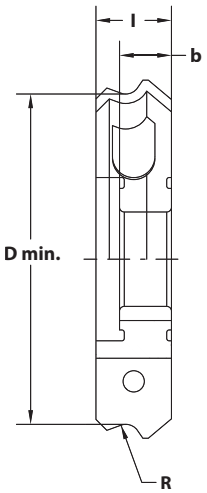
RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE



ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie oklejonych krawędzi elementu.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.





D min. mm	F mm	WPUSTY mm	I mm	b mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
70	20+2	6x2,5	16	11	1	4	GKI.070020016.10R	GKI.070020016.10L
70	20+2	6x2,5	16	11	2	4	GKI.070020016.20R	GKI.070020016.20L
70	20+2	6x2,5	16	11	3	4	GKI.070020016.30R	GKI.070020016.30L

CZĘŚCI ZAMIENNE

Płytka R1 - RH 16x17x2	Płytka R1 - LH 16x17x2	Płytka R2 - RH 16x17x2	Płytka R2 - LH 16x17x2
KKI.16172.R01R	KKI.16172.R01L	KKI.16172.R03R	KKI.16172.R02L

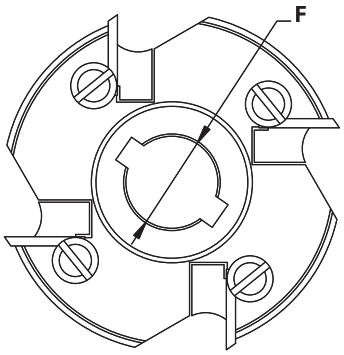
Płytka R3 - RH 16x17x2	Płytka R3 - LH 16x17x2	KLIN 13x16x6	ŚRUBA M6x14
KKI.16172.R03R	KKI.16172.R03L	LKE.013.00	SM6.14

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

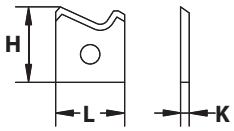
GKJ

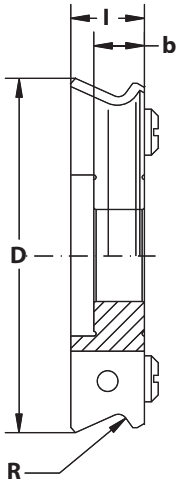
RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE



ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie oklejonych krawędzi elementu.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.





D mm	F mm	WPUSTY mm	I mm	b mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
77	20+2	6x2,5	16	11	2	4	■ GKJ.077020016.20R	■ GKJ.077020016.20L
77	20+2	6x2,5	16	11	3	4	■ GKJ.077020016.30R	■ GKJ.077020016.30L

CZĘŚCI ZAMIENNE

Płytka R2 - RH 16x17,5x2	Płytka R2 - LH 16x17,5x2	Płytka R3 - RH 16x17,5x2
KKJ.16172.R02R	KKJ.16172.R02L	KKJ.16172.R03R

Płytka R3 - LH 16x17,5x2	KLIN 13x12x7,5	ŚRUBA M6x14
KKJ.16172.R03L	LKA.181275.0	SM6.14

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

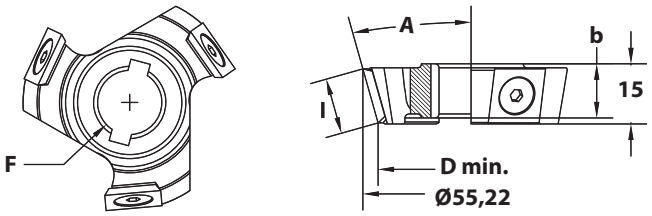
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

GKK

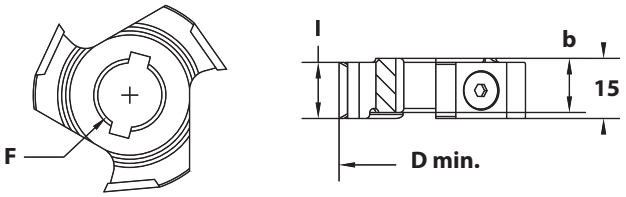
RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Fazowanie oklejonych krawędzi elementu.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.



D min. mm	F mm	WPUSTY mm	l mm	b mm	A	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
48	16+2	5x2,2	14	13,5	15	3	■ GKK.048016014.10R	■ GKK.048016014.10L



D min. mm	F mm	WPUSTY mm	l mm	b mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
48	16+2	5x2,2	14	13,5	3	■ GKK.048016014.00R	■ GKK.048016014.00L

CZĘŚCI ZAMIENNE

Płytka prosta 14x14x2	ŚRUBA M5x6
814204	SM5.06

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

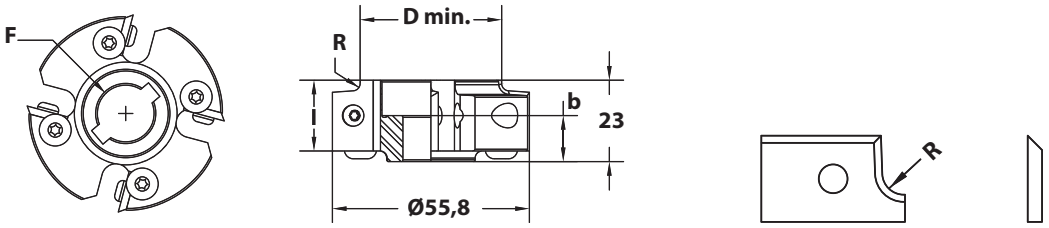
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

GKK

RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie oklejonych krawędzi elementu.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.



D min. mm	F mm	WPUSTY mm	I mm	b mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
40	16+2	5x2,2	20	13	2	4	■ GKK.040016020.20R	■ GKK.040016020.20L
40	16+2	5x2,2	20	13	3	4	■ GKK.040016020.30R	■ GKK.040016020.30L

CZĘŚCI ZAMIENNE

Płytka R2 - RH 12x20x2	Płytka R2 - LH 12x20x2	Płytka R3 - RH 12x20x2
KKK.20122.R02R	KKK.20122.R02L	KKK.20122.R03R

Płytka R3 - LH 12x20x2	ŚRUBA M3,5x6
KKK.20122.R03L	SM3.06s

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

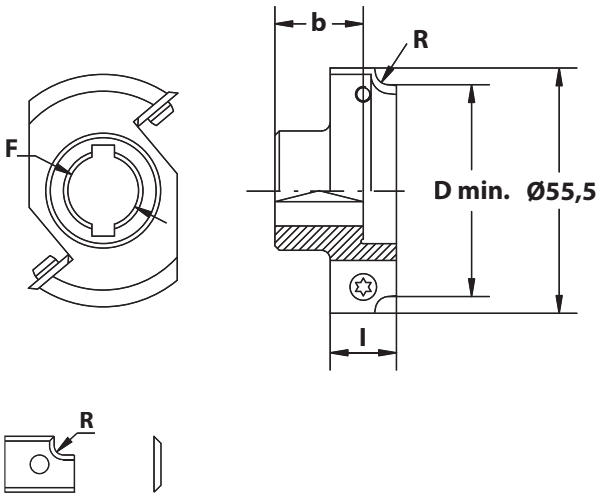
GKL



RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie lub fazowanie oklejonych krawędzi elementu.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.



D min. mm	F mm	WPUSTY mm	l mm	b mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
48	16+2	5x2,2	15	20	1	2	GKL.048016015.00R	GKL.048016015.00L
48	16+2	5x2,2	15	20	1,5	2	GKL.048016015.10R	GKL.048016015.10L
48	16+2	5x2,2	15	20	2	2	GKL.048016015.20R	GKL.048016015.20L
48	16+2	5x2,2	15	20	2,5	2	GKL.048016015.30R	GKL.048016015.30L
48	16+2	5x2,2	15	20	3	2	GKL.048016015.40R	GKL.048016015.40L
48	16+2	5x2,2	15	20	1	3	GKL.048016015.01R	GKL.048016015.01L
48	16+2	5x2,2	15	20	1,5	3	GKL.048016015.11R	GKL.048016015.11L
48	16+2	5x2,2	15	20	2	3	GKL.048016015.21R	GKL.048016015.21L
48	16+2	5x2,2	15	20	2,5	3	GKL.048016015.31R	GKL.048016015.31L
48	16+2	5x2,2	15	20	3	3	GKL.048016015.41R	GKL.048016015.41L

CZĘŚCI ZAMIENNE

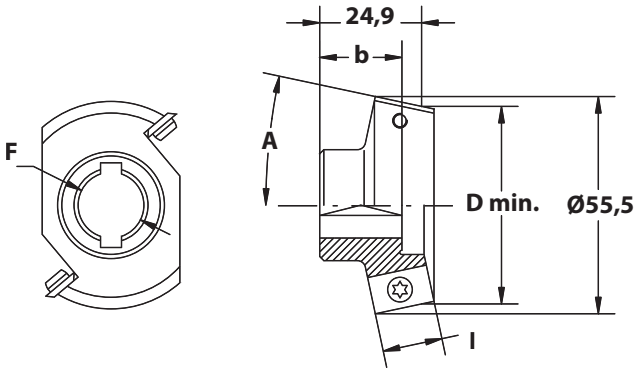
Płytka R1 - RH 15x12x1,5	Płytka R1 - LH 15x12x1,5	Płytka R1,5 - RH 15x12x1,5	Płytka R1,5 - LH 15x12x1,5	Płytka R2 - RH 15x12x1,5
KKL.151215.R01R	KKL.151215.R01L	KKL.151215.R15R	KKL.151215.R15L	KKL.151215.R02R

Płytka R2 - LH 15x12x1,5	Płytka R2,5 - RH 15x12x1,5	Płytka R2,5 - LH 15x12x1,5	Płytka R3 - RH 15x12x1,5	Płytka R3 - LH 15x12x1,5
KKL.151215.R02L	KKL.151215.R25R	KKL.151215.R25L	KKL.151215.R03R	KKL.151215.R03L

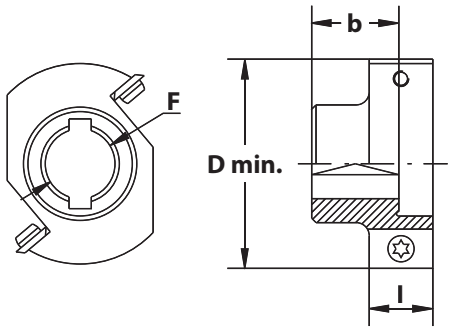
ŚRUBA M3,5x6
SM3.06sa

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice do okleiniarek



D min. mm	F mm	WPUSTY mm	l mm	b mm	A	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
48	16+2	5x2,2	14,6	20	12°	2	■ GKL.048016146.00R	■ GKL.048016146.00L
48	16+2	5x2,2	14,6	20	12°	3	■ GKL.048016146.10R	■ GKL.048016146.10L



D min. mm	F mm	WPUSTY mm	l mm	b mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
48	16+2	5x2,2	14,6	20	2	■ GKL.048016146.20R	■ GKL.048016146.20L
48	16+2	5x2,2	14,6	20	3	■ GKL.048016146.30R	■ GKL.048016146.30L

CZĘŚCI ZAMIENNE

Płytka 15x9x1,5	ŚRUBA M5x6
KKL.150915.0	SM5.06

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

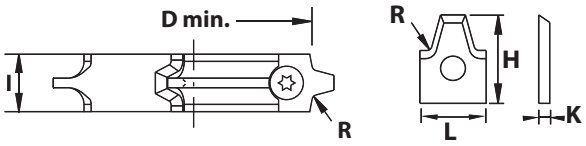
GKM



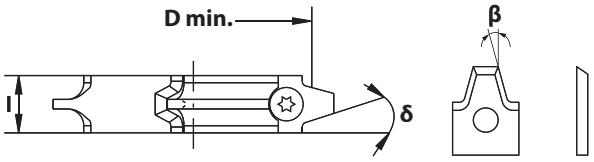
RH LH | Z3 | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie oklejonych krawędzi elementu.

DO MASZYN:
Okleiniarki jedno lub dwustronne.



D min. mm	F mm	I mm	R mm	Z	SYMBOL SYM
50	19+3+3	12	1,5	3	GKM.050019012.01S
50	19+3+3	12	2	3	GKM.050019012.02S
50	19+3+3	12	3	3	GKM.050019012.03S
50	19+3+3	12	4	3	GKM.050019012.04S
50	19+3+3	15	5	3	GKM.050019015.05S



D min. mm	F mm	I mm	δ	Z	SYMBOL SYM
50	19+3+3	12	15°	3	GKM.050019012.15S
50	19+3+3	12	45°	3	GKM.050019012.45S
50	19+3+3	12	30°	3	GKM.050019012.30S

CZĘŚCI ZAMIENNE

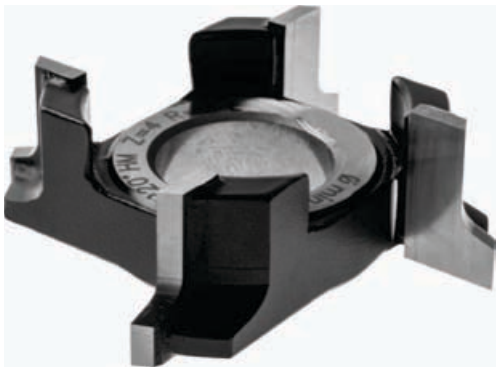
Płytka R1,5 12x20x2	Płytka R2 12x20x2	Płytka R3 12x20x2
KKM.12202.R15	KKM.12202.R02	KKM.12202.R03
Płytka R4 12x20x2	**Płytka R5 12x20x2**	**Płytka 30° 12x20x2**
KKM.12202.R04	KKM.12202.R05	KKM.12202.B30
Płytka 45° 12x20x2	**Płytka 60° 12x20x2**	**ŚRUBA M3,5x6**
KKM.12202.B45	KKM.12202.B60	SM3.06s

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GKP
BIMATIC

HM **RH** **LH** **RH LH**



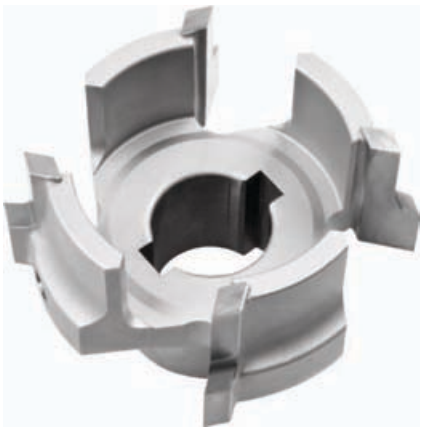
ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie krawędzi po okleinowaniu.

DO MASZYN:
Okleiniarki Bimatic.

D mm	I mm	F mm	Z	R mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
40	15	16	4	2	■ GKP.040016015.42R	■ GKP.040016015.42L
40	15	16	4	3	■ GKP.040016015.43R	■ GKP.040016015.43L
50	14	10	6	2	■ GKP.050014010.62R	■ GKP.050014010.62L
65	14	10	6	2	■ GKP.065014010.62R	■ GKP.065014010.62L
65	14	10	6	3	■ GKP.065014010.63R	■ GKP.065014010.63L
40	15	16	3	2	■ GKP.040016015.32R	■ GKP.040016015.32L
40	15	16	3	3	■ GKP.040016015.33R	■ GKP.040016015.33L

GKN
SCM

HM **RH** **LH**



ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie krawędzi po okleinowaniu.

DO MASZYN:
Okleiniarki SCM.

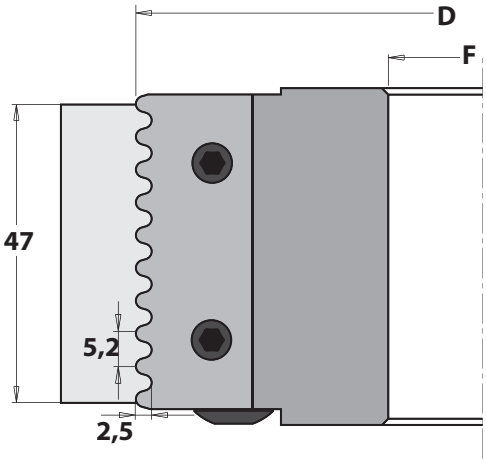
D mm	I mm	F mm	Z	R mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
47,93	36,5	16+2 (DKN)	4	2	■ GKN.047016XXX.02R	■ GKN.047016XXX.02L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

694.008





MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania połączeń z idealnym wykończeniem powierzchni.

DANE TECHNICZNE:
- para profilowych noży
- aluminiowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.

D mm	F mm	Z	RPM	SYMBOL
105	30	2	7300 - 11500	694.008.30
105	31,75	2	7300 - 11500	694.008.31
105	35	2	7300 - 11500	694.008.35
105	40	2	7300 - 11500	694.008.40
105	50	2	7300 - 11500	694.008.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

x2			
695.008.01	695.999.49	990.066.00	991.067.00

OPCJONALNIE

Pierścień prowadzący Ø 50x2,6x30 mm	Pierścień prowadzący Ø 50x2,6x31,75 mm	Pierścień prowadzący Ø 55x2,6x35 mm
695.998.2630	695.998.2631	695.998.2635

Pierścień prowadzący Ø 60x2,6x40 mm	Pierścień prowadzący Ø 70x2,6x50 mm
695.998.2640	695.998.2650

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

694.009

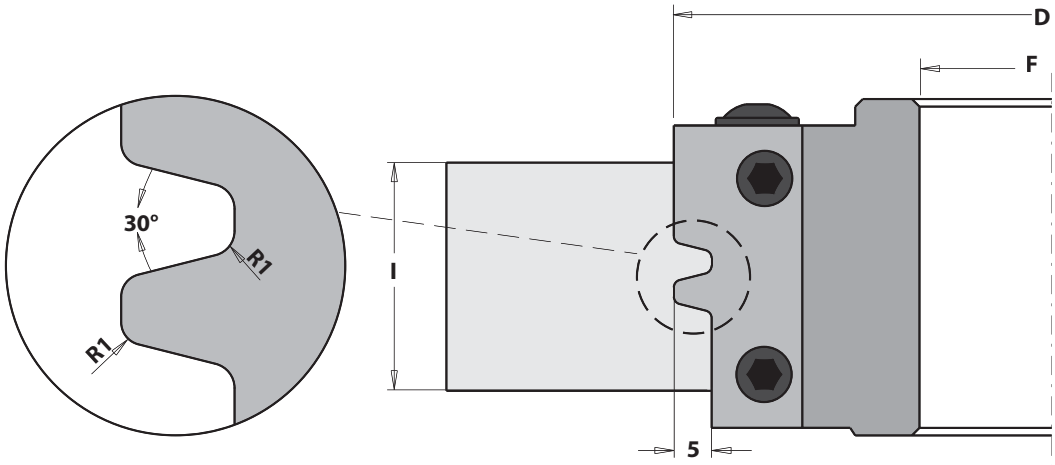


MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania połączeń z idealnym wykończeniem powierzchni.

DANE TECHNICZNE:
- para profilowych noży
- aluminiowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.



D mm	F mm	I mm	Z	RPM	SYMBOL
100	30	15 - 38	2	7500 - 12500	694.009.30
100	31,75	15 - 38	2	7500 - 12500	694.009.31
100	35	15 - 38	2	7500 - 12500	694.009.35
120	40	15 - 38	2	6400 - 10500	694.009.40
120	50	15 - 38	2	6400 - 10500	694.009.50

CZĘŚCI ZAMIENNE

x 2			
695.009.01	695.999.38	990.064.00	991.064.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

694.011

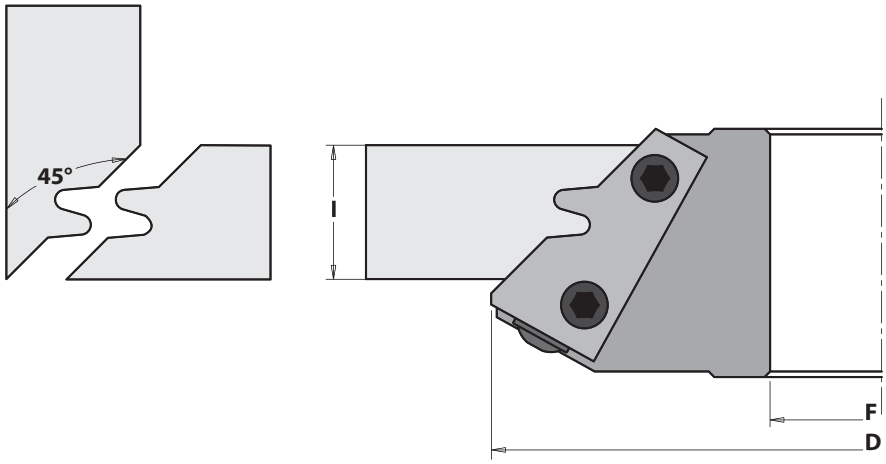


MAN | Z2 | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania połączeń pod kątem 45° z idealnym wykończeniem powierzchni.

DANE TECHNICZNE:
- para profilowych noży
- aluminiowy korpus

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki.



D mm	F mm	I mm	Z	RPM	SYMBOL
140	30	14 - 26	2	5500 - 9500	694.011.30
140	31,75	14 - 26	2	5500 - 9500	694.011.31
140	35	14 - 26	2	5500 - 9500	694.011.35
140	40	14 - 26	2	5500 - 9500	694.011.40
150	50	14 - 26	2	5100 - 8800	694.011.50

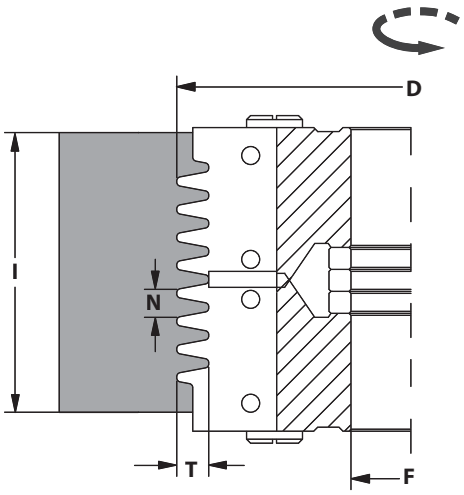
CZĘŚCI ZAMIENNE

x 2			
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

G29



RH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

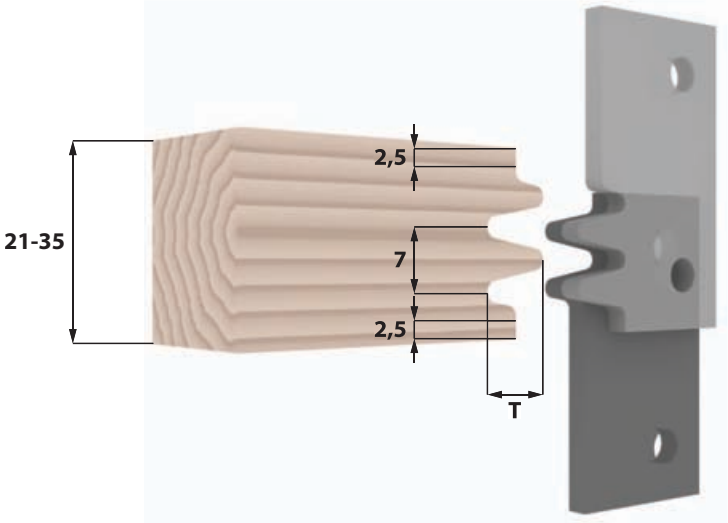
ZASTOSOWANIE:
Regulowana głowica do wykonywania połączeń na wczepy. Głębokości wczepu to 8 lub 12 mm.

DO MASZYN:
Strugarki, frezarki dolnowrzecionowe.

D mm	F mm	I mm	N mm	T mm	LICZBA ŁĄCZEŃ	SYMBOL
140	35	21-35	7	8	2-4	G29.140035035.000
140	35	28-49	7	8	3-6	G29.140035049.000
140	35	42-70	7	8	4-8	G29.140035070.000
140	40	21-35	7	8	2-4	G29.140040035.000
140	40	28-49	7	8	3-6	G29.140040049.000
140	40	42-70	7	8	4-8	G29.140040070.000
140	35	21-35	7	12	2-4	G29.140035035.100
140	35	28-49	7	12	3-6	G29.140035049.100
140	35	42-70	7	12	4-8	G29.140035070.100
140	40	21-35	7	12	2-4	G29.140040035.100
140	40	28-49	7	12	3-6	G29.140040049.100
140	40	42-70	7	12	4-8	G29.140040070.100

CZĘŚCI ZAMIENNE

KLIN 38x12x7,5	ŚRUBA SM6.16
L29.038012075.000	SM6.16

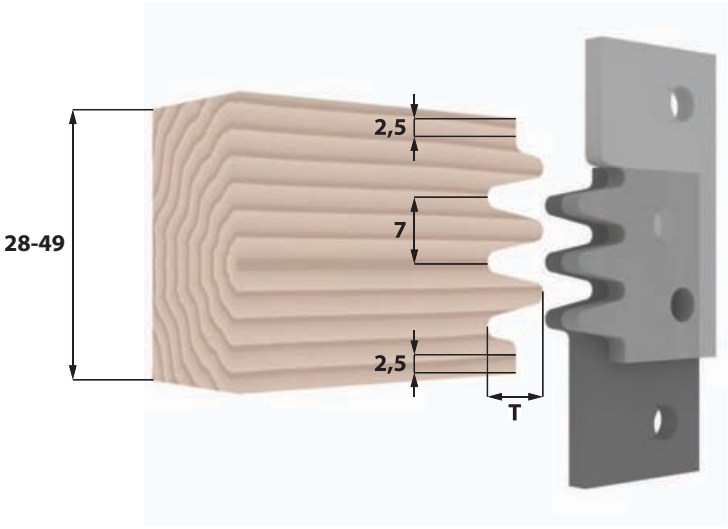


PŁYTKA 40x25x2	PŁYTKA 40x30x2
T = 8 mm	T = 12 mm
K29.40252.A1	K29.40252.D1

PŁYTKA 40x25x2	PŁYTKA 40x30x2
T = 8 mm	T = 12 mm
K29.40252.A2	K29.40252.D2

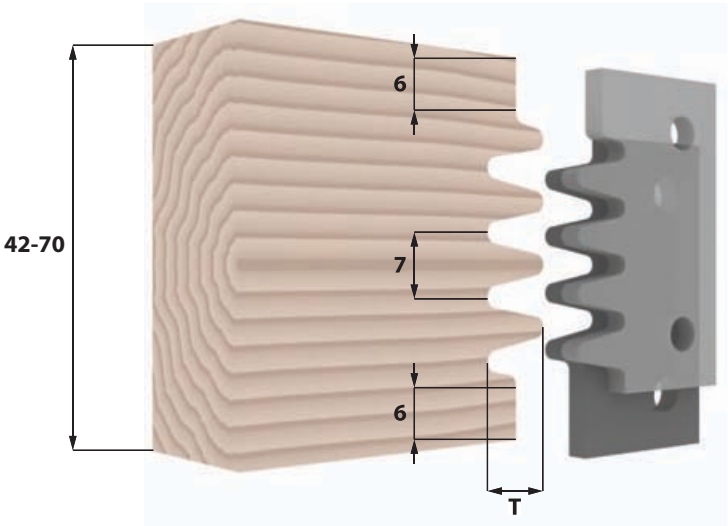
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice do łączeń



PŁYTKA 40x25x2	PŁYTKA 40x30x2
T = 8 mm	T = 12 mm
K29.40252.B1	K29.40252.E1

PŁYTKA 40x25x2	PŁYTKA 40x30x2
T = 8 mm	T = 12 mm
K29.40252.B2	K29.40252.E2



PŁYTKA 40x25x2	PŁYTKA 40x30x2
T = 8 mm	T = 12 mm
K29.40252.C1	K29.40252.F1

PŁYTKA 40x30x2	PŁYTKA 40x30x2
T = 8 mm	T = 12 mm
K29.40252.F1	K29.40252.F2

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

G28

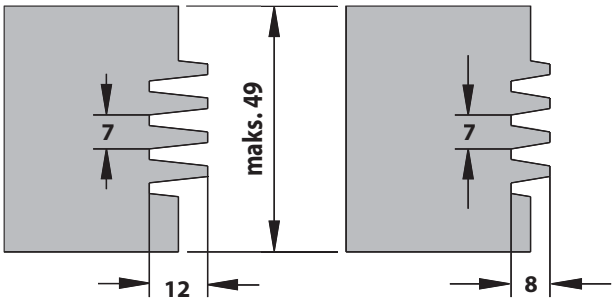


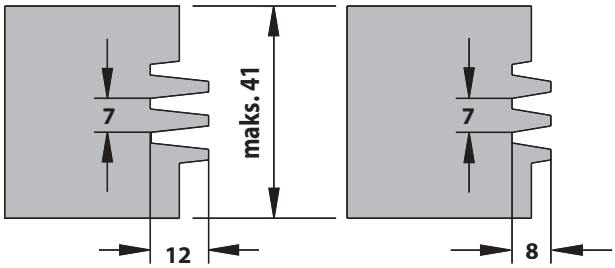
RH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

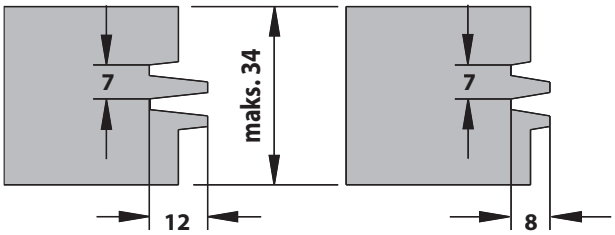
ZASTOSOWANIE:
Głowica do wykonywania połączeń na wczepy. Głębokości wczepu to 8 mm lub 12 mm.

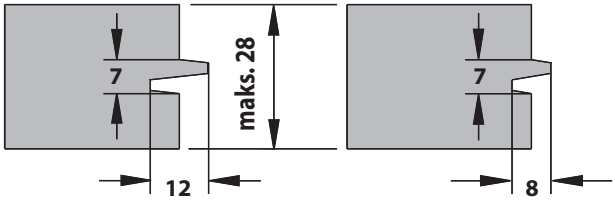
DO MASZYN:
Strugarki, frezarki dolnowrzecionowe.

D mm	F mm	I mm	T mm	LICZBA ŁĄCZEŃ	SYMBOL
140	35	30	8	1	G28.140035030.000
140	35	30	12	1	G28.140035030.100
140	35	35	8	2	G28.140035035.000
140	35	35	12	2	G28.140035035.100
140	35	42	8	3	G28.140035042.000
140	35	42	12	3	G28.140035042.100
140	35	50	8	4	G28.140035050.000
140	35	50	12	4	G28.140035050.100
140	40	30	8	1	G28.140040030.000
140	40	30	12	1	G28.140040030.100
140	40	35	8	2	G28.140040035.000
140	40	35	12	2	G28.140040035.100
140	40	42	8	3	G28.140040042.000
140	40	42	12	3	G28.140040042.100
140	40	50	8	4	G28.140040050.000
140	40	50	12	4	G28.140040050.100



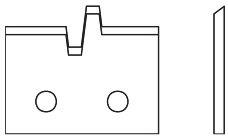






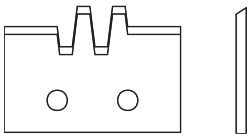
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Głowice do łączeń



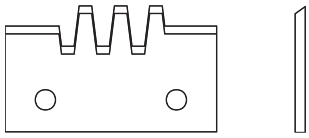
CZĘŚCI ZAMIENNE (liczba łączeń - 1)

PŁYTKA T = 8 30x25x2	PŁYTKA T = 12 30x30x2	KLIN 28x12x7,5	ŚRUBA SM6.16
K28.30252.081	K28.30302.121	LKA.281275.0	SM6.16



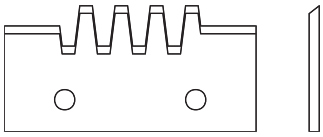
CZĘŚCI ZAMIENNE (liczba łączeń - 2)

PŁYTKA T = 8 35x30x2	PŁYTKA T = 12 35x30x2	KLIN 28x12x7,5	ŚRUBA SM6.16
K28.35252.082	K28.30302.122	LKA.281275.0	SM6.16



CZĘŚCI ZAMIENNE (liczba łączeń - 3)

PŁYTKA T = 8 42x25x2	PŁYTKA T = 12 42x28x2	KLIN 38x12x7,5	ŚRUBA SM6.16
K28.42252.083	K28.42282.123	L28.381275.0	SM6.16



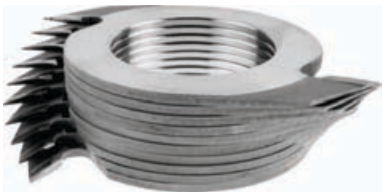
CZĘŚCI ZAMIENNE (liczba łączeń - 4)

PŁYTKA T = 8 50x25x2	PŁYTKA T = 12 50x30x2	KLIN 48x12x7,5	ŚRUBA SM6.16
K28.50252.084	K28.50302.124	L38.481275.0	SM6.16

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

GLA



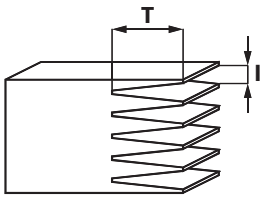


HM **Z2** **Z4** **RH LH**

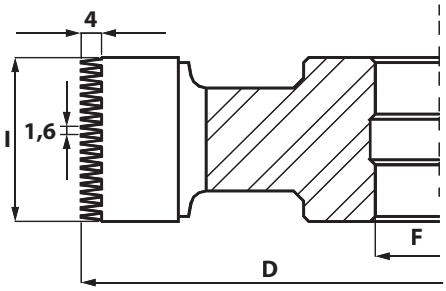
ZASTOSOWANIE:
Poprzeczne łączenie materiału.

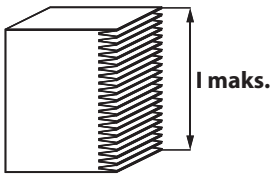
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	Z	T mm	SYMBOL
160	40	4	2	12	GLA.160040004.212
160	50	4	2	9	GLA.160050004.209
160	70	4	2	7	GLA.160070004.207
160	40	10	2	12	GLA.160040010.212
160	50	10	2	9	GLA.160050010.209
160	70	10	2	7	GLA.160070010.207
160	40	4	4	12	GLA.160040004.412
160	50	4	4	9	GLA.160050004.409
160	40	10	4	12	GLA.160040010.412
160	50	10	4	9	GLA.160050010.409



GL1





HSS **Z4** **RH LH**

ZASTOSOWANIE:
Poprzeczne łączenie materiału.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	I maks. mm	SYMBOL
120	**30**/40	21,2	18,4	GL1.1200**30**212.000
120	**30**/40	32,4	29,6	GL1.1200**30**324.000
120	**30**/40	42	39,2	GL1.1200**30**042.000
140	**30**/40	21,2	18,4	GL1.1400**30**212.000
140	**30**/40	32,4	29,6	GL1.1400**30**324.000
140	**30**/40	42	39,2	GL1.1400**30**042.000

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

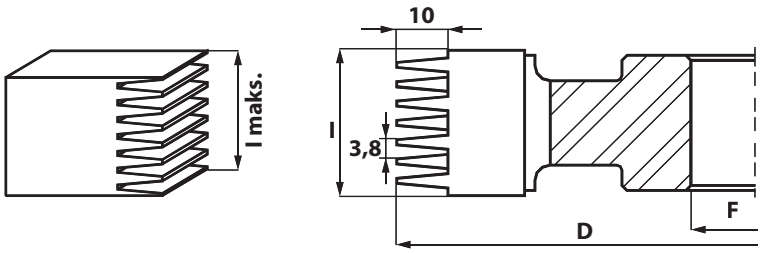
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

GL2

HSS **Z4** **RH LH**

ZASTOSOWANIE:
Poprzeczne łączenie materiału. Wysokość robocza pojedynczego frezu to 28,6 mm. Większe wysokości robocze uzyskuje się łącząc frezy w zestawy.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.



D mm	F mm	l mm	l maks. mm	ILOŚĆ FREZÓW	SYMBOL
120	**30**/40/60	28,6	24,7	1	GL2.1200**30**286.000
120	**30**/40/60	55,2	51,3	2	GL2.1200**30**552.000
120	**30**/40/60	81,8	77,9	3	GL2.1200**30**818.000
120	**30**/40/60	108,4	104,5	4	GL2.1200**30**108.000
120	**30**/40/60	135	131,1	5	GL2.1200**30**135.000
120	**30**/40/60	161,6	157,7	6	GL2.1200**30**161.000
120	**30**/40/60	188,2	184,3	7	GL2.1200**30**188.000
120	**30**/40/60	214,8	210,9	8	GL2.1200**30**214.000
140	**30**/40/60	28,6	24,7	1	GL2.1400**30**286.000
140	**30**/40/60	55,2	51,3	2	GL2.1400**30**552.000
140	**30**/40/60	81,8	77,9	3	GL2.1400**30**818.000
140	**30**/40/60	108,4	104,5	4	GL2.1400**30**108.000
140	**30**/40/60	135	131,1	5	GL2.1400**30**135.000
140	**30**/40/60	161,6	157,7	6	GL2.1400**30**161.000
140	**30**/40/60	188,2	184,3	7	GL2.1400**30**188.000
140	**30**/40/60	214,8	210,9	8	GL2.1400**30**214.000
160	**30**/40/60	28,6	24,7	1	GL2.1600**30**286.000
160	**30**/40/60	55,2	51,3	2	GL2.1600**30**552.000
160	**30**/40/60	81,8	77,9	3	GL2.1600**30**818.000
160	**30**/40/60	108,4	104,5	4	GL2.1600**30**108.000
160	**30**/40/60	135	131,1	5	GL2.1600**30**135.000
160	**30**/40/60	161,6	157,7	6	GL2.1600**30**161.000
160	**30**/40/60	188,2	184,3	7	GL2.1600**30**188.000
160	**30**/40/60	214,8	210,9	8	GL2.1600**30**214.000
250	**30**/40/60	28,6	24,7	1	GL2.2500**30**286.000
250	**30**/40/60	55,2	51,3	2	GL2.2500**30**552.000
250	**30**/40/60	81,8	77,9	3	GL2.2500**30**818.000
250	**30**/40/60	108,4	104,5	4	GL2.2500**30**108.000
250	**30**/40/60	135	131,1	5	GL2.2500**30**135.000
250	**30**/40/60	161,6	157,7	6	GL2.2500**30**161.000
250	**30**/40/60	188,2	184,3	7	GL2.2500**30**188.000
250	**30**/40/60	214,8	210,9	8	GL2.2500**30**214.000

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

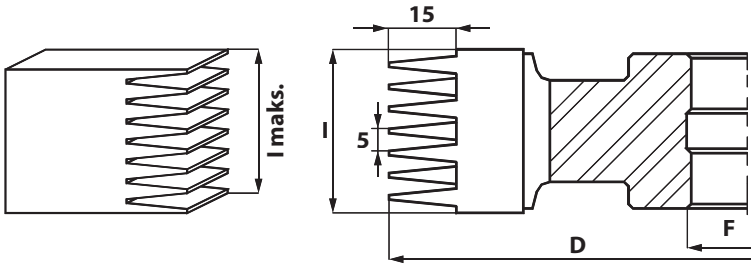
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

GL3

HSS **Z4** **RH LH**

ZASTOSOWANIE:
Poprzeczne łączenie materiału. Frezy mogą pracować w zestawach.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.



D mm	F mm	l mm	l maks. mm	ILOŚĆ FREZÓW	SYMBOL
125	**30**/40/60	37	32,5	1	GL3.125030037.000
125	**30**/40/60	72	67,5	2	GL3.125030072.000
125	**30**/40/60	107	102,5	3	GL3.125030107.000
125	**30**/40/60	142	137,5	4	GL3.125030142.000
125	**30**/40/60	177	172,5	5	GL3.125030177.000
140	**30**/40/60	37	32,5	1	GL3.140030037.000
140	**30**/40/60	72	67,5	2	GL3.140030072.000
140	**30**/40/60	107	102,5	3	GL3.140030107.000
140	**30**/40/60	142	137,5	4	GL3.140030142.000
140	**30**/40/60	177	172,5	5	GL3.140030177.000
160	**30**/40/60	37	32,5	1	GL3.160030037.000
160	**30**/40/60	72	67,5	2	GL3.160030072.000
160	**30**/40/60	107	102,5	3	GL3.160030107.000
160	**30**/40/60	142	137,5	4	GL3.160030142.000
160	**30**/40/60	177	172,5	5	GL3.160030177.000
250	**30**/40/60	37	32,5	1	GL3.250030037.000
250	**30**/40/60	72	67,5	2	GL3.250030072.000
250	**30**/40/60	107	102,5	3	GL3.250030107.000
250	**30**/40/60	142	137,5	4	GL3.250030142.000
250	**30**/40/60	177	172,5	5	GL3.250030177.000

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

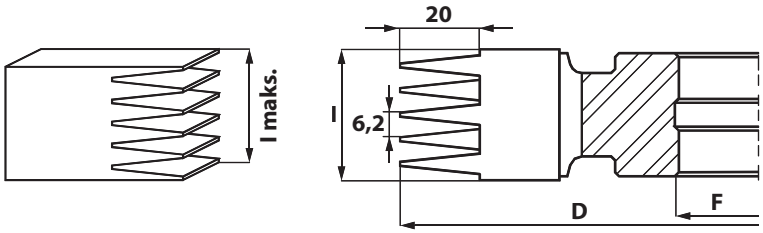
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

GL4

HSS **Z4** **RH LH**

ZASTOSOWANIE:
Poprzeczne łączenie materiału.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.



D mm	F mm	l mm	l maks. mm	ILOŚĆ FREZÓW	SYMBOL
140	**30**/40/60	45,4	40,3	1	GL4.1400**30**454.000
140	**30**/40/60	88,8	83,7	2	GL4.1400**30**888.000
140	**30**/40/60	132,2	127,1	3	GL4.1400**30**132.000
140	**30**/40/60	175,6	170,5	4	GL4.1400**30**175.000
140	**30**/40/60	219	213,9	5	GL4.1400**30**219.000
140	**30**/40/60	262,4	257,3	6	GL4.1400**30**262.000
160	**30**/40/60	45,4	40,3	1	GL4.1600**30**454.000
160	**30**/40/60	88,8	83,7	2	GL4.1600**30**888.000
160	**30**/40/60	132,2	127,1	3	GL4.1600**30**132.000
160	**30**/40/60	175,6	170,5	4	GL4.1600**30**175.000
160	**30**/40/60	219	213,9	5	GL4.1600**30**219.000
160	**30**/40/60	262,4	257,3	6	GL4.1600**30**262.000
250	**30**/40/60	45,4	40,3	1	GL4.2500**30**454.000
250	**30**/40/60	88,8	83,7	2	GL4.2500**30**888.000
250	**30**/40/60	132,2	127,1	3	GL4.2500**30**132.000
250	**30**/40/60	175,6	170,5	4	GL4.2500**30**175.000
250	**30**/40/60	219	213,9	5	GL4.2500**30**219.000
250	**30**/40/60	262,4	257,3	6	GL4.2500**30**262.000

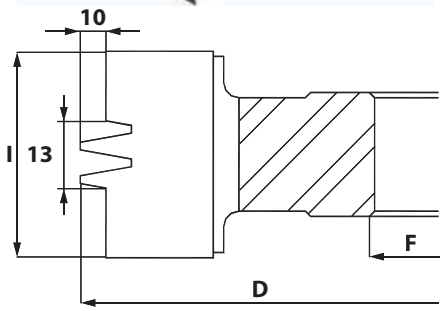
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

G28

HSS Z4 RH





ZASTOSOWANIE:
Wzdłużne i poprzeczne łączenie materiału.

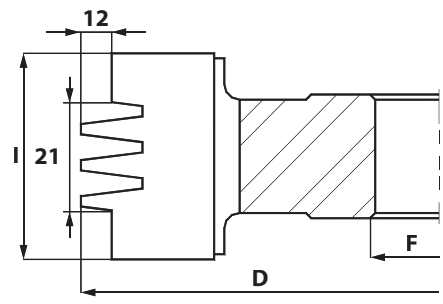
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	l mm	SYMBOL
120	**40**/50	40	■ G28.120040040.000
120	**40**/50	50	■ G28.120040050.000
120	**40**/50	60	■ G28.120040060.000
140	**40**/50	40	■ G28.140040040.300
140	**40**/50	50	■ G28.140040050.300
140	**40**/50	60	■ G28.140040060.000

G28

HSS Z4 RH





ZASTOSOWANIE:
Wzdłużne i poprzeczne łączenie materiału.

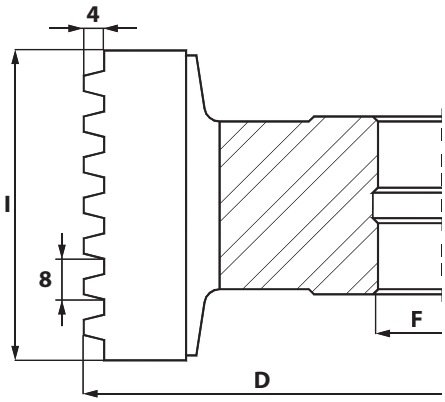
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	l mm	SYMBOL
120	**40**/50	40	■ G28.120040040.100
120	**40**/50	50	■ G28.120040050.100
120	**40**/50	60	■ G28.120040060.100
140	**40**/50	40	■ G28.140040040.200
140	**40**/50	50	■ G28.140040050.200
140	**40**/50	60	■ G28.140040060.100

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GL5



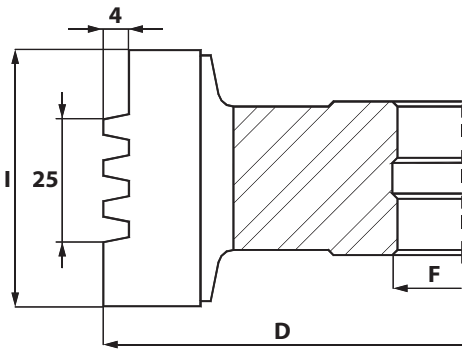
HSS **Z4** **RH**

ZASTOSOWANIE:
Wzdłużne łączenie materiału.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	SYMBOL
120	**40**/50	46	■ GL5.120**40**046.000
120	**40**/50	62	■ GL5.120**40**062.000
120	**40**/50	78	■ GL5.120**40**078.000
120	**40**/50	94	■ GL5.120**40**094.000
120	**40**/50	110	■ GL5.120**40**110.000
140	**40**/50	46	■ GL5.140**40**046.000
140	**40**/50	62	■ GL5.140**40**062.000
140	**40**/50	78	■ GL5.140**40**078.000
140	**40**/50	94	■ GL5.140**40**094.000
140	**40**/50	110	■ GL5.140**40**110.000

GL6



HM **HSS** **Z4** **RH**

ZASTOSOWANIE:
Wzdłużne łączenie materiału.

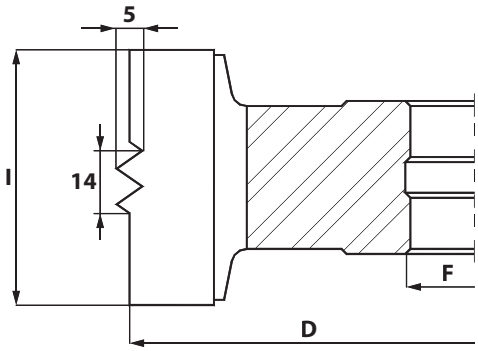
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
125	**40**/50	40	■ GL6.1250**40**040.000	■ GL6.1250**40**040.100
125	**40**/50	50	■ GL6.1250**40**050.000	■ GL6.1250**40**050.100
125	**40**/50	60	■ GL6.1250**40**060.000	■ GL6.1250**40**060.100
140	**40**/50	40	■ GL6.1400**40**040.000	■ GL6.1400**40**040.100
140	**40**/50	50	■ GL6.1400**40**050.000	■ GL6.1400**40**050.100
140	**40**/50	60	■ GL6.1400**40**060.000	■ GL6.1400**40**060.100

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GL7



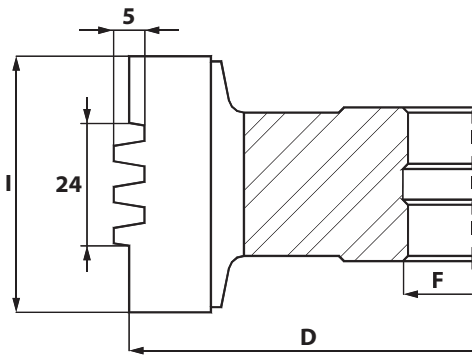
HSS **Z4** **RH**

ZASTOSOWANIE:
Wzdłużne łączenie materiału.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	l mm	SYMBOL
125	**40**/50	30	■ GL7.1250**40**030.000
125	**40**/50	40	■ GL7.1250**40**040.000
125	**40**/50	50	■ GL7.1250**40**050.000
140	**40**/50	30	■ GL7.1400**40**030.000
140	**40**/50	40	■ GL7.1400**40**040.000
140	**40**/50	50	■ GL7.1400**40**050.000

G28



HM **HSS** **Z4** **RH**

ZASTOSOWANIE:
Wzdłużne łączenie materiału.

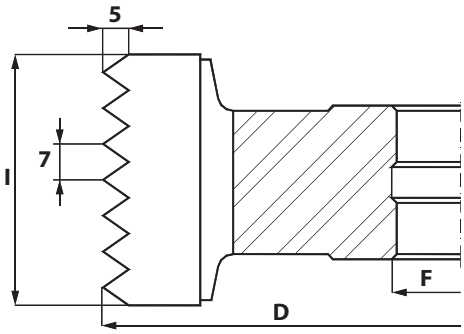
DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	l mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
125	**40**/50	30	■ G28.1250**40**030.000	■ G28.1250**40**030.100
125	**40**/50	40	■ G28.1250**40**040.000	■ G28.1250**40**040.100
125	**40**/50	55	■ G28.1250**40**055.000	■ G28.1250**40**055.100
140	**40**/50	30	■ G28.1400**40**030.200	■ G28.1400**40**030.300
140	**40**/50	40	■ G28.1400**40**040.000	■ G28.1400**40**040.100
140	**40**/50	55	■ G28.1400**40**055.000	■ G28.1400**40**055.100

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GL8



HSS **Z4** **RH**

ZASTOSOWANIE:
Wzdłużne łączenie materiału.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	SYMBOL
125	**40**/50	35	■ GL8.125040035.000
125	**40**/50	40	■ GL8.125040040.000
125	**40**/50	45	■ GL8.125040045.000
125	**40**/50	50	■ GL8.125040050.000
125	**40**/50	55	■ GL8.125040055.000
125	**40**/50	60	■ GL8.125040060.000
125	**40**/50	80	■ GL8.125040080.000
140	**40**/50	35	■ GL8.140040035.000
140	**40**/50	40	■ GL8.140040040.000
140	**40**/50	45	■ GL8.140040045.000
140	**40**/50	50	■ GL8.140040050.000
140	**40**/50	55	■ GL8.140040055.000
140	**40**/50	60	■ GL8.140040060.000
140	**40**/50	80	■ GL8.140040080.000

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GC1



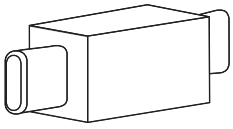
Z6+3 **RH** **LH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:
- 6+3 ostrza tnące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:
Do tworzenia czopów łączeniowych.

MASZYNY:
Do użytku na maszynach CNC.

UWAGI:
Narzędzia do czopowania znajdują się również w dziale FREZY TRZPIENIOWE.



PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA

FREZ DO CZOPOWANIA PŁYTKI WYMIENNE - CNC

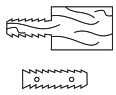
D mm	D¹ mm	l mm	l¹ mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
60	76	11-35	30	6+3	■ GC1.076MP1035.P0R	■ GC1.076MP1035.P0L
70	89	11-35	30	6+3	■ GC1.089MP1035.P0R	■ GC1.089MP1035.P0L

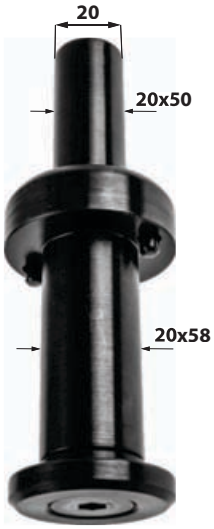
CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA RH 25x20x2,5	PŁYTKA RH 30x9x1,5	PŁYTKA 10x10x1,5	PŁYTKA LH 25x20x2,5	PŁYTKA LH 30x9x1,5
KC1.252025.R	KC1.300915.R	KC1.101015.0	KC1.252025.L	KC1.300915.L

CZĘŚCI OPCJONALNE

PŁYTKA RH 30x9x1,5	PŁYTKA LH 30x9x1,5
KC1.300915.RA	KC1.300915.LA





UCHWYT

S mm	SYMBOL
20x50	■ MP1.04.AZ5

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GC2



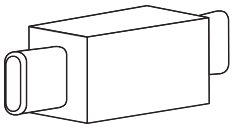
HM | Z6+3 | RH | LH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- 6+3 ostrza tnące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:
Do tworzenia czopów łączeniowych.

MASZYNY:
Do użytku na czopiarkach.

UWAGI:
Narzędzia do czopowania znajdują się również w dziale FREZY TRZPIENIOWE.



PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA

FREZ DO CZOPOWANIA PŁYTKI WYMIENNE

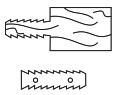
D mm	D¹ mm	I mm	I¹ mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
90	150	11-40	30	6+3	■ GC2.150000040.00R	■ GC2.150000040.00L

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 50x12x1,7	PŁYTKA 30x25x2	PŁYTKA 14x14x2
KC2.501217.0	KC2.30252.0	KC2.14142.0

CZĘŚCI OPCJONALNE

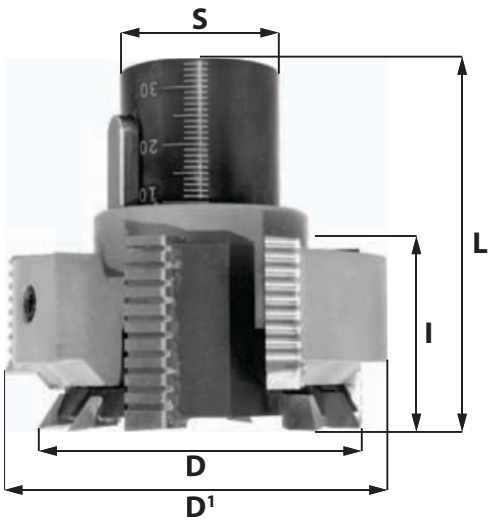
PŁYTKA 50x12x1,7
KC2.501217.1



■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GC1

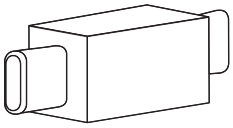


HM RH LH MEC

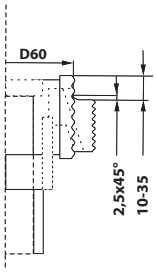
ZASTOSOWANIE:
Do tworzenia czopów łączeniowych. Głębokość czopa może być regulowana. Głowice tego typu należy montować na odpowiednim uchwycie (zobacz dół strony).

MASZYNY:
Do użytku na maszynach CNC.

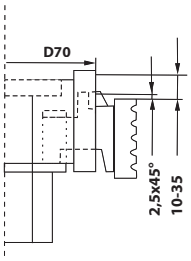
UWAGI:
Narzędzia do czopowania znajdują się również w dziale FREZY TRZPIENIOWE.



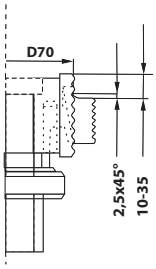
PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA



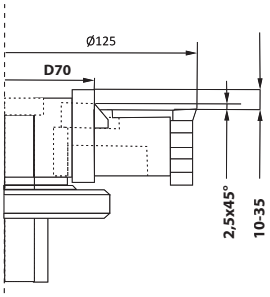
D=60/80
TYP A



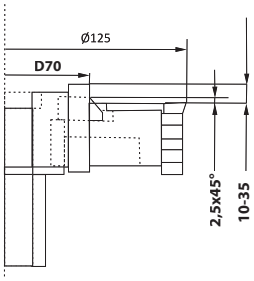
D=70/104
TYP B



D=70/89
TYP C



D=70/125
TYP D



D=70/125
TYP E

D mm	D¹ mm	I mm	Z	V	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH
60	80	10-35	3+3	6	A	■ GC1.080MP1035.00R	■ GC1.080MP1035.00L
70	104	10-35	3+3	6	B	■ GC1.104MP1035.00R	■ GC1.104MP1035.00L
70	89	10-35	3+3	6	C	■ GC1.089MP1035.00R	■ GC1.089MP1035.00L
70	125	10-35	3+3	6	D	■ GC1.125MP1035.00R	■ GC1.125MP1035.00L
70	125	10-35	3+3	6	E	■ GC1.125MP1035.01R	■ GC1.125MP1035.01L



UCHWYT

S mm	SYMBOL
20x50	■ MP1.04.AZ5

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GC3

HM | **Z3+6** | **RH** | **LH** | **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:
- 3+6 ostrza tnące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:
Do tworzenia czopów łączeniowych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.





FREZ DO CZOPOWANIA PŁYTKI WLUTOWANE

D mm	D¹ mm	I mm	Z	SYMBOL
90	220	11,5-45	3+6	■ GC3.220000045.00R
90	130	11,5-45	3+6	■ GC3.130000045.00R
90	150	11,5-45	3+6	■ GC3.150000045.00R
70	125	10-35	3+6	■ GC3.125000035.00R

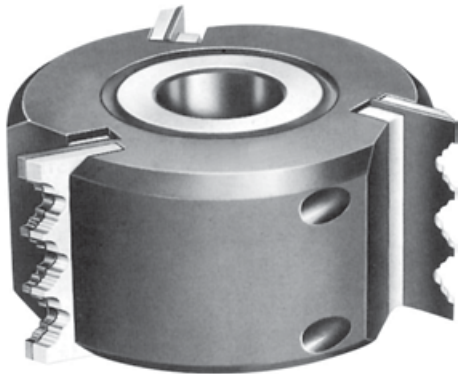
FREZ DO CZOPOWANIA PŁYTKI WYMIENNE

D mm	D¹ mm	I mm	S mm	SYMBOL
60	100	11-35	20x50	■ GC3.100MP1035.P0R

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

G01

Z3 | RH | PŁYTKI WYMIENNE



ZASTOSOWANIE:
Głowice z możliwością wykonania płytek wg specyfikacji klienta. Dodatkowa podpora za płytką skrawającą chroni ją podczas pracy. Podpory również muszą być profilowane. Maksymalna głębokość profilu do 13 mm.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	SYMBOL
114	35	30	■ G01.114035030.000
114	35	40	■ G01.114035040.000
114	35	60	■ G01.114035060.000
114	35	80	■ G01.114035080.000
114	40	30	■ G01.114040030.000
114	40	40	■ G01.114040040.000
114	40	60	■ G01.114040060.000
114	40	80	■ G01.114040080.000

CZĘŚCI ZAMIENNE - NOŻE

L mm	H mm	K mm	T maks. mm	SYMBOL do profilowania	SYMBOL wyprofilowane
30	30	2	13	KPB.30302.0	KPB.30302.1
40	30	2	13	KPB.40302.0	KPB.40302.1
60	30	2	13	KPB.60302.0	KPB.60302.1
80	30	2	13	KPB.80302.0	KPB.80302.1

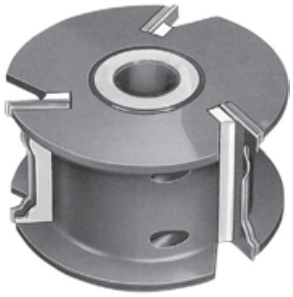
CZĘŚCI ZAMIENNE - PŁYTKI PODPOROWE

L mm	H mm	K mm	T maks. mm	SYMBOL do profilowania	SYMBOL wyprofilowane
30	28	5	13	LPB.30285.0	LPB.30285.1
40	28	5	13	LPB.40285.0	LPB.40285.1
60	28	5	13	LPB.60285.0	LPB.60285.1
80	28	5	13	LPB.80285.0	LPB.80285.1

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

G02



Z3 **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

ZASTOSOWANIE:
Głowice z możliwością wykonania płytek wg specyfikacji klienta. Dodatkowa podpora za płytką skrawającą chroni ją podczas pracy. Podpory również muszą być profilowane. Specjalnie podfrezowany korpus daje dodatkowe podparcie na końcach płytki, co pozwala na głębsze jej profilowanie.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	SYMBOL
114	35	40	G02.114035040.000
114	35	60	G02.114035060.000
114	35	80	G02.114035080.000
114	40	40	G02.114040040.000
114	40	60	G02.114040060.000
114	40	80	G02.114040080.000

CZĘŚCI ZAMIENNE - NOŻE

L mm	H mm	K mm	T maks. mm	SYMBOL do profilowania	SYMBOL wyprofilowane
40	35	2	18	KPA.40352.0	KPA.40352.1
60	35	2	18	KPA.60352.0	KPA.60352.1
80	35	2	18	KPA.80402.0	KPA.80402.1
40	40	2	23	KPA.40402.0	KPA.40402.1
60	40	2	23	KPA.60402.0	KPA.60402.1
80	40	2	23	KPA.80402.0	KPA.80402.1

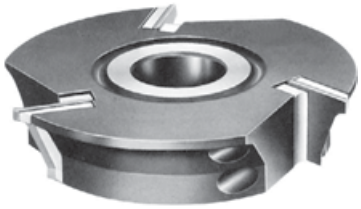
CZĘŚCI ZAMIENNE - PŁYTKI PODPOROWE

L mm	H mm	K mm	T maks. mm	SYMBOL do profilowania	SYMBOL wyprofilowane
40	33	5	18	LPA.40335.0	LPA.40335.1
60	33	5	18	LPA.60335.0	LPA.60335.1
80	33	5	18	LPA.80335.0	LPA.80335.1
40	38	5	23	LPA.40385.0	LPA.40385.1
60	38	5	23	LPA.60385.0	LPA.60385.1
80	38	5	23	LPA.80385.0	LPA.80385.1

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

G03



Z3 | RH | LH | PŁYTKI WYMIENNE

ZASTOSOWANIE:
Głowice z możliwością wykonania płytek wg specyfikacji klienta. Dodatkowa podpora za płytką skrawającą chroni ją podczas pracy. Podpory również muszą być profilowane. Specjalnie podfrezowany korpus daje dodatkowe podparcie na końcach płytki, co pozwala na głębsze jej profilowanie. Ta konstrukcja przeznaczona jest do mocno opadających profili.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
114	35	40	■ G03.114035040.00R	■ G03.114035040.00L
114	35	60	■ G03.114035060.00R	■ G03.114035060.00L
114	35	80	■ G03.114035080.00R	■ G03.114035080.00L
114	40	40	■ G03.114040040.00R	■ G03.114040040.00L
114	40	60	■ G03.114040060.00R	■ G03.114040060.00L
114	40	80	■ G03.114040080.00R	■ G03.114040080.00L

CZĘŚCI ZAMIENNE - NOŻE

L mm	H mm	K mm	T maks. mm	SYMBOL do profilowania	SYMBOL wyprofilowane
40	35	2	18	KPA.40352.0	KPA.40352.1
60	35	2	18	KPA.60352.0	KPA.60352.1
80	35	2	18	KPA.80352.0	KPA.80352.1
40	40	2	23	KPA.40402.0	KPA.40402.1
60	40	2	23	KPA.60402.0	KPA.60402.1
80	40	2	23	KPA.80402.0	KPA.80402.1

CZĘŚCI ZAMIENNE - PŁYTKI PODPOROWE

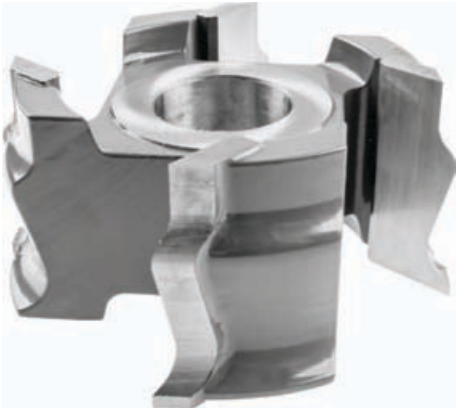
L mm	H mm	K mm	T maks. mm	SYMBOL do profilowania	SYMBOL wyprofilowane
40	33	5	18	LPA.40335.0	LPA.40335.1
60	33	5	18	LPA.60335.0	LPA.60335.1
80	33	5	18	LPA.80335.0	LPA.80335.1
40	38	5	23	LPA.40385.0	LPA.40385.1
60	38	5	23	LPA.60385.0	LPA.60385.1
80	38	5	23	LPA.80385.0	LPA.80385.1

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Frezy do listwy przypodłodowej

GP4

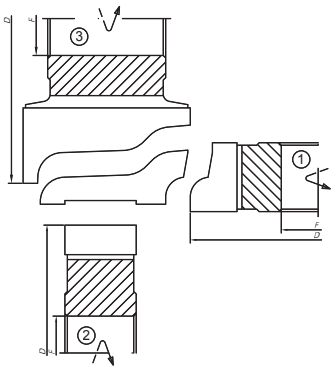


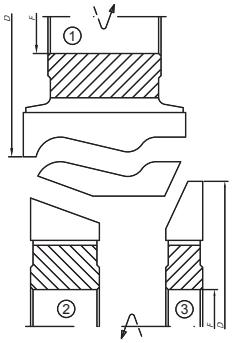
HM **HSS** **Z4** **RH**

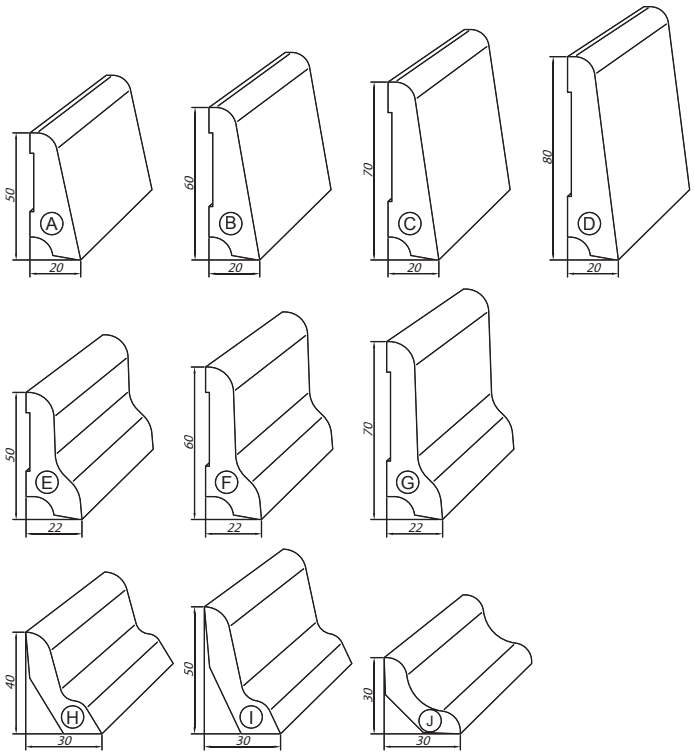
ZASTOSOWANIE:
Do frezowania profilów na listwach przypodłogowych. Każdy typ składa się z trzech głowic, tworzących określony profil.

DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	TYP	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
160/140	40	58	A	GP4.160040058.A00	GP4.160040058.A10
160/140	40	68	B	GP4.160040068.B00	GP4.160040068.B10
160/140	40	78	C	GP4.160040078.C00	GP4.160040078.C10
160/140	40	88	D	GP4.160040088.D00	GP4.160040088.D10
160/140	40	59	E	GP4.160040059.E00	GP4.160040059.E10
160/140	40	68	F	GP4.160040068.F00	GP4.160040068.F10
160/140	40	78	G	GP4.160040078.G00	GP4.160040078.G10
140	40	58	H	GP4.140040058.H00	GP4.140040058.H10
140	40	66	I	GP4.140040066.I00	GP4.140040066.I10
140	40	52	J	GP4.140040052.J00	GP4.140040052.J10





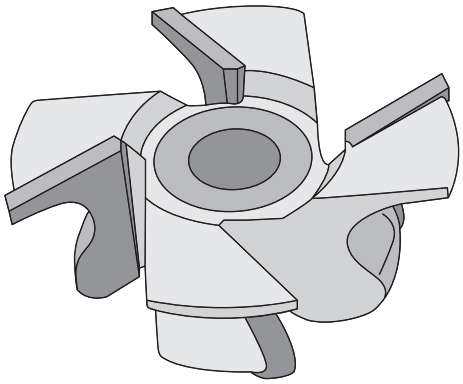


■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

G20

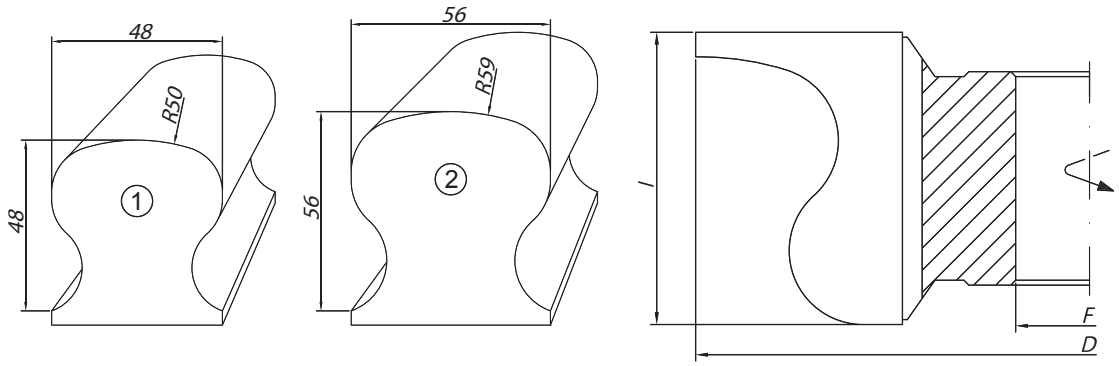
HM | HSS | Z4 | RH



ZASTOSOWANIE:
Do profilowania poręczy.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	TYP	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
145	30	54	1	■ G20.145030054.000	■ G20.145030054.100
160	30	63	2	■ G20.160030063.000	■ G20.160030063.100



■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

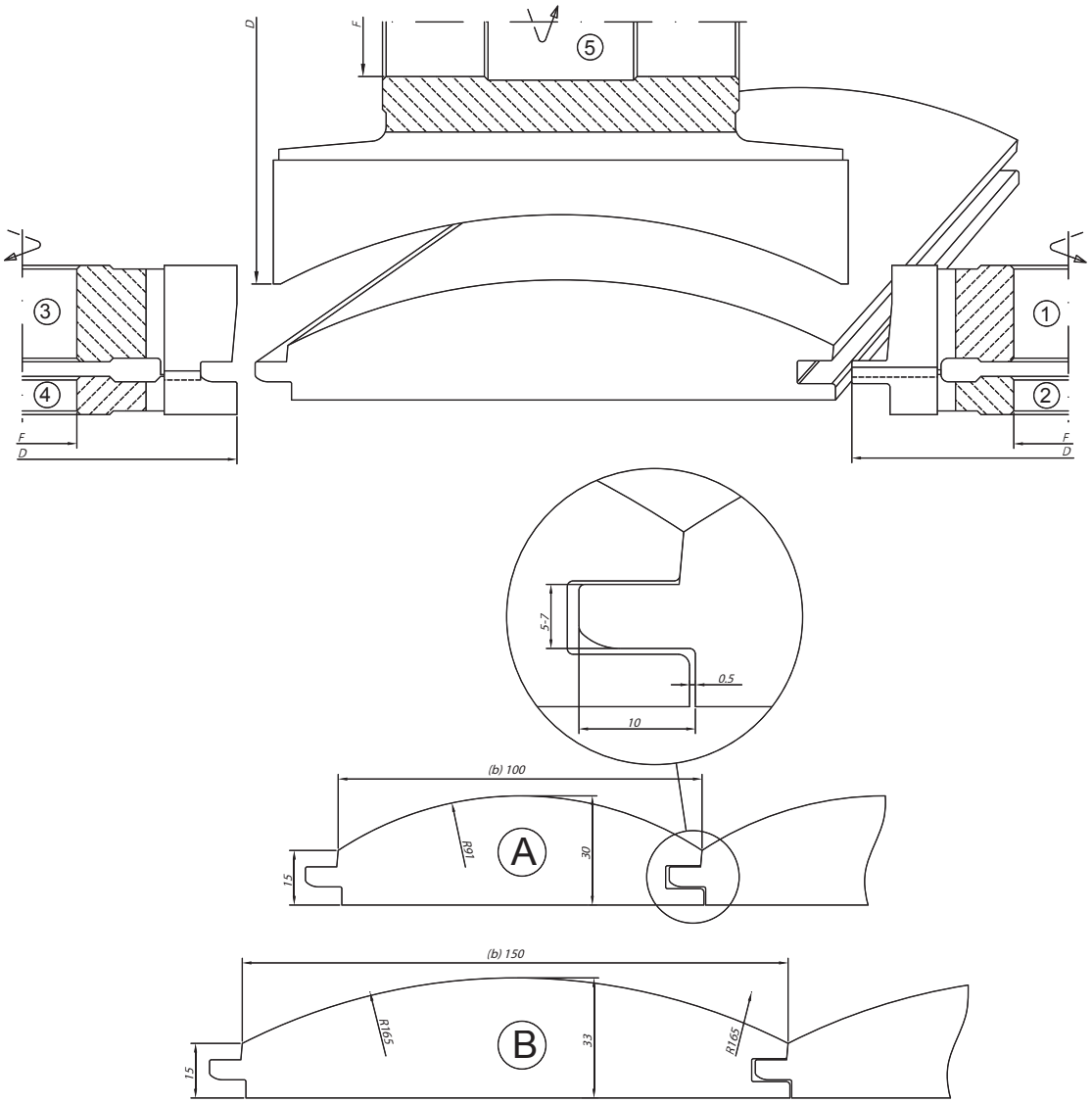
GE1

HM **HSS** **Z4** **RH**

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania profilów tworzących deskę elewacyjną. Każdy typ składa się z trzech głowic, tworzących określony profil.

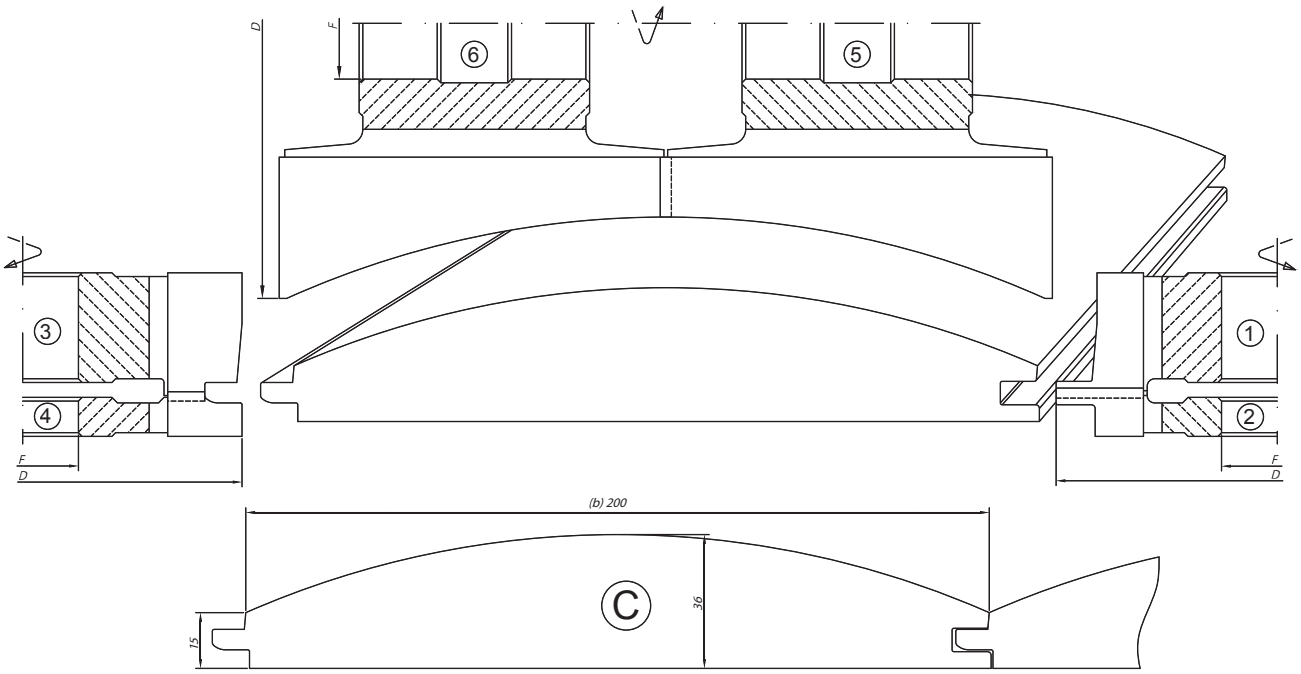
DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.

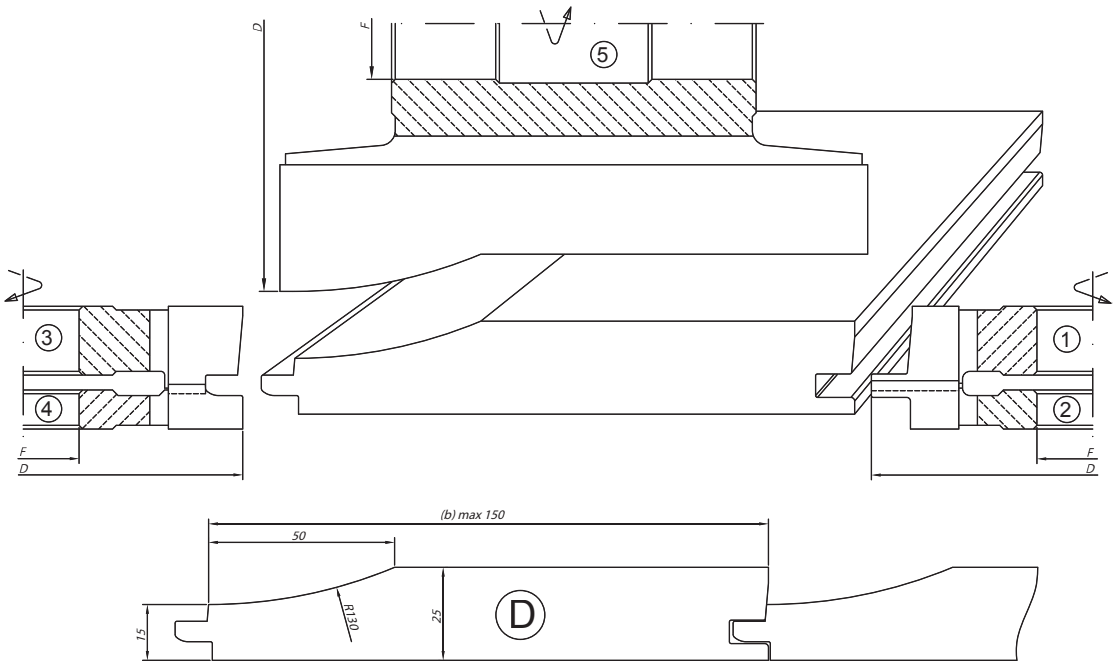
D mm	F mm	I mm	TYP	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
160/140	40	100	A	GE1.160040100.A00	GE1.160040100.A10
160/140	40	150	B	GE1.160040150.B00	GE1.160040150.B10
160/140	40	200	C	GE1.160040200.C00	GE1.160040200.C10
160/140	40	150	D	GE1.160040150.D00	GE1.160040150.D10
160/140	40	150	E	GE1.160040150.E00	GE1.160040150.E10



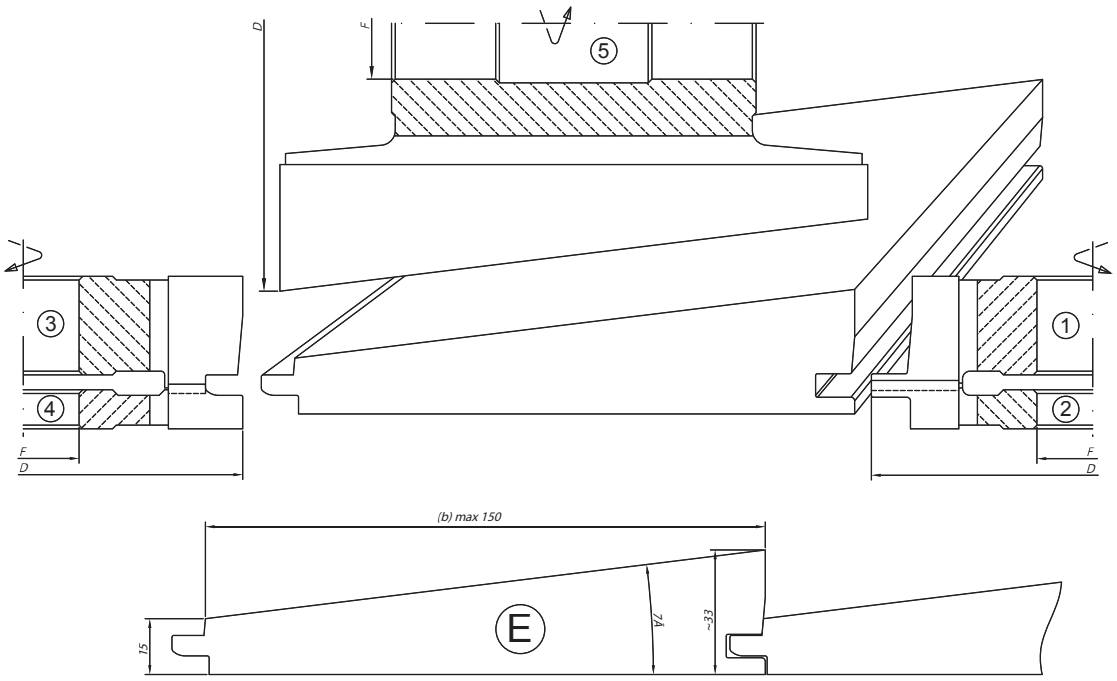
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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





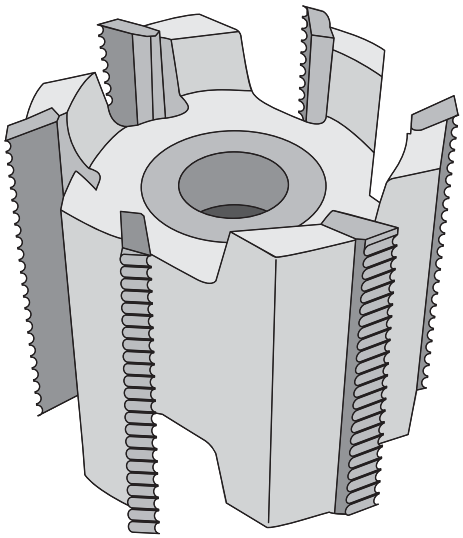
Frezy do elewacji



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

GP2

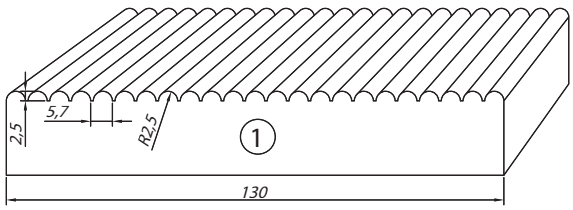
HM HSS RH

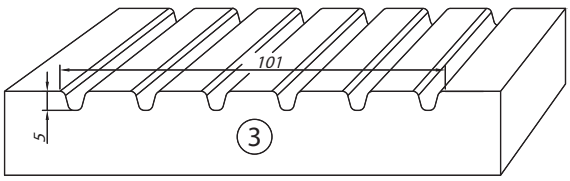


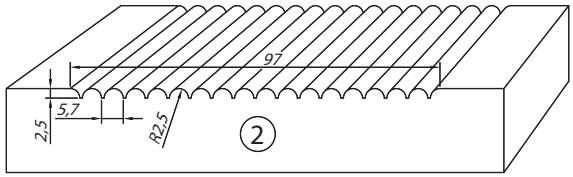
ZASTOSOWANIE:
Wykonywanie deski tarasowej.

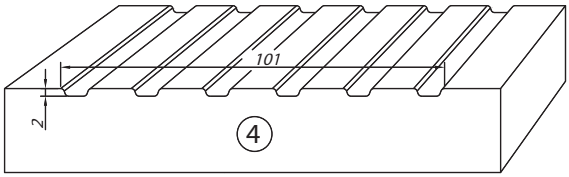
DO MASZYN:
Strugarki czterostronne.

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
160	40	135	4	1	GP2.160040135.A00	GP2.160040135.A10
160	40	135	4	2	GP2.160040135.B00	GP2.160040135.B10
160	40	135	4	3	GP2.160040135.C00	GP2.160040135.C10
160	40	135	4	4	GP2.160040135.D00	GP2.160040135.D10
160	40	135	6	1	GP2.160040135.A20	GP2.160040135.A30
160	40	135	6	2	GP2.160040135.B20	GP2.160040135.B30
160	40	135	6	3	GP2.160040135.C20	GP2.160040135.C30
160	40	135	6	4	GP2.160040135.D20	GP2.160040135.D30





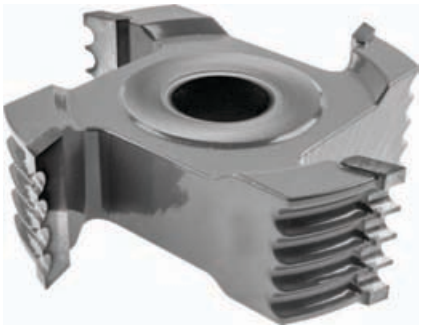




■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

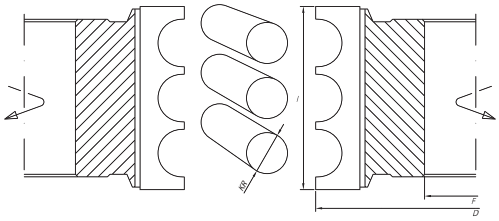
G30



HM **HSS** **RH**

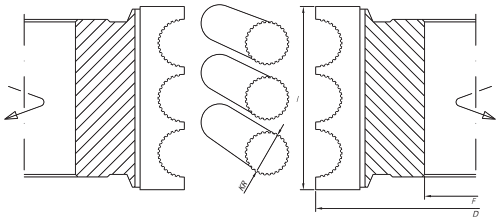
ZASTOSOWANIE:
Do wykonywania kołków gładkich i ryflowanych.

DO MASZYN:
Frezarki dolnowrzecionowe, strugarki czterostronne.



kołki gładkie

D mm	F mm	I mm	Z	KR mm	SYMBOL HM	SYMBOL HSS
125	30	49	3	6	G30.125030049.000	G30.125030049.001
125	30	61	3	8	G30.125030061.100	G30.125030061.101
125	30	73	3	10	G30.125030073.200	G30.125030073.201
125	40	49	3	6	G30.125040049.000	G30.125040049.001
125	40	61	3	8	G30.125040061.100	G30.125040061.101
125	40	73	3	10	G30.125040073.200	G30.125040073.201
125	30	49	4	6	G30.125030049.010	G30.125030049.011
125	30	61	4	8	G30.125030061.110	G30.125030061.111
125	30	73	4	10	G30.125030073.210	G30.125030073.211
125	40	49	4	6	G30.125040049.010	G30.125040049.011
125	40	61	4	8	G30.125040061.110	G30.125040061.111
125	40	73	4	10	G30.125040073.210	G30.125040073.211



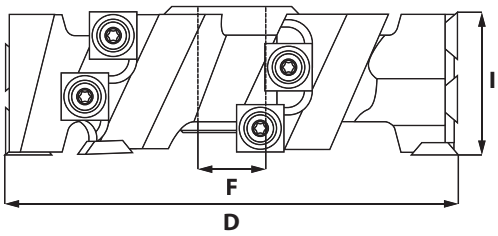
kołki ryflowane

D mm	F mm	I mm	Z	KR mm	SYMBOL HSS
125	30	49	3	6	G30.125030049.003
125	30	61	3	8	G30.125030061.103
125	30	73	3	10	G30.125030073.203
125	40	49	3	6	G30.125040049.003
125	40	61	3	8	G30.125040061.103
125	40	73	3	10	G30.125040073.203
125	30	49	4	6	G30.125030049.013
125	30	61	4	8	G30.125030061.113
125	30	73	4	10	G30.125030073.213
125	40	49	4	6	G30.125040049.013
125	40	61	4	8	G30.125040061.113
125	40	73	4	10	G30.125040073.213

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

GS7



HM **Z4+4+4** **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

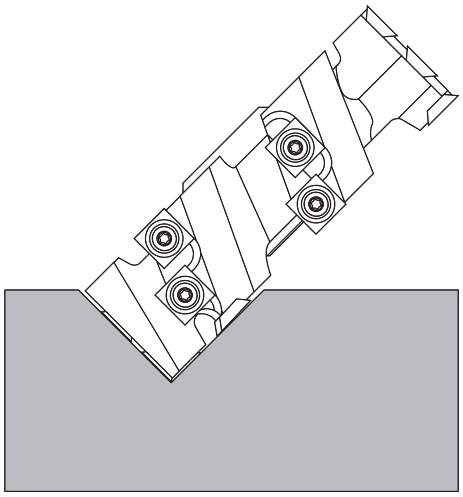
DANE TECHNICZNE:

- cztery spirale tnące
- cztery ostrza nacinające
- głowica do zamocowania na uchwycie HSK63F

ZASTOSOWANIE:

Wykonywanie zacięć w elementach konstrukcyjnych do domów z bali. Często wykorzystywane na maszynach CNC typu Hundegger.

PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA



D mm	I mm	F mm	S mm	SYMBOL
200	63	30	HSK63F	■ GS7.200030063.00R

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 21x21x5,5	ŚRUBA M7x16 Ø12	KLUCZ Torx 30
212155	SM7.16M	TRX.30

HSK63F Uchwyt	pierścień dystansowy Ø50/30 H=24
GS7.HSK63F	LS7.50.30.24

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

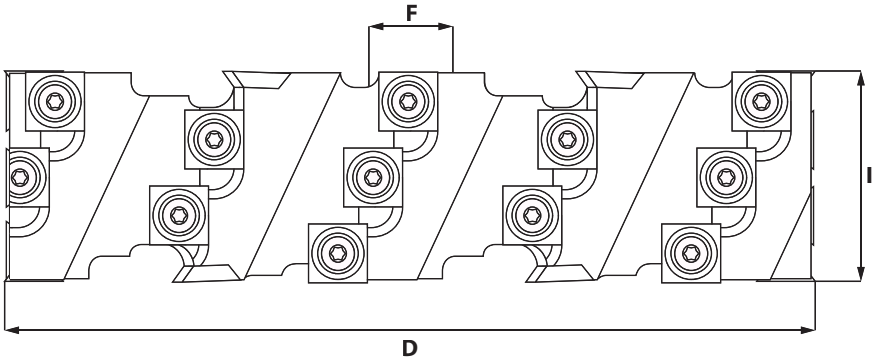
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

GS8 | GS9

HM | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- konstrukcja spiralna
- obustronne ostrza nacinające

ZASTOSOWANIE:
Wykonywanie zacięć i wręgów w elementach konstrukcyjnych do domów z bali. Często wykorzystywane na maszynach CNC typu Hundegger.



GS8

D mm	I mm	F mm	Z	SYMBOL RH
290	75	30	6+6	■ GS8.290030075.00R

GS9

D mm	I mm	F mm	Z	SYMBOL RH
350	60	55+2CH	4+4+8+8	■ GS9.350055060.00R
350	80	55+2CH	4+4+8+8	■ GS9.350055080.00R
350	100	55+2CH	4+4+8+8	■ GS9.350055100.00R

CZĘŚCI ZAMIENNE GS8 | GS9

PŁYTKA 21x21x5,5	ŚRUBA M7x16 Ø12	KLUCZ Torx 30
212155	SM7.16M	TRX.30

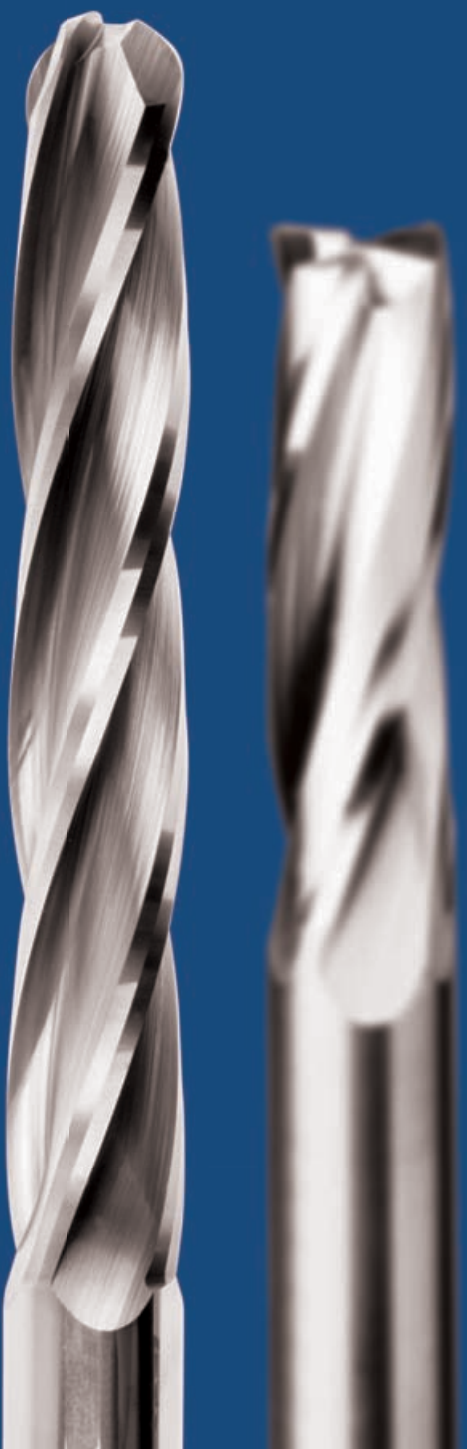
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

GREEN

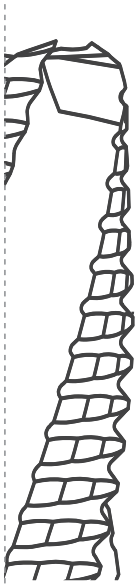
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl



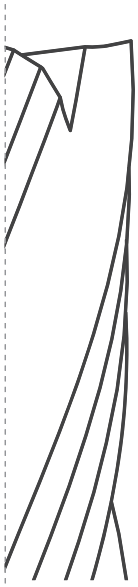
FREZY SPIRALNE



Krawędź skrawająca



Ryflowana krawędź skrawająca
Stosowana do obróbki zgrubnej elementu. Dzięki ryflowaniu uzyskiwany jest efekt dodatkowego rozdrobnienia wióra, co przekłada się na jego łatwiejsze odprowadzenie. Pozwala to na zebranie większej ilości materiału przy jednym przejściu.



Prosta krawędź skrawająca
Zapewnia perfekcyjne wykończenie powierzchni.



Spirala ułożona pozytywnie
Zapewnia idealne wykończenie dolnej krawędzi obrabianego elementu. Wióry przy tego rodzaju spirali odprowadzane są w górę.



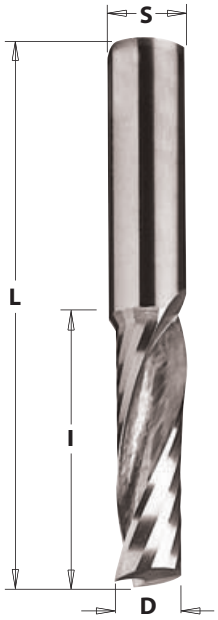
Spirala ułożona negatywnie
Zapewnia idealne wykończenie górnej krawędzi obrabianego elementu, dociska zamocowany element ku dołowi. Wióry przy tego rodzaju spirali odprowadzane są w dół.



Spirala pozytywno - negatywna
Dzięki zastosowaniu dwóch geometrii spirali, zapewnia idealne wykończenie zarówno górnej i dolnej krawędzi.

Frezy spiralne wykańczające - pozytyw

198



VHM **Z1** **RH**

DANE TECHNICZNE:
- 1 spirala tnąca
- wyrzut wióra w górę

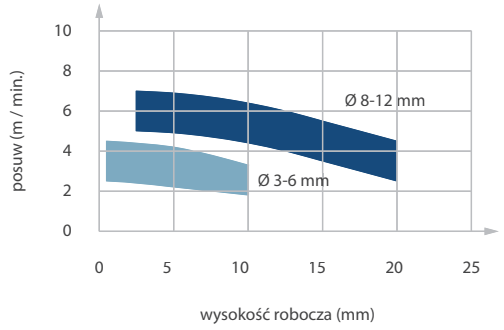
ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz aluminium. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
3	12	50	3	198.030.11
3,18	12,7	50,8	6,35	198.001.11
4	15	50	4	198.040.11
4,76	15,87	50,8	6,35	198.005.11
5	17	50	5	198.050.11
6	22	60	6	198.060.11
6,35	19,05	50,8	6,35	198.007.11
6,35	25,4	63,5	6,35	198.008.11
8	22	70	8	198.080.11
8	32	80	8	198.081.11
9,52	28,57	76,2	9,52	198.504.11
10	32	70	10	198.100.11
10	42	80	10	198.101.11
10	52	90	10	198.102.11
12	32	83	12	198.120.11

Frezy spiralne wykańczające - negatyw

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
6	27	60	6	198.660.11

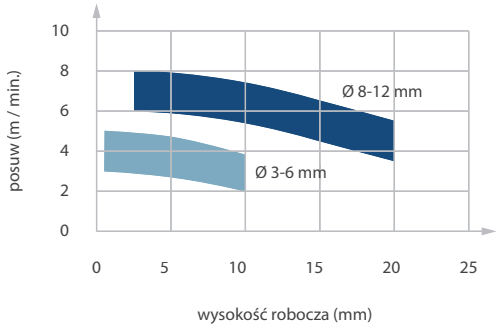
Ø 3-12 mm | plastik



RPM: 16000 - 18000

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

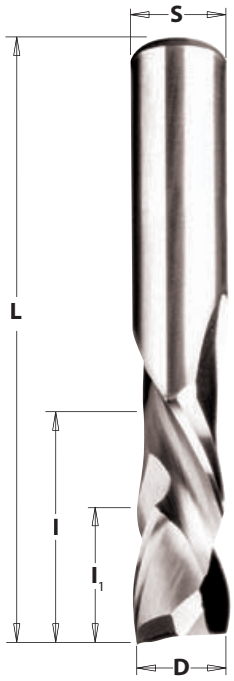
Ø 3-12 mm | miękkie drewno



RPM: 18000 - 24000
korekcja posuwu:
- twarde drewno = 0,9
- obróbka w poprzek włókien = 0,7
- surowa płyta wiórowa = 1,1

Frezy spiralne wykańczające - pozytyw i negatyw

190



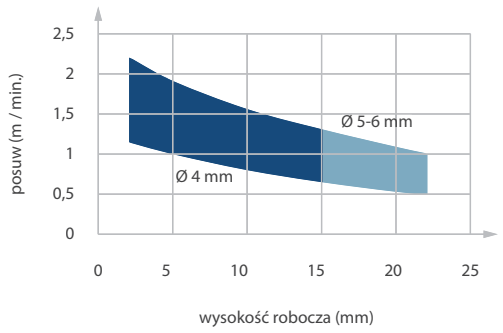
VHM | **Z1+1** | **Z2+2** | **Z3+3** | **RH**

DANE TECHNICZNE:
- 1, 2 lub 3 spirale tnące negatywne
- 1, 2 lub 3 spirale tnące pozytywne

ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

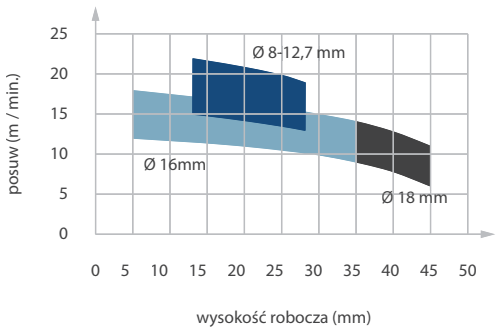
D mm	l mm	l_1 mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
4	15	6	50	4	1+1	190.040.11
5	22	8	60	5	1+1	190.050.11
6	22	8	60	6	1+1	190.060.11
8	32	7	80	8	2+2	190.080.11
9,52	22,2	4,8	76,2	9,52	2+2	190.513.11
9,52	25,4	5,2	76,2	9,52	3+3	190.813.11
9,52	28,6	7	76,2	9,52	2+2	190.504.11
10	30	5	63	10	2+2	190.10.030.063.10R
10	32	7	80	10	2+2	190.100.11
10	42	7	90	10	2+2	190.101.11
12	25	5,2	83	12	3+3	190.320.11
12	25	9	70	12	2+2	190.12.025.070.12R
12	30	5	63	12	2+2	190.12.030.063.12R
12	42	7	90	12	2+2	190.120.11
12	52	7	100	12	2+2	190.121.11
12	55	18	110	12	2+2	190.12.055.110.12Rs
12,7	22,2	5,2	76,2	12,7	2+2	190.515.11
12,7	25,4	16	76,2	12,7	2+2	190.505.11
12,7	28,6	16	76,2	12,7	2+2	190.506.11
12,7	34,9	5,2	88,9	12,7	2+2	190.517.11
12,7	34,9	16	88,9	12,7	2+2	190.507.11
12,7	41,3	16	101,6	12,7	2+2	190.508.11
16	55	24	110	16	2+2	190.160.11
18	55	30	110	18	2+2	190.180.11

Ø 4-6 mm | surowa płyta wiórowa



RPM: 24000
korekcja posuwu:
- MDF = 0,8

Ø 8-18 mm | surowa płyta wiórowa



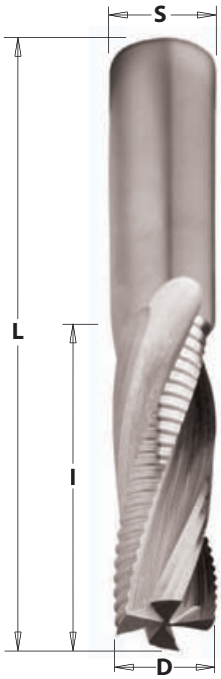
RPM: 18000
korekcja posuwu:
- MDF = 0,8

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

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

197



VHM **Z4** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- 2 wykańczające spirale tnące
- 2 ryflowane spirale tnące
- wyrzut wióra w górę

ZASTOSOWANIE:

Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
8	22	60	8	197.08.022.060.08R
8	32	70	8	197.08.032.070.08R
10	32	70	10	197.10.032.070.10R
12	32	73	12	197.12.032.073.12R
12	42	90	12	197.121.11
12	55	110	12	197.12.055.110.12R
12	90	140	12	197.12.090.140.12R
14	50	110	14	197.140.11
16	35	90	16	197.161.11
16	42	100	16	197.16.042.100.16R
16	55	110	16	197.160.11
18	55	110	18	197.180.11
20	55	100	20	197.20.055.100.20R
20	60	120	20	197.200.11
20	70	120	20	197.201.11



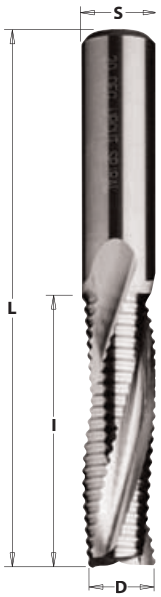
Cztery specjalne ostrza (Z2 wykańczające + Z2R z łamaczem wióra) pozwalają na użycie wysokiej szybkości obróbki.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Frezy spiralne zgrubne - pozytyw

195

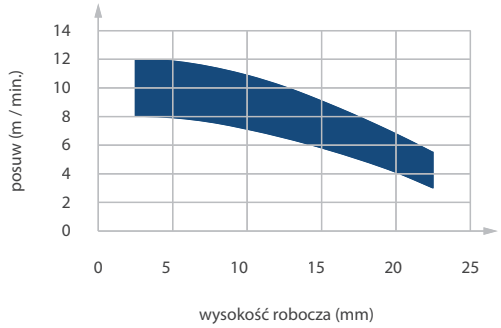


VHM **Z3R** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- 3 ryflowane spirale tnące
- wyrzut wióra w górę

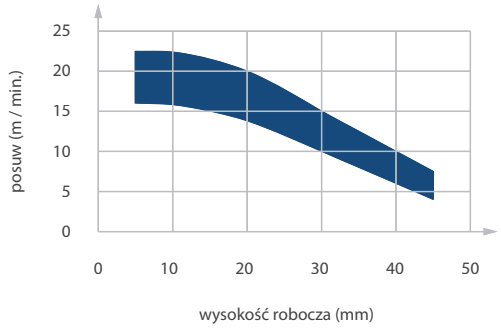
ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

Ø 8-10 mm | miękkie drewno



RPM: 18000
korekcja posuwu:
- twarde drewno = 0,8
- surowa płyta wiórowa = 1,3

Ø 12-20 mm | miękkie drewno



RPM: 18000
korekcja posuwu:
- twarde drewno = 0,8
- surowa płyta wiórowa = 1,3

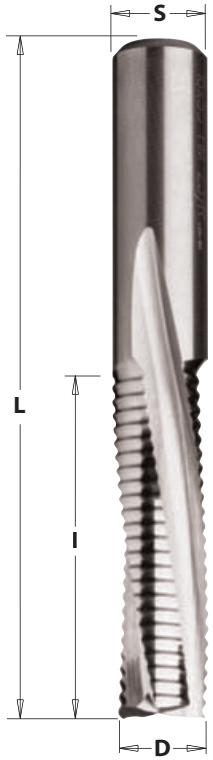
Wykres i dane są poglądowe. Mogą się zmieniać w zależności od rodzaju pracy i obrabianego materiału.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
6	32	70	6	195.06.032.070.06R	195.06.032.070.06L
8	22	63	8	195.08.022.063.08R	
8	27	70	8	195.08.027.070.08R	
8	32	80	8	195.081.11	195.081.12
8	42	90	8	195.082.11	
9	25	70	10	195.09.025.070.10R	
9	32	80	10	195.09.032.080.10R	
10	22	70	10	195.10.022.070.10R	
10	28	75	10	195.10.028.075.10R	
10	32	80	10	195.100.11	195.100.12
10	42	90	10	195.101.11	195.10.042.090.10L
10	50	100	10	195.10.050.100.10R	
12	25	73	12	195.12.025.073.12R	
12	35	83	12	195.120.11	195.120.12
12	42	90	12	195.121.11	
12	52	100	12	195.122.11	
12	60	120	12	195.12.060.120.12R	
12,7	38,1	88,9	12,7	195.506.11	
14	35	80	14	195.14.035.080.14R	
14	58	110	14	195.140.11	195.140.12
14	70	150	14	195.14.070.150.14R	
15,88	54	109,5	15,88	195.509.11	
16	35	90	16	195.161.11	195.16.035.090.16L
16	42	90	16	195.16.042.090.16R	
16	55	110	16	195.160.11	195.160.12
16	72	120	16	195.165.11	
16	80	140	16	195.16.080.140.16R	
18	55	110	18	195.180.11	195.180.12
18	72	120	18	195.18.072.120.18R	
18	80	130	18	195.18.080.130.18R	
19,05	54	109,5	19,05	195.511.11	
20	45	100	20	195.20.045.100.20R	
20	52	100	20	195.20.052.100.20R	
20	60	120	20	195.200.11	195.200.12
20	72	120	20	195.201.11	
20	85	150	20	195.20.085.150.20R	
20	102	165	20	195.202.11	195.202.12
20	125	175	20	195.20.125.175.20R	
25	72	120	20	195.25.072.120.20R	
25	100	150	25	195.25.100.150.25R	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

196



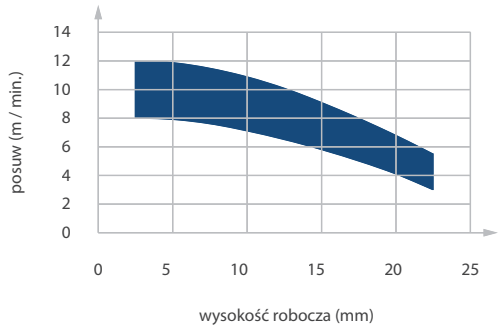
VHM **Z3R** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- 3 ryflowane spirale tnące
- wyrzut wióra w dół

ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

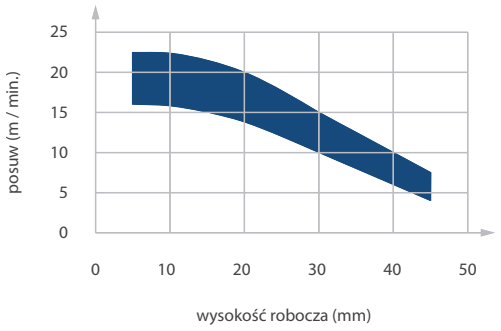
D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	32	80	8	196.081.11	
10	42	90	10	196.101.11	
12	35	83	12	196.120.11	196.120.12
12	42	90	12	196.121.11	
12	52	100	12	196.122.11	
12,7	38,1	88,9	12,7	196.506.11	
14	50	110	14	196.140.11	
15,88	54	109,5	15,88	196.509.11	
16	55	110	16	196.160.11	196.160.12
18	55	110	18	196.180.11	
19,05	54	109,5	19,05	196.511.11	
20	60	120	20	196.200.11	196.200.12
20	72	120	20	196.201.11	
20	102	165	20	196.202.11	

Ø 8-10 mm | miękkie drewno



RPM: 18000
korekcja posuwu:
- twarde drewno = 0,8
- surowa płyta wiórowa = 1,3

Ø 12-20 mm | miękkie drewno



RPM: 18000
korekcja posuwu:
- twarde drewno = 0,8
- surowa płyta wiórowa = 1,3

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

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

195



VHM **Z3R** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- 3 gładkie spirale tnące posiadające nacięcia łamiące wiór
- wyrzut wióra w górę

ZASTOSOWANIE:

Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC. Nacięte ostrze pozwala na stosowanie wysokich posuwów przy zachowaniu dobrego wykończenia powierzchni.

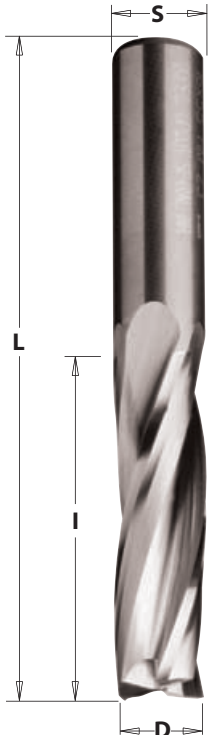
D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL
8	22	53	8	195.08.022.053.08Rn
8	32	72	8	195.08.032.072.08Rn
10	32	72	10	195.10.032.072.10Rn
10	42	90	10	195.10.042.090.10Rn
10	52	100	10	195.10.052.100.10Rn
12	32	73	12	195.12.032.073.12Rn
12	42	90	12	195.12.042.090.12Rn
12	52	100	12	195.12.052.100.12Rn
14	42	100	14	195.14.042.100.14Rn
14	52	100	14	195.14.052.100.14Rn
16	42	100	16	195.16.042.100.16Rn
16	52	100	16	195.16.052.100.16Rn
16	62	100	16	195.16.062.100.16Rn
16	72	130	16	195.16.072.130.16Rn
18	52	100	18	195.18.052.100.18Rn
18	75	125	18	195.18.075.125.18Rn
20	42	100	20	195.20.042.100.20Rn
20	52	100	20	195.20.052.100.20Rn
20	75	125	20	195.20.075.125.20Rn
20	102	150	20	195.20.102.150.20Rn

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

193
pozytyw

VHM | Z3 | RH | LH



DANE TECHNICZNE:
- 3 spirale tnące
- wyrzut wióra w górę

ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	22	70	8	193.08.022.070.08R	
8	32	80	8	193.081.11	193.081.12
8	52	100	8	193.08.052.100.08R	
8,5	32	80	10	193.85.032.080.10Rs	
10	26	70	10	193.10.026.070.10R	
10	32	80	10	193.100.11	193.100.12
10	42	90	10	193.101.11	193.10.042.090.10L
11	35	70	10	193.11.035.070.10R	
12	35	83	12	193.120.11	193.120.12
12	42	90	12	193.121.11	
12	52	100	12	193.122.11	
13	60	130	13	193.13.060.130.13R	
13	110	150	14	193.13.110.150.14R	
14	42	90	14	193.14.042.090.14R	
14	58	110	14	193.140.11	
14	80	120	14	193.14.080.120.14R	
14	90	140	14	193.14.090.140.14R	
16	35	90	16	193.161.11	
16	35	100	16	193.16.035.100.16R	
16	42	90	16	193.16.042.090.16R	
16	42	100	16	193.16.042.100.16R	
16	52	100	16	193.16.052.100.16R	
16	55	110	16	193.160.11	193.160.12
16	70	165	16	193.16.070.165.16R	
16	72	120	16	193.165.11	193.16.072.120.16L
16	72	200	16	193.16.072.200.16R	
16	80	130	16	193.16.080.130.16R	
16	80	150	16	193.16.080.150.16R	
16	85	135	16	193.16.085.135.16R	
16	90	150	16	193.16.090.150.16R	
16	140	195	16	193.16.140.195.16R	
17	50	110	20	193.17.050.110.20R	
18	55	110	18	193.180.11	193.18.055.110.18L
18	60	110	18	193.18.060.110.18R	
18	72	120	18	193.18.072.120.18R	
18	80	130	18	193.18.080.130.18R	
20	40	100	20	193.20.040.100.20R	
20	40	200	20	193.20.040.200.20R	
20	52	100	20	193.20.052.100.20R	
20	60	120	20	193.200.11	193.200.12

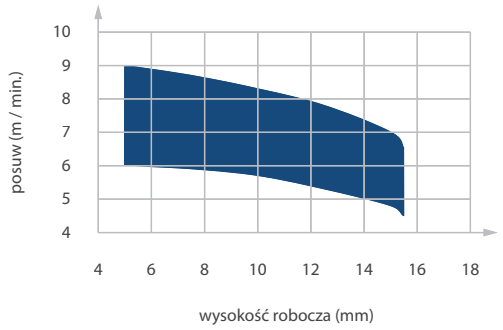
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Frezy spiralne wykańczające

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
20	60	210	20	■ 193.20.060.210.20R	
20	70	120	20	■ 193.201.11	
20	72	120	20	■ 193.20.072.120.20R	■ 193.20.072.120.20L
20	80	130	20	■ 193.20.080.130.20R	
20	102	160	20	■ 193.20.102.160.20R	■ 193.20.102.160.20L
20	102	165	20	■ 193.202.11	■ 193.20.102.165.20L
20	110	160	20	■ 193.20.110.160.20R	
24	50	110	20	■ 193.24.050.110.20R	
25	50	110	20	■ 193.25.050.110.20R	
25	72	120	20	■ 193.25.072.120.20R	
25	270	330	25	■ 193.25.270.330.25R	

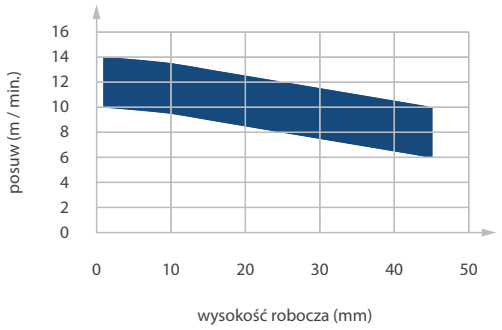
Ø 12-14 mm | plastik



RPM: 14000-18000

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

Ø 12-20 mm | miękkie drewno



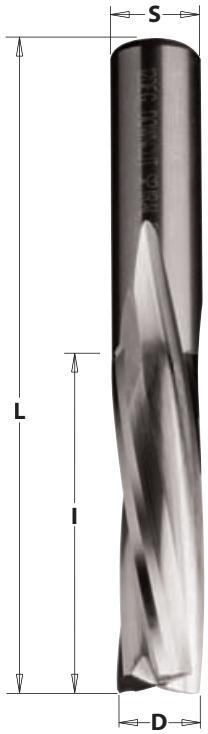
RPM: 18000
korekcja posuwu:
- twarde drewno = 0,9
- obróbka w poprzek włókien = 0,7

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy spiralne wykańczające

194
negatyw

VHM **Z3** **RH** **LH**

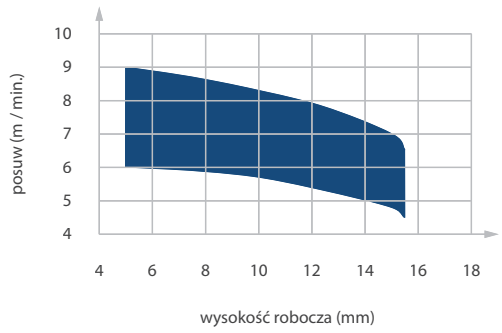


DANE TECHNICZNE:
- 3 spirale tnące
- wyrzut wióra w dół

ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
9	30	80	10	■ 194.09.030.080.10R	
10	30	60	10	■ 194.10.030.060.10R	
10	32	80	10	■ 194.100.11	■ 194.10.032.080.10L
10	42	90	10	■ 194.101.11	
10	52	100	10	■ 194.10.052.100.10R	
10	85	150	20	■ 194.20.085.150.20R	
10	100	150	10	■ 194.10.100.150.10R	
10	170	220	20	■ 194.20.170.220.20R	
12	35	83	12	■ 194.120.11	■ 194.120.12
12	42	90	12	■ 194.121.11	
12	52	100	12	■ 194.12.052.100.12R	
12	52	110	12	■ 194.12.052.110.12R	
12	60	110	16	■ 194.12.060.110.16R	
14	50	110	14	■ 194.140.11	
14	100	150	14	■ 194.14.100.150.14R	
16	35	90	16	■ 194.161.11	■ 194.16.035.090.16L
16	40	95	12	■ 194.16.040.095.12R	■ 194.16.040.095.12L
16	50	150	20	■ 194.16.050.150.20R	
16	55	110	16	■ 194.160.11	■ 194.160.12
16	60	140	16	■ 194.16.060.140.16R	
18	55	110	18	■ 194.180.11	
20	60	120	20	■ 194.200.11	■ 194.200.12
20	72	120	20	■ 194.201.11	
20	102	165	20	■ 194.202.11	

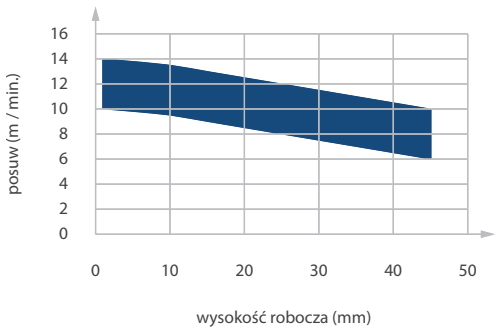
Ø 12-14 mm | plastik



RPM: 14000-18000

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

Ø 12-20 mm | miękkie drewno

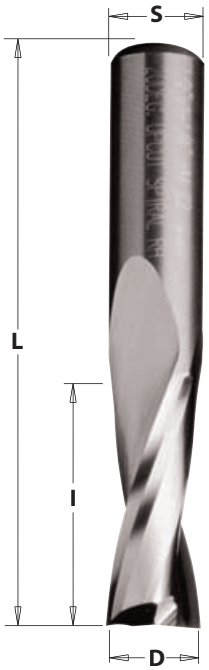


RPM: 18000
korekcja posuwu:
- twarde drewno = 0,9
- obróbka w poprzek włókien = 0,7

Frezy spiralne wykańczające - pozytyw

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

191



VHM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- 2 spirale tnące
- wyrzut wióra w górę

ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

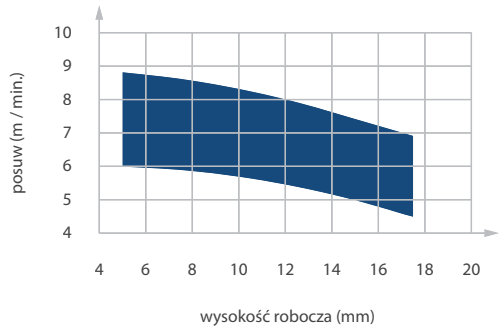
D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
2	6	50	6	■ 191.02.006.050.06R	
2	9	50	6	■ 191.02.009.050.06R	
3	12	50	3	■ 191.030.11	
3	12	60	6	■ 191.630.11	
3	12	60	8	■ 191.830.11	
3,18	12,7	50,8	6,35	■ 191.001.11	
3,5	12	60	6	■ 191.635.11	
3,97	12,7	50,8	6,35	■ 191.003.11	
4	12	17	4	■ 191.04.012.050.04R	
4	15	50	4	■ 191.040.11	
4	15	60	6	■ 191.640.11	
4	15	60	8	■ 191.840.11	
4	16	60	8		■ 191.04.016.060.08L
4,76	19,05	50,8	6,35	■ 191.005.11	
5	17	50	5	■ 191.050.11	■ 191.05.017.050.05L
5	17	60	6	■ 191.650.11	
5	17	60	8	■ 191.850.11	■ 191.05.017.060.08L
5	25	70	5	■ 191.05.025.070.05R	
5	25	70	6	■ 191.05.025.070.06R	
5	25	70	8	■ 191.05.025.070.08R	
6	17	50	6	■ 191.06.017.050.06R	
6	17	60	6	■ 191.06.017.060.06R	
6	20	60	6	■ 191.06.020.060.06R	
6	27	60	6	■ 191.06.027.060.06R	■ 191.06.027.060.06L
6	27	70	6	■ 191.060.11	
6	27	70	8	■ 191.860.11	■ 191.06.027.070.08L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy spiralne wykańczające - pozytyw

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
6,35	19,05	50,8	6,35	191.007.11	
6,35	25,4	63,5	6,35	191.008.11	
7	32	80	8	191.870.11	
7,94	25,4	76,2	12,7	191.501.11	
8	22	63	8	191.08.022.063.08R	
8	22	70	8	191.080.11	
8	25	63	8	191.08.025.063.08R	
8	27	75	8	191.08.027.075.08R	
8	32	70	8	191.08.032.070.08R	
8	32	80	8	191.081.11	
8	42	90	8	191.082.11	
8	50	90	8	191.08.050.090.08R	
9	32	83	12	191.890.11	
9,52	31,75	76,2	12,7	191.503.11	
10	22	70	10	191.10.022.070.10R	
10	32	80	8	191.800.11	
10	32	80	10	191.100.11	
10	32	83	12	191.900.11	
10	42	90	10	191.101.11	
10	42	90	12	191.901.11	
10	42	100	10	191.10.042.100.10R	191.10.042.100.10L
11,7	52	100	12	191.11.052.100.12Rs	
12	35	83	8	191.820.11	
12	35	83	12	191.120.11	
12	42	90	12	191.121.11	
12	52	100	12	191.122.11	
12,7	31,75	76,2	12,7	191.505.11	
12,7	38,1	88,9	12,7	191.506.11	
12,7	50,8	101,6	12,7	191.507.11	
14	50	110	14	191.140.11	
15,88	55	109,5	15,88	191.509.11	
16	35	90	16	191.161.11	
16	55	110	16	191.160.11	
19,05	55	109,5	19,05	191.511.11	
20	60	120	20	191.200.11	

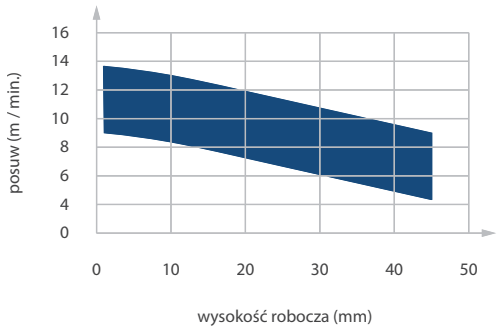
Ø 12-14 mm | plastik



RPM: 14000-18000

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

Ø 12-20 mm | miękkie drewno

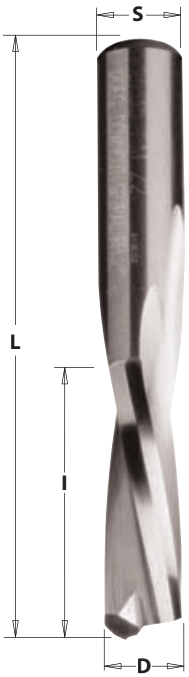


RPM: 18000
korekcja posuwu:
- twarde drewno = 0,9
- obróbka w poprzek włókien = 0,7

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

Frezy spiralne wykańczające - negatyw

192

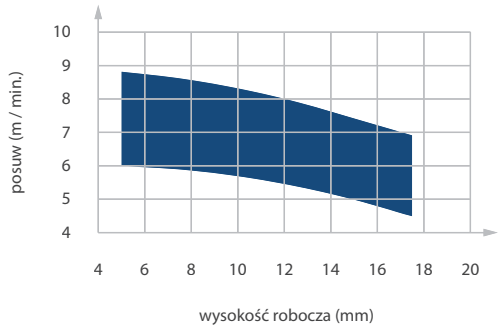


VHM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- 2 spirale tnące
- wyrzut wióra w dół

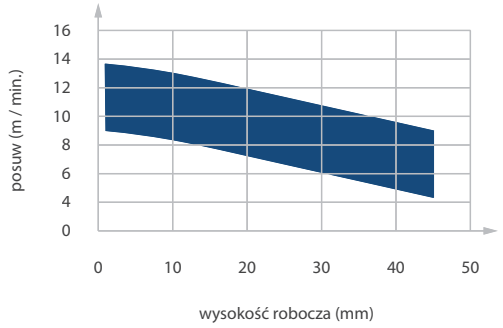
ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

Ø 12-14 mm | plastik



RPM: 14000-18000

Ø 12-20 mm | miękkie drewno



RPM: 18000
korekcja posuwu:
- twarde drewno = 0,9
- obróbka w poprzek włókien = 0,7

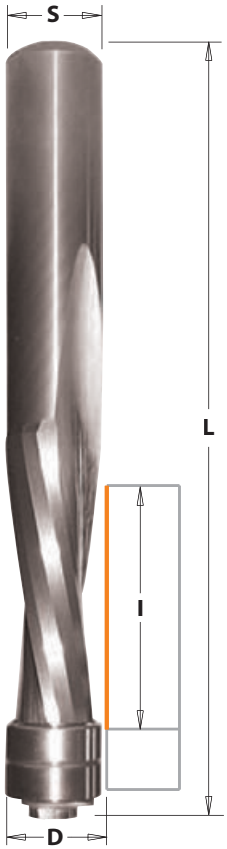
Wykres i dane są poglądowe. Mogą się zmieniać w zależności od rodzaju pracy i obrabianego materiału.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
3	12	50	3	192.030.11	
3	12	60	6	192.630.11	
3	12	60	8	192.830.11	
3,18	12,7	50,8	6,35	192.001.11	
3,97	12,7	50,8	6,35	192.003.11	
4	15	50	4	192.040.11	
4	15	60	6	192.640.11	
4	15	60	8	192.840.11	
4,76	19,05	50,8	6,35	192.005.11	
5	17	50	5	192.050.11	
5	17	60	6	192.650.11	
5	17	60	8	192.850.11	
5	20	50	6	192.05.020.050.06R	
6	22	70	8		192.06.022.070.08L
6	27	70	6	192.060.11	
6	27	70	8	192.860.11	
6,35	19,05	50,8	6,35	192.007.11	
6,35	25,4	63,5	6,35	192.008.11	
7,94	25,4	76,2	12,7	192.501.11	
8	22	63	8	192.08.022.063.08R	
8	22	70	8	192.080.11	
8	32	80	8	192.081.11	192.08.032.080.08L
8	42	90	8	192.082.11	
9,52	31,75	76,2	12,7	192.503.11	
10	32	80	8	192.800.11	
10	32	80	10	192.100.11	
10	42	90	10	192.101.11	
10	32	83	12	192.900.11	
10	60	110	16	192.10.060.110.16R	
12	35	83	8	192.820.11	
12	35	83	12	192.120.11	
12	42	100	12	192.12.042.100.12R	
12	52	100	12	192.12.052.100.12R	
12,7	31,75	76,2	12,7	192.505.11	
12,7	38,1	88,9	12,7	192.506.11	
12,7	50,8	101,6	12,7	192.507.11	
14	52	110	14	192.140.11	
16	55	110	16	192.160.11	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

190B | 191B | 192B



VHM **Z2** **Z2+2** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- 2 spirale tnące
- wyrzut wióra w dół
- dolne łożysko umożliwiające pracę z szablonem

ZASTOSOWANIE:

Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na frezarkach ręcznych.

POZYTYW + NEGATYW Z2+2

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
12,7	42	114	12	190.127.11B
12,7	42	114	12,7	190.508.11B

POZYTYW Z2

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
6,35	25,4	76,2	6	191.064.11B
6,35	25,4	76,2	6,35	191.008.11B
12,7	31,7	89	12,7	191.505.11B
12,7	50,8	114	12	191.127.11B
12,7	50,8	114	12,7	191.507.11B

NEGATYW Z2

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
12,7	31,7	89	12,7	192.505.11B
12,7	50,8	114	12	192.127.11B
12,7	50,8	114	12,7	192.507.11B

CZĘŚCI ZAMIENNE

SYMBOL S = 6 mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm		
		190.127.11B	190.508.11B	791.010.00	541.301.00
191.064.11B	191.008.11B			791.035.00	541.350.00
			191.505.11B	791.010.00	541.301.00
		191.127.11B	191.507.11B	791.010.00	541.301.00
			192.505.11B	791.010.00	541.301.00
		192.127.11B	192.507.11B	791.010.00	541.301.00

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

195

VHM **Z3** **Z3R** **RH**

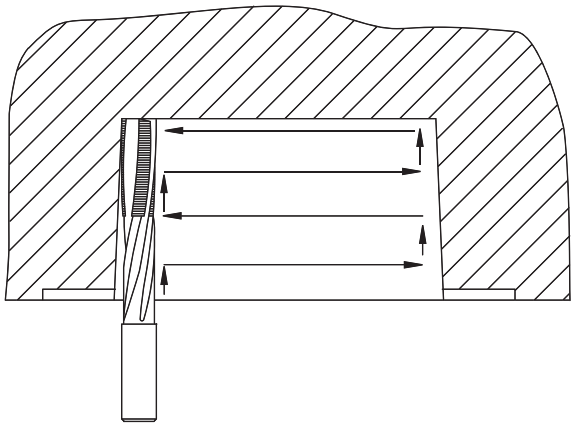


DANE TECHNICZNE:
- 3 ryflowane spirale tnące
- wyrzut wióra w górę

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania kieszeni pod zamek w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

D mm	l mm	l¹ mm	L mm	S mm	SYMBOL
14	95	45	150	14	195.142.11
14	125	45	170	14	195.144.11
15	95	45	150	15	195.15.095.150.15R
15	100	50	170	15	195.15.100.170.16R
16	95	45	150	16	195.162.11
16	120	45	170	16	195.164.11
16	140	50	210	16	195.16.140.210.20R
18	95	45	150	18	195.182.11
20	95	45	150	20	195.20.095.150.20R

- frez wykańczający



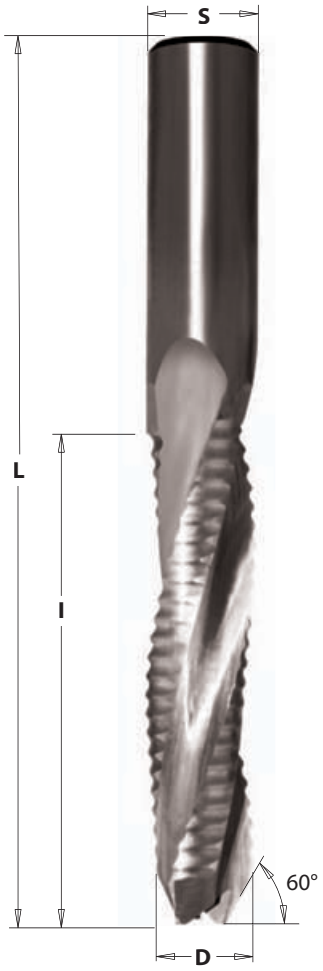
głębokości od 95 mm należy wykonywać w 2 - 3 przejściach narzędzia

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

195.143 | 163
do otworów pod wizjer

VHM **Z3R** **RH**



DANE TECHNICZNE:
- 3 ryflowane spirale tnące
- wyrzut wióra w górę
- ostrza wiercące fazowane pod kątem 60°

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania otworów pod wizjer w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

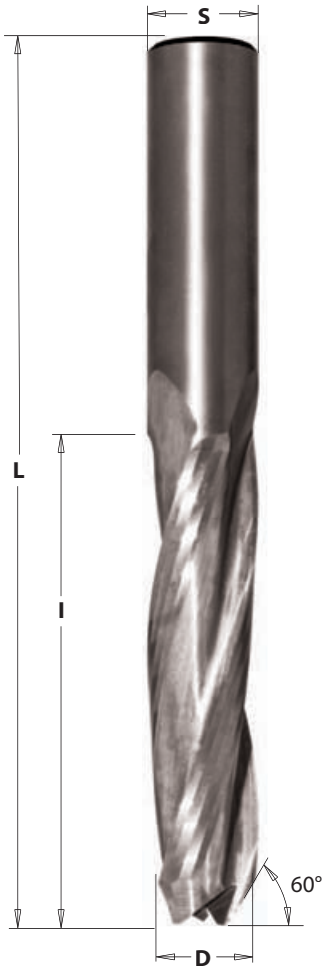
D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
12	55	110	12	195.12.055.110.12Ra
14	58	110	14	195.143.11
14	70	130	14	195.14.070.130.14Ra
16	55	110	16	195.163.11
16	81	140	16	195.16.081.140.16Ra
16	95	150	16	195.16.095.150.16Ra

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

191.143 | 163
do otworów pod wizjer

VHM **Z3** **RH**



DANE TECHNICZNE:
- 3 spirale tnące
- wyrzut wióra w górę
- ostrza wiercące fazowane pod kątem 60°

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania otworów pod wizjer w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
12	60	110	16	■ 191.12.060.110.16R
14	50	110	14	■ 191.143.11
16	55	110	16	■ 191.163.11

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy spiralne z powłoką diamentową NaDia

NaDia
Diamond Coating

POWŁOKA DIAMENTOWA NADIA:
Powłoka diamentowa (DLC) powstaje w wyniku procesu PECVD stanowiącego jedną z najnowszych technologii nanoszenia powłok. Przy całkowitej grubości powłoki rzędu 1 mikrona uzyskujemy powierzchnię bardzo odporną na ścieranie i działanie środowiska korozyjnego. Przeprowadzone testy wskazują na bardzo dobre wyniki potwierdzające zwiększenie żywotności narzędzi skrawających nawet do 300%.

MATERIAŁ
- Drewno lite miękkie i twarde.

ZALETY:
- powłoka o grubości 1 mikrona nie powoduje zatępienia krawędzi,
- kilkukrotnie zwiększa żywotność narzędzi HM i HSS,
- zmniejszenie tarcia podczas frezowania,
- redukuje nagrzewanie,
- ograniczenie przywierania wióra,
- zwiększona żywotność również po ostrzeniu.

UWAGA:
- Powłoka może być naniesiona również na noże strugające oraz płytki profilowe.



Frezy spiralne, zgrubne - pozytyw

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
10	32	80	10	195.100.11XTR
10	42	90	10	195.101.11XTR
12	35	83	12	195.120.11XTR
12	42	90	12	195.121.11XTR
16	35	90	16	195.161.11XTR
16	55	110	16	195.160.11XTR
16	72	120	16	195.165.11XTR
20	60	120	20	195.200.11XTR
20	72	120	20	195.201.11XTR



Frezy spiralne, wykańczające - pozytyw

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
12	35	83	12	193.120.11XTR
16	55	110	16	193.160.11XTR

Frezy spiralne z powłoką diamentową NaDia

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



Frezy spiralne do otworów pod zamek - pozytyw

D mm	l mm	l¹ mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
16	95*	45	150	16	195.162.11XTR
16	120*	50	170	16	195.164.11XTR

- Maksymalna głębokość należy wykonywać w 2-3 przejściach.



Frezy spiralne zgrubne z łamaczem wióra - pozytyw

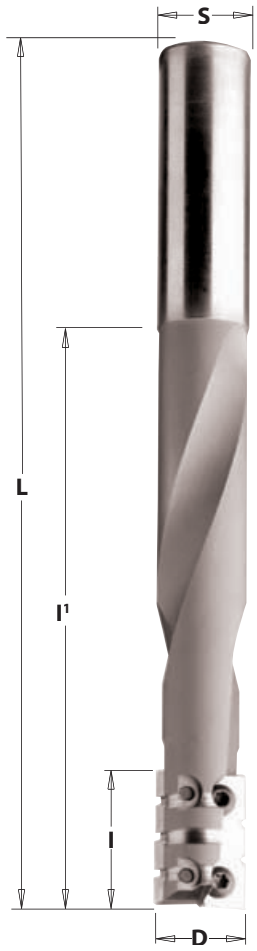
Do otworów pod wizjer z ostrzem V 60°

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
16	55	110	16	195.163.11XTR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

662
frez z łamaczem wióra
do otworów pod zamki



PŁYTKI WYMIENNE | Z2R | RH

DANE TECHNICZNE:
- 2 ryflowane krawędzie tnące
- wyrzut wióra w górę
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:
Do frezowania otworów pod wizjer w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

D mm	l¹ mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
16	95	23	150	16	■ 662.160.11
17	100	28	150	16	■ 662.17.028.165.16R

głębokości od 95 mm należy wykonywać w 2 - 3 przejściach narzędzia

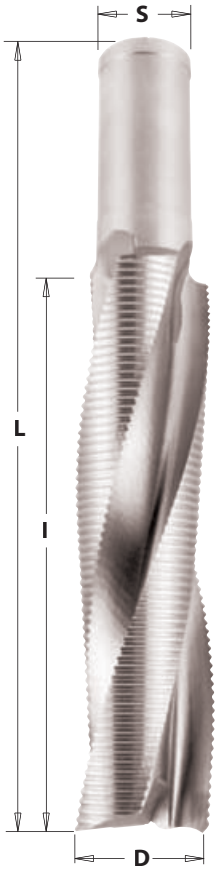
CZĘŚCI ZAMIENNE

Noże 23x7x1.5mm 2-RT HW-HC	Noże 23x7x1.5mm 3-RT HW-HC		
790.230.2R	790.230.3R	990.082.00	991.069.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frez spiralny do produkcji domów z bali - pozytyw

195



HSS **Z3R** **RH**

DANE TECHNICZNE:
- stal kobaltowa
- 3 ryflowane spirale tnące
- wyrzut wióra w górę

ZASTOSOWANIE:
Cięcie, wycinanie i frezowanie litych jak i klejonych, drewnianych bali. Najczęściej używane na maszynach Hundegger.

UWAGA:
Możliwość skonstruowania na zamówienie frezów bez łamacza wióra, obrotów lewych (LH) oraz innych specjalnych wymiarów.

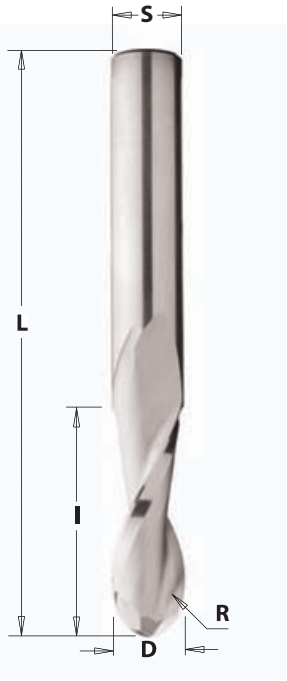
D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
30	170	235	30	Y195.300.51
40	165	235	30	195.400.51
50	215	295	30	195.500.51

- na zamówienie

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Kulisty frez spiralny

199



VHM | Z2 | Z3 | Z4 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:
- wyrzut wióra w górę
- zaokrąglone ostrza wiercące

ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

D mm	R mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
3	1,5	12	70	10	2	■ 199.03.012.070.10R	■ 199.03.012.070.10L
3,18	1,6	12,7	50,8	6,35	2	■ 199.001.11	
4	2	10	60	8	2	■ 199.04.010.060.08R	
6	3	12	70	10	2	■ 199.06.012.070.10R	■ 199.06.012.070.10L
6	3	25	72	6	2	■ 199.06.025.072.06R	
6	3	27	70	6	2	■ 199.060.11	
6	3	35	80	8	2	■ 199.06.035.080.08R	
6	3	40	150	6	2	■ 199.06.040.150.06R	
6	3	40	200	6	2	■ 199.06.040.200.06R	
6,35	3,18	25,4	63,5	6,35	2	■ 199.008.11	
8	2	30	120	8	2	■ 199.08.030.120.08R	
8	4	32	80	8	2	■ 199.081.11	
8	4	40	100	8	2	■ 199.08.040.100.08R	
8	4	40	150	8	2	■ 199.08.040.150.08R	
8	4	40	200	8	2	■ 199.08.040.200.08R	
9,52	4,76	28,57	76,2	9,52	2	■ 199.504.11	
10	2	40	150	10	2	■ 199.10.040.150.10Rs	
10	4	30	70	10	2	■ 199.10.030.070.10Rr4	
10	4,5	30	70	10	2	■ 199.10.030.070.10Rr	
10	5	30	70	10	2	■ 199.10.030.070.10Rr5	
10	5	32	80	10	2	■ 199.100.11	
10	5	40	150	10	2	■ 199.10.040.150.10R	
10	5	40	200	10	2	■ 199.10.040.200.10R	
12	6	12	80	10	2	■ 199.12.012.080.10R	■ 199.12.012.080.10L
12	6	30	100	8	2	■ 199.12.030.100.08R	
12	6	35	80	12	2	■ 199.120.11	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Kulisty frez spiralny

D mm	R mm	l mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
12	6	50	150	12	2	199.12.050.150.12R	
12,7	6,35	31,75	76,2	12,7	2	199.505.11	
14	7	110	160	14	2	199.14.110.160.14R	
15,88	7,94	57,15	109,5	15,88	2	199.509.11	
16	8	12	80	10	2	199.16.012.080.10R	199.16.012.080.10L
16	8	55	110	16	2	199.160.11	
16	8	60	200	16	2	199.16.060.200.16R	
19,05	9,52	57,15	109,5	19,05	2	199.511.11	
20	10	52	100	20	2	199.20.052.100.20R	
20	10	60	150	20	2	199.20.060.150.20R	



D mm	R mm	l mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH
6	3	20	70	6	3	199.06.020.070.06Rs
10	5	32	80	10	3	199.10.032.080.10Rs
16	4	70	165	16	3	199.16.070.165.16R4
16	4	140	195	16	3	199.16.140.195.16R4
16	8	30	70	16	3	199.16.030.070.16Rs
16	8	40	110	16	3	199.16.040.110.16Rs
16	8	70	165	16	3	199.16.070.165.16R8
16	8	140	195	16	3	199.16.140.195.16R8
20	3	20	150	16	3	199.20.020.150.16Ras
20	5	20	150	16	3	199.20.020.150.16Rbs
25	12,5	50	100	25	3	199.25.050.100.25R
25	12,5	60	150	25	3	199.25.060.150.25R
25	12,5	75	230	25	3	199.25.075.230.25R



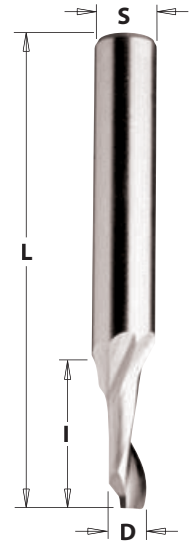
D mm	R mm	l mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH
12	6	110	150	12	4	199.12.110.150.12Rs
14	7	110	150	14	4	199.14.110.150.14Rs
20	6	70	165	20	4	199.20.070.165.20R6
20	6	140	195	20	4	199.20.140.195.20R6
20	10	70	165	20	4	199.20.070.165.20R10
20	10	140	195	20	4	199.20.140.195.20R10
20	10	140	195	20	4	199.20.140.195.20Rs

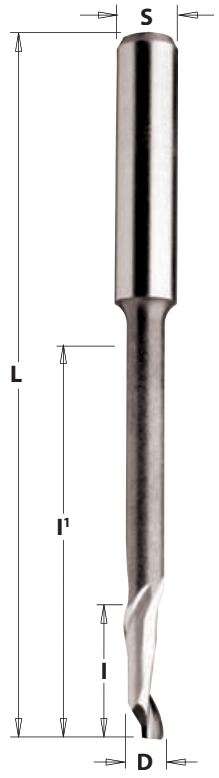
- trzpień z podfrezowaniem pod pierścień SEGERA

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

188 | 189





HSS **Z1** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- 1 spirala tnąca
- wyrzut wióra w górę

ZASTOSOWANIE:

Do cięcia i frezowania w aluminium. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

D mm	l¹ mm	l mm	L mm	SYMBOL S = 8 mm
3		12	60	188.030.51
4		12	60	188.040.51
4	46	16	90	189.040.51
4		40	100	188.041.51
5		14	60	188.050.51
5	35	14	120	189.051.51
5	55	16	90	189.052.51
5	35	18	80	189.050.51
5		40	100	188.051.51
6		14	60	188.060.51
6	45	16	90	189.060.51
6		40	100	188.061.51
7		14	60	188.070.51
8		14	80	188.080.51
8	68	14	100	189.080.51
8	55	14	80	189.081.51
8		40	100	188.081.51
9		14	80	188.090.51
10		14	80	188.100.51
10	95	14	120	189.100.51
10	70	30	100	189.101.51
12		14	80	188.120.51

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

GREEN

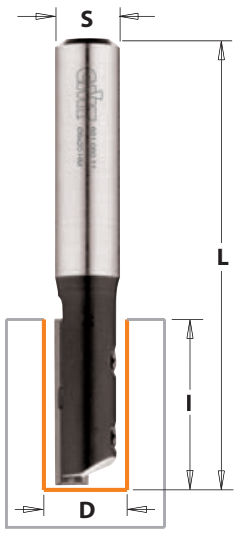
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

FREZY TRZPIENIOWE



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

651 | 652



HM **Z1** **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:
- 1 ostrze tnąco - wiercące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC oraz frezarkach ręcznych. Ostrze wiercące pozwala na łatwe wwiercanie się w materiał. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału.

D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
8	20	60	■ 651.079.11			
8	20	60		■ 651.080.11		
8	20	67			■ 651.081.11	■ 651.681.11
9,5	30	70	■ 651.095.11			
9,5	30	80				■ 651.695.11
10	30	70		■ 651.100.11		
10	30	80			■ 651.101.11	■ 651.701.11
12	30	70		■ 651.120.11		
12	30	80			■ 651.121.11	■ 651.721.11
12	50	103			■ 652.121.11	■ 652.621.11
12,7	30	70	■ 651.127.11			
12,7	30	80				■ 651.727.11
12,7	50	103				■ 652.628.11
14	30	73		■ 651.140.11		

CZĘŚCI ZAMIENNE

SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm				
651.079.11	651.080.11	651.081.11	651.681.11	220414	651.999.01	990.070.00	991.063.00
651.095.11	651.100.11		651.695.11	230554	651.999.02	990.071.00	991.063.00
	651.120.11	651.101.11	651.701.11	230554	651.999.02	990.071.00	991.063.00
651.127.11	651.140.11	651.121.11	651.721.11	230554	651.999.02	990.071.00	991.063.00
			651.727.11	230554	651.999.02	990.071.00	991.063.00
		652.121.11	652.621.11	250554	651.999.03	990.016.00	991.060.00
			652.628.11	250554	651.999.03	990.016.00	991.060.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

652



HM | Z1 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

- 1 ostrze tnąco - wiercące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:

Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC oraz frezarkach ręcznych. Ostrze wiercące pozwala na łatwe wwiercanie się w materiał. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału.

D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
12	29,5	79	■ 652.120.11		
12	39,5	90	■ 652.122.11		
12,7	29,5	89			■ 652.627.11
14	50	96		■ 652.141.11	
16	50	96		■ 652.161.11	

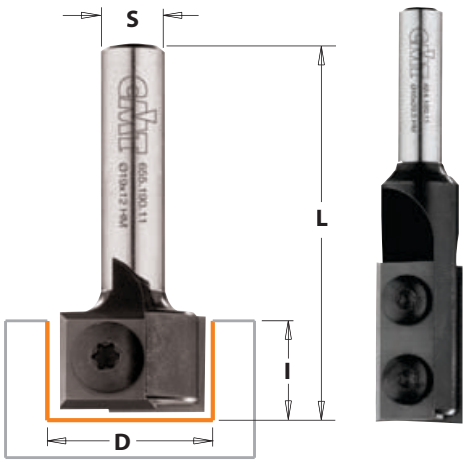
CZĘŚCI ZAMIENNE

SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm			
652.120.11		652.627.11	3094	990.072.00	991.061.00
652.122.11			4094	990.072.00	991.061.00
	652.141.11		5093	990.072.00	991.061.00
	652.161.11		5093	990.072.00	991.061.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

654 | 655



655

654

HM **Z2** **RH**

DANE TECHNICZNE:
- 2 ostrza tnąco - wiercące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:
Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC oraz frezarkach ręcznych. Ostrze wiercące pozwala na łatwe wwiercanie się w materiał. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału.

D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm	SYMBOL S = 20 mm
16	28,3	76	■ 654.160.11			
16	28,3	87		■ 654.161.11	■ 654.661.11	
16	48,3	105		■ 654.162.11		
• 19	12	45	■ 655.190.11			■ 654.662.11

- brak możliwości wwiercania się w materiał

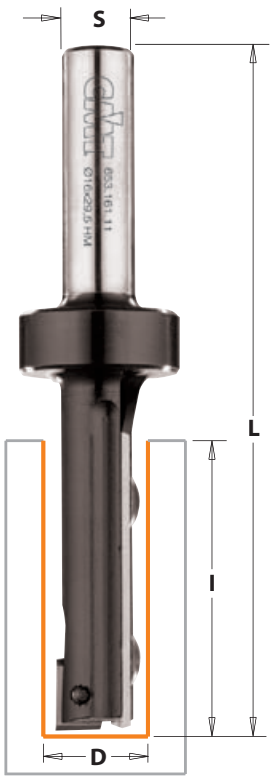
CZĘŚCI ZAMIENNE

SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm	SYMBOL S = 20 mm			
654.160.11	654.161.11	654.661.11		283127	990.073.00	991.061.00
	654.162.11			483127	990.073.00	991.061.00
655.190.11			654.662.11	12124	990.075.00	991.061.00

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

Frezy proste

653



HM **Z1+1** **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:

- 1 ostrze tnące
- 1 ostrze wiercące
- stalowy korpus

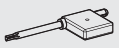
ZASTOSOWANIE:

Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC oraz frezarkach ręcznych. Ostrze wiercące pozwala na łatwe wwiercanie się w materiał. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału.

D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
15,8	28,3	92			■ 653.158.11	
15,8	48,3	112			■ 653.159.11	
16	28,3	82	■ 653.160.11			
16	28,3	92		■ 653.161.11		■ 653.661.11
16	48,3	111,5		■ 653.162.11		■ 653.662.11
18	48,3	111,5				■ 653.681.11
20	48,3	111,5				■ 653.701.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

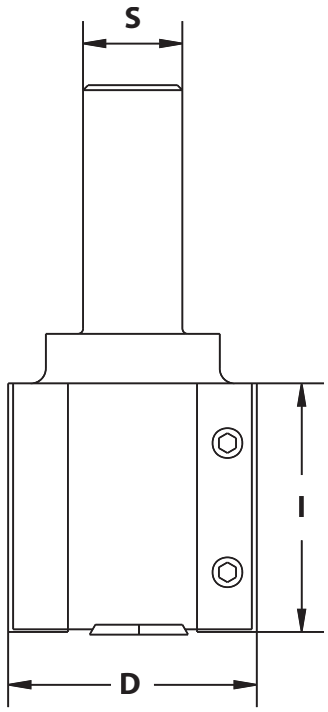
SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm		
653.160.11	653.161.11	653.158.11	653.661.11	283127	75122
	653.162.11	653.159.11	653.662.11	483127	75122
			653.681.11	483127	75122
			653.701.11	483127	96122

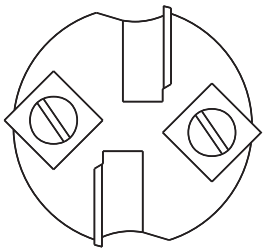
			
990.074.00	990.075.00	990.072.00	991.061.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FS9





HM **Z2+2** **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:
- dwa ostrza tnące
- dwa ostrza nacinające

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie i wręgowanie. Ostrza nacinające zapobiegają wyrwaniom w rogach wręgu.

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL
50	50	20x50	2+2	■ FS9.50.050.110.20R

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 50x12x1,5	PŁYTKA 14x14x2
50122	814204

ŚRUBA M6x16	ŚRUBA M5x15
M6x16	M5x15

KLIN 48x45x7,5
L38.481275.0

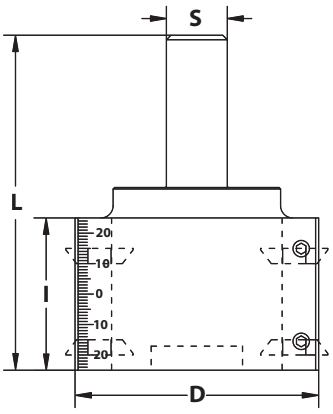
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Frez profilujący regulowany

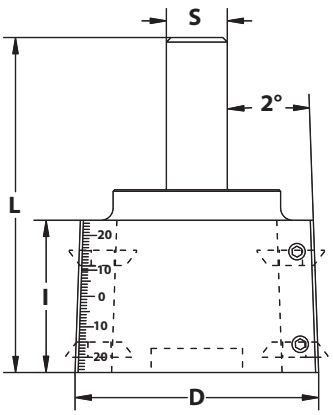
F64

HM | Z2+4 | RH | PŁYTKI WYMIENNE





F64.80.050.110.20R



F64.80.050.110.20Ra

DANE TECHNICZNE:

- stalowy korpus
- dwa ostrza proste
- cztery ostrza profilujące (góra plus dół)
- możliwość regulacji wysokości pracy ostrzy profilujących

ZASTOSOWANIE:

Frezowanie przy jednoczesnym fazowaniu lub zaokrąglaniu materiału. Szczególnie przydatne przy obrabianiu elementów o różnej grubości.

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
80	50	110	20x50	2+4	■ F64.80.050.110.20R
80	50	110	20x50	2+4	■ F64.80.050.110.20Ra

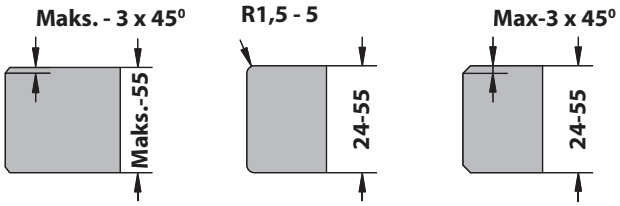
CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 50x12x1,5	PŁYTKA 16x22x5 45°	PŁYTKA 16x22x5 R1	PŁYTKA 16x22x5 R1,5
50122	162245	162210	162215

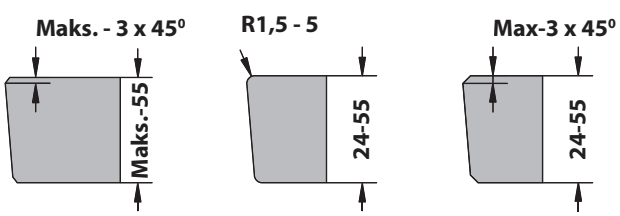
PŁYTKA 16x22x5 R2	PŁYTKA 16x22x5 R2,5	PŁYTKA 16x22x5 R3	PŁYTKA 16x22x5 R4
162220	162225	162230	162240

PŁYTKA 16x22x5 R5	PŁYTKA 16x22x5 R6
162250	162260

F64.80.050.110.20R



F64.80.050.110.20Ra



■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

652



HM **Z1** **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:

- 1 ostrze tnące
- łożysko prowadzące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:

Do frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na frezarkach ręcznych. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Łożysko umożliwia pracę z szablonem.

D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
19	49,5	100	■ 652.690.11B	■ 652.691.11B

CZĘŚCI ZAMIENNE

		
5094	990.072.00	991.061.00
		
791.011.00	541.002.00	991.056.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

656



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

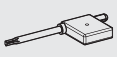
- 2 ostrza tnące
- łożysko prowadzące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:

Do frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na frezarkach ręcznych. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Łożysko umożliwia pracę z szablonem.

D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
16	35	80	■ 656.160.11		
19	28,3	69	■ 656.190.11		
19	28,3	79			■ 656.691.11
19	48,3	100		■ 656.692.11	■ 656.693.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm						
656.160.11			283127	990.076.00	991.061.00	791.025.00	541.004.00	991.056.00
656.190.11			283127	990.075.00	991.061.00	791.034.00	541.004.00	991.056.00
		656.691.11	283127	990.075.00	991.061.00	791.011.00	541.002.00	991.056.00
	656.692.11	656.693.11	483127	990.075.00	991.061.00	791.011.00	541.002.00	991.056.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy proste z dolnym łożyskiem

657.9





HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

- 2 ostrza tnące
- łożysko prowadzące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:

Do frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na frezarkach ręcznych. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Łożysko umożliwia pracę z szablonem.

D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 6 mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
19	12	57	■ 657.194.11	■ 657.192.11	■ 657.190.11		
19	30	76	■ 657.195.11				
19	30	85			■ 657.191.11		
19	30	87					■ 657.692.11
19	50	112				■ 657.991.11	■ 657.992.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

SYMBOL S = 6 mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm	
657.194.11	657.192.11	657.190.11			12124
657.195.11		657.191.11		657.692.11	30122
			657.991.11	657.992.11	50122


990.410.00

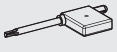

990.052.00


991.067.00



541.514.00


990.075.00


991.061.00


791.007.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Frezy proste z podwójnym łożyskiem

657B



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

- 2 ostrza tnące
- 2 łożyska prowadzące
- stalowy korpus

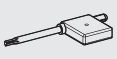
ZASTOSOWANIE:

Do frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na frezarkach ręcznych. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Łożyska umożliwiają pracę z szablonem.

D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
19	30	90	■ 657.191.11B		■ 657.692.11B
19	50	110		■ 657.993.11B	■ 657.994.11B
19	60	120		■ 657.995.11B	■ 657.996.11B

CZĘŚCI ZAMIENNE

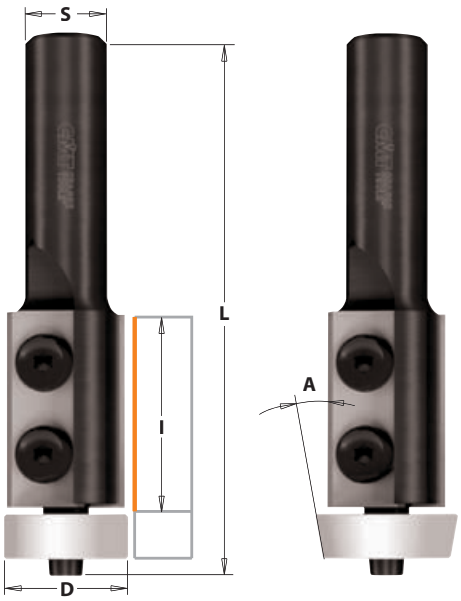
SYMBOL			
657.191.11B	30122	791.034.00	541.004.00
657.692.11B	30122	791.011.00	541.002.00
657.993.11B	50122	791.011.00	541.002.00
657.994.11B	50122	791.011.00	541.002.00

							
791.034.00	541.004.00	990.410.00	791.007.00	990.075.00	990.052.00	991.056.00	991.061.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

8 | 980.56



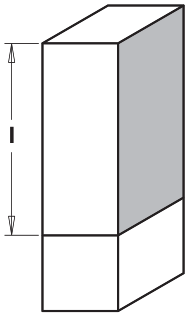
HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

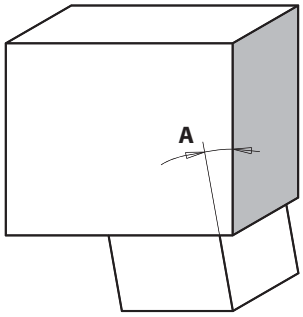
- 2 ostrza tnące
- wersja z łożyskiem prowadzącym
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:

Do pracy w materiałach twardych, takich jak Corian®. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Przeznaczone do użytku na frezarkach ręcznych.



880.561.11
980.561.11

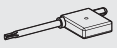


880.562.11
980.562.11

A	D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
	19,05	30	83	■ 980.561.11	■ 880.561.11
10°	22	30	83	■ 980.562.11	■ 880.562.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm	
980.561.11	880.561.11	791.046.00
980.562.11	880.562.11	791.048.00

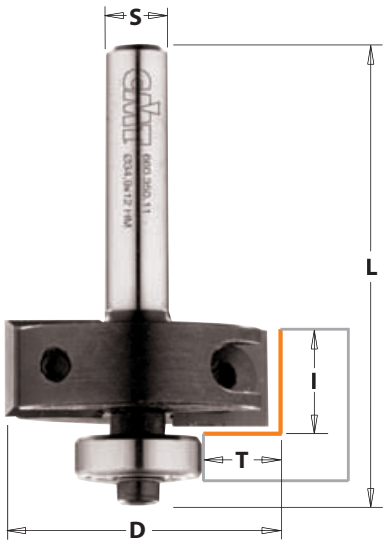
				
430122	990.075.00	990.058.00	991.061.00	991.057.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy do wręgowania

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

660



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

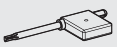
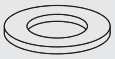
- 2 ostrza tnące
- łożysko prowadzące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:

Do wręgowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Przeznaczone do użytku na frezarkach ręcznych.

T mm	D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
9,5	34,9	12	55	■ 660.351.11	■ 660.350.11	
9,5	34,9	12	65			■ 660.851.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

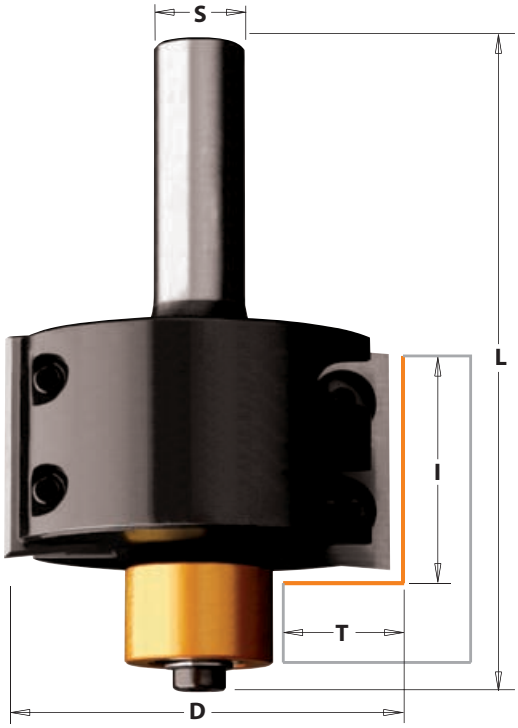
				
12124	990.075.00	991.061.00	791.018.00	990.400.00
				
541.552.00	990.051.00	990.053.00	990.054.00	991.062.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

660.9

HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE



DANE TECHNICZNE:

- 2 ostrza tnące
- łożysko prowadzące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:

Do wręgowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Przeznaczone do użytku na stole frezarskim.

T mm	D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 12 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
16	50,8	28,3	87	■ 660.990.11	■ 660.991.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

				
283127	990.075.00	991.061.00	791.010.00	541.514.00
				Śrubka, podkładka i kluczyk
799.503.00	990.410.00	990.052.00	991.067.00	990.469.00

Kołnierz Ø 50,8 mm	5 szt. kołnierzy w zestawie (1,6 - 3,2 - 6,35 - 9,5 - 12,7 mm wręg)	5 szt. kołnierzy w zestawie (4,7 - 8 - 11,1 - 14,3 - 17,5 mm wręg)	5 szt. kołnierzy w zestawie (6 - 9,1 - 11,9 - 15 - 18,2 mm wręg)
799.517.00	791.705.00	791.706.00	791.707.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

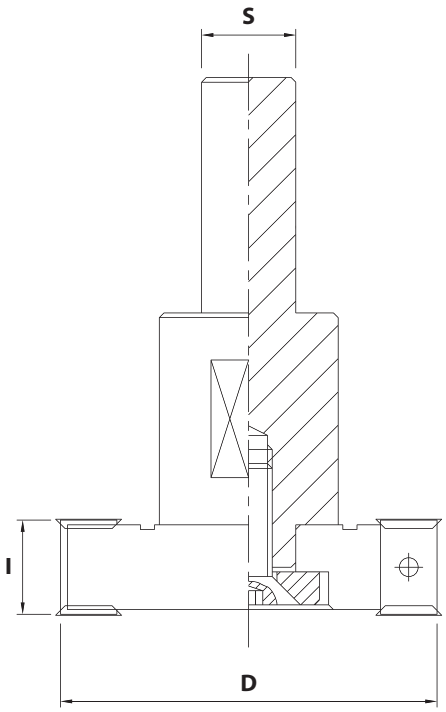
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Frez rowkująco - wręgujący

FR2

HM | RH | Z2+4 | PŁYTKI WYMIENNE





DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- dwa ostrza proste
- cztery ostrza nacinające

ZASTOSOWANIE:
Rowkowanie i wręgowanie elementów. Dodatkowe ostrza nacinające zapewniają idealne wykończenie rogów wręgu.

D mm	I mm	S mm	SYMBOL
80	20,4	20x50	■ FR2.80.204.100.20R
100	12	20x50	■ FR2.100.12.100.20R

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 20x12x1,5	PŁYTKA 12x12x1,5	PŁYTKA 14x14x2
20122	14124	814204

Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi. Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frez do profilowania lub wręgowania

663.301

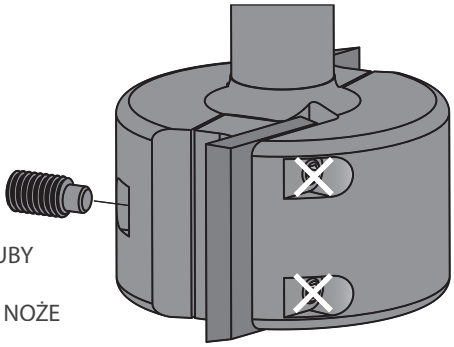
HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE



DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- dwa ostrza
- możliwość stosowania płytek prostych i profilowych serii 690 o wysokości 40 mm i 50 mm
- noże sprzedawane oddzielnie (patrz dział PŁYTKI WYMIENNE)

ZASTOSOWANIE:
Do strugania lub profilowania materiału na maszynach CNC.

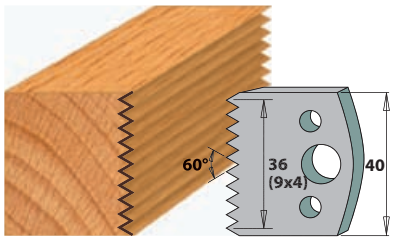
D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
65	40-50	93	20	■ 663.301.11



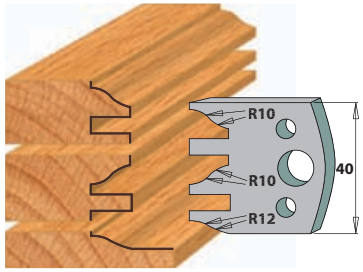
WYKRĘĆ TE ŚRUBY
ABY USTAWIĆ
LUB WYMIENIĆ NOŻE

NIGDY NIE WYKRĘCAJ

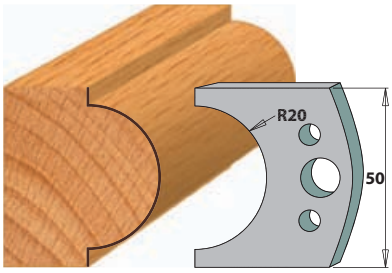
Przykładowe profile.
Więcej profili w dziale PŁYTKI I NOŻE.



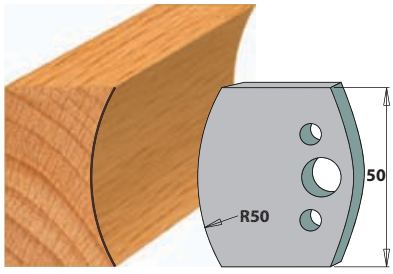
Para noży ■ 690.117



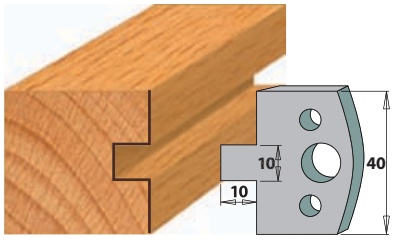
Para noży ■ 690.124



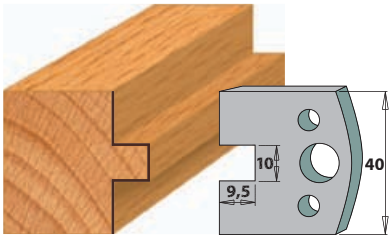
Para noży ■ 690.561



Para noży ■ 690.560



Para noży ■ 690.091



Para noży ■ 690.092

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

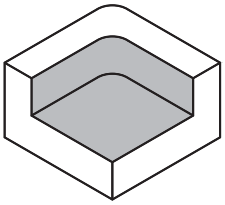
663

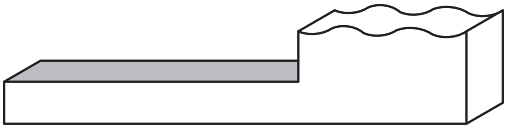


HM **Z3** **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:
- 3 ostrze tnące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:
Do planowania powierzchni w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału.





D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
60	12	80	12 x 50	663.004.11
80	12	90	20 x 60	663.003.11
38	12	60	12 x 35	663.005.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

12124	990.075.00	991.061.00

CZĘŚCI ZAMIENNE (663.003.11)

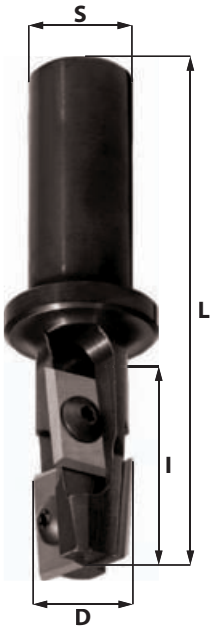
ŚRUBA	
990.036.00	990.020.00

Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi. Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FS1



HM | Z2+2 | RH | LH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- dwie płytki z pozytywnym kątem natarcia
- dwie płytki z negatywnym kątem natarcia
- stalowy korpus

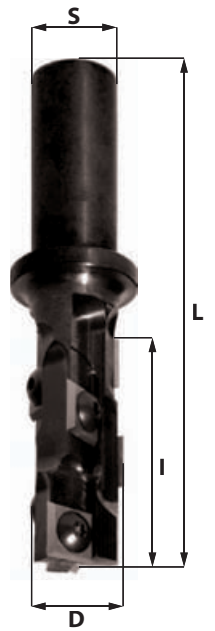
ZASTOSOWANIE:
Wiercenie i frezowanie w drewnie w materiałach drewnopochodnych.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
20	35	100	20x50	FS1.20.035.100.20R	FS1.20.035.100.20L
20	35	100	25x50	FS1.20.035.100.25R	FS1.20.035.100.25L
20	55	120	20x50	FS1.20.055.120.20R	FS1.20.055.120.20L
20	55	120	25x50	FS1.20.055.120.25R	FS1.20.055.120.25L

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 19,5x12x1,5	PŁYTKA 29,5x12x1,5	ŚRUBA M3,5x6,2	KLUCZ Torx 15
20124	30124	SM3.06sM	K02-00-1500

FS2



HM | Z6+1 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- sześć płytek frezujących
- jedna płytka wiercąca
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:
Wiercenie i zgrubne frezowanie w drewnie w materiałach drewnopochodnych.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
22	56	115	20x50	FS2.22.056.115.20R
22	56	115	25x50	FS2.22.056.115.25R
26	56	115	20x50	FS2.26.056.115.20R
26	56	115	25x50	FS2.26.056.115.25R

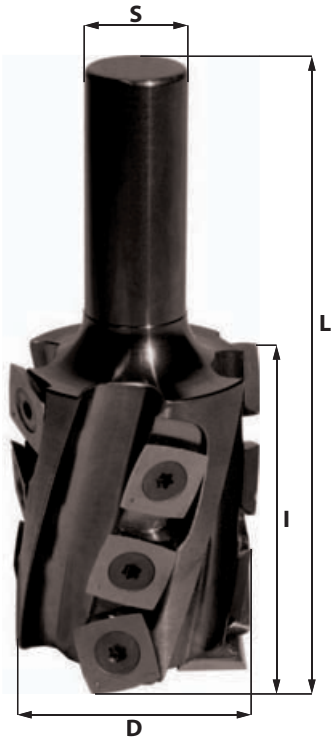
CZĘŚCI ZAMIENNE

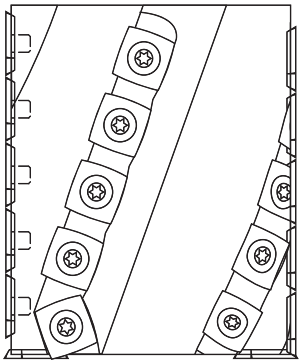
PŁYTKA 12x12x1,5	PŁYTKA 7,5x12x1,5	ŚRUBA M3,5x4 Ø9	ŚRUBA M3,5x7 Ø6	KLUCZ Torx 15
12124	75122	SM3.06sM	SM3.73M	K02-00-0150

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FS4





HM | **Z4+2** | **RH** | **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:

- stalowy korpus
- płytki rozłożone na czterech spiralach.
- dwie płytki nacinające na spodzie narzędzia (za wyjątkiem rozmiaru 50x60)
- może być dostarczony na standardowym uchwycie cylindrycznym lub jako narzędzie na uchwycie HSK63F lub ISO30

ZASTOSOWANIE:

Frezowanie wykańczające. Układ płytek pozwala na uzyskanie dobrego wykończenia na obu stronach obrabianego elementu.

KORPUS STALOWY - trzpień zintegrowany

D mm	I mm	S mm	SYMBOL
50	60	20x50	FS4.50.060.20.0SR
50	80	20x50	FS4.50.080.20.0SR
50	110	20x50	FS4.50.110.20.0SR
50	60	25x50	FS4.50.060.25.0SR
50	80	25x50	FS4.50.080.25.0SR
50	110	25x50	FS4.50.110.25.0SR

KORPUS ALUMINIOWY - trzpień zamawiany osobno

D mm	I mm	S mm	SYMBOL
60	60	20x50	FS4.60.060.20.0AR
60	80	20x50	FS4.60.080.20.0AR
80	80	20x50	FS4.80.080.20.0AR
80	100	20x50	FS4.80.100.20.0AR
60	60	25x50	FS4.60.060.25.0AR
60	80	25x50	FS4.60.080.25.0AR
80	80	25x50	FS4.80.080.25.0AR
80	100	25x50	FS4.80.100.25.0AR
60	60	HSK63F	FS4.60.060.HSK.0AR
60	80	HSK63F	FS4.60.080.HSK.0AR
80	80	HSK63F	FS4.80.080.HSK.0AR
80	100	HSK63F	FS4.80.100.HSK.0AR
60	60	ISO30	FS4.60.060.ISO.0AR
60	80	ISO30	FS4.60.080.ISO.0AR
80	80	ISO30	FS4.80.080.ISO.0AR
80	100	ISO30	FS4.80.100.ISO.0AR

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 15x15x2,5	PŁYTKA 14x14x2	ŚRUBA M5x12,5 Ø9	ŚRUBA M5x6,5 Ø9	KLUCZ Torx 20
215204	814204	SM5.125.M.M	SM5.6sM	TRX.20

wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
wyprodukowane przez CMT

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

FS5



HM | Z2 | RH | LH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

- stalowy korpus
- dwie spirale tnące
- ostrza wiercące

ZASTOSOWANIE:

Frezowanie powierzchni. Często wykorzystywany w produkcji domów z bali na maszynach CNC typu Hundegger.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
30	128	195	30x50	■ FS5.30.128.195.30R	■ FS5.30.128.195.30L
35	105	172	25x55	■ FS5.35.105.172.25R	■ FS5.35.105.172.25L

CZĘŚCI ZAMIENNE

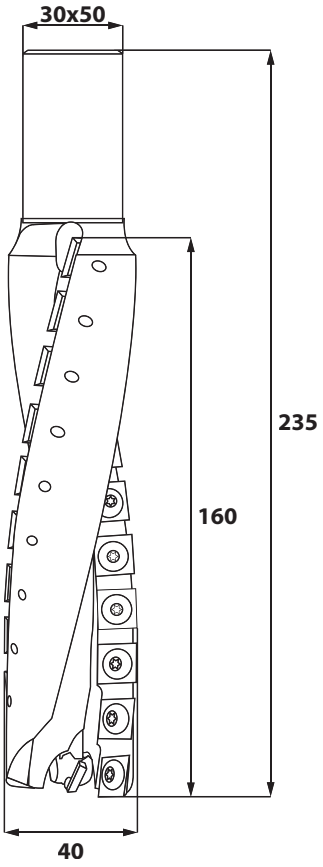
SYMBOL	PŁYTKA
FS5.30.128.195.30R	K5S.1431215
FS5.35.105.172.25R	K5S.1431215
FS5.30.128.195.30L	K5S.1721215
FS5.35.105.172.25L	K5S.1721215

PŁYTKA RH 12x12x1,5	ŚRUBA M3,5 x 7,3 Ø9	KLUCZ Torx 20
12124	SM3.73M	TRX.20

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FS6



HM **Z2** **RH** **LH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:

- stalowy korpus
- dwie spirale tnące
- płytki w opcji zgrubnej lub gładkiej

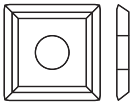
ZASTOSOWANIE:

Frezowanie powierzchni. Często wykorzystywany w produkcji domów z bali na maszynach CNC typu Hundegger.

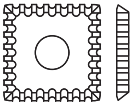
TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH
Gładki	■ FS6.40.160.235.30Rg	■ FS6.40.160.235.30Lg
Zgrubny	■ FS6.40.160.235.30Rz	■ FS6.40.160.235.30Lz

CZĘŚCI ZAMIENNE

ŚRUBA M6 x 16	ŚRUBA M3,5 x 7 Ø9		
SM8.16.M	SM3.73M	HEX.03	TRX.20



PŁYTKA GŁADKA



PŁYTKA RYFLOWANA

CZĘŚCI ZAMIENNE (FS6.40.0160.235.30Rg)

PŁYTKA - gładka 11,6x12x1,5	PŁYTKA - gładka 12x12x1,5	PŁYTKA - gładka 19,6x12x1,5	WIERTAK - RH Ø20 x 33
K6S.1161215.G	K6S.1201215.G	K6S.1961215.G	WS6.20.33R

CZĘŚCI ZAMIENNE (FS6.40.0160.235.30Lg)

PŁYTKA - gładka 11,6x12x1,5	PŁYTKA - gładka 12x12x1,5	PŁYTKA - gładka 19,6x12x1,5	WIERTAK - LH Ø20 x 33
K6S.1161215.G	K6S.1201215.G	K6S.1961215.G	WS6.20.33L

CZĘŚCI ZAMIENNE (FS6.40.0160.235.30Rz)

PŁYTKA - ryflowana 11,6x12x1,5	PŁYTKA - ryflowana 12x12x1,5	PŁYTKA - ryflowana 11,6x12x1,5	WIERTAK - RH Ø20 x 33
K6S.1161215.Z	K6S.1201215.Z	K6S.1961215.Z	WS6.20.33R

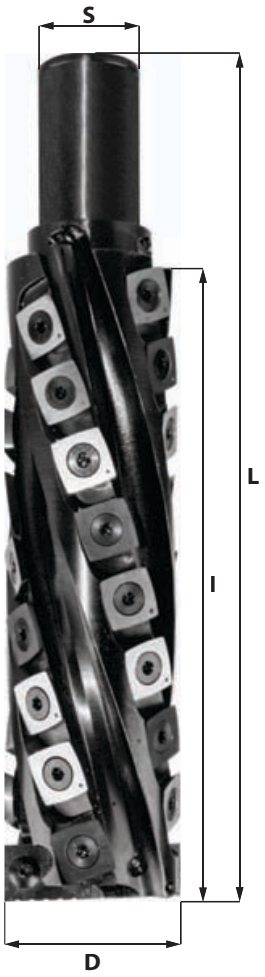
CZĘŚCI ZAMIENNE (FS6.40.0160.235.30Lz)

PŁYTKA - ryflowana 11,6x12x1,5	PŁYTKA - ryflowana 12x12x1,5	PŁYTKA - ryflowana 19,6x12x1,5	WIERTAK - LH Ø20 x 33
K6S.1161215.Z	K6S.1201215.Z	K6S.1961215.Z	WS6.20.33L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FS7



HM | Z4 | RH | LH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- cztery spirale tnące
- płytki wiercące

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie powierzchni. Często wykorzystywany w produkcji domów z bali na maszynach CNC typu Hundegger.

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
50	180	240	25x50	4	FS7.50.180.240.25R	FS7.50.180.240.25L
50	180	240	30x50	4	FS7.50.180.240.30R	FS7.50.180.240.30L
50	210	270	25x50	4	FS7.50.210.270.25R	FS7.50.210.270.25L
50	210	270	30x50	4	FS7.50.210.270.30R	FS7.50.210.270.30L

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 15x15x2,5	ŚRUBA M5x12,5 Ø8,8	ŚRUBA M4x8,3 Ø9		
515204	SM5.125.M.M	SM4.83M	TRX.15	TRX.20

CZĘŚCI ZAMIENNE RH

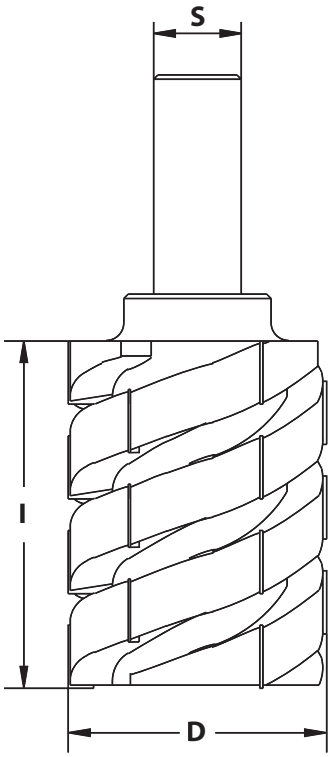
PŁYTKA 25x16x2	PŁYTKA 25x16x2
K7S.25162.RA	K7S.25162.RB

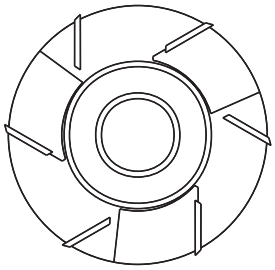
CZĘŚCI ZAMIENNE LH

PŁYTKA 25x16x2	PŁYTKA 25x16x2
K7S.25162.LA	K7S.25162.LB

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

FSA





HM | Z6 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- płytki rozłożone na sześciu spiralach

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie zgrubne. Płytki postawione na sztorc pozwalają na usuwanie dużych ilości materiału.

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL
50	70	20x50	6	■ FSA.50.070.110.20R
50	100	25x55	6	■ FSA.50.100.160.20R

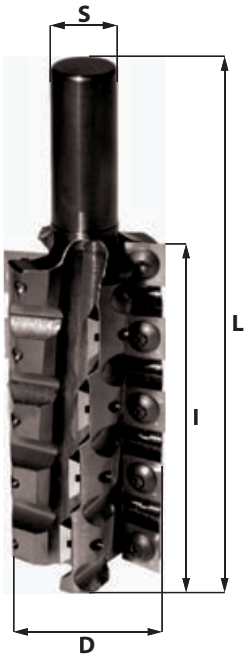
CZĘŚCI ZAMIENNE

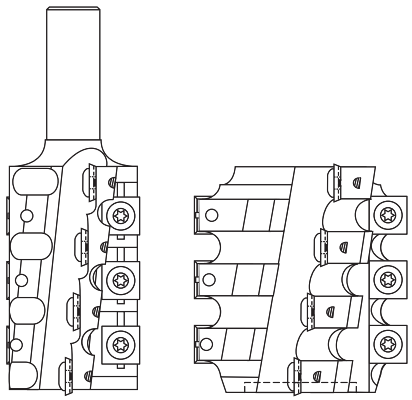
PŁYTKA 12x12x1,5	ŚRUBA M3,5x6
12124	SM3.06s

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FS3





HM **Z2+2** **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:

- stalowy korpus
- płytki rozłożone na czterech spiralach.
- może być dostarczony na standardowym uchwycie cylindrycznym lub jako narzędzie na uchwycie HSK63F lub ISO30

ZASTOSOWANIE:

Frezowanie zgrubne. Płytki postawione na sztorc pozwalają na usuwanie dużych ilości materiału.

KORPUS STALOWY - trzpień zintegrowany

D mm	I mm	S mm	SYMBOL
50	62	20x50	FS3.50.062.20.0SR
50	74	20x50	FS3.50.074.20.0SR
50	86	20x50	FS3.50.086.20.0SR

KORPUS ALUMINIOWY - trzpień zamawiany osobno

D mm	I mm	S mm	SYMBOL
80	62	20x50	FS3.80.062.20.0AR
80	74	20x50	FS3.80.074.20.0AR
80	86	20x50	FS3.80.086.20.0AR
80	62	25x50	FS3.80.062.25.0AR
80	74	25x50	FS3.80.074.25.0AR
80	86	25x50	FS3.80.086.25.0AR
80	62	HSK63F	FS3.80.062.HSK.0AR
80	74	HSK63F	FS3.80.074.HSK.0AR
80	86	HSK63F	FS3.80.086.HSK.0AR
80	62	ISO30	FS3.80.062.ISO.0AR
80	74	ISO30	FS3.80.074.ISO.0AR
80	86	ISO30	FS3.80.086.ISO.0AR

CZĘŚCI ZAMIENNE

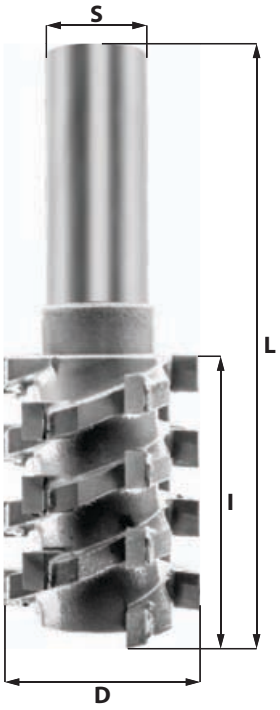
PŁYTKA 14,3x14,3x2,8	ŚRUBA M5x10,2 Ø10,5	KLUCZ Torx 20
KS4.141428.0	SM5.102	TRX.20

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Frez jeżowy

FJ1



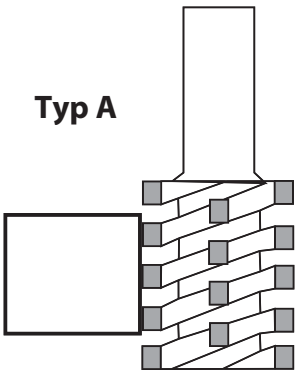
HM **RH** **LH**

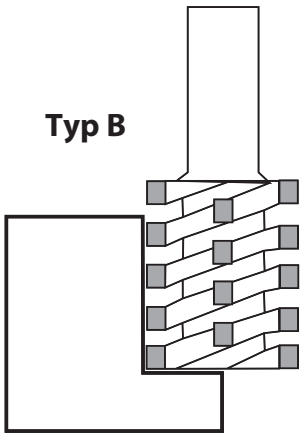
DANE TECHNICZNE:

- 4 - 8 ostrz tnących
- stalowy korpus
- typ A - frezowanie obwiedniowe
- typ B - wykonywanie wręgów z idealnym wykończeniem rogów

ZASTOSOWANIE:

Do frezowania lub wręgowania w drewnie litym. Spiralna konstrukcja umożliwia zbieranie większej ilości materiału. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.





D mm	I mm	Z	S mm	SYMBOL TYP A	SYMBOL TYP B
20	30	4	25x50	FJ1.20.030.080.25R	FJ1.20.030.080.25Rb
20	50	4	25x50	FJ1.20.050.100.25R	FJ1.20.050.100.25Rb
20	60	4	25x50	FJ1.20.060.110.25R	FJ1.20.060.110.25Rb
30	30	6	25x50	FJ1.30.030.080.25R	FJ1.30.030.080.25Rb
30	50	6	25x50	FJ1.30.050.100.25R	FJ1.30.050.100.25Rb
30	60	6	25x50	FJ1.30.060.110.25R	FJ1.30.060.110.25Rb
40	30	6	25x50	FJ1.40.030.080.25R	FJ1.40.030.080.25Rb
40	50	6	25x50	FJ1.40.050.100.25R	FJ1.40.050.100.25Rb
40	60	6	25x50	FJ1.40.060.110.25R	FJ1.40.060.110.25Rb
50	30	6	25x50	FJ1.50.030.080.25R	FJ1.50.030.080.25Rb
50	30	8	25x50	FJ1.50.030.080.25Ra	FJ1.50.030.080.25Rba
50	50	6	25x50	FJ1.50.050.100.25R	FJ1.50.050.100.25Rb
50	50	8	25x50	FJ1.50.050.100.25Ra	FJ1.50.050.100.25Rba
50	60	6	25x50	FJ1.50.060.110.25R	FJ1.50.060.110.25Rb
50	60	8	25x50	FJ1.50.060.110.25Ra	FJ1.50.060.110.25Rba
60	50	6	25x50	FJ1.60.050.100.25R	FJ1.60.050.100.25Rb
60	50	8	25x50	FJ1.60.050.100.25Ra	FJ1.60.050.100.25Rba
60	60	6	25x50	FJ1.60.060.110.25R	FJ1.60.060.110.25Rb
60	60	8	25x50	FJ1.60.060.110.25Ra	FJ1.60.060.110.25Rba

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FC1

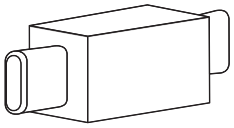


HM **Z3+3+3** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- możliwość regulacji wysokości czopa
- stalowy korpus
- podziałka na trzpieniu

ZASTOSOWANIE:
Do tworzenia czopów łączeniowych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

UWAGI:
Narzędzia do czopowania znajdują się również w dziale GŁOWICE



PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
48	10-35	105	20	3+3+3	■ FC1.48.035.105.20R	■ FC1.48.035.105.20L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Frez spiralny

FS8

HM | Z4+2 | RH | LH | PŁYTKI WYMIENNE



DANE TECHNICZNE:

- korpus ze stopu aluminium
- cztery spirale tnące
- dwa ostrza nacinające
- głowica na uchwycie HSK63F

ZASTOSOWANIE:

Wykańczające frezowanie powierzchni. Spiralna konstrukcja pozwala na dobre odprowadzanie wióra. Zaokrąglone boki płytek zapobiegają powstawaniu smug na frezowanej powierzchni.

D mm	l mm	MOCOWANIE	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
80	122	HSK63F	4+2	■ FS8.80.122.HSK.00R	■ FS8.80.122.HSK.00L

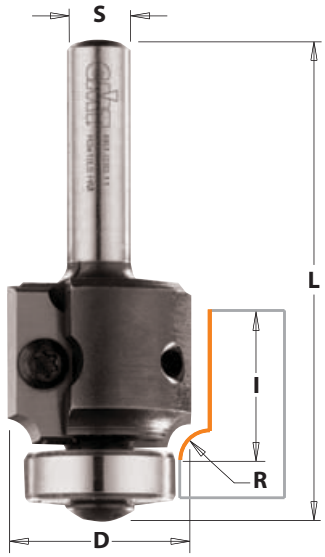
CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 15x15x2,5 R50	PŁYTKA 14x14x2	ŚRUBA M5x12,5 Ø9	ŚRUBA M5x6,5 Ø9	ŚRUBA M6x26 Ø10	KLUCZ Torx 20	KLUCZ Heksagonalny 5
215204	814204	SM5.125.M.M	SM5.6sM	SM6.26M	TRX.20	HEX.05

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

661



HM **Z2** **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

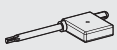
DANE TECHNICZNE:
- 2 ostrza tnące
- wersja z łożyskiem prowadzącym
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:
Do zaokrąglania laminatu w materiałach drewnopochodnych. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC oraz frezarkach ręcznych.

R mm	D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
2	22,8	19,5	64	■ 661.021.11	■ 661.020.11	
3	24,8	19,5	64	■ 661.031.11	■ 661.030.11	
5	28,8	19,5	64	■ 661.051.11	■ 661.050.11	
6,35	28,5	24	67	■ 661.064.11	■ 661.063.11	
8	31,8	24	67		■ 661.080.11	
8	31,8	24	77			■ 661.581.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

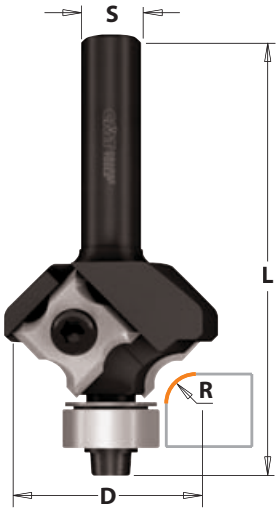
SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12,7 mm		
661.021.11	661.020.11		219152	791.007.00
661.031.11	661.030.11		219153	791.007.00
661.051.11	661.050.11		219155	791.007.00
661.064.11	661.063.11		790.064.00	791.006.00
	661.080.11	661.581.11	790.080.00	791.006.00

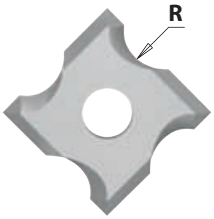
							
990.400.00	990.051.00	991.062.00	990.410.00	990.052.00	991.067.00	990.076.00	991.061.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

661





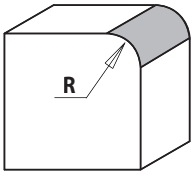
HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

- 2 ostrza tnące
- łożysko prowadzące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:

Do zaoblania krawędzi w laminacie ABS, drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Przeznaczone do użytku na frezarkach ręcznych.



R mm	D mm	L mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm
2	27	57,7	■ 661.021.41	■ 661.020.41
3	27	57,7	■ 661.031.41	■ 661.030.41

CZĘŚCI ZAMIENNE

			
790.030.04	990.078.00	991.061.00	791.003.00

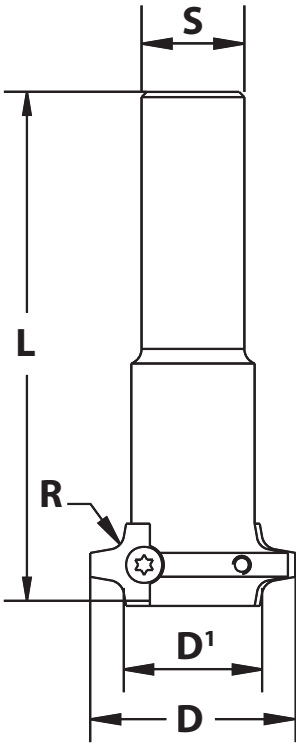
OPCJONALNIE

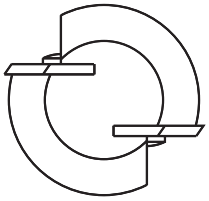
		
790.010.04	790.015.04	790.020.04

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frez profilujący dwustronny

FZ1





HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- dwa ostrza profilujące

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie krawędzi materiału.

D mm	D¹ mm	L mm	R mm	S mm	Z	SYMBOL
40	27	100	1,5	20x50	2	FZ1.40.027.100.20Ra
40	27	100	2	20x50	2	FZ1.40.027.100.20Rb
40	27	100	3	20x50	2	FZ1.40.027.100.20Rc
40	27	100	4	20x50	2	FZ1.40.027.100.20Rd
40	27	100	5	20x50	2	FZ1.40.027.100.20Re

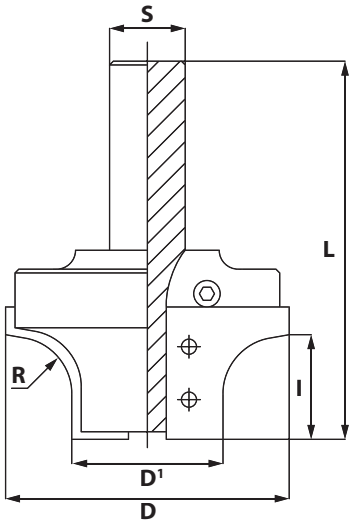
CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 16x17,5x2 R1,5	PŁYTKA 16x17,5x2 R2
KKE.16172.B15	KKE.16172.B02
PŁYTKA 16x17,5x2 R3	**PŁYTKA** 16x17,5x2 R4
KKE.16172.B03	KKE.16172.B04
PŁYTKA 16x17,5x2 R5	**ŚRUBA** M3,5x6
KKE.16172.B05	SM3.06s

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

Frez profilujący - ćwierć wałek

FZ2



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- dwa ostrza profilujące
- możliwość stosowania różnych płytek na tym samym korpusie, jednak tylko w zakresie tej samej wysokości roboczej l

ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie krawędzi materiału.

D mm	D1 mm	l mm	L mm	S mm	R mm	Z	SYMBOL
60	40	30	95	20x50	3	2	FZ2.60.030.095.20Ra
60	40	35	100	20x50	3	2	FZ2.60.035.100.20Ra
60	40	30	95	20x50	5	2	FZ2.60.030.095.20Rb
60	40	35	100	20x50	5	2	FZ2.60.035.100.20Rb
60	40	30	95	20x50	6	2	FZ2.60.030.095.20Rc
60	40	35	100	20x50	6	2	FZ2.60.035.100.20Rc
60	40	30	95	20x50	7,5	2	FZ2.60.030.095.20Rd
60	40	35	100	20x50	7,5	2	FZ2.60.035.100.20Rd
70	40	30	95	20x50	10	2	FZ2.70.030.095.20Re
70	40	35	100	20x50	10	2	FZ2.70.035.100.20Re
70	40	40	105	20x50	10	2	FZ2.70.040.105.20Re
70	40	30	95	20x50	12,5	2	FZ2.70.030.095.20Rf
70	40	35	100	20x50	12,5	2	FZ2.70.035.100.20Rf
70	40	40	105	20x50	12,5	2	FZ2.70.040.105.20Rf
80	40	30	95	20x50	15	2	FZ2.80.030.095.20Rg
80	40	35	100	20x50	15	2	FZ2.80.035.100.20Rg
80	40	40	105	20x50	15	2	FZ2.80.040.105.20Rg
80	40	30	95	20x50	17,5	2	FZ2.80.030.095.20Rh
80	40	35	100	20x50	17,5	2	FZ2.80.035.100.20Rh
80	40	40	105	20x50	17,5	2	FZ2.80.040.105.20Rh

CZĘŚCI ZAMIENNE

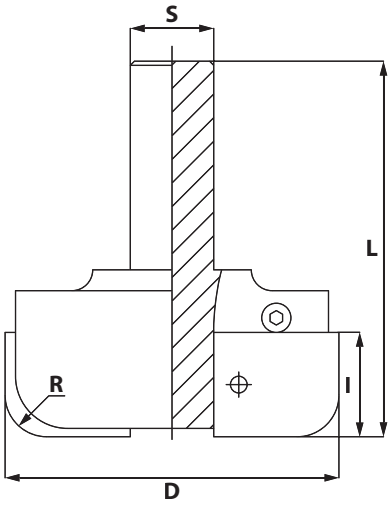
PŁYTKA	SYMBOL
30x25x2 R=3	KZ2.30252.R003
35x20x2 R=3	KZ2.35202.R003
30x25x2 R=5	KZ2.30252.R005
35x25x2 R=5	KZ2.35252.R005
30x25x2 R=6	KZ2.30252.R006
35x25x2 R=6	KZ2.35252.R006
30x25x2 R=7,5	KZ2.30252.R075
35x25x2 R=7,5	KZ2.35252.R075
30x30x2 R=10	KZ2.30302.R010
35x30x2 R=10	KZ2.35302.R010
40x30x2 R=10	KZ2.40302.R010
30x30x2 R=12,5	KZ2.30302.R125
35x30x2 R=12,5	KZ2.35302.R125
40x30x2 R=12,5	KZ2.40302.R125
30x35x2 R=15	KZ2.30352.R015
35x35x2 R=15	KZ2.35352.R015
40x35x2 R=15	KZ2.40352.R015
30x35x2 R=17,5	KZ2.30352.R175
35x35x2 R=17,5	KZ2.35352.R175
40x35x2 R=17,5	KZ2.40352.R175

Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi.
Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frez profilujący - ćwierć wałek wklęsły

FZ3



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

- stalowy korpus
- dwa ostrza profilujące
- możliwość stosowania różnych płytek na tym samym korpusie, jednak tylko w zakresie tej samej wysokości roboczej I

ZASTOSOWANIE:

Zaokrąglanie wklęsłe materiału.

D mm	I mm	L mm	S mm	R mm	Z	SYMBOL
50	20	85	20x50	3	2	FZ3.50.020.085.20Ra
50	20	85	20x50	5	2	FZ3.50.020.085.20Rb
50	20	85	20x50	6	2	FZ3.50.020.085.20Rc
50	20	85	20x50	7,5	2	FZ3.50.020.085.20Rd
60	30	95	20x50	10	2	FZ3.60.030.095.20Re
60	30	95	20x50	12,5	2	FZ3.60.030.095.20Rf
60	30	95	20x50	15	2	FZ3.60.030.095.20Rg
70	30	95	20x50	17,5	2	FZ3.70.030.095.20Rh
70	30	95	20x50	20	2	FZ3.70.030.095.20Ri
90	35	100	20x50	25	2	FZ3.90.035.100.20Rj
90	35	100	20x50	30	2	FZ3.90.035.100.20Rk

CZĘŚCI ZAMIENNE

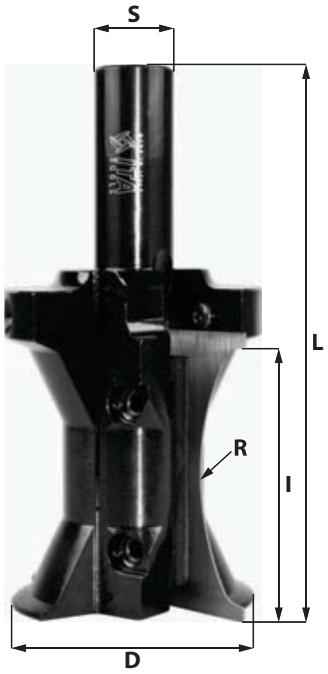
PŁYTKA	SYMBOL
20x20x2 R=3	KZ3.40352.R003
20x20x2 R=5	KZ3.40352.R005
20x20x6 R=6	KZ3.40352.R006
20x20x2 R=7,5	KZ3.40352.R075
30x25x2 R=10	KZ3.40352.R010
30x25x2 R=12	KZ3.40352.R012
30x25x2 R=15	KZ3.40352.R015
30x30x2 R=17,5	KZ3.40352.R175
30x30x2 R=20	KZ3.40352.R020
35x40x2 R=25	KZ3.40352.R025
35x40x2 R=30	KZ3.40352.R030

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

Frez profilujący - półwałek

FZ4

HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE



DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- dwa ostrza profilujące
- możliwość stosowania różnych płytek na tym samym korpusie, jednak tylko w zakresie tej samej wysokości roboczej I

ZASTOSOWANIE:
Zaokrąglanie lub profilowanie materiału.

D mm	I mm	L mm	S mm	R mm	Z	SYMBOL
60	30	95	20x50	5	2	FZ4.60.030.095.20Ra
60	30	95	20x50	7,5	2	FZ4.60.030.095.20Rb
70	40	105	20x50	10	2	FZ4.70.040.105.20Rc
70	40	105	20x50	12,5	2	FZ4.70.040.105.20Rd
90	60	125	20x50	15	2	FZ4.90.060.125.20Re
90	60	125	20x50	17,5	2	FZ4.90.060.125.20Rf
90	60	125	20x50	20	2	FZ4.90.060.125.20Rg
115	80	145	20x50	22,5	2	FZ4.115.80.145.20Rh
115	80	145	20x50	25	2	FZ4.115.80.145.20Ri
115	80	145	20x50	30	2	FZ4.115.80.145.20Rj

CZĘŚCI ZAMIENNE

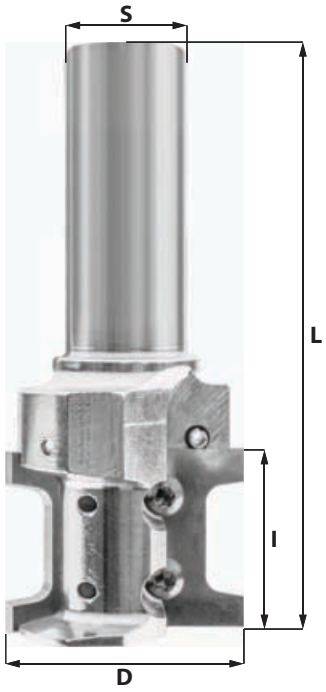
PŁYTKA	SYMBOL
30x25x2 R=5	KZ4.30252.R005
30x25x2 R=7,5	KZ4.30252.R075
40x30x2 R=10	KZ4.40302.R010
40x30x2 R=12,5	KZ4.40302.R125
60x40x2 R=15	KZ4.60402.R015
60x40x2 R=17,5	KZ4.60402.R175
60x40x2 R=20	KZ4.60402.R020
80x50x2 R=22,5	KZ4.80502.R225
80x50x2 R=25	KZ4.80502.R025
80x50x2 R=30	KZ4.80502.R030

Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi.
Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

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

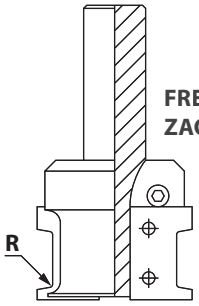
FZ5 | FF5

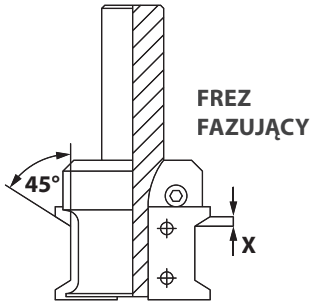
HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE



DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- dwa ostrza profilujące
- możliwość stosowania różnych płytek na tym samym korpusie, jednak tylko w zakresie tej samej grubości elementu.

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie przy jednoczesnym fazowaniu lub zaokrąglaniu materiału.





D mm	I mm	S mm	PROFIL	GRUBOŚĆ ELEMENTU	SYMBOL
50	30	20x50	2xR1	18	FZ5.50.030.95.20Ra1
50	30	20x50	2xR1	20	FZ5.50.030.95.20Rb1
50	30	20x50	2xR2	18	FZ5.50.030.95.20Ra2
50	30	20x50	2xR2	20	FZ5.50.030.95.20Rb2
50	30	20x50	2xR3	18	FZ5.50.030.95.20Ra3
50	30	20x50	2xR3	20	FZ5.50.030.95.20Rb3
50	30	20x50	2xR3	22	FZ5.50.030.95.20Rc3
50	30	20x50	2xR4	18	FZ5.50.030.95.20Ra4
50	30	20x50	2xR4	20	FZ5.50.030.95.20Rb4
50	30	20x50	2xR4	22	FZ5.50.030.95.20Rc4
50	30	20x50	2xR5	18	FZ5.50.030.95.20Ra5
50	30	20x50	2xR5	20	FZ5.50.030.95.20Rb5
50	30	20x50	2xR5	22	FZ5.50.030.95.20Rc5

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA	SYMBOL
30x20x2 R=1	KZ5.30202.R1P18
30x20x2 R=1	KZ5.30202.R1P20
30x20x2 R=2	KZ5.30202.R2P18
30x20x2 R=2	KZ5.30202.R2P20
30x20x2 R=3	KZ5.30202.R3P18
30x20x2 R=3	KZ5.30202.R3P20
30x20x2 R=3	KZ5.30202.R3P22
30x20x2 R=4	KZ5.30202.R4P18
30x20x2 R=4	KZ5.30202.R4P20
30x20x2 R=4	KZ5.30202.R4P22
30x20x2 R=5	KZ5.30202.R5P18
30x20x2 R=5	KZ5.30202.R5P20
30x20x2 R=5	KZ5.30202.R5P22

D mm	I mm	S mm	PROFIL	WYSOKOŚĆ CZĘŚCI PROSTEJ	SYMBOL
50	30	20x50	2x45°	16	FF5.50.030.95.20Ra
50	30	20x50	2x45°	14	FF5.50.030.95.20Rb
50	30	20x50	2x45°	12	FF5.50.030.95.20Rc
50	30	20x50	2x45°	10	FF5.50.030.95.20Rd
50	30	20x50	2x45°	8	FF5.50.030.95.20Re

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA	SYMBOL
30x20x2 X=3	KF5.30202.F3P22
30x20x2 X=4	KF5.30202.F4P22
30x20x2 X=5	KF5.30202.F5P22
30x20x2 X=5	KF5.30202.F5P20
30x20x2 X=5	KF5.30202.F5P18

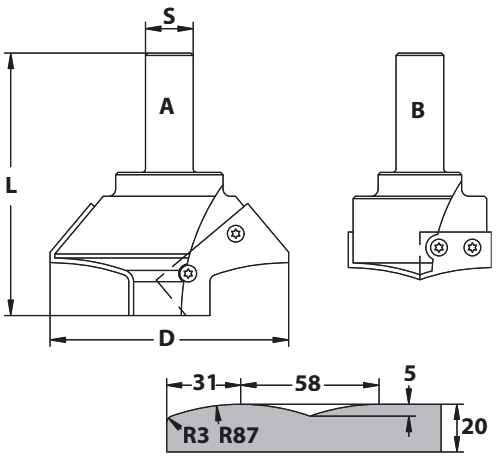
Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi.
Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frez profilujący

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

F71



HM **Z2** **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:

- stalowy korpus
- dwa ostrza profilujące

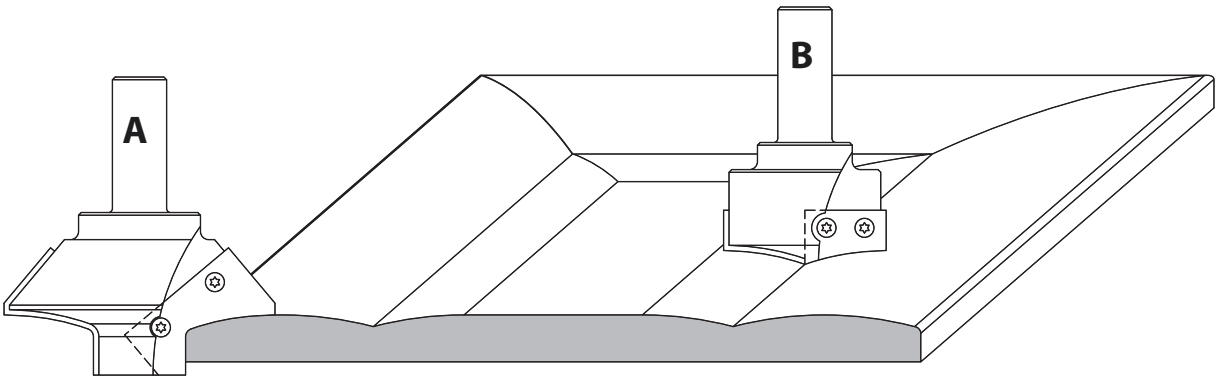
ZASTOSOWANIE:

Profilowanie elementów. Szczególnie przydatne przy wykonywaniu frontów.

D mm	L mm	S mm	TYP	Z	SYMBOL
100	110	20x50	A	2	F71.100.20.110.20R
60	90	20x50	B	2	F71.60.005.090.20R

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 50x30x2	PŁYTKA 30x20x2	ŚRUBA M3,5x6
profil A	profil B	
K71.50302.A	K71.50302.B	SM3.06s

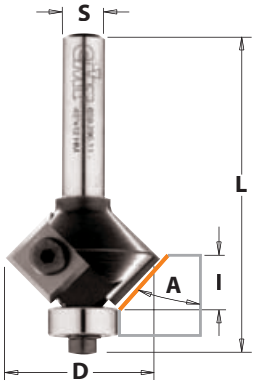


■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

659 | 658





658 659

Z2 **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:

- 2 ostrza tnące
- wersja z łożyskiem prowadzącym
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:

Do fazowania krawędzi w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC oraz frezarkach ręcznych.

A	D mm	I mm	L mm	SYMBOL S = 6 mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12,7 mm
45°	29	8	52	■ 658.047.11		■ 658.045.11	
22°	25	11	65	■ 659.024.11	■ 659.023.11	■ 659.022.11	
30°	28	10	66	■ 659.032.11	■ 659.031.11	■ 659.030.11	
45°	29	8	60	■ 659.047.11	■ 659.046.11	■ 659.045.11	
45°	29	8	68				■ 659.646.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

SYMBOL S = 6 mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm	SYMBOL S = 12,7 mm	
659.024.11	659.023.11	659.022.11		791.006.00
659.032.11	659.031.11	659.030.11		791.006.00
659.047.11	659.046.11	659.045.11	659.646.11	791.022.00


990.400.00


990.051.00


991.062.00


991.061.00


12124


990.075.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Frez fazujący regulowany

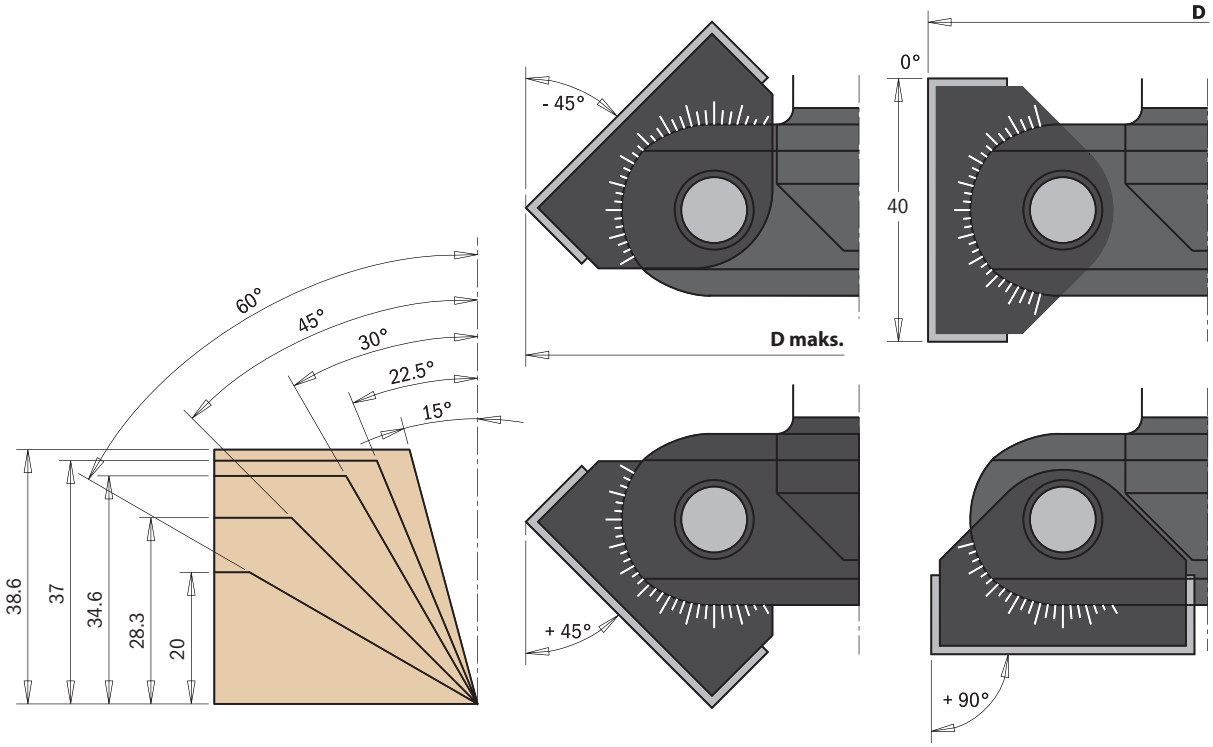
663.201

HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE



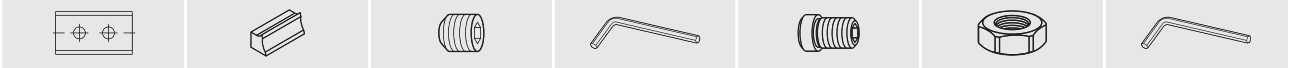
DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- regulacja położenia ostrzy w zakresie od -45° (góra) do +90° (dół)
- dwa ostrza tnące

ZASTOSOWANIE:
Do łączenia wręgowania i fazowania elementów. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości.



D mm	D maks. 45° mm	I mm	A	L mm	S mm	SYMBOL
85	102	39,5	0°-45° - 0°+90°	92	20	■ 663.201.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

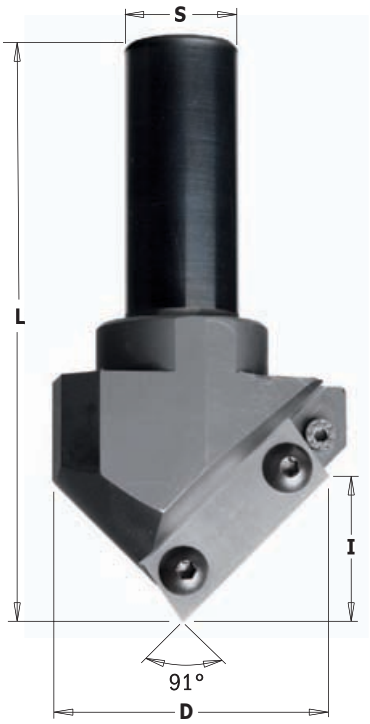


40122	663.999.01	990.087.00	991.067.00	990.099.00	990.023.00	991.081.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frez rowkująco fazujący

663.101

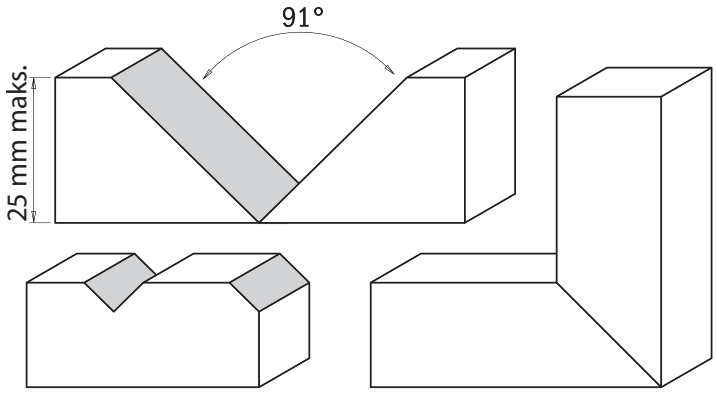


HM | Z1 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- wysoce wytrzymała stal
- 1 krawędź tnąca (Z1)

ZASTOSOWANIE:
Frez V-rowkujący oferuje szerokie możliwości pod względem połączeń kątowych, literowania oraz fazowania krawędzi. Narzędzie jest wyposażone w uniwersalny, 4-stronny wymienny nóż o dużej twardości, który nadaje się idealnie do obróbki materiałów takich jak: płyta wiórowa, sklejka, laminaty oraz płyty MDF

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
52	25	100	20	■ 663.101.11



CZĘŚCI ZAMIENNE


790.360.01


990.077.00


991.067.00

OPCJONALNIE

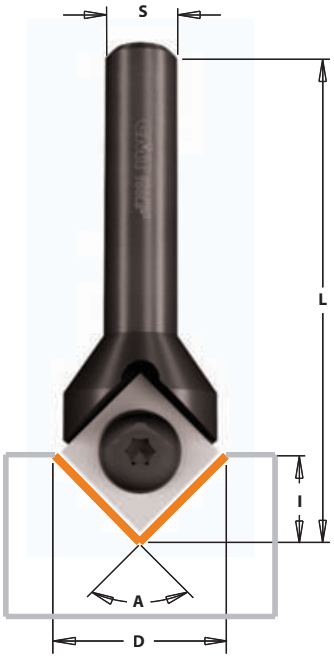
NOŻE O PODWYŻSZONEJ TWARDOŚCI
S790.360.03

Profil dostępny również w wersji z ostrzami diamentowymi. Sprawdź dział FREZY DIAMENTOWE.

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

Frezy bruzdujące (rowkujący V 90°)

665



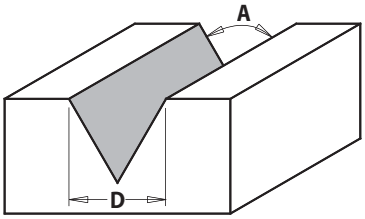
HM | **Z1** | **RH** | **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:

- 1 ostrze tnące
- stalowy korpus

ZASTOSOWANIE:

Do bruzdowania pod kątem 90° w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Możliwość zastosowania płytek o różnej twardości, w zależności od obrabianego materiału. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC oraz frezarkach ręcznych.



D mm	I mm	A	Z	L mm	SYMBOL S = 6,35 mm	SYMBOL S = 8 mm
17	8,5	90°	1	53	■ 665.171.11	■ 665.170.11

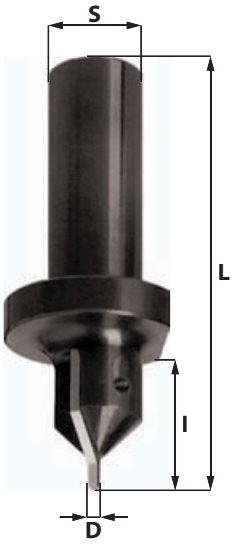
CZĘŚCI ZAMIENNE

		
12124	990.075.00	991.061.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frez rowkująco fazujący

FR1

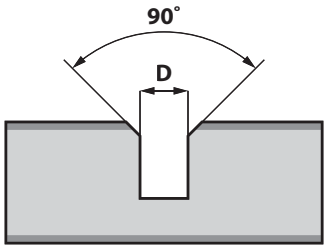


HM **Z1** **RH** **PŁYTKI WYMIENNE**

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- jedno wymienne ostrze rowkująco - fazujące

ZASTOSOWANIE:
Wykonywanie rowków przy jednoczesnym fazowaniu krawędzi.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
4	17,5	95,5	20x50	FR1.04.175.955.20R
4	17,5	95,5	25x50	FR1.04.175.955.25R
5	17	95	20x50	FR1.05.017.095.20R
5	17	95	25x50	FR1.05.017.095.25R
6	16,5	94,5	20x50	FR1.06.165.945.20R
6	16,5	94,5	25x50	FR1.06.165.945.25R
7	16	94	20x50	FR1.07.016.094.20R
7	16	94	25x50	FR1.07.016.094.25R
8	15,5	93,5	20x50	FR1.08.155.935.20R
8	15,5	93,5	25x50	FR1.08.155.935.25R
9	15	93	20x50	FR1.09.015.093.20R
9	15	93	25x50	FR1.09.015.093.25R



CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 40x12x1,5x4	PŁYTKA 40x12x1,5x5	PŁYTKA 40x12x1,5x6	PŁYTKA 40x12x1,5x7
KR1.401215.4	KR1.401215.5	KR1.401215.6	KR1.401215.7

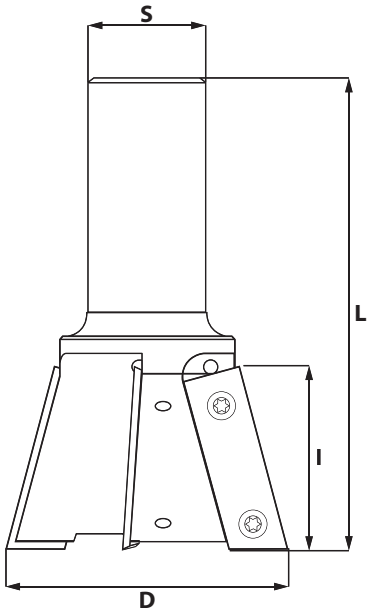
PŁYTKA 40x12x1,5x8	PŁYTKA 40x12x1,5x9	ŚRUBA M3,5x4Ø9	KLUCZ Torx 15
KR1.401215.8	KR1.401215.9	SM3.06sM	TRX.15

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

Frez do połączeń na „jaskółczy ogon”

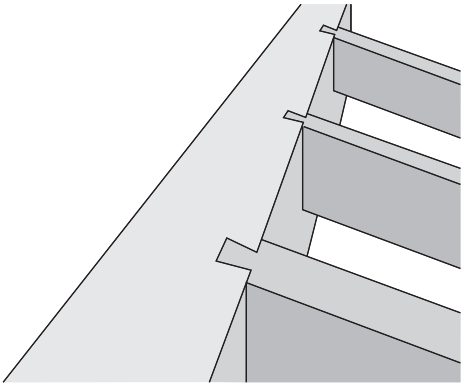
F10

HM | Z3 | RH | LH | PŁYTKI WYMIENNE



DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- trzy wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie gniazd do połączeń na jaskółczy ogon. Często wykorzystywany w produkcji domów z bali na maszynach CNC typu Hundegger.



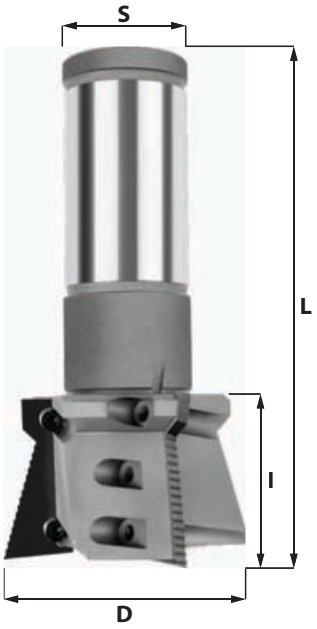
D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
60	38,5	100	20x50	3	■ F10.60.385.100.20R	■ F10.60.385.100.20L
60	38,5	100	25x50	3	■ F10.60.385.100.25R	■ F10.60.385.100.25L

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA RH 40x12x1,5	PŁYTKA LH 40x12x1,5	ŚRUBA M3,5x10 Ø7,5	KLUCZ Torx 15
KF1.40012015.GR	KF1.40012015.GL	SM3.10sM	TRX.15

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

F20



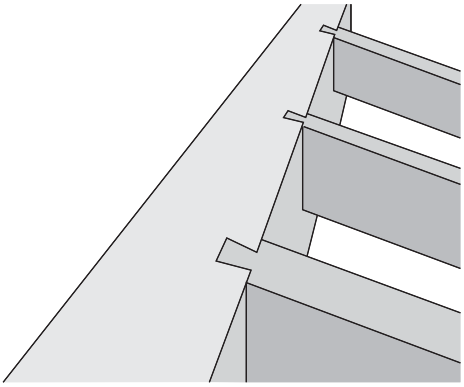
HM | Z3 | RH | LH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

- stalowy korpus
- trzy wymienne ostrza zgrubne lub gładkie

ZASTOSOWANIE:

Frezowanie gniazd do połączeń na jaskółczy ogon. Często wykorzystywany w produkcji domów z bali na maszynach CNC typu Hundegger.



D mm	I mm	L mm	S mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH
60	38	102	20x50	3	Gładki	■ F20.60.038.102.20Rg	■ F20.60.038.102.20Lg
60	38	102	25x50	3	Zgrubny	■ F20.60.038.102.25Rz	■ F20.60.038.102.25Lz
60	38	116	30x53	3	Gładki	■ F20.60.038.116.30Rg	■ F20.60.038.116.30Lg
60	38	116	30x53	3	Zgrubny	■ F20.60.038.116.30Rz	■ F20.60.038.116.30Lz

CZĘŚCI ZAMIENNE

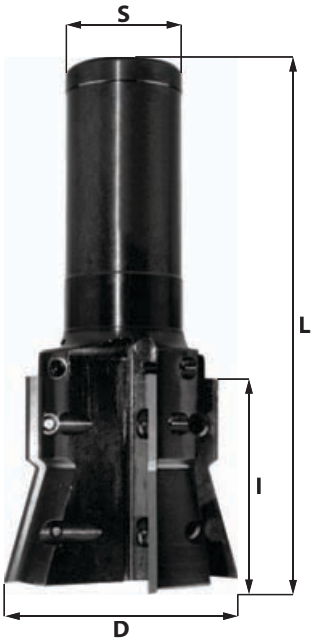
SYMBOL	SYMBOL	PŁYTKA	ŚRUBA	KLUCZ
F20.60.038.102.20Rg	F20.60.038.116.20Rg	KF2.39512015.GR	SM3.10sM	TRX.15
F20.60.038.102.20Lg	F20.60.038.116.20Lg	KF2.39512015.GL	SM3.10sM	TRX.15
F20.60.038.102.20Rz	F20.60.038.116.20Rz	KF2.39512015.ZR	SM3.10sM	TRX.15
F20.60.038.102.20Lz	F20.60.038.116.20Lz	KF2.39512015.ZL	SM3.10sM	TRX.15

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

Frez do połączeń na „jaskółczy ogon”

F30

HM | Z4 | RH | LH | PŁYTKI WYMIENNE



DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- cztery wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie gniazd do połączeń na jaskółczy ogon. Często wykorzystywany w produkcji domów z bali na maszynach CNC typu Hundegger.

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
60	51	130	30x54	4	■ F30.60.051.130.30R	■ F30.60.051.130.30L

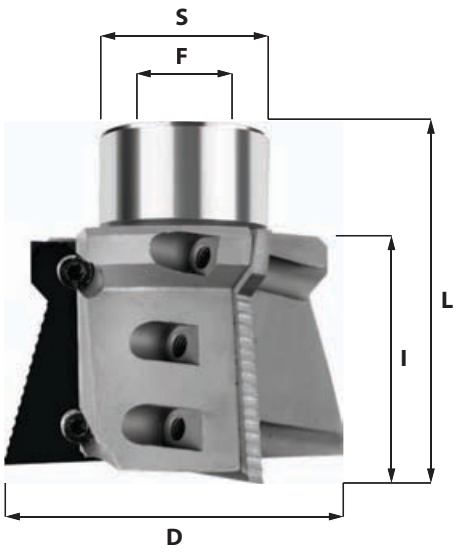
CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA RH 51x21,5x2	PŁYTKA LH 51x21,5x2	ŚRUBA M3,5x4 Ø9	KLUCZ Torx 15
KF3.51021520.G	KF3.51021520.G	SM3.06sM	TRX.15

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frez do połączeń na „jaskółczy ogon”

F40



HM **Z4** **RH** **LH** **PŁYTKI WYMIENNE**

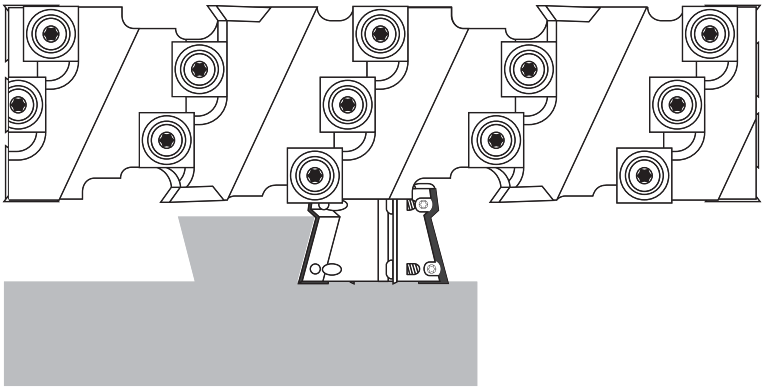
DANE TECHNICZNE:

- stalowy korpus
- cztery wymienne ostrza zgrubne lub gładkie
- możliwość połączenia z głowicą do wręgów (patrz rysunek)

ZASTOSOWANIE:

Frezowanie połączeń na jaskółczy ogon. Możliwość współpracy z głowicą do wręgów. Często wykorzystywany w produkcji domów z bali na maszynach CNC typu Hundegger.

PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA



D mm	F mm	I mm	L mm	S mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH
60,8	16,5	38	56	28	4	Gładki	■ F40.60.038.056.16Rg	■ F40.60.038.056.16Lg
60,8	16,5	38	56	28	4	Zgrubny	■ F40.60.038.056.16Rz	■ F40.60.038.056.16Lz

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA GŁADKA RH 39,5x12x1,5	PŁYTKA GŁADKA LH 39,5x12x1,5	PŁYTKA ZGRUBNA RH 39,5x12x1,5	PŁYTKA ZGRUBNA LH 39,5x12x1,5
KF2.39512015.G	KF2.39512015.G	KF2.39512015.Z	KF2.39512015.Z

ŚRUBA M4x8,3 Ø9	ŚRUBA M3,5x10 Ø7,5	KLUCZ Torx 15
SM4.83M	SM3.10sM	TRX.15

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

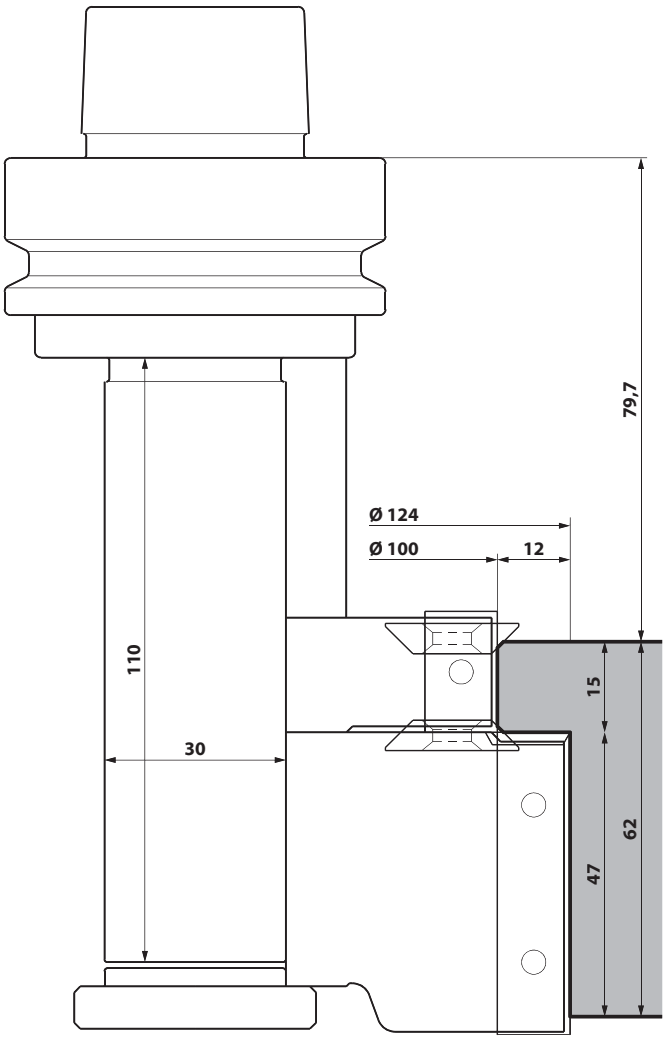
GD2.12463F062.001



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Wręgownie skrzydła drzwi.



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

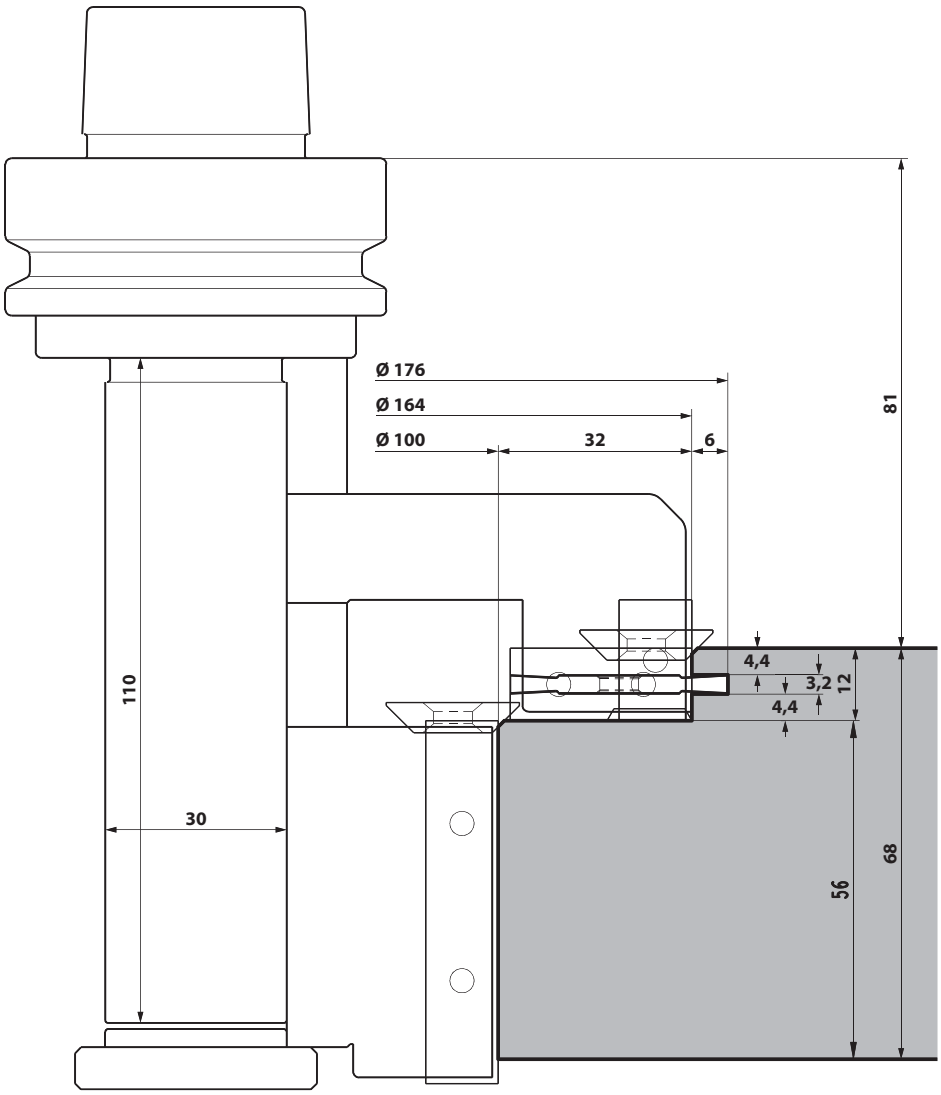
GD2.17663F068.002



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie ościeżnicy pod uszczelkę.



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

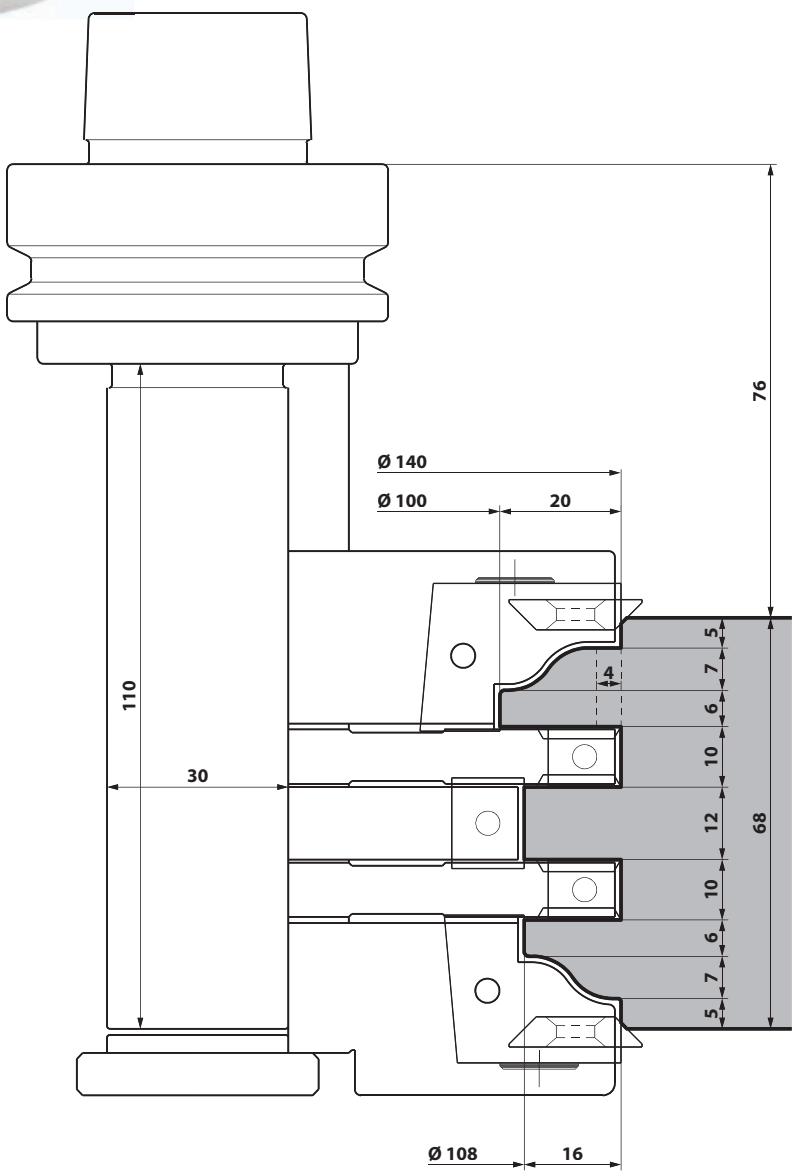
GD2.14063F068.003



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie ramiaków drzwi.



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

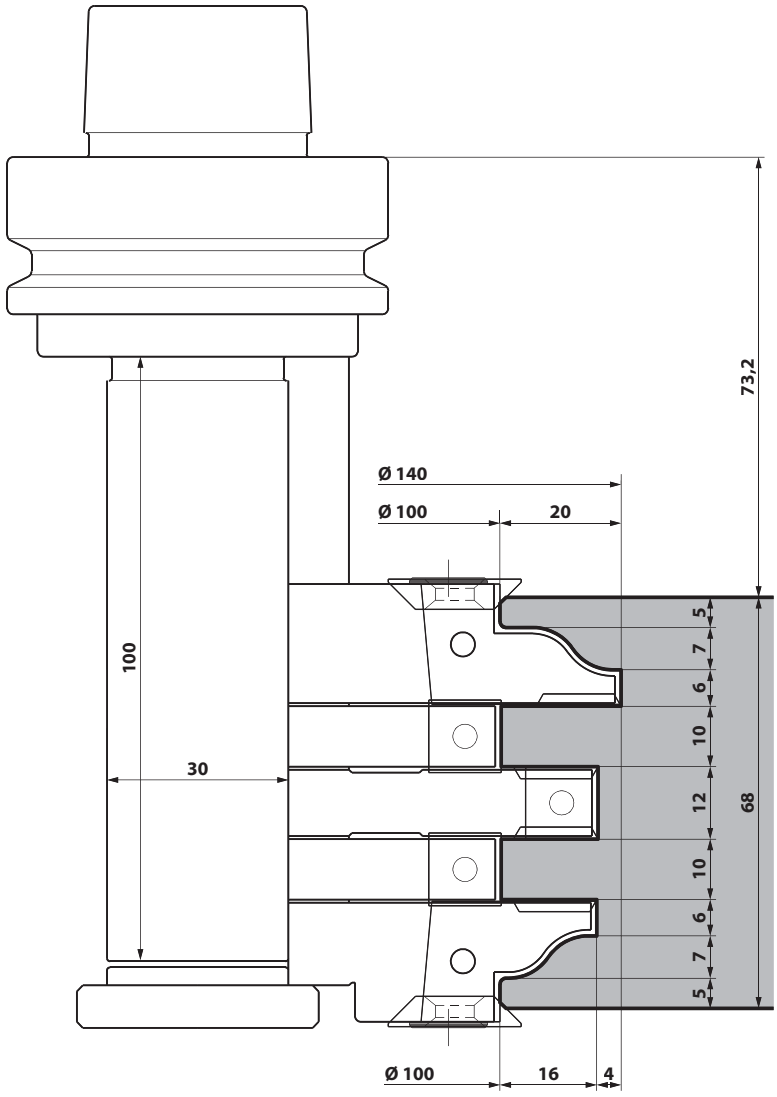
GD2.14063F068.004



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie ramiaków drzwi.



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

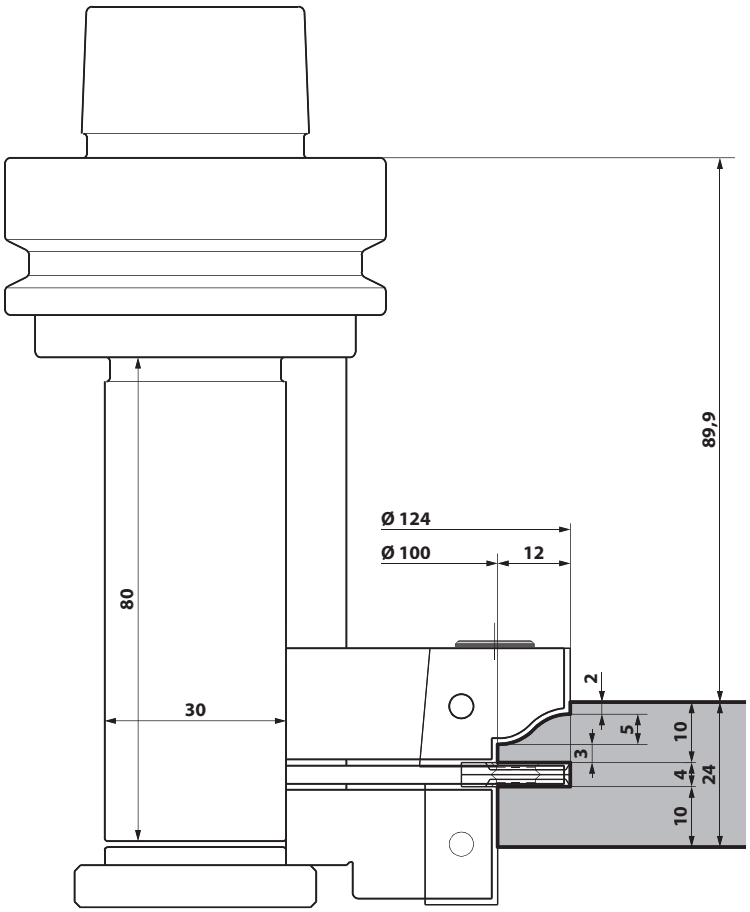
GD2.12463F024.005



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie ramiaków.



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

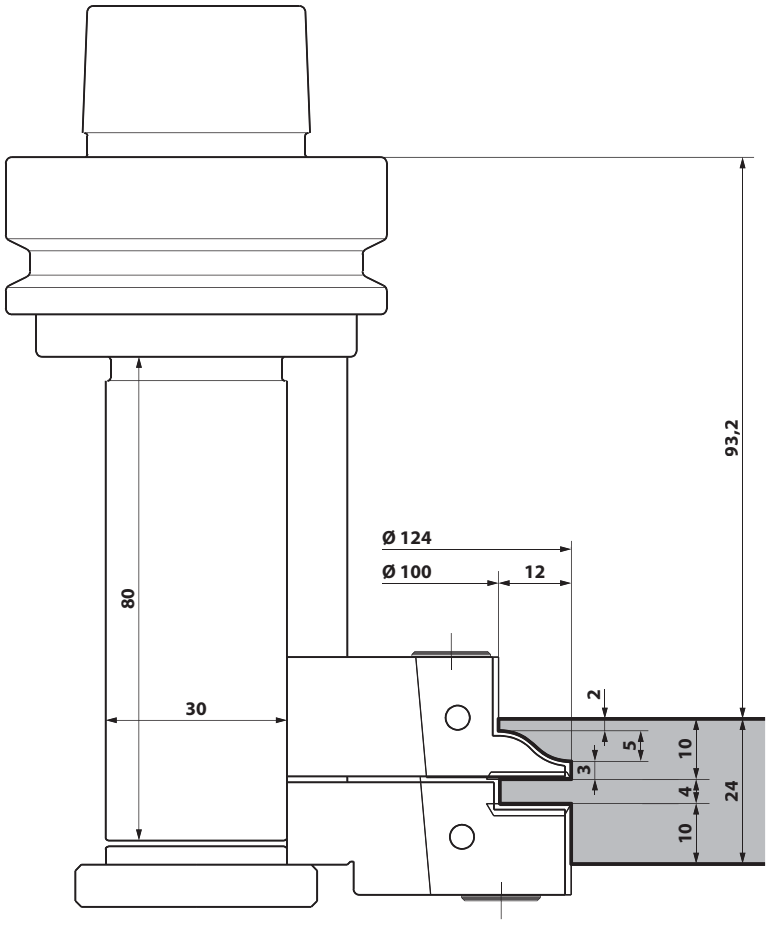
GD2.12463F024.006



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie ramiaków.



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

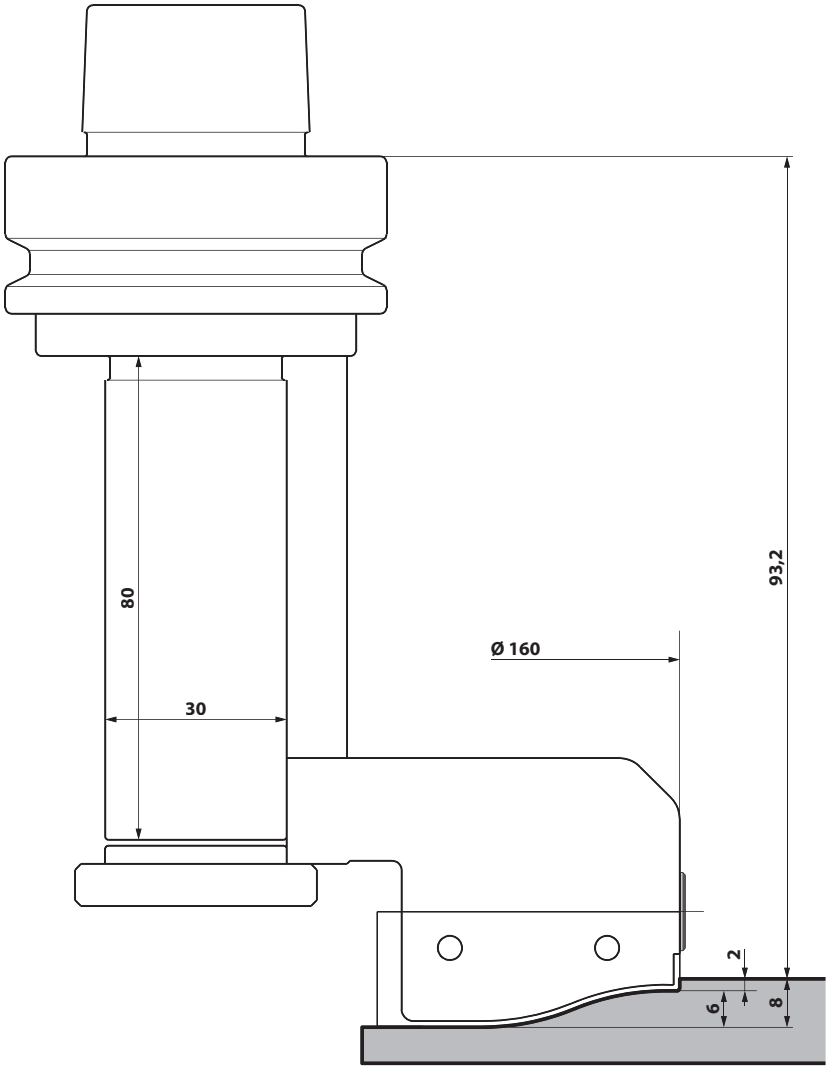
GD2.16063F008.007



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie płyciny.



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

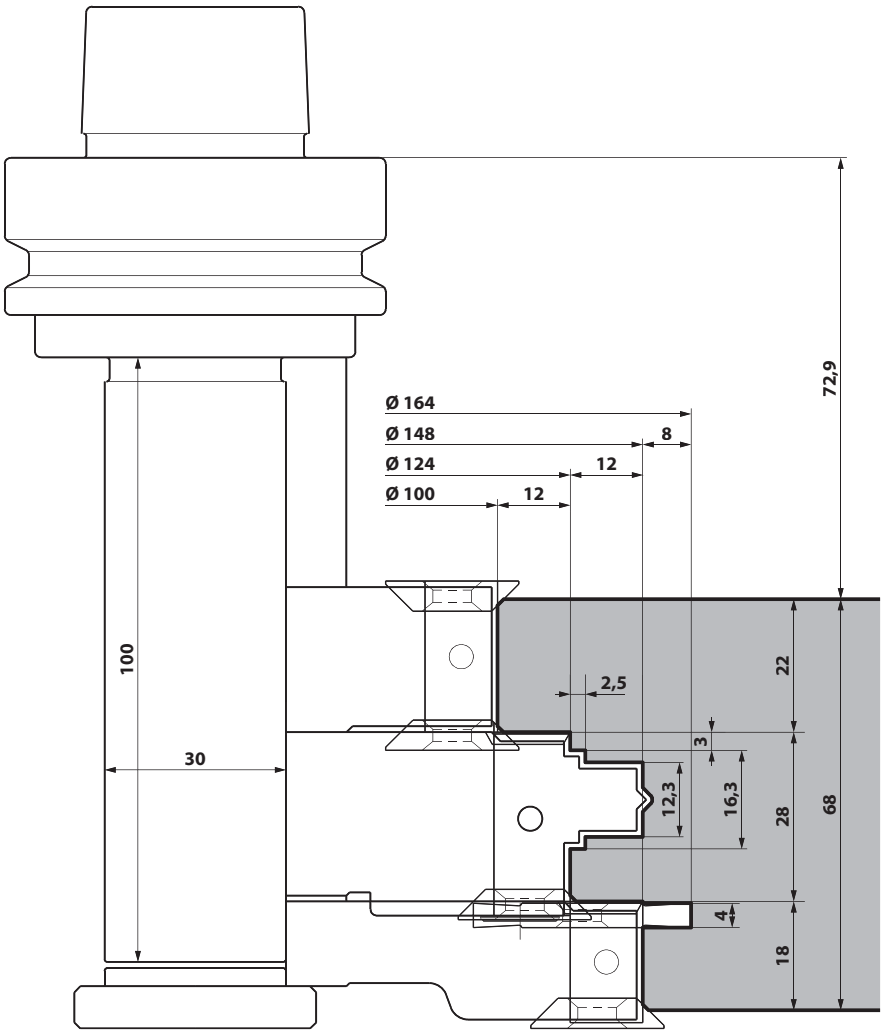
GD2.16463F068.008



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie profilu.



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

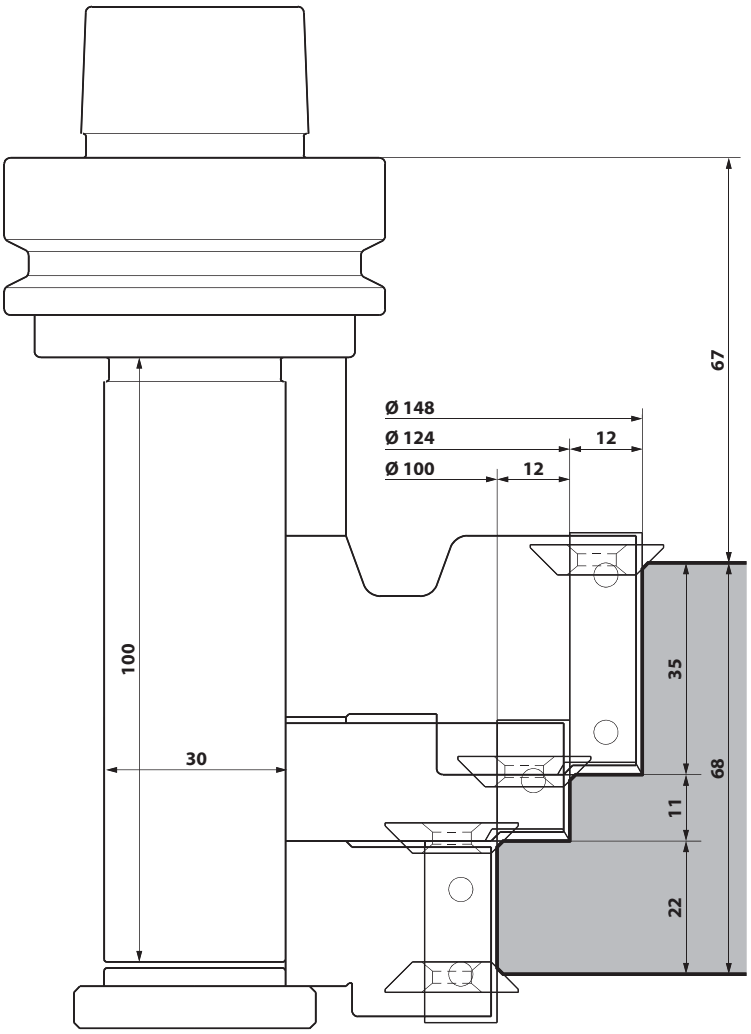
GD2.14863F068.009



HM | Z2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- wymienne ostrza

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie profilu.



Frezy CMT



7/8/91	7/8/912	174-177	170-171-180-181	173-182	188	189	651-652	652	653	655	654



7/8/901-7/8/901B	7/8/902	852-852B	7/8/912B	7/8/911B	652B	656	7/813.001	191.635	711.031



712.030, 712.040, 812.032	7/8/921	742.095, 842.095	743.060, 843.063	843.064	7/909.260	7/907.210	809.016.11	809.023.11	7/8/906	8/906.227.11	7/8/906



7/8/906	190B-191B-192B	7/8/907	657.1	657.9	807-907	657B	806/906B	7/8/916	716.061	7/8/953	8/935

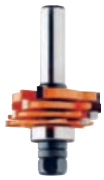


7/8/935	7/8/935.001	660	660.9	7/8/950.001	8/950.6	813.701, 913.201	813.601, 913.101	822.023B

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

Frezy CMT


822.024B


8/900.506


8/900.626


7/8/922A/B


7/8/924. xxx.00


7/8/924. xxx.10


923A - 823B


7/8/924


8/924


8/955.701


8/955


8/955.503 - 8/955.504


8/955.501


855.508 - 955.008 7/8/955.002 - 8/955.502


8/955.801


8/955.3


955.302 - 855.802


8/900.616


8/900.606


8/955.506


8/955.510


7/818B


7/8/918


522


523


664


7/8/949 - 8/949B


7/8/951 - 7/851B


7/8/915 - 7/8/915B


7/915.001 - 7/915.002


7/8/958

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



665



703/4/5, 903/4/5



658 - 659



7/8/936, 8/957



7/8/914 - 7/8/914B - 199



8/968



7/8/937



7/8/963 - 7/8/964



7/8/927



7/8/939



661



7/8/938



661



965



8/965



7/8/965



7/8/965



7/8/965B



7/8/948 - 7/8/948B



7/8/965



7/8/940 - 7/8/941



7/8/944 - 7/8/945



7/8/946 - 7/8/947



7/8/959 - 7/8/960



8/900.622



8/900.623



8/961.6



954



7/8/954



7/8/961



7/862



8/956.852



8/956.851



8/956.8



8/955.902



8/955.901



8/956.501



8/967.5B



8/967.6B



855/955



955.804/805, 8/955.804B/805B



8/956.701

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

Frezy CMT



8/956.601	8/956.702	8/990.6	8/990	8/990.5	8/991.517	8/991.512



8/991.5	8/991.521	8-970.501.11	8-970.502.11	8-970.503.11	8-970.504.11	8-970.101.11



8/980.501	8/980.521	8/966.601/602, 8/980.541	8/980.542	8/966.501, 8/980.551	8/981	8/981.501 - 8/980.531



8/981.521	8/980.57	8/980.56	8/922.033B	8/981.531	8/981.511-512	8/980.511-512-513



8/955.806	8/900.628 - 8/900.627	8/900.624	8/900.625

GREEN

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

FREZY DIA



Dobór frezów

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

PEŁNA PŁYTKA / ROWKOWANIE	**DT1**	posuw	**DT2**	posuw	**DTS**		
ECO ROZKRÓJ / OBWIEDNIOWO	**DTA**	posuw	**DTN**	posuw	**DTC**	posuw	**DTK**
TURBO ROZKRÓJ / OBWIEDNIOWO	**DTE**	posuw	**DTE NES**				
45° - 54.9° ROZKRÓJ / OBWIEDNIOWO	**DTI** Z1+1	posuw	**DTD**	posuw	**DTI** Z3+1	posuw	**DTI** Z2+2
TOP OBWIEDNIOWO	**DTJ** Z3+3	posuw	**DTJ** Z4+4	posuw	**DTJ 54,9°** Z3+3	posuw	**DTJ 54,9°** Z4+4
NESTING / FREZOWANIE	**DTM** Z3+1	posuw	**DTM** Z3+3				

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DT1





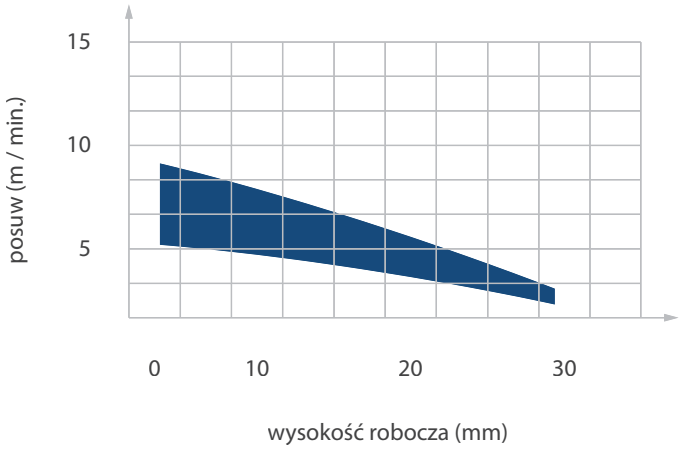
Z1 RH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wysoce wytrzymałej stali lub monolitu HM
- jedno ostrze diamentowe
- możliwość ostrzenia (maks. 3-4 razy)
- wysokość płytki diamentowej 2-4 mm

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wszystkich frezarkach CNC - do frezowania i rowkowania drewna i materiałów drewnopochodnych oraz materiałów kompozytowych.



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

D mm	l mm	S mm	α	KORPUS	SYMBOL
4	12	6	0	HM	DT1.04.012.06.0MR
5	8	10	Neg.	HM	DT1.05.008.10.0MR
5	8	12	Neg.	HM	DT1.05.008.12.0MR
5	10	6	0	HM	DT1.05.010.06.0MR
5	20	6	Neg.	HM	DT1.05.020.06.0MR
5	20	8	Neg.	HM	DT1.05.020.08.0MR
5,5	8	10	Neg.	HM	DT1.55.008.10.0MR
5,5	8	12	Neg.	HM	DT1.55.008.12.0MR
6	8	12	0	STAL	141.060.61
6	12	6	0	HM	DT1.06.012.06.0MR
6	12	10	Neg.	HM	DT1.06.012.10.0MR
6	12	12	Neg.	HM	DT1.06.012.12.0MR
6	20	6	Neg.	HM	DT1.06.020.06.0MR
6	22	6	0	HM	DT1.06.022.06.0MR
6	22	12	Neg.	HM	DT1.06.022.12.0MR
6,2	12	10	Neg.	HM	DT1.62.012.10.0MR
6,2	12	12	Neg.	HM	DT1.62.012.12.0MR
6,5	12	10	Neg.	HM	DT1.65.012.10.0MR
6,5	12	12	Neg.	HM	DT1.65.012.12.0MR
6,8	12	10	Neg.	HM	DT1.68.012.10.0MR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy diamentowe - pełna płytka

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

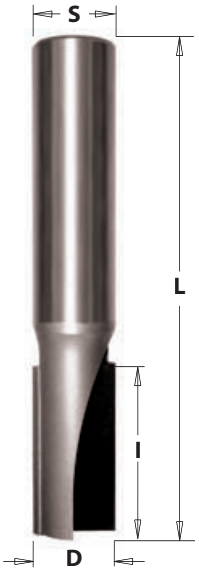
D mm	l mm	S mm	α	KORPUS	SYMBOL
6,8	12	12	Neg.	HM	DT1.68.012.12.0MR
7	12	8	0	HM	DT1.07.012.08.0MR
7	12	10	Neg.	HM	DT1.07.012.10.0MR
7	12	12	Neg.	HM	DT1.07.012.12.0MR
7,2	12	10	Neg.	HM	DT1.72.012.10.0MR
7,2	12	12	Neg.	HM	DT1.72.012.12.0MR
7,5	12	10	Neg.	HM	DT1.75.012.10.0MR
7,5	12	12	Neg.	HM	DT1.75.012.12.0MR
7,8	12	10	Neg.	HM	DT1.78.012.10.0MR
7,8	12	12	Neg.	HM	DT1.78.012.12.0MR
8	12	12	0	STAL	141.080.61
8	14	8	0	HM	DT1.08.014.08.0MR
8	16	8	0	HM	DT1.08.016.08.0MR
8	18	8	0	HM	DT1.08.018.08.0MR
8	23	12	Neg.	HM	DT1.08.023.12.0MR
8	25	8	0	HM	DT1.08.025.08.0MR
9	14	10	0	HM	DT1.09.014.10.0MR
10	16	10	0	HM	DT1.10.016.10.0MR
10	22	12	0	STAL	141.101.61
10	25	10	0	HM	DT1.10.025.10.0MR
12	16	12	0	HM	DT1.12.016.12.0MR
12	25	12	0	HM	DT1.12.025.12.0MR

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DT2





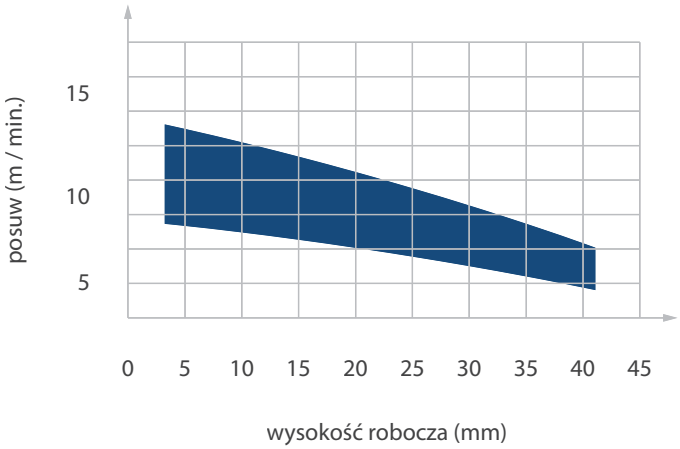
Z2 | Z1+1 | RH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali, MONOLITU HM lub DENSIMETU
- dwa ostrza diamentowe
- wysokość płytki diamentowej 2-4 mm

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wszystkich frezarkach CNC - do frezowania i rowkowania drewna i materiałów drewnopochodnych oraz materiałów kompozytowych.



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

D mm	I mm	S mm	Z	α	KORPUS	SYMBOL
8	15	10	2	Neg.	HM	DT2.08.015.10.0MR
8	15	8	1+1	Neg.	HM	DT2.08.015.08.0MR
8	15	12	2	Neg.	HM	DT2.08.015.12.0MR
8	17	8	1+1	Pos.-Neg.	HM	DT2.08.017.08.0MR
8,5	15	10	2	Neg.	HM	DT2.85.015.10.0MR
8,5	15	12	2	Neg.	HM	DT2.85.015.12.0MR
9	15	10	2	Neg.	HM	DT2.09.015.10.0MR
9	15	12	2	Neg.	HM	DT2.09.015.12.0MR
9,5	15	10	2	Neg.	HM	DT2.95.015.10.0MR
9,5	15	12	2	Neg.	HM	DT2.95.015.12.0MR
10	15	10	2	Neg.	HM	DT2.10.015.10.0MR
10	15	12	2	Neg.	HM	DT2.10.015.12.0MR
10	22	12	2	Neg.	HM	DT2.10.022.12.0MR
10	22	10	2	0	HM	DT2.10.022.10.0MR
10	22	12	2	0	HM	DT2.10.022.12.0MR
10	22	12	1+1	0	STAL	DT2.10.022.12.0SR
10,5	15	10	2	Neg.	HM	DT2.105.015.10.0MR
10,5	15	12	2	Neg.	HM	DT2.105.015.12.0MR
12	25	12	2	0	HM	DT2.12.025.12.0MR
16	25	16	2	0	STAL	DT2.16.025.16.0SR
16	25	20	2	0	STAL	DT2.16.025.20.0SR
16	35	16	2	0	STAL	DT2.16.035.16.0SR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy diamentowe - pełna płytka

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

D mm	l mm	S mm	Z	α	KORPUS	SYMBOL
16	35	16	2	Pos.+Neg.	STAL	DT2.16.035.16.0SR
16	35	20	2	0	STAL	DT2.16.035.20.0SR
20	15	20	1+1	Neg.	DENSIMET	DT2.20.015.20.0DR
20	25	20	2	0	STAL	DT2.20.025.20.0SR
20	35	20	2	0	STAL	DT2.20.035.20.0SR
20	25	25	2	0	STAL	DT2.20.025.25.0SR
20	35	25	2	0	STAL	DT2.20.035.25.0SR
20	52	20	2+1	Pos.+Neg.	STAL	DT2.20.052.20.0SR

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

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

DTS Z 2+1



Z2 | V1 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

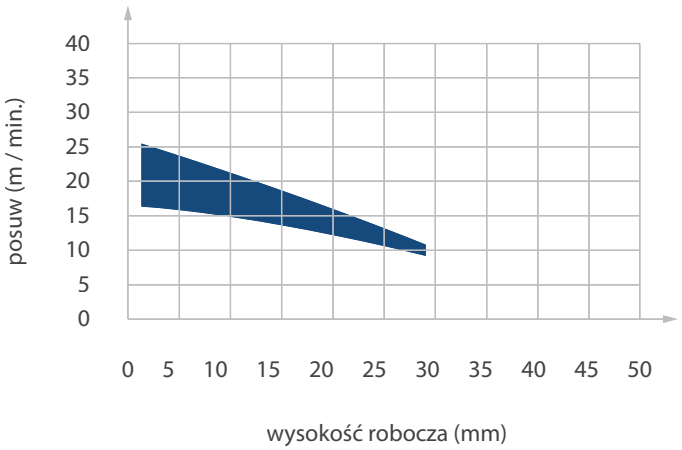
- korpus z wytrzymałej stali lub DENSIMETU
- dwa pełne ostrza, pozytyw - negatyw
- wysokość płytki diamentowej 3 mm
- ostrze wiercące DIA

ZASTOSOWANIE:

Do rowkowania w materiałach: HPL, MDF, HDF, płyta laminowana, sklejka oraz włókno węglowe.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Wysoki posuw, dobre odprowadzenie wióra, doskonałe wykończenie obrabianej krawędzi, cicha praca. Nie zostawia rys (smug) na obrabianym materiale, najczęściej MDF.



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

KORPUS DENSIMET

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	15	65	12	2+1	DTS.08.015.12.0DR	DTS.08.015.12.0DL
8	20	70	12	2+1	DTS.08.020.12.0DR	DTS.08.020.12.0DL
10	15	65	12	2+1	DTS.10.015.12.0DR	DTS.10.015.12.0DL
10	20	70	12	2+1	DTS.10.020.12.0DR	DTS.10.020.12.0DL
10	25	75	12	2+1	DTS.10.025.12.0DR	DTS.10.025.12.0DL
12	15	65	12	2+1	DTS.12.015.12.0DR	DTS.12.015.12.0DL
12	20	70	12	2+1	DTS.12.020.12.0DR	DTS.12.020.12.0DL
12	25	75	12	2+1	DTS.12.025.12.0DR	DTS.12.025.12.0DL
12	30	80	12	2+1	DTS.12.030.12.0DR	DTS.12.030.12.0DL
14	15	65	12	2+1	DTS.14.015.12.0DR	DTS.14.015.12.0DL
14	20	70	12	2+1	DTS.14.020.12.0DR	DTS.14.020.12.0DL
14	25	75	12	2+1	DTS.14.025.12.0DR	DTS.14.025.12.0DL
14	30	80	12	2+1	DTS.14.030.12.0DR	DTS.14.030.12.0DL
16	15	65	16	2+1	DTS.16.015.16.0DR	DTS.16.015.16.0DL
16	20	70	16	2+1	DTS.16.020.16.0DR	DTS.16.020.16.0DL
16	25	75	16	2+1	DTS.16.025.16.0DR	DTS.16.025.16.0DL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy diamentowe - pełna płytka

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

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
16	30	80	16	2+1	■ DTS.16.030.16.0DR	■ DTS.16.030.16.0DL
16	35	85	16	2+1	■ DTS.16.035.16.0DR	■ DTS.16.035.16.0DL

KORPUS STALOWY

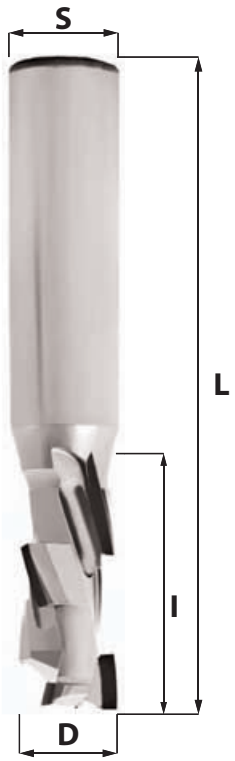
D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
12	15	65	12	2+1	■ DTS.12.015.12.0SR	■ DTS.12.015.12.0SL
12	20	70	12	2+1	■ DTS.12.020.12.0SR	■ DTS.12.020.12.0SL
12	25	75	12	2+1	■ DTS.12.025.12.0SR	■ DTS.12.025.12.0SL
12	30	80	12	2+1	■ DTS.12.030.12.0SR	■ DTS.12.030.12.0SL
14	15	65	12	2+1	■ DTS.14.015.12.0SR	■ DTS.14.015.12.0SL
14	20	70	12	2+1	■ DTS.14.020.12.0SR	■ DTS.14.020.12.0SL
14	25	75	12	2+1	■ DTS.14.025.12.0SR	■ DTS.14.025.12.0SL
14	30	80	12	2+1	■ DTS.14.030.12.0SR	■ DTS.14.030.12.0SL
16	15	65	16	2+1	■ DTS.16.015.16.0SR	■ DTS.16.015.16.0SL
16	20	70	16	2+1	■ DTS.16.020.16.0SR	■ DTS.16.020.16.0SL
16	25	75	16	2+1	■ DTS.16.025.16.0SR	■ DTS.16.025.16.0SL
16	30	80	16	2+1	■ DTS.16.030.16.0SR	■ DTS.16.030.16.0SL
16	35	85	16	2+1	■ DTS.16.035.16.0SR	■ DTS.16.035.16.0SL

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTA Z1+1



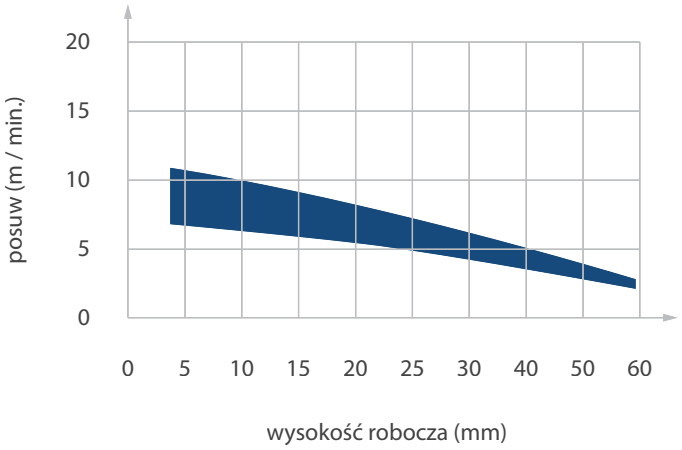
Z1+1 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali lub MONOLITU HM
- jedno pełne ostrze rozłożone na trzech spiralach
- wysokość płytki diamentowej 2,5 mm
- możliwość ostrzenia 2-3 razy
- ostrze wiercące HM

ZASTOSOWANIE:

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



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

KORPUS Z MONOLITU HM

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	27	8	1+1	DTA.08.027.08.0MR	DTA.08.027.08.0ML
8	36	8	1+1	DTA.08.036.08.0MR	DTA.08.036.08.0ML
12	27	12	1+1	DTA.12.027.12.0MR	DTA.12.027.12.0ML

KORPUS STALOWY

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
10	25	8	1+1	DTA.10.025.08.0SR	DTA.10.025.08.0SL
10	25	10	1+1	DTA.10.025.10.0SR	DTA.10.025.10.0SL
10	25	12	1+1	DTA.10.025.12.0SR	DTA.10.025.12.0SL
10	35	10	1+1	DTA.10.035.10.0SR	DTA.10.035.10.0SL
10	35	12	1+1	DTA.10.035.12.0SR	DTA.10.035.12.0SL
12	25	12	1+1	DTA.12.025.12.0SR	DTA.12.025.12.0SL
12	25	25	1+1	DTA.12.025.25.0SR	DTA.12.025.25.0SL
12	35	10	1+1	DTA.12.035.10.0SR	DTA.12.035.10.0SL
12	35	12	1+1	DTA.12.035.12.0SR	DTA.12.035.12.0SL
12	36	12	1+1	DTA.12.036.12.0SR	DTA.12.036.12.0SL
12	35	25	1+1	DTA.12.035.25.0SR	DTA.12.035.25.0SL
12	45	12	1+1	DTA.12.045.12.0SR	DTA.12.045.12.0SL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy diamentowe - ECO

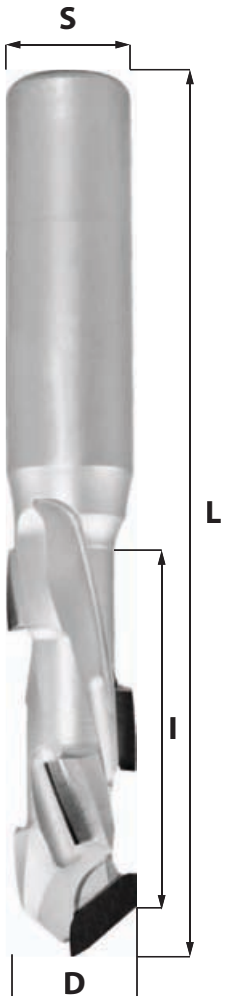
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
13	45	20	1+1	DTA.13.045.20.0SR	DTA.13.045.20.0SL
14	45	12	1+1	DTA.14.045.12.0SR	DTA.14.045.12.0SL
14	55	16	1+1	DTA.14.055.16.0SR	DTA.14.055.16.0SL
16	25	12	1+1	DTA.16.025.12.0SR	DTA.16.025.12.0SL
16	25	16	1+1	DTA.16.025.16.0SR	DTA.16.025.16.0SL
16	25	25	1+1	DTA.16.025.25.0SR	DTA.16.025.25.0SL
16	35	16	1+1	DTA.16.035.16.0SR	DTA.16.035.16.0SL
16	35	20	1+1	DTA.16.035.20.0SR	DTA.16.035.20.0SL
16	35	25	1+1	DTA.16.035.25.0SR	DTA.16.035.25.0SL
16	45	16	1+1	DTA.16.045.16.0SR	DTA.16.045.16.0SL
16	45	20	1+1	DTA.16.045.20.0SR	DTA.16.045.20.0SL
16	45	25	1+1	DTA.16.045.25.0SR	DTA.16.045.25.0SL
16	52	16	1+1	DTA.16.052.16.0SR	DTA.16.052.16.0SL
16	55	20	1+1	DTA.16.055.20.0SR	DTA.16.055.20.0SL
16	55	25	1+1	DTA.16.055.25.0SR	DTA.16.055.25.0SL
18	25	20	1+1	DTA.18.025.20.0SR	DTA.18.025.20.0SL
18	25	25	1+1	DTA.18.025.25.0SR	DTA.18.025.25.0SL
18	35	20	1+1	DTA.18.035.20.0SR	DTA.18.035.20.0SL
18	35	25	1+1	DTA.18.035.25.0SR	DTA.18.035.25.0SL
18	45	16	1+1	DTA.18.045.16.0SR	DTA.18.045.16.0SL
18	45	20	1+1	DTA.18.045.20.0SR	DTA.18.045.20.0SL
18	45	25	1+1	DTA.18.045.25.0SR	DTA.18.045.25.0SL
20	25	20	1+1	DTA.20.025.20.0SR	DTA.20.025.20.0SL
20	25	MK2	1+1	DTA.20.025.MK.0SR	DTA.20.025.MK.0SL
20	34	20	1+1	DTA.20.035.20.0SR	DTA.20.035.20.0SL
20	45	20	1+1	DTA.20.045.20.0SR	DTA.20.045.20.0SL
20	45	MK2	1+1	DTA.20.045.MK.0SR	DTA.20.045.MK.0SL
20	45	25	1+1	DTA.20.045.25.0SR	DTA.20.045.25.0SL
20	55	20	1+1	DTA.20.055.20.0SR	DTA.20.055.20.0SL
20	55	25	1+1	DTA.20.055.25.0SR	DTA.20.055.25.0SL
20	65	20	1+1	DTA.20.065.20.0SR	DTA.20.065.20.0SL
20	70	20	1+1	DTA.20.070.20.0SR	DTA.20.070.20.0SL
20	80	20	1+1	DTA.20.080.20.0SR	DTA.20.079.20.0SL
20	83	20	1+1	DTA.20.083.20.0SR	DTA.20.083.20.0SL
25	45	25	1+1	DTA.25.045.25.0SR	DTA.25.045.25.0SL
25	55	25	1+1	DTA.25.055.25.0SR	DTA.25.055.25.0SL
25	70	20	1+1	DTA.25.070.20.0SR	DTA.25.070.20.0SL
25	95	25	1+1	DTA.25.095.25.0SR	DTA.25.095.25.0SL
25	105	25	1+1	DTA.25.105.25.0SR	DTA.25.105.25.0SL
25	115	25	1+1	DTA.25.115.25.0SR	DTA.25.115.25.0SL
25	120	25	1+1	DTA.25.120.25.0SR	DTA.25.120.25.0SL
30	110	25	1+1	DTA.30.110.25.0SR	DTA.30.110.25.0SL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTA Z1+1



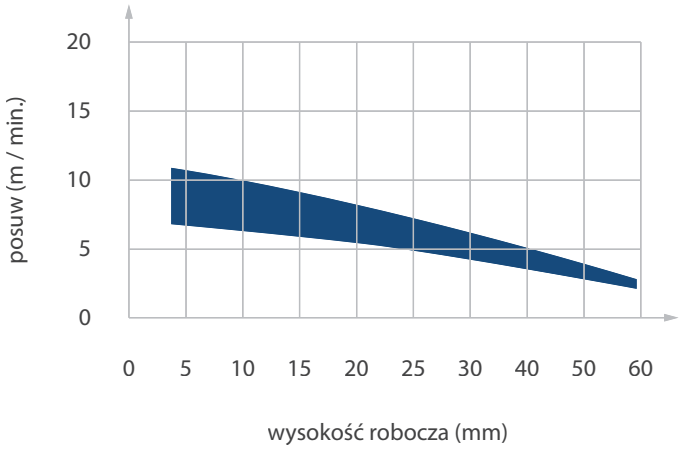
Z1+1 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- jedno pełne ostrze rozłożone na trzech spiralach
- ostrze wiercące DIA - konstrukcja przelotowa
- wysokość płytki diamentowej 2,5 mm
- możliwość ostrzenia 2-3 razy

ZASTOSOWANIE:

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



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

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
10	27	12	1+1	DTA.10.027.12.VSR	DTA.10.027.12.VSL
12	27	12	1+1	DTA.12.027.12.VSR	DTA.12.027.12.VSL
12	36	12	1+1	DTA.12.036.12.VSR	DTA.12.036.12.VSL
16	27	16	1+1	DTA.16.027.16.VSR	DTA.16.027.16.VSL
16	36	16	1+1	DTA.16.036.16.VSR	DTA.16.036.16.VSL
20	45	20	1+1	DTA.20.045.20.VSR	DTA.20.045.20.VSL
20	54	20	1+1	DTA.20.054.20.VSR	DTA.20.054.20.VSL
25	54	25	1+1	DTA.25.054.25.VSR	DTA.25.054.25.VSL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTA B Z1



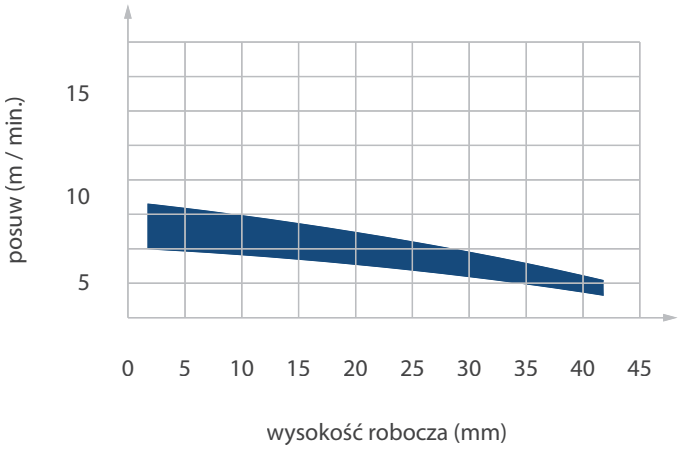
Z1 RH LH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- jedno pełne ostrze rozłożone na trzech spiralach
- wysokość płytki diamentowej 2,5 mm
- łożysko dolne umożliwiające pracę z szablonem
- możliwość ostrzenia 2 - 3 razy

ZASTOSOWANIE:

Do obróbki obwiedniowej, oraz formatyzowania materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF i tworzywa sztuczne kompozytowe.



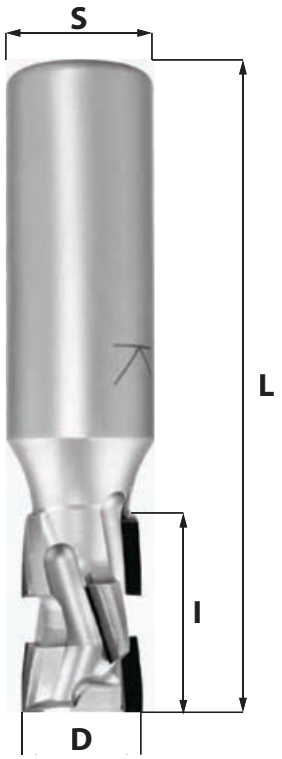
Wykres i dane są poglądowe. Mogą się zmieniać w zależności od rodzaju pracy i obrabianego materiału

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
12,7	27	80	12	1	DTA.12.027.12.BSR	DTA.12.027.12.BSL
12,7	36	91	12	1	DTA.12.036.12.BSR	DTA.12.036.12.BSL
12,7	44	101	12	1	DTA.12.044.12.BSR	DTA.12.044.12.BSL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTN Z2+1



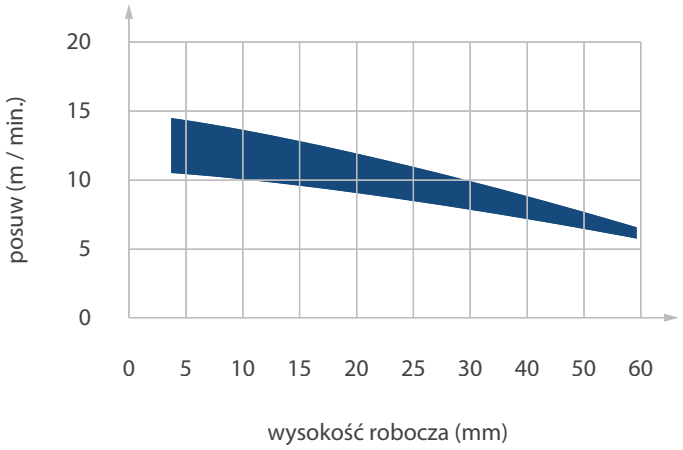
Z2+1 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali lub DENSIMETU
- dwa pełne ostrza rozłożone na czterech spiralach
- wysokość płytki diamentowej 2,5 mm
- ostrze wiercące HM
- możliwość ostrzenia 2 - 3 razy

ZASTOSOWANIE:

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



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

KORPUS DENSIMET

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
16	45	16	2+1	DTN.16.045.16.0DR	DTN.16.045.16.0DL
16	50	16	2+1	DTN.16.050.16.0DR	DTN.16.050.16.0DL

KORPUS STALOWY

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
12	25	12	2+1	DTN.12.025.12.0SR	DTN.12.025.12.0SL
12	25	16	2+1	DTN.12.025.16.0SR	DTN.12.025.16.0SL
12	25	20	2+1	DTN.12.025.20.0SR	DTN.12.025.20.0SL
12	25	25	2+1	DTN.12.025.25.0SR	DTN.12.025.25.0SL
12	35	20	2+1	DTN.12.035.20.0SR	DTN.12.035.20.0SL
12	35	25	2+1	DTN.12.035.25.0SR	DTN.12.035.25.0SL
16	25	16	2+1	DTN.16.025.16.0SR	DTN.16.025.16.0SL
16	25	20	2+1	DTN.16.025.20.0SR	DTN.16.025.20.0SL
16	25	25	2+1	DTN.16.025.25.0SR	DTN.16.025.25.0SL
16	35	16	2+1	DTN.16.035.16.0SR	DTN.16.035.16.0SL
16	35	20	2+1	DTN.16.035.20.0SR	DTN.16.035.20.0SL
16	35	25	2+1	DTN.16.035.25.0SR	DTN.16.035.25.0SL
16	45	16	2+1	DTN.16.045.16.0SR	DTN.16.045.16.0SL
16	45	20	2+1	DTN.16.045.20.0SR	DTN.16.045.20.0SL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy diamentowe - ECO

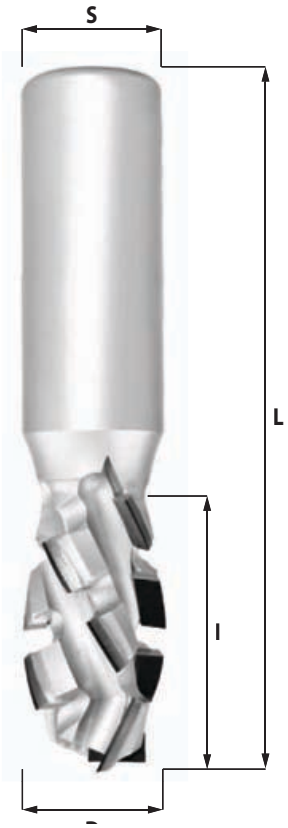
D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
16	55	16	2+1	DTN.16.055.16.0SR	DTN.16.055.16.0SL
16	55	20	2+1	DTN.16.055.20.0SR	DTN.16.055.20.0SL
16	55	25	2+1	DTN.16.055.25.0SR	DTN.16.055.25.0SL
18	25	20	2+1	DTN.18.025.20.0SR	DTN.18.025.20.0SL
18	25	25	2+1	DTN.18.025.25.0SR	DTN.18.025.25.0SL
18	35	20	2+1	DTN.18.035.20.0SR	DTN.18.035.20.0SL
18	35	25	2+1	DTN.18.035.25.0SR	DTN.18.035.25.0SL
18	45	16	2+1	DTN.18.045.16.0SR	DTN.18.045.16.0SL
18	45	20	2+1	DTN.18.045.20.0SR	DTN.18.045.20.0SL
18	45	25	2+1	DTN.18.045.25.0SR	DTN.18.045.25.0SL
20	25	20	2+1	DTN.20.025.20.0SR	DTN.20.025.20.0SL
20	25	25	2+1	DTN.20.025.25.0SR	DTN.20.025.25.0SL
20	35	20	2+1	DTN.20.035.20.0SR	DTN.20.035.20.0SL
20	35	20	2+1	DTN.20.035.25.0SR	DTN.20.035.25.0SL
20	45	20	2+1	DTN.20.045.20.0SR	DTN.20.045.20.0SL
20	45	25	2+1	DTN.20.045.25.0SR	DTN.20.045.25.0SL
20	55	20	2+1	DTN.20.055.20.0SR	DTN.20.055.20.0SL
20	55	25	2+1	DTN.20.055.25.0SR	DTN.20.055.25.0SL
20	70	20	2+1	DTN.20.070.20.0SR	DTN.20.070.20.0SL
20	79	20	2+1	DTN.20.079.20.0SR	DTN.20.079.20.0SL
20	97	20	2+1	DTN.20.097.20.0SR	DTN.20.097.20.0SL
25	25	25	2+1	DTN.25.025.25.0SR	DTN.25.025.25.0SL
25	35	25	2+1	DTN.25.035.25.0SR	DTN.25.035.25.0SL

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTC Z2+1



Z2+1

DANE TECHNICZNE:

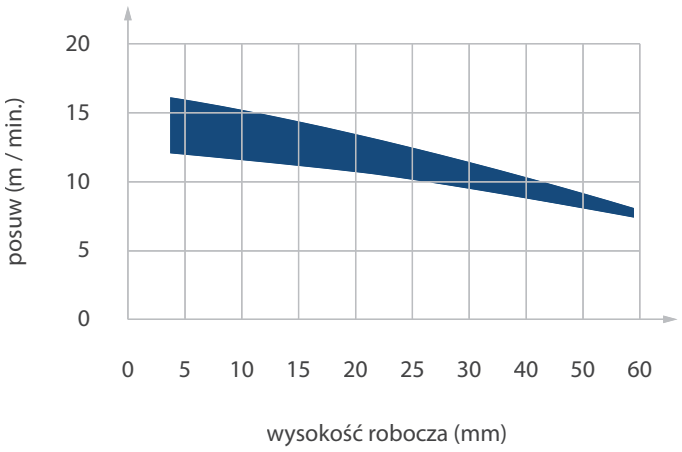
- korpus z wytrzymałej stali
- 2 pełne ostrza rozłożone na 4 spiralach
- wysokość płytki diamentowej 4,5 mm
- ostrze wiercące DIA
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:

Rozkrój oraz formatowanie materiałów takich jak: płyta wiórowa surowa i laminowana, MDF.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Wysoki posuw, doskonałe wykończenie obrabianej krawędzi, cicha praca.



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

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
18	25	86	20	2+1	DTC.18.025.20.0SR
18	31	91	20	2+1	DTC.18.031.20.0SR
18	36	96	20	2+1	DTC.18.036.20.0SR
18	41	101	20	2+1	DTC.18.041.20.0SR
18	47	106	20	2+1	DTC.18.047.20.0SR
20	25	86	20	2+1	DTC.20.025.20.0SR
20	31	91	20	2+1	DTC.20.031.20.0SR
20	36	96	20	2+1	DTC.20.036.20.0SR
20	41	101	20	2+1	DTC.20.041.20.0SR
20	47	106	20	2+1	DTC.20.047.20.0SR
20	52	121	20	2+1	DTC.20.052.20.0SR
20	57	125	20	2+1	DTC.20.057.20.0SR
20	63	131	20	2+1	DTC.20.063.20.0SR
20	68	135	20	2+1	DTC.20.068.20.0SR
25	25	86	25	2+1	DTC.25.025.25.0SR
25	31	91	25	2+1	DTC.25.031.25.0SR
25	36	96	25	2+1	DTC.25.036.25.0SR
25	41	101	25	2+1	DTC.25.041.25.0SR

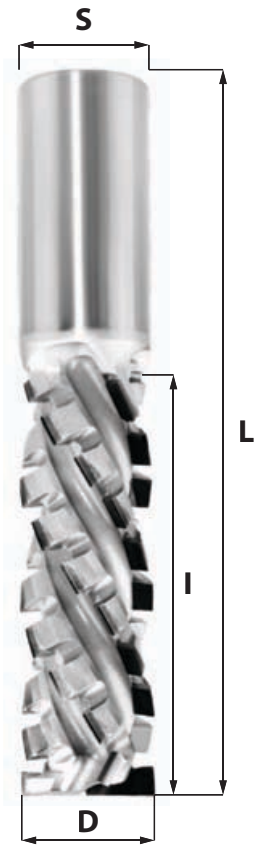
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
25	47	106	25	2+1	DTC.25.047.25.0SR
25	52	121	25	2+1	DTC.25.052.25.0SR
25	57	125	25	2+1	DTC.25.057.25.0SR
25	63	131	25	2+1	DTC.25.063.25.0SR
25	68	135	25	2+1	DTC.25.068.25.0SR

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

DTK Z2+2



Z2+2

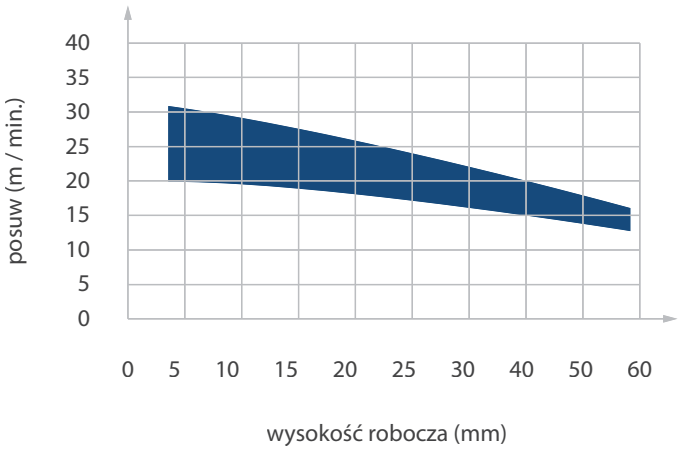
RH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- dwa pełne ostrza rozłożone na dwóch spiralach
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- ostrze wiercące DIA
- kąt osiowy ostrza 30°

ZASTOSOWANIE:
Do rozkroju oraz formatyzowania materiałów takich jak: płyta wiórowa surowa i laminowana, MDF, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo wysoki posuw, bardzo dobre odprowadzenie wióra, doskonałe wykończenie obrabianej krawędzi, cicha praca.



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

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

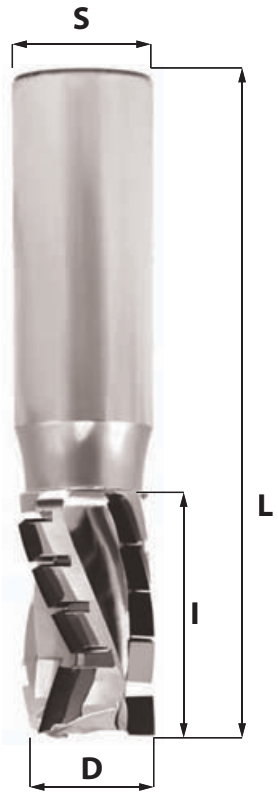
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
20	24	85	20	2+2	DTK.20.024.20.1SR
20	24	90	25	2+2	DTK.20.024.25.1SR
20	28	85	20	2+2	DTK.20.028.20.1SR
20	28	90	25	2+2	DTK.20.028.25.1SR
20	36	95	20	2+2	DTK.20.036.20.1SR
20	36	100	25	2+2	DTK.20.036.25.1SR
20	48	105	20	2+2	DTK.20.048.20.1SR
20	48	110	25	2+2	DTK.20.048.25.1SR
25	24	90	25	2+2	DTK.25.024.25.1SR
25	28	85	20	2+2	DTK.25.028.20.1SR
25	28	90	25	2+2	DTK.25.028.25.1SR
25	36	95	20	2+2	DTK.25.036.20.1SR
25	36	100	25	2+2	DTK.25.036.25.1SR
25	48	105	20	2+2	DTK.25.048.20.1SR
25	48	110	25	2+2	DTK.25.048.25.1SR
25	55	115	20	2+2	DTK.25.055.20.1SR
25	55	120	25	2+2	DTK.25.055.25.1SR
25	68	128	20	2+2	DTK.25.068.20.1SR
25	68	133	25	2+2	DTK.25.068.25.1SR
25	86	145	20	2+2	DTK.25.086.20.1SR
25	86	150	25	2+2	DTK.25.086.25.1SR

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

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

DTE Z3+1



Z3+1 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

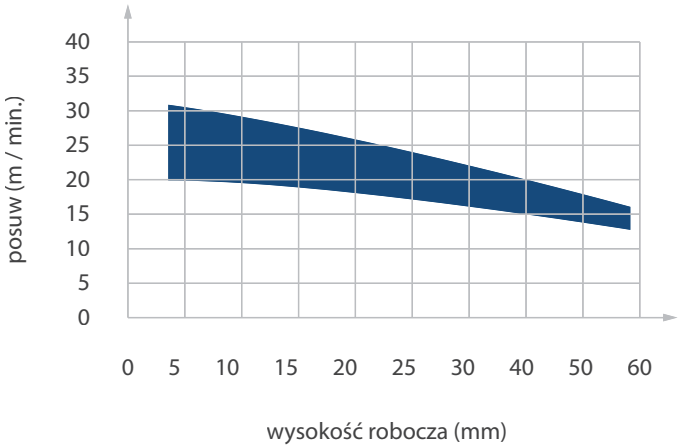
- korpus z wytrzymałej stali lub DENSIMETU
- trzy pełne ostrza rozłożone na trzech spiralach
- wysokość płytki diamentowej:
  D = 12 / H = 2,5 (możliwość ostrzenia 2 - 3 razy)
  D = 16 - 18 / H = 4 (możliwość ostrzenia 5 - 6 razy)
  D = 20 - 25 / H = 4,5 możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- ostrze wiercące DIA

ZASTOSOWANIE:

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

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Doskonałe wykończenie obrabianego materiału, cicha praca przy dużych posuwach.



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

KORPUS DENSIMET

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
12	22	12	3+1	DTE.12.022.12.0DR	DTE.12.022.12.0DL
12	27	12	3+1	DTE.12.027.12.0DR	DTE.12.027.12.0DL
12	35	12	3+1	DTE.12.035.12.0DR	DTE.12.035.12.0DL

KORPUS STALOWY

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
16	20	16	3+1	DTE.16.020.16.0SR	DTE.16.020.16.0SL
16	20	20	3+1	DTE.16.020.20.0SR	DTE.16.020.20.0SL
16	25	16	3+1	DTE.16.025.16.0SR	DTE.16.025.16.0SL
16	25	20	3+1	DTE.16.025.20.0SR	DTE.16.025.20.0SL
16	30	16	3+1	DTE.16.030.16.0SR	DTE.16.030.16.0SL
16	35	16	3+1	DTE.16.035.16.0SR	DTE.16.035.16.0SL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

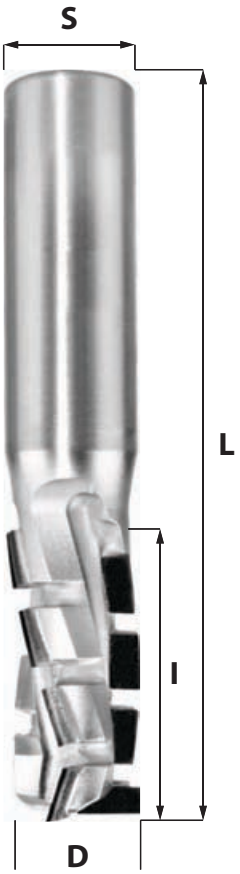
Frezy diamentowe - TURBO

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
16	35	20	3+1	DTE.16.035.20.0SR	DTE.16.035.20.0SL
16	40	16	3+1	DTE.16.040.16.0SR	DTE.16.040.16.0SL
18	20	20	3+1	DTE.18.020.20.0SR	DTE.18.020.20.0SL
18	25	20	3+1	DTE.18.025.20.0SR	DTE.18.025.20.0SL
18	30	20	3+1	DTE.18.030.20.0SR	DTE.18.030.20.0SL
18	35	20	3+1	DTE.18.035.20.0SR	DTE.18.035.20.0SL
18	35	25	3+1	DTE.18.035.25.0SR	DTE.18.035.25.0SL
18	40	20	3+1	DTE.18.040.20.0SR	DTE.18.040.20.0SL
18	45	20	3+1	DTE.18.045.20.0SR	DTE.18.045.20.0SL
18	50	20	3+1	DTE.18.050.20.0SR	DTE.18.050.20.0SL
20	25	16	3+1	DTE.20.025.16.0SR	DTE.20.025.16.0SL
20	25	20	3+1	DTE.20.025.20.0SR	DTE.20.025.20.0SL
20	25	25	3+1	DTE.20.025.25.0SR	DTE.20.025.25.0SL
20	30	20	3+1	DTE.20.030.20.0SR	DTE.20.030.20.0SL
20	35	16	3+1	DTE.20.035.16.0SR	DTE.20.035.16.0SL
20	35	20	3+1	DTE.20.035.20.0SR	DTE.20.035.20.0SL
20	35	25	3+1	DTE.20.035.25.0SR	DTE.20.035.25.0SL
20	40	16	3+1	DTE.20.040.16.0SR	DTE.20.040.16.0SL
20	40	20	3+1	DTE.20.040.20.0SR	DTE.20.040.20.0SL
20	45	16	3+1	DTE.20.045.16.0SR	DTE.20.045.16.0SL
20	45	20	3+1	DTE.20.045.20.0SR	DTE.20.045.20.0SL
20	50	20	3+1	DTE.20.050.20.0SR	DTE.20.050.20.0SL
20	55	20	3+1	DTE.20.055.20.0SR	DTE.20.055.20.0SL
20	60	20	3+1	DTE.20.060.20.0SR	DTE.20.060.20.0SL
20	65	20	3+1	DTE.20.065.20.0SR	DTE.20.065.20.0SL
25	25	20	3+1	DTE.25.025.20.0SR	DTE.25.025.20.0SL
25	25	25	3+1	DTE.25.025.25.0SR	DTE.25.025.25.0SL
25	30	20	3+1	DTE.25.030.20.0SR	DTE.25.030.20.0SL
25	35	20	3+1	DTE.25.035.20.0SR	DTE.25.035.20.0SL
25	35	25	3+1	DTE.25.035.25.0SR	DTE.25.035.25.0SL
25	40	20	3+1	DTE.25.040.20.0SR	DTE.25.040.20.0SL
25	45	20	3+1	DTE.25.045.20.0SR	DTE.25.045.20.0SL
25	50	20	3+1	DTE.25.050.20.0SR	DTE.25.050.20.0SL
25	55	20	3+1	DTE.25.055.20.0SR	DTE.25.055.20.0SL
25	55	25	3+1	DTE.25.055.25.0SR	DTE.25.055.25.0SL
25	65	20	3+1	DTE.25.065.20.0SR	DTE.25.065.20.0SL
25	70	20	3+1	DTE.25.070.20.0SR	DTE.25.070.20.0SL
25	75	20	3+1	DTE.25.075.20.0SR	DTE.25.075.20.0SL
25	80	20	3+1	DTE.25.080.20.0SR	DTE.25.080.20.0SL
25	80	25	3+1	DTE.25.080.25.0SR	DTE.25.080.25.0SL
25	85	20	3+1	DTE.25.085.20.0SR	DTE.25.085.20.0SL
25	100	25	3+1	DTE.25.100.25.0SR	DTE.25.100.25.0SL

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

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

DTE Z3+1 NES



Z3+1 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

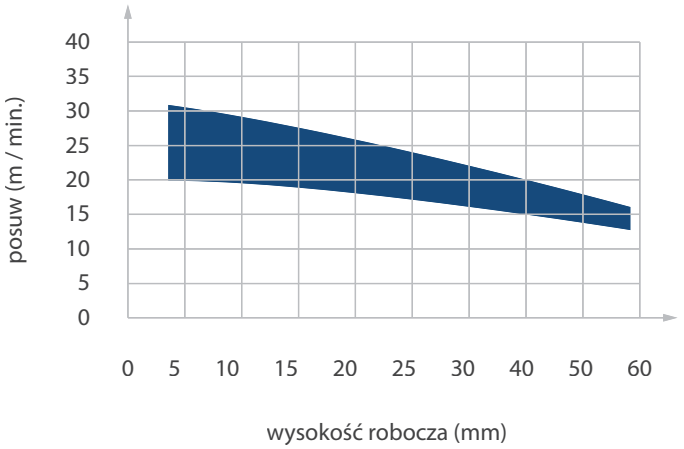
- korpus z wytrzymałej stali
- trzy pełne ostrza rozłożone na trzech spiralach
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- ostrze wiercące DIA
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:

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

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Doskonałe wykończenie obrabianego materiału, cicha praca przy dużych posuwach, większe odstępy między płytkami ułatwiające odprowadzenie wióra.



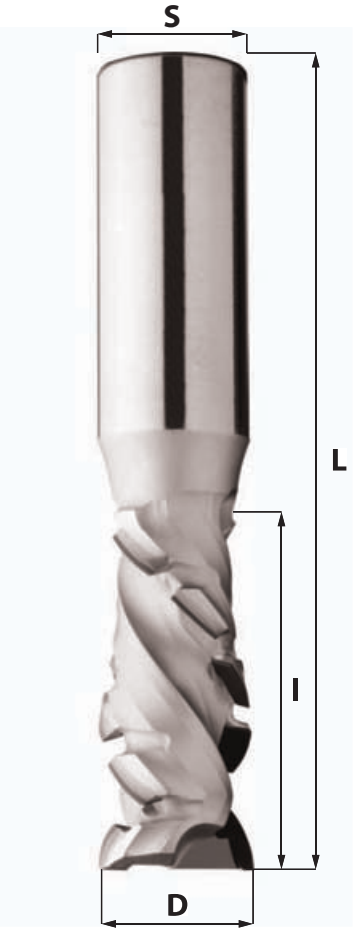
Wykres i dane są poglądowe. Mogą się zmieniać w zależności od rodzaju pracy i obrabianego materiału

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
16	20	16	3+1	DTE.16.020.16.NSR	DTE.16.020.16.NSL
16	25	16	3+1	DTE.16.025.16.NSR	DTE.16.025.16.NSL
16	35	16	3+1	DTE.16.035.16.NSR	DTE.16.035.16.NSL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTI Z1+1



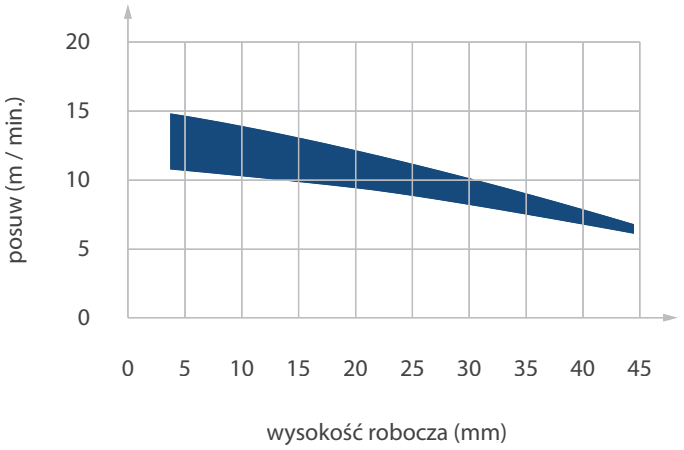
Z1+1 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- wysokość płytki diamentowej 4,5 mm
- ostrze wiercące HM
- kąt osiowy ostrza 45°
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:

Do rozkroju oraz formatyzowania materiałów takich jak płyta wiórowa jedno i dwustronnie laminowana lub pokryta papierem lub folią, MDF.



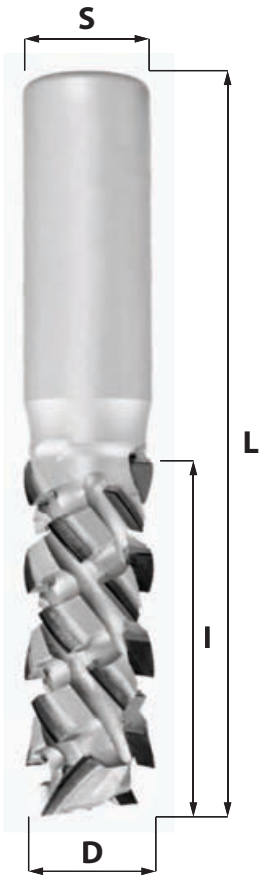
Wykres i dane są poglądowe. Mogą się zmieniać w zależności od rodzaju pracy i obrabianego materiału

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
20	25	85	20	DTI.20.025.20.0SR	DTI.20.025.20.0SL
20	35	95	20	DTI.20.035.20.0SR	DTI.20.035.20.0SL
20	45	105	20	DTI.20.045.20.0SR	DTI.20.045.20.0SL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTD Z2+1



Z2+1 | RH

DANE TECHNICZNE:

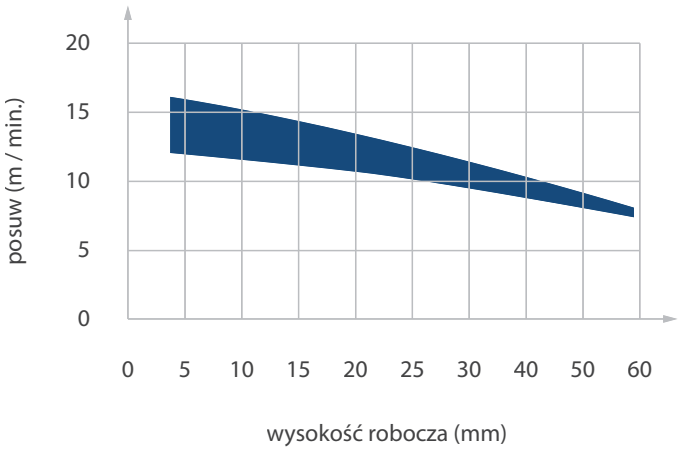
- korpus z wytrzymałej stali
- 2 pełne ostrza rozłożone na 4 spiralach
- wysokość płytki diamentowej 4,5 mm
- ostrze wiercące DIA
- kąt osiowy ostrza 45°
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:

Rozkrój oraz formatowanie materiałów takich jak: płyta wiórowa surowa, i laminowana, MDF pokryte cienkim laminatem, papierem lub folią.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Wysoki posuw, dobre odprowadzenie wióra, doskonałe wykończenie obrabianej krawędzi (folia, papier), cicha praca.



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

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
18	25	86	20	2+1	DTD.18.025.20.0SR
18	31	91	20	2+1	DTD.18.031.20.0SR
18	36	96	20	2+1	DTD.18.036.20.0SR
18	41	101	20	2+1	DTD.18.041.20.0SR
18	47	106	20	2+1	DTD.18.047.20.0SR
20	25	86	20	2+1	DTD.20.025.20.0SR
20	31	91	20	2+1	DTD.20.031.20.0SR
20	36	96	20	2+1	DTD.20.036.20.0SR
20	41	101	20	2+1	DTD.20.041.20.0SR
20	47	106	20	2+1	DTD.20.047.20.0SR
20	52	121	20	2+1	DTD.20.052.20.0SR
20	57	125	20	2+1	DTD.20.057.20.0SR
20	63	131	20	2+1	DTD.20.063.20.0SR
20	68	135	20	2+1	DTD.20.068.20.0SR
25	25	86	25	2+1	DTD.25.025.25.0SR
25	31	91	25	2+1	DTD.25.031.25.0SR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

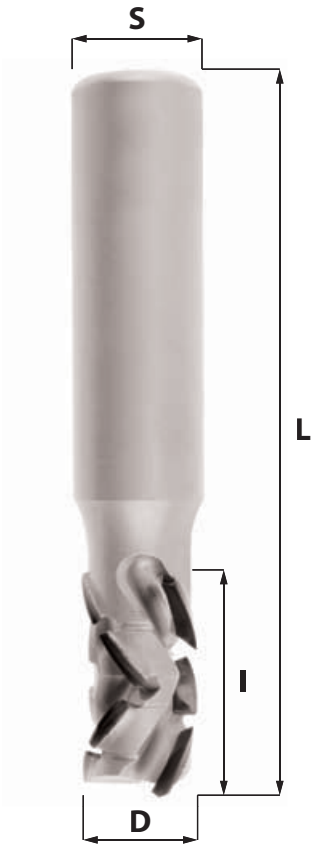
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
25	36	96	25	2+1	■ DTD.25.036.25.0SR
25	41	101	25	2+1	■ DTD.25.041.25.0SR
25	47	106	25	2+1	■ DTD.25.047.25.0SR
25	52	121	25	2+1	■ DTD.25.052.25.0SR
25	57	125	25	2+1	■ DTD.25.057.25.0SR
25	63	131	25	2+1	■ DTD.25.063.25.0SR
25	68	135	25	2+1	■ DTD.25.068.25.0SR

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

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

DTI Z3+1



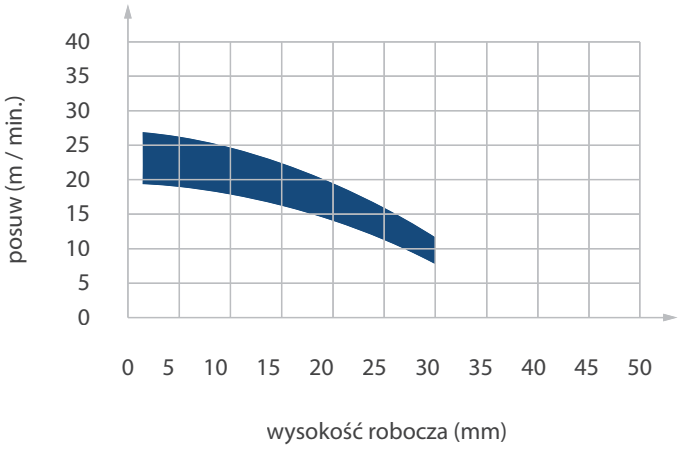
Z3+1 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali lub DENSIMETU
- trzy pełne ostrza rozłożone na trzech spiralach, pozytyw - negatyw
- wysokość płytki diamentowej 3 mm
- ostrze wiercące DIA
- kąt osiowy ostrza 45°
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy

ZASTOSOWANIE:
Obróbka płyty wiórowej, MDF oklejonych papierem lub folią.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Wysoki posuw, dobre odprowadzenie wióra, doskonałe wykończenie obrabianej krawędzi (folia, papier), cicha praca.



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

KORPUS DENSIMET

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
14	19	80	16	3+1	DTI.14.019.16.3DR	DTI.14.019.16.3DL
14	24	85	16	3+1	DTI.14.024.16.3DR	DTI.14.024.16.3DL
14	28	90	16	3+1	DTI.14.028.16.3DR	DTI.14.028.16.3DL
16	19	80	16	3+1	DTI.16.019.16.3DR	DTI.16.019.16.3DL
16	24	85	16	3+1	DTI.16.024.16.3DR	DTI.16.024.16.3DL
16	28	90	16	3+1	DTI.16.028.16.3DR	DTI.16.028.16.3DL

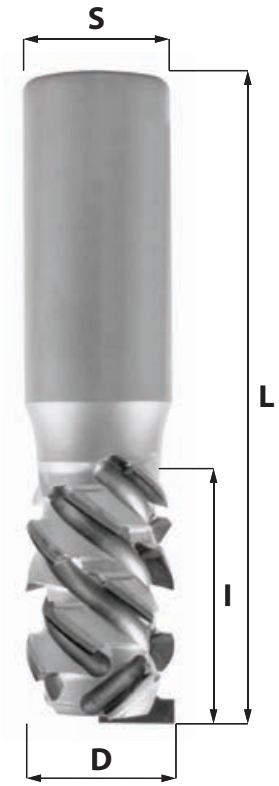
KORPUS STALOWY

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
14	19	80	16	3+1	DTI.14.019.16.3SR	DTI.14.019.16.3SL
14	24	85	16	3+1	DTI.14.024.16.3SR	DTI.14.024.16.3SL
14	28	90	16	3+1	DTI.14.028.16.3SR	DTI.14.028.16.3SL
16	19	80	16	3+1	DTI.16.019.16.3SR	DTI.16.019.16.3SL
16	24	85	16	3+1	DTI.16.024.16.3SR	DTI.16.024.16.3SL
16	28	90	16	3+1	DTI.16.028.16.3SR	DTI.16.028.16.3SL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTI Z2+2



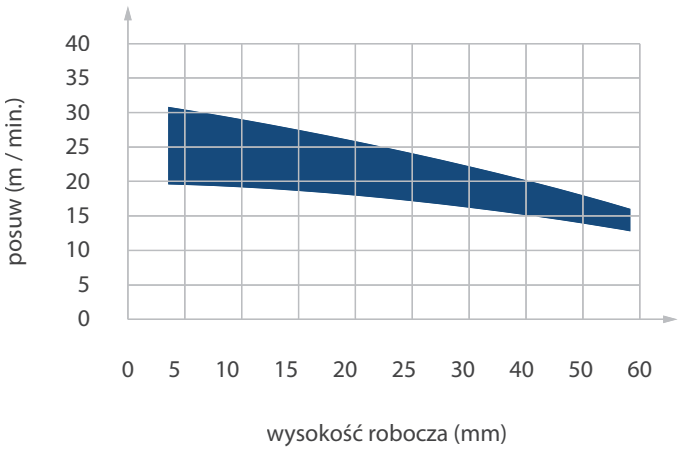
Z2+2 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- wysokość płytki diamentowej 4,5 mm
- kąt osiowy ostrza 54,9°
- ostrze wiercące DIA
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:

Do rozkroju oraz formatyzowania materiałów takich jak płyta wiórowa surowa, jedno i dwustronnie laminowana lub pokryta filmem melaminowym, MDF, HDF, także pokryte folią lub cienką okleiną papierową, sklejki i drewna litego - przy dużych posuwach.



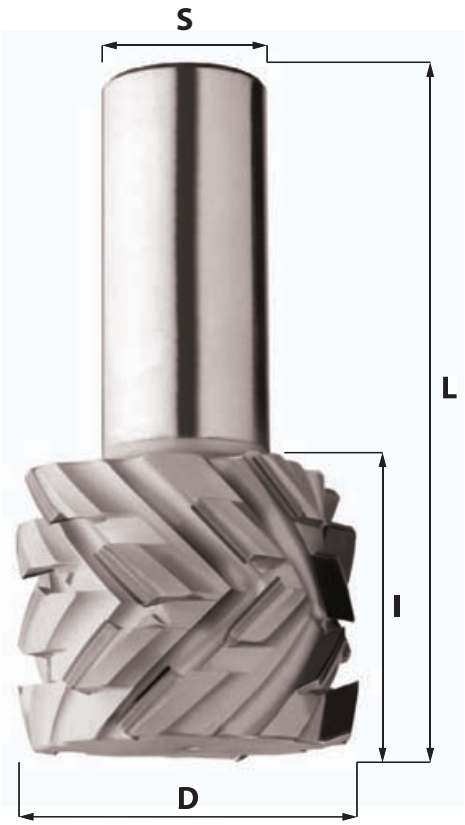
Wykres i dane są poglądowe. Mogą się zmieniać w zależności od rodzaju pracy i obrabianego materiału

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
20	20	20	2+1	DTI.20.020.20.2SR	DTI.20.020.20.2SL
20	25	20	2+1	DTI.20.025.20.2SR	DTI.20.025.20.2SL
20	30	20	2+1	DTI.20.030.20.2SR	DTI.20.030.20.2SL
20	35	20	2+1	DTI.20.035.20.2SR	DTI.20.035.20.2SL
20	40	20	2+1	DTI.20.040.20.2SR	DTI.20.040.20.2SL
20	45	20	2+1	DTI.20.045.20.2SR	DTI.20.045.20.2SL
20	50	20	2+1	DTI.20.050.20.2SR	DTI.20.050.20.2SL
20	55	20	2+1	DTI.20.055.20.2SR	DTI.20.055.20.2SL
20	60	20	2+1	DTI.20.060.20.2SR	DTI.20.060.20.2SL
20	65	20	2+1	DTI.20.065.20.2SR	DTI.20.065.20.2SL
25	20	25	2+2	DTI.25.020.25.2SR	DTI.25.020.25.2SL
25	25	25	2+2	DTI.25.025.25.2SR	DTI.25.025.25.2SL
25	30	25	2+2	DTI.25.030.25.2SR	DTI.25.030.25.2SL
25	35	25	2+2	DTI.25.035.25.2SR	DTI.25.035.25.2SL
25	40	25	2+2	DTI.25.040.25.2SR	DTI.25.040.25.2SL
25	45	25	2+2	DTI.25.045.25.2SR	DTI.25.045.25.2SL
25	50	25	2+2	DTI.25.050.25.2SR	DTI.25.050.25.2SL
25	55	25	2+2	DTI.25.055.25.2SR	DTI.25.055.25.2SL
25	60	25	2+2	DTI.25.060.25.2SR	DTI.25.060.25.2SL
25	65	25	2+2	DTI.25.065.25.2SR	DTI.25.065.25.2SL

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTJ Z3+3 | Z4+4



Z3+3 | Z4+4 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

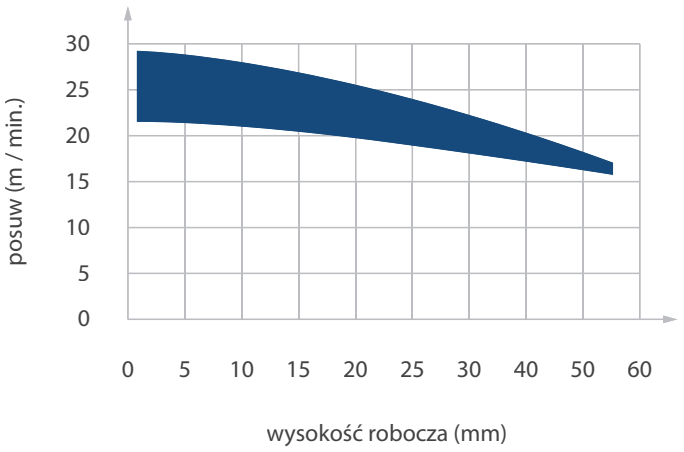
- korpus z wytrzymałej stali
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- kąt osiowy ostrza 40°
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- konstrukcja symetryczna lub asymetryczna
- dostępny również w wersji wiercącej

ZASTOSOWANIE:

Do rozkroju oraz formatyzowania materiałów takich jak drewno, płyta wiórowa surowa, jedno i dwustronnie laminowana, pokryta filmem melaminowym, MDF, HPL, CORIAN. Do stosowania na wszystkich urządzeniach CNC.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Bardzo dobre wykończenie obrabianego materiału, cicha praca narzędzia przy wysokich posuwach.



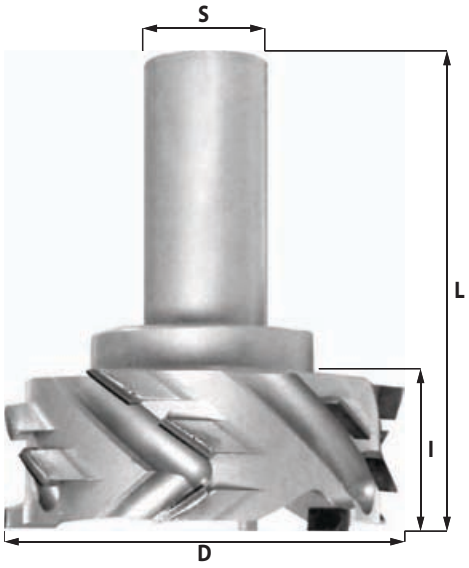
Wykres i dane są poglądowe. Mogą się zmieniać w zależności od rodzaju pracy i obrabianego materiału

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
50	23	80	25	3+3	DTJ.50.023.25.0SR3	DTJ.50.023.25.0SL3
50	23	80	25	4+4	DTJ.50.023.25.0SR4	DTJ.50.023.25.0SL4
50	28	85	25	3+3	DTJ.50.028.25.0SR3	DTJ.50.028.25.0SL3
50	28	85	25	4+4	DTJ.50.028.25.0SR4	DTJ.50.028.25.0SL4
50	38	95	25	3+3	DTJ.50.038.25.0SR3	DTJ.50.038.25.0SL3
50	38	95	25	4+4	DTJ.50.038.25.0SR4	DTJ.50.038.25.0SL4
50	45	105	25	4+4	DTJ.50.045.25.0SR4	DTJ.50.045.25.0SL4
60	23	80	25	3+3	DTJ.60.023.25.0SR3	DTJ.60.023.25.0SL3
60	23	80	25	4+4	DTJ.60.023.25.0SR4	DTJ.60.023.25.0SL4
60	28	85	25	3+3	DTJ.60.028.25.0SR3	DTJ.60.028.25.0SL3
60	28	85	25	4+4	DTJ.60.028.25.0SR4	DTJ.60.028.25.0SL4
60	38	95	25	3+3	DTJ.60.038.25.0SR3	DTJ.60.038.25.0SL3
60	38	95	25	4+4	DTJ.60.038.25.0SR4	DTJ.60.038.25.0SL4
60	45	105	25	4+4	DTJ.60.045.25.0SR4	DTJ.60.045.25.0SL4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTJ 54,9° Z3+3 | Z4+4



Z3+3 | Z4+4 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

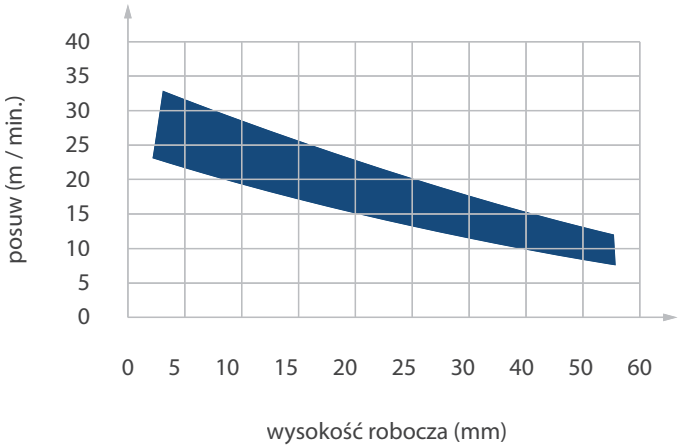
- korpus z wytrzymałej stali
- wysokość płytki diamentowej 4,5 mm
- ostrze wiercące DIA
- kąt osiowy ostrza 54,9°
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- konstrukcja symetryczna lub asymetryczna
- dostępny również w wersji wiercącej

ZASTOSOWANIE:

Do rozkroju oraz formatyzowania materiałów takich jak drewno, płyta wiórowa surowa, jedno i dwustronnie laminowana, pokryta filmem melaminowym, MDF, HPL, CORIAN. Do stosowania na wszystkich urządzeniach CNC.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Doskonałe wykończenie obrabianego materiału, cicha praca narzędzia przy wysokich posuwach.



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

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
50	30	25	3+3	DTJ.50.030.25.1SR3	DTJ.50.030.25.1SL3
50	30	25	4+4	DTJ.50.030.25.1SR4	DTJ.50.030.25.1SL4
50	50	25	3+3	DTJ.50.050.25.1SR3	DTJ.50.050.25.1SL3
50	50	25	4+4	DTJ.50.050.25.1SR4	DTJ.50.050.25.1SL4
80	50	25	3+3	DTJ.80.050.25.1SR3	DTJ.80.050.25.1SL3
80	50	25	4+4	DTJ.80.050.25.1SR4	DTJ.80.050.25.1SL4
80	60	25	3+3	DTJ.80.060.25.1SR3	DTJ.80.060.25.1SL3
80	60	25	4+4	DTJ.80.060.25.1SR4	DTJ.80.060.25.1SL4
80	65	25	3+3	DTJ.80.065.25.1SR3	DTJ.80.065.25.1SL3
80	65	25	4+4	DTJ.80.065.25.1SR4	DTJ.80.065.25.1SL4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTM Z3+1

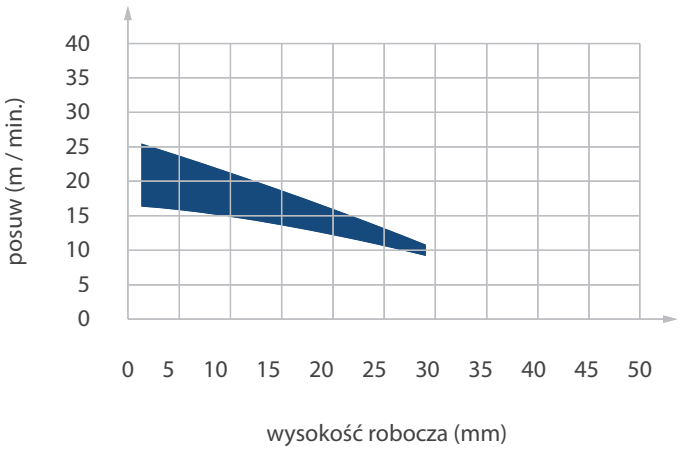


Z3+1 | RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali lub DENSIMETU
- trzy pełne ostrza rozłożone na trzech spiralach
- konstrukcja pozytyw lub negatyw
- wysokość płytki diamentowej 2,5 mm
- możliwość ostrzenia 2 - 3 razy
- ostrze wiercące DIA

ZASTOSOWANIE:
Do operacji nestingu w materiałach: płyta laminowana, MDF, OSB.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Wysoki posuw, dobre odprowadzenie wióra, doskonałe wykończenie obrabianej krawędzi, cicha praca.



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

pozytyw

układ zęba

D mm	I mm	S mm	SYMBOL KORPUS STALOWY	SYMBOL KORPUS DENSIMET
12	19	12	DTM.12.019.12.0SRP	DTM.12.019.12.0DRP
12	24	12	DTM.12.024.12.0SRP	DTM.12.024.12.0DRP
12	28	12	DTM.12.028.12.0SRP	DTM.12.028.12.0DRP
16	24	20	DTM.16.024.20.0SRP	DTM.16.024.20.0DRP
16	30	16	DTM.16.030.16.0SRP	DTM.16.030.16.0DRP
16	35	16	DTM.16.035.16.0SRP	DTM.16.035.16.0DRP

negatyw

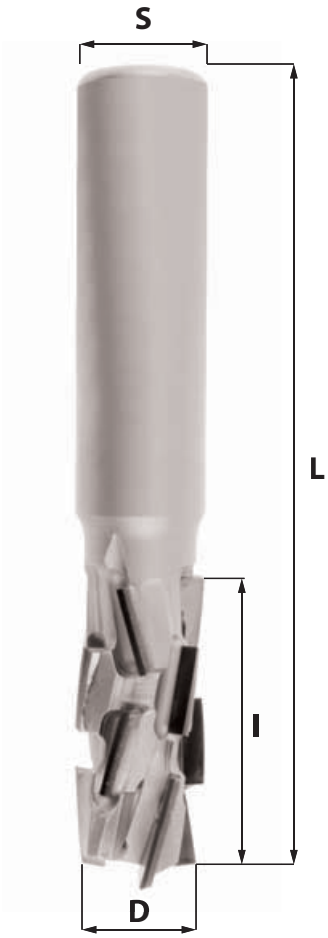
układ zęba

D mm	I mm	S mm	SYMBOL KORPUS STALOWY	SYMBOL KORPUS DENSIMET
12	19	12	DTM.12.019.12.0SRN	DTM.12.019.12.0DRN
12	24	12	DTM.12.024.12.0SRN	DTM.12.024.12.0DRN
12	28	12	DTM.12.028.12.0SRN	DTM.12.028.12.0DRN
16	24	20	DTM.16.024.20.0SRN	DTM.16.024.20.0DRN
16	30	16	DTM.16.030.16.0SRN	DTM.16.030.16.0DRN
16	35	16	DTM.16.035.16.0SRN	DTM.16.035.16.0DRN

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DTM Z 3+3

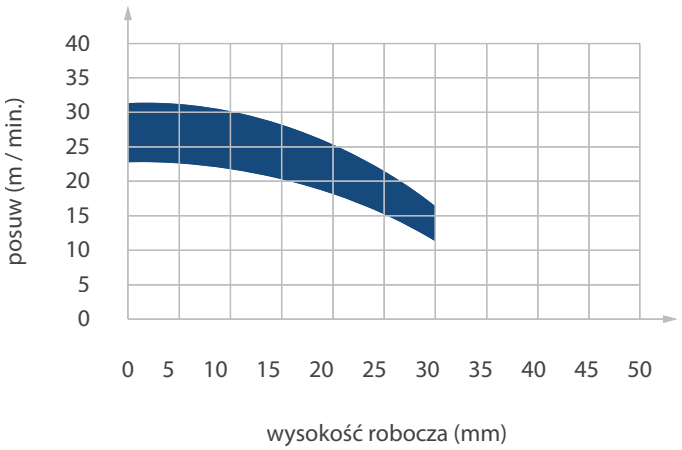


Z3+3 | V1 | RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali lub DENSIMETU
- trzy pełne ostrza rozłożone na sześciu spiralach
- konstrukcja pozytyw lub negatyw
- wysokość płytki diamentowej 2,5 mm
- ostrze wiercące DIA
- możliwość ostrzenia 2 - 3 razy

ZASTOSOWANIE:
Do operacji nestingu w materiałach: płyta laminowana, MDF, OSB, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo wysoki posuw, dobre odprowadzenie wióra, doskonałe wykończenie obrabianej krawędzi, cicha praca.



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

pozytyw

układ zęba

D mm	I mm	S mm	SYMBOL KORPUS STALOWY	SYMBOL KORPUS DENSIMET
12	19	12	DTM.12.019.12.1SRP	DTM.12.019.12.1DRP
12	24	12	DTM.12.024.12.1SRP	DTM.12.024.12.1DRP
12	28	12	DTM.12.028.12.1SRP	DTM.12.028.12.1DRP
16	24	16	DTM.16.024.16.1SRP	DTM.16.024.16.1DRP
16	30	16	DTM.16.030.16.1SRP	DTM.16.030.16.1DRP
16	35	16	DTM.16.035.16.1SRP	DTM.16.035.16.1DRP

negatyw

układ zęba

D mm	I mm	S mm	SYMBOL KORPUS STALOWY	SYMBOL KORPUS DENSIMET
12	19	12	DTM.12.019.12.1SRN	DTM.12.019.12.1DRN
12	24	12	DTM.12.024.12.1SRN	DTM.12.024.12.1DRN
12	28	12	DTM.12.028.12.1SRN	DTM.12.028.12.1DRN
16	24	16	DTM.16.024.16.1SRN	DTM.16.024.16.1DRN
16	30	16	DTM.16.030.16.1SRN	DTM.16.030.16.1DRN
16	35	16	DTM.16.035.16.1SRN	DTM.16.035.16.1DRN

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FSP



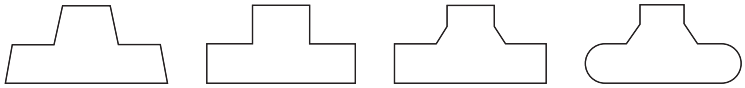
Z2+1 | Z2+2 | RH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2+2 lub Z 2+1
- wysokość płytki diamentowej 3 mm

ZASTOSOWANIE:

Wykonywanie otworów typu „T" pod zamki i mocowania w płycie wiórowej lub MDF.



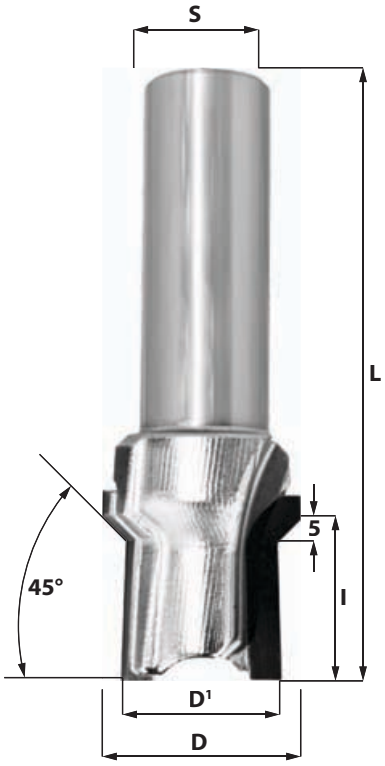
TYP A | TYP B | TYP C | TYP D

D mm	l^1 mm	l^2 mm	S mm	Z	TYP	SYMBOL
25	12	6	12	2+1	B	FSP.25.012.12.B0R
25	12	6	12	2+2	B	FSP.25.012.12.B1R
27	12	7,5	12	2+1	E	FSP.27.012.12.E0R
27	12	7,5	12	2+2	E	FSP.27.012.12.E1R
27	13	7	8	2+2	D	FSP.27.013.08.D0R
27	14,4	7,4	12	2+1	C	FSP.27.144.12.C0R
27	14,4	7,4	12	2+2	C	FSP.27.144.12.C1R
27	15,5	7,5	12	2+1	D	FSP.27.015.12.D0R
27,6	15,5	7,5	12	2+1	E	FSP.27.155.12.E0R
27,6	15,5	7,8	12	2+2	D	FSP.27.155.12.D1R
27,6	15,5	7,8	12	2+2	E	FSP.27.155.12.E1R
27,95	16,2	8	12	2+1	C	FSP.27.162.12.C0R
27,95	16,2	8	12	2+2	C	FSP.27.162.12.C1R
28	13,5	8,5	12	2+1	C	FSP.28.135.12.C0R
28	13,5	8,5	12	2+2	C	FSP.28.135.12.C1R
30	17,5	8	12	2+1	C	FSP.30.175.12.C0R
30	17,5	8	12	2+2	C	FSP.30.175.12.C1R
31	13,5	6,5	12	2+1	B	FSP.31.135.12.B0R
31	13,5	6,5	12	2+2	B	FSP.31.135.12.B1R
31,5	15,5	8,5	12	2+1	B	FSP.31.155.12.B0R
31,5	15,5	8,5	12	2+2	B	FSP.31.155.12.B1R
32	20	6	12	2+1	A	FSP.32.020.12.A0R
32	20	6	12	2+2	A	FSP.32.020.12.A1R
34,9	22,2	9,5	12	2+1	B	FSP.34.222.12.B0R
34,9	22,2	9,5	12	2+2	B	FSP.34.222.12.B1R
36	17	12	12	2+1	C	FSP.36.017.12.C0R
36	17	12	12	2+2	C	FSP.36.017.12.C1R
37	25	5	16	2+1	D	FSP.37.025.16.D0R

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FDT



Z2+1 | Z2 | RH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2+1 lub Z2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:

Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane, HDF, HPL, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

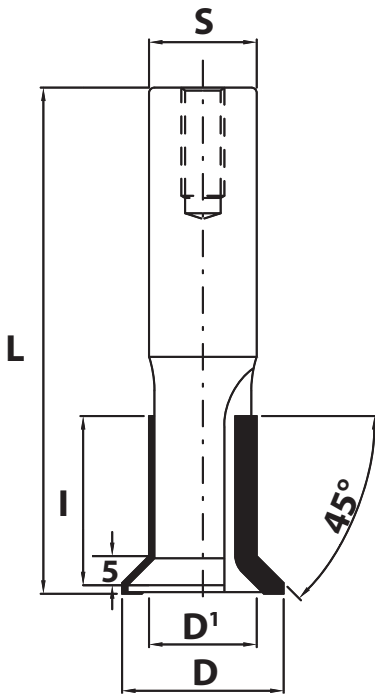
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

D mm	D¹ mm	l mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
16	12	17		12	1+1	FDT.16.017.12.0SR
20	15	17		16	1+1	FDT.20.017.16.0SR
22	16	17,5	80	16	2+1	FDT.22.017.16.0SR
22	16	19,5	80	16	2+1	FDT.22.019.16.0SR
26	20	20	75	16	2	FDT.26.020.16.0SR
28	18	24	87	20	2+1	FDT.28.024.20.00R
28	18	24	91	25	2+1	FDT.28.024.25.00R
28	18	31	94	20	2+1	FDT.28.031.20.00R
28	18	31	99	25	2+1	FDT.28.031.25.00R
60	18	41	105	20	2+2+2+2	FDT.60.041.20.0SR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FDV



Z2 | RH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:

Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane, HDF, HPL, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

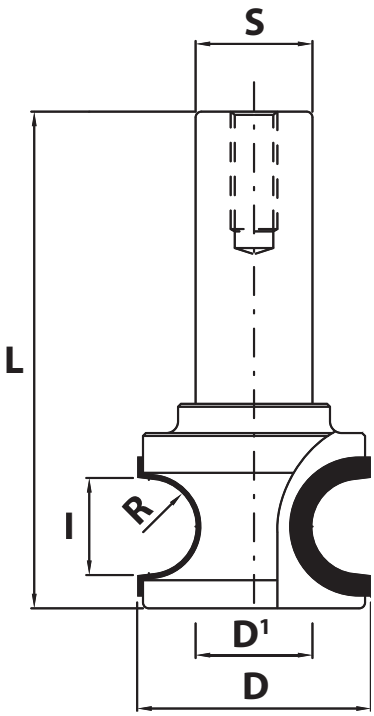
D mm	D¹ mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
30	20	24	87	20	2	FDV.30.024.20.00R
30	20	31	94	20	2	FDV.30.031.20.00R
30	20	24	92	25	2	FDV.30.024.25.00R
30	20	31	99	25	2	FDV.30.031.25.00R

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FDJ





Z2 | RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane, HDF, HPL, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

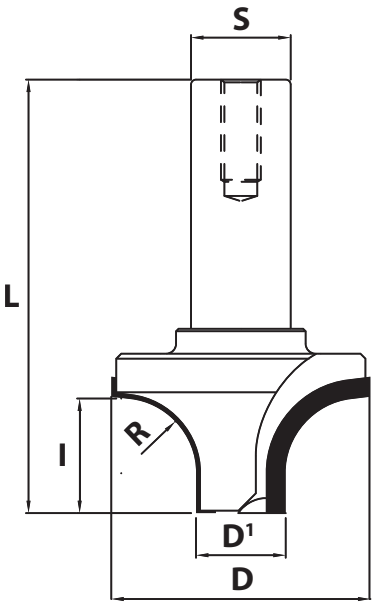
D mm	D¹ mm	I mm	L mm	S mm	Z	R mm	SYMBOL
24	16,48	13	80	20	2	7,5	FDJ.24.013.20.0SR
40	20	16	85	20	2	8	FDJ.40.016.20.08R
40	20	16	90	25	2	8	FDJ.40.016.25.08R
40	29,5	18	78	16	2+2	10,6	FDJ.40.018.16.0SR
41	16	25/39	101	16	2+1	12,5	FDJ.41.039.16.0SR
42	20	18	87	20	2	9	FDJ.42.018.20.09R
42	20	18	92	25	2	9	FDJ.42.018.25.09R
44	20	20	89	20	2	10	FDJ.44.020.20.10R
44	20	20	94	25	2	10	FDJ.44.020.25.10R
48	20	24	93	20	2	12	FDJ.48.024.20.12R
48	20	24	98	25	2	12	FDJ.48.024.25.12R
50	28	22	90,5	25	2	11	FDJ.50.022.25.0SR
59	25	31		20	2+2	15,75	FDJ.59.031.20.0SR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FDQ





Z2+1

RH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2+1
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:

Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane, HDF, HPL, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

D mm	D¹ mm	I mm	L mm	S mm	Z	R mm	SYMBOL
18,7	12,7	3/8	62	8	2	3	FDQ.18.008.08.LSR
28	18	23	87	20	2+1	2	FDQ.28.023.20.02R
28	18	23	92	25	2+1	2	FDQ.28.023.25.02R
30	18	23	87	20	2+1	3	FDQ.30.023.20.03R
30	18	23	92	25	2+1	3	FDQ.30.023.25.03R
32	18	23	87	20	2+1	4	FDQ.32.023.20.04R
32	18	23	92	25	2+1	4	FDQ.32.023.25.04R
34	18	23	87	20	2+1	5	FDQ.34.023.20.05R
34	18	23	92	25	2+1	5	FDQ.34.023.25.05R
37		36		20	3	25	FDQ.37.036.20.1SR
37		36		20	2	25	FDQ.37.036.20.0SR
38	18	23	87	20	2+1	8	FDQ.38.023.20.08R
38	18	23	92	25	2+1	8	FDQ.38.023.25.08R
52	18	23	87	20	2+1	15	FDQ.52.023.20.15R

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FDE



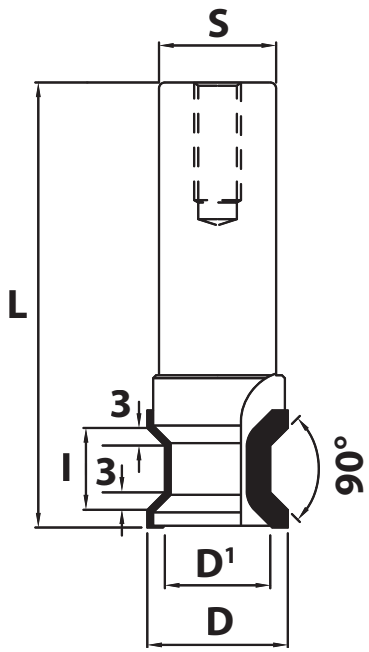
Z2 | Z2+2 | RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2 lub Z2+2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane, HDF, HPL, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

D mm	D¹ mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
24	18	14	76	20	2	■ FDE.24.014.20.00R
24	18	16	78	20	2	■ FDE.24.016.20.00R
24	18	21	85	20	2	■ FDE.24.021.20.00R
24	18	25	89	20	2	■ FDE.24.025.20.00R
56	50	21	95	20	2+2	■ FDE.56.021.20.0SR

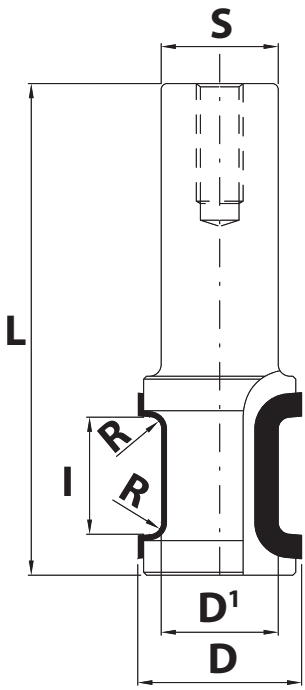


■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FDF





Z2 | RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane, HDF, HPL, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

D mm	D¹ mm	I mm	L mm	S mm	Z	R mm	SYMBOL
25		12	70	16	2+2	10,6	FDF.25.012.16.0SR
28	20	16	80	20	2	2	FDF.28.016.20.01R
28	20	16,15	84	20	3	2	FDF.20.017.20.1SR
28	20	20	84	20	2	2	FDF.28.020.20.0SR
30	20	16	80	20	2	3	FDF.30.016.20.02R
30	20	20	84	20	2	3	FDF.30.020.20.04R
30	22	22	90	20	2	2	FDF.30.022.20.0SR
46	32	20	95	20	2	5	FDF.46.020.20.0SR
46	32	26	95	20	2	5	FDF.46.026.20.0SR
70	76	54	115	20	2+2	20	FDF.70.054.20.0SR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FDU



Z2 RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane, HDF, HPL, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

D mm	D¹ mm	I mm	R mm	R¹ mm	L mm	S mm	SYMBOL
19,05	9,5	14	4,76	2,4	57,2	12	FDU.19.014.12.0SR
35	18,58	14,3	5,2	3	58	12	FDU.35.143.12.0SR
38,1	17	18	6	1,8	55,5	12	FDU.38.018.12.0SR
38,1	17	18	6	1,8	61,8	12	FDU.38.018.12.1SR
40	16,4	16,1	4,2	0,75	80	20	FDU.40.000.20.0SR
47,6	24	22	6,35	3,2	66,6	12	FDU.47.022.12.0SR
48	24	14	4	1,5	73	20	FDU.48.014.20.0SR

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

FDI



Z2 | Z2+1 | RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2 lub Z2+1
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane, HDF, HPL, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

D mm	I mm	S mm	R mm	Z	H mm	SYMBOL
12	16,5	20	2	2	4	FDI.12.016.20.0SR
12	18,3	20	1	2+1	3	FDI.12.183.20.01R
12	18,3	20	2	2+1	3	FDI.12.183.20.02R
12	18,3	20	3	2+1	3	FDI.12.183.20.03R
12	18,6	20	4	2+1	3	FDI.12.186.20.04R
12	18,6	20	5	2+1	3	FDI.12.186.20.05R
13	6	12	2,5	1	3	FDI.13.009.12.1DR
13,2	7	8	0,5	1+1	2,5	FDI.13.007.08.0SR
18	13	25	3	2+1	3	FDI.18.013.25.0SR
20	12	20	2	2	4	FDI.20.020.20.0SR
20	12	20	2	2+2	4	FDI.20.019.20.0SR
20	12	20	2	2+2	4	FDI.20.016.20.1SR
21	16,2	20	2	2+1	4	FDI.21.016.20.0SR
21	19,41	20	2	2+1	4	FDI.21.019.20.0SR
22	8	12	5	2	4	FDI.22.012.12.0SR
22,2	8	8	2,5	2	4	FDI.22.004.08.0SR
23	18	12	1	2	4	FDI.23.018.12.0SR
25	16	20	3	2+2+1	4	FDI.25.019.20.1SR
25	16	20	3	2+2+1	4	FDI.25.016.20.1SR
26	12	20	5	2+2	4	FDI.26.019.20.0SR
26	12	20	5	2+2	4	FDI.26.016.20.1SR
26	14	20	4	2+1	4	FDI.26.019.20.04R
26	16	20	3	2+1	3	FDI.26.018.20.03R
26	16	25	3	2+1	4	FDI.26.020.25.0SR
26	16	25	3	2+1	4	FDI.26.017.25.0SR
26	27+7	16	2	2+1	4	FDI.26.027.16.VSR
27	15	20	6/1	1+1	4	FDI.27.023.20.0SR
27	19	20	2	2	4	FDI.27.024.20.0SR
28	16	20	3	1+1	4	FDI.28.038.20.0SR
28	20	20	2	2+1	4	FDI.28.019.20.1SR
28	24,4	20	3	2	4	FDI.28.024.20.0SR
28	24,4	20	3	2+1	4	FDI.28.024.20.1SR
29	20	12	3	2+1	4	FDI.30.007.12.0SR
29	22	16	3	2+1	4	FDI.29.022.16.0SR
29	33	16	3,5	2	4	FDI.29.033.16.0SR
30	16	20	5	2+1	3	FDI.30.018.20.05R

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

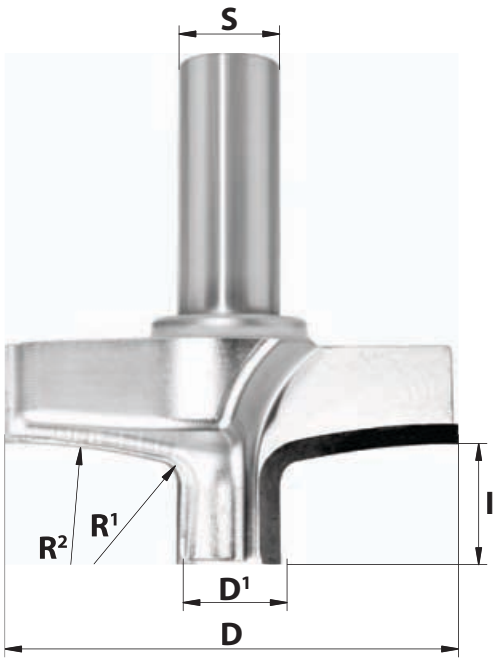
Frezy diamentowe zaokrąglające

D mm	I mm	S mm	R mm	Z	H mm	SYMBOL
30	18	20	3	2	4	FDI.30.018.20.03R
30	18	20	5	2	4	FDI.30.018.20.05R
30	18	20	8	2	4	FDI.30.018.20.08R
30	20	20	6,6	2+1	4	FDI.30.020.20.1SR
30	20	20	3	2	4	FDI.30.021.20.0SR
30	20	20	3	2	4	FDI.30.020.20.03R
30	20	20	5	2	4	FDI.30.020.20.05R
30	20	20	8	2	4	FDI.30.020.20.08R
30	20	20	10	2	4	FDI.30.020.20.10R
30	20	25	3	2+1	4	FDI.30.036.25.0SR
30	22	20	3	2	4	FDI.30.022.20.03R
30	22	20	5	2	4	FDI.30.022.20.05R
30	22	20	8	2	4	FDI.30.022.20.08R
30	22	20	10	2	4	FDI.30.022.20.10R
30	25	20	3	2	4	FDI.30.025.20.03R
30	25	20	5	2	4	FDI.30.025.20.05R
30	25	20	8	2	4	FDI.30.025.20.08R
30	25	20	10	2	4	FDI.30.025.20.10R
30	30	20	3	2	4	FDI.30.030.20.03R
30	30	20	5	2	4	FDI.30.030.20.05R
30	30	20	8	2	4	FDI.30.030.20.08R
30	30	20	10	2	4	FDI.30.030.20.10R
32	22	25	2,9	2	4	FDI.32.024.25.0SR
36	27	20	6	2	4	FDI.36.027.20.0SR
44	27	25	5	2	4	FDI.44.027.25.0SR
50	20	16	15	2	4	FDI.50.027.16.0SR
51	30,33	25	10	2+1	4	FDI.51.030.25.0SR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FDG



Z2 | RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane, HDF, HPL, sklejka.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

D mm	D¹ mm	l mm	S mm	Z	R¹	R²	SYMBOL
50	18	21	25	2	3	7,59	FDG.50.020.25.0SR
54	20	21,65	25	2	3	18	FDG.54.022.25.0SR
58	14	25	20	2	4	100	FDG.58.025.20.01R
60	16	19,4	25	2+1	4	100	FDG.60.019.25.0SR
70	12	21	20	2	12	85	FDG.70.021.20.02R
72	20	20	20	2	6	36	FDG.72.020.20.0SR
74	18	21,5	25	2+1	9	50,9	FDG.74.021.25.0SR
78	16	19,4	25	2+1	5	125	FDG.78.019.25.0SR
80	23	7	20	2	3	80	FDG.80.007.20.03R
88	20	23	20	2	4,5	124,5	FDG.88.023.20.04R
100	16	18	25	2	1	68	FDG.100.018.25.1SR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FDP





Z4+2 | Z3+2 | RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

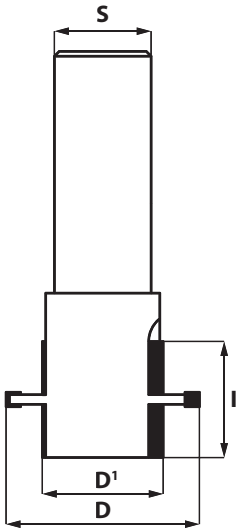
D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL
25	6	20	3	FDP.25.006.20.0SR
35	12	16	2	FDP.35.012.16.0SR
40	10	20	2+2	FDP.40.010.20.0SR
40	13	20	4+2 HM	FDP.40.013.20.0SR
40	18	20	4+2 HM	FDP.40.018.20.0SR
45	13	20	2+1	FDP.45.013.20.0SR
50	12	20	2+2HM	FDP.50.012.20.0SR
50	14	20	4+2 HM	FDP.50.014.20.0SR
60	15	20	4+1+1	FDP.60.018.20.1SR
60	18	20	4+2 HM	FDP.60.018.20.0SR
75	22	20	4+2 HM	FDP.75.022.20.0SR
80	6	20	3	FDP.80.006.20.0SR
80	8	16	3	FDP.80.008.16.0SR
80	8	20	3	FDP.80.008.20.0SR
80	15	20	3+2 HM	FDP.80.015.20.0SR
100	10	25	5+5	FDP.100.010.25.0SR
120	6	20	3	FDP.120.006.20.0SR
140	6	20	3	FDP.140.006.20.0SR
160	6	20	3	FDP.160.006.20.0SR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Frezy diamentowe piłkowe do rowkowania i wyrównywania krawędzi

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

FDR



Z2+2+2 | RH

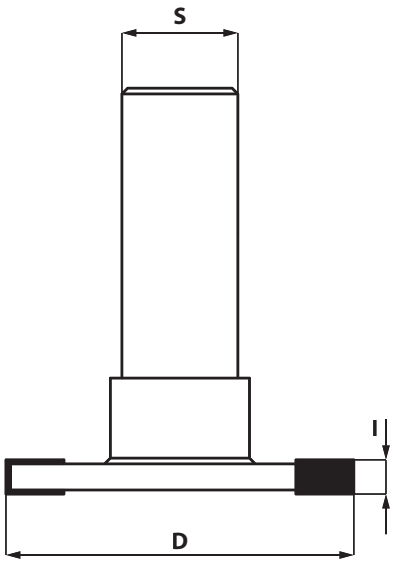
DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2+2+2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

D mm	D¹ mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL
35	20	11	20	2+2+2	FDR.35.011.20.0SR
35	20	14	20	2+2+2	FDR.35.014.20.0SR
35	20	16	20	2+2+2	FDR.35.016.20.0SR
40	25	25	20	2+2+2	FDR.40.025.20.0SR

FDR



Z8 | RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 8 - 10 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane.

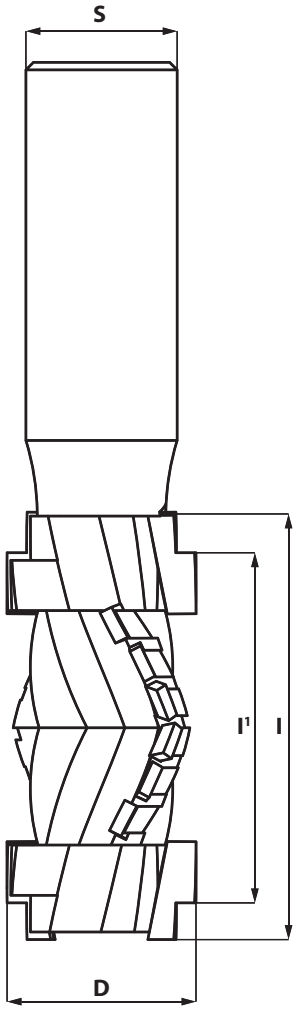
ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

D mm	I mm	S mm	Z	SYMBOL
31	4	20	4	FDR.31.004.20.00R
50	3	20	3	FDR.50.003.20.00R
50	3,2	20	3	FDR.50.032.20.00R
50	4	20	3	FDR.50.004.20.00R
50	5	20	3	FDR.50.005.20.00R
50	6,4	20	3	FDR.50.064.20.00R
60	6	20	8	FDR.60.006.20.00R

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FPM



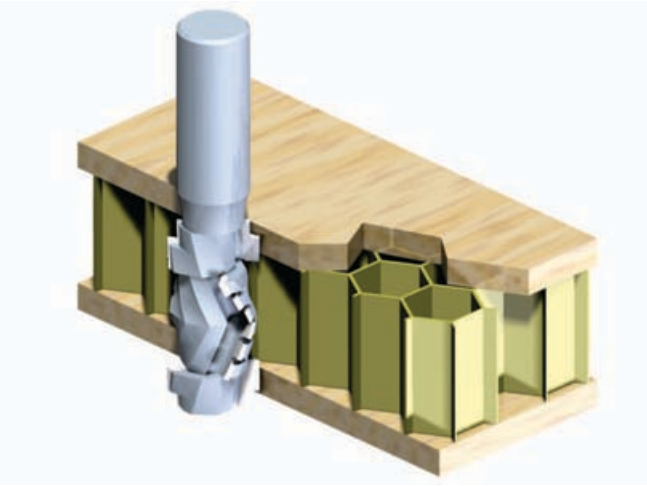
Z4+12 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z4+12
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Frezowanie materiału typu „plaster miodu".

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

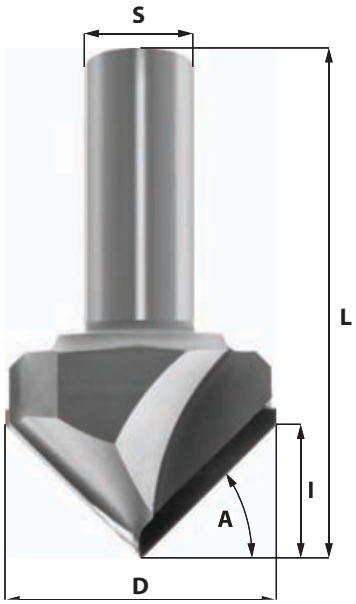
D mm	l mm	l¹ mm	S mm	Z	SYMBOL
25	56	46,3	20	4+12	■ FPM.25.056.20.00R



■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

FDH



Z2+2 | Z2 | Z1 | RH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z1 lub Z2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:

Profilowanie materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF surowe lub laminowane.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:

Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	A	SYMBOL
7	6	77	20	1	60°	FDH.07.006.20.00R
12	6	55	12	1	45°	FDH.12.006.12.0SR
22	11	75	16	1	45°	FDH.22.011.16.0SR
27	13,5	80	20	1	45°	FDH.27.135.20.00R
27	13,5	80	20	2	45°	FDH.27.135.20.01R
30	15	80	20	1	45°	FDH.30.015.20.0SR
32	9,25	70	20	2	30°	FDH.32.009.20.0SR
38	28,5	70	12	2	45°	FDH.38.028.12.0SR
45	13	80	20	1	30°	FDH.45.013.20.00R
45	13	80	20	2	30°	FDH.45.013.20.01R
48	11	80	20	2	25°	FDH.48.011.20.0SR
50	24,85	90	25	2	45°	FDH.50.025.25.0SR
60	25	90	25	2	45°	FDH.60.025.25.0SR
69	85	155	25	2	22°	FDH.69.085.25.0SR
74	3,2	70	20	2	5°	FDH.74.003.20.0SR
82,5	41,04	110	20	1	45°	FDH.82.041.20.1SR
91	11	80	20	2	14°	FDH.91.011.20.0SR



D mm	I mm	L mm	S mm	Z	A	SYMBOL
27,8	22	80	20	2+2	15	FDH.28.022.20.0SR
50	24,85	90	20	2+2	45	FDH.50.025.20.A0R
80	30	95	20	2+2	45°	FDH.080.030.20.A0R
99	43	105	20	2+2	44,7°	FDH.099.043.20.A0R
44,5	20		20	2+2	75,29	FDH.44.020.16.0SR
66	23	85	20	2+2	45	FDH.66.023.20.0SR
80	30	95	20	2+2	45	FDH.80.030.20.A0R
90	35	100	20	2+2	45	FDH.90.035.20.0SR
92	27,5	100	20	2+2	45	FDH.92.027.20.0SR
99	42		20	2+2	44,7	FDH.99.042.20.0SR
115	45	106	20	2+2	45	FDH.115.045.20.1SR
115	45	106	20	2+2	45	FDH.115.045.20.0SR

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

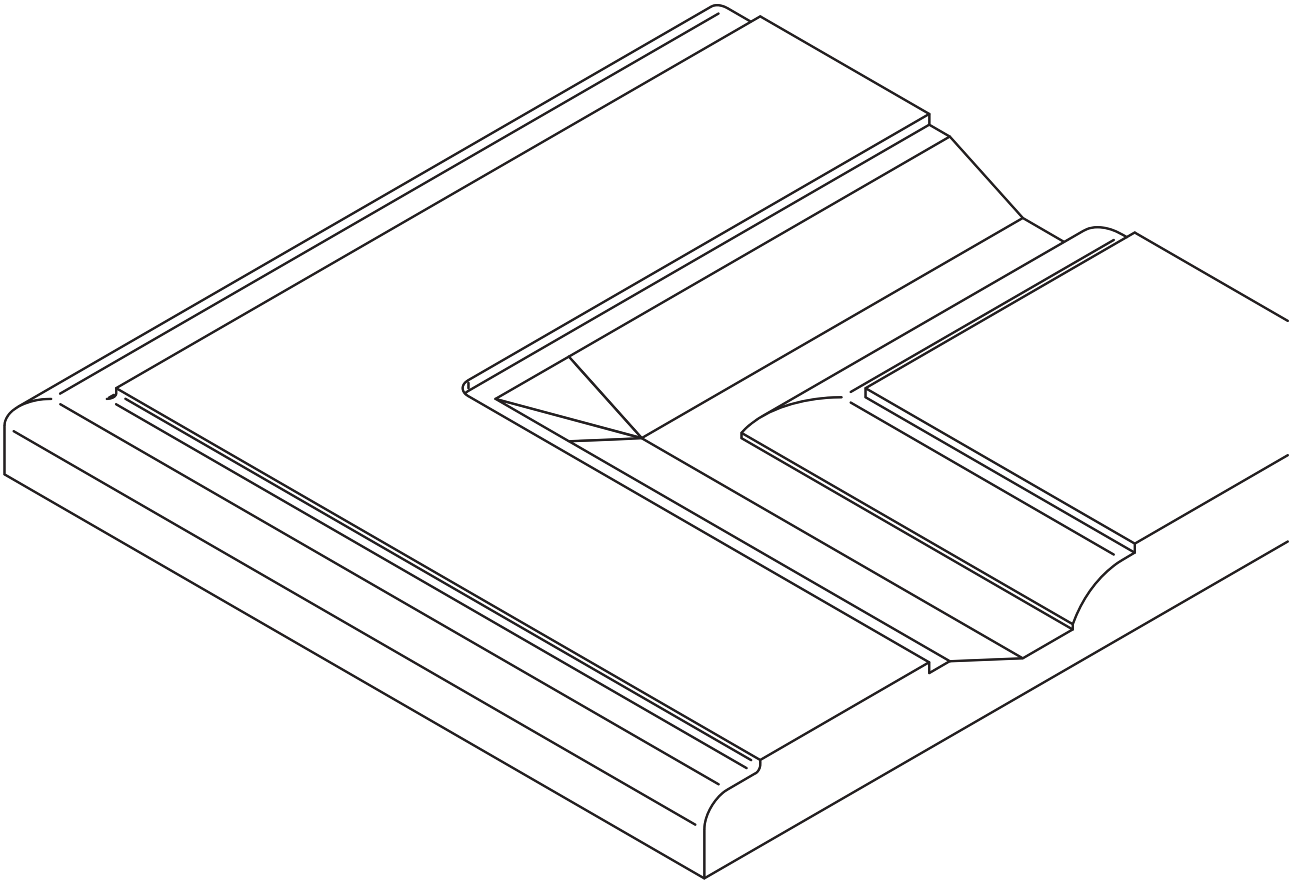
FFR.SET.A

Z2 RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie MDF.

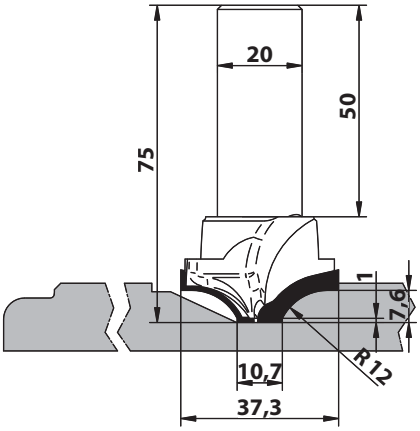
Możliwość wykonania profili na indywidualne zamówienie.



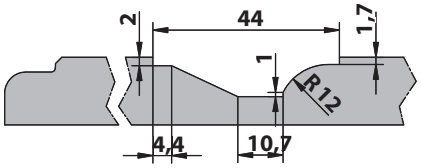
TYP	D mm	D¹ mm	I mm	S mm	Z	R¹	R²	FFR.SET.A zawiera
A1	37,3	10,7	7,6	20	2	12		■ FDQ.37.076.20.0SR
A2	48		11,19	20	2			■ FDH.48.111.20.0SR
A3	6		9,7	20	1			■ DT1.06.097.20.0SR
A4	46	16	21	20	2	1	5	■ FFR.46.021.20.0SR

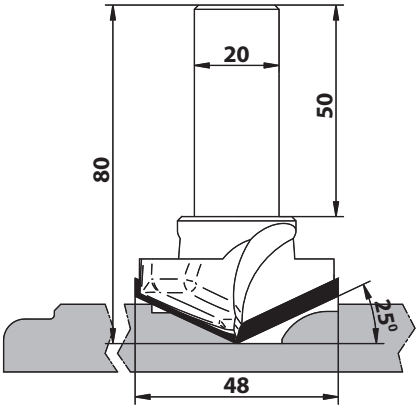
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

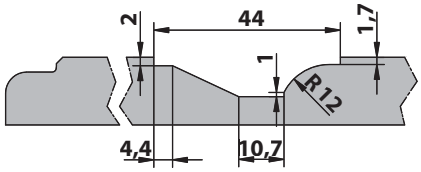


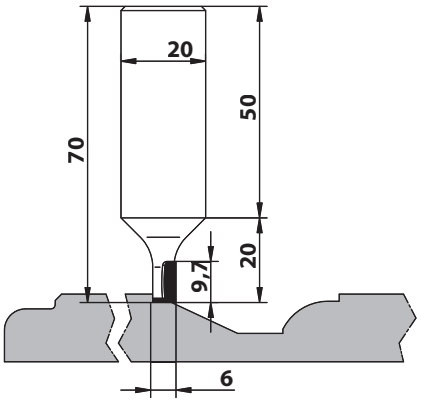
TYP A1



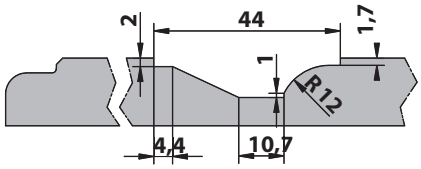


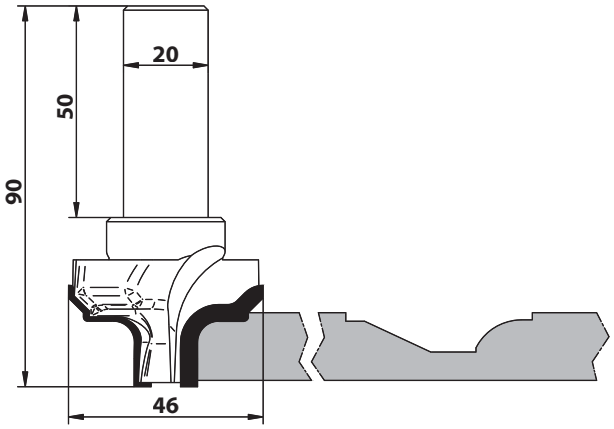
TYP A2



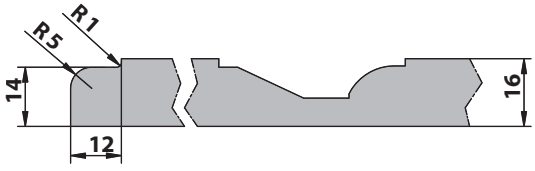


TYP A3





TYP A4



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

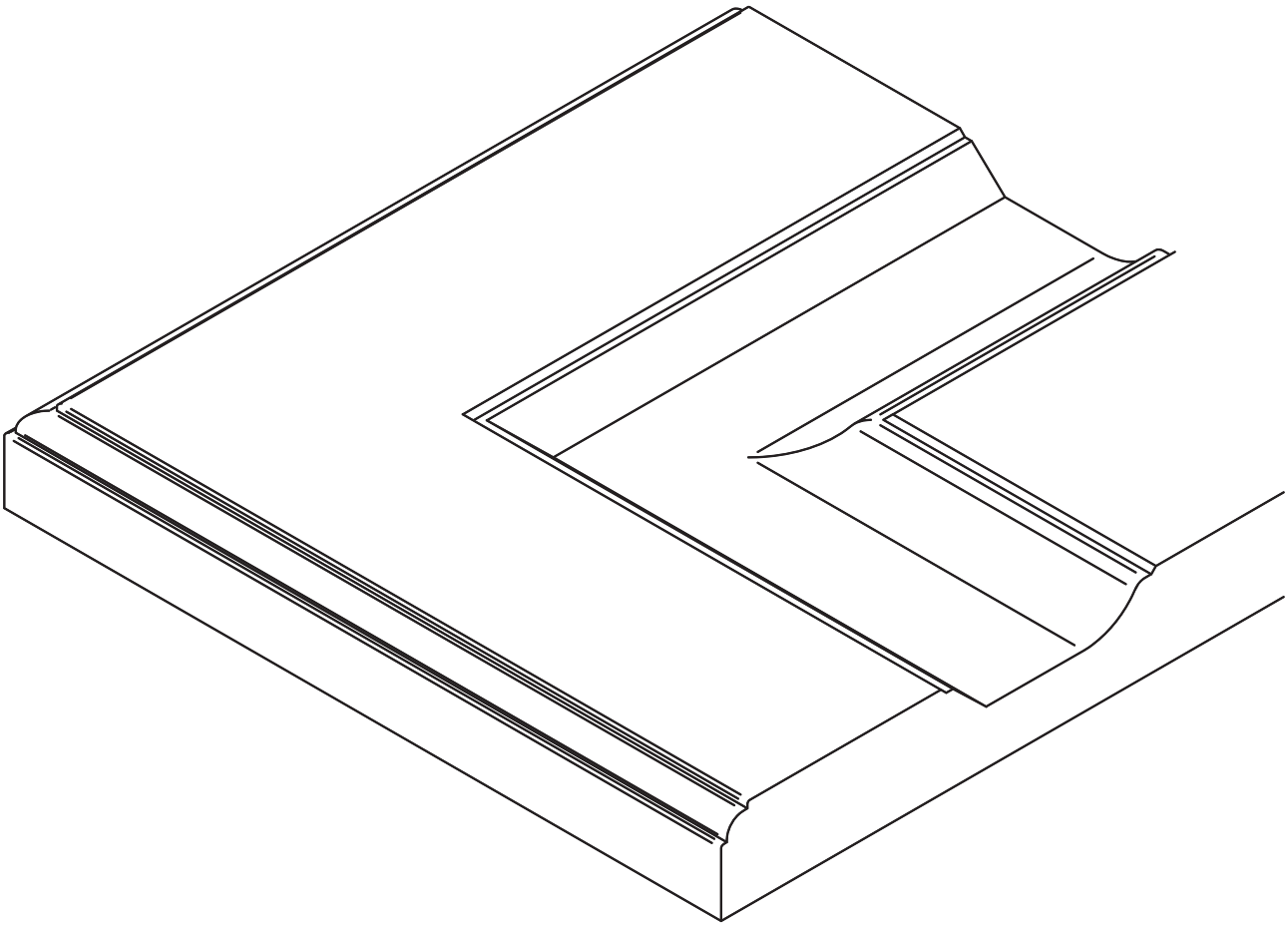
FFR.SET.B

Z2 RH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- konstrukcja Z2
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy

ZASTOSOWANIE:
Profilowanie MDF.

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Bardzo dobre wykończenie obrabianej powierzchni.

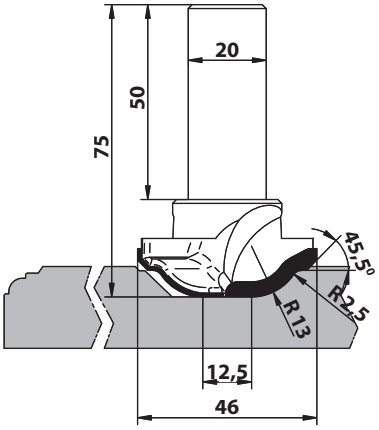


TYP	D mm	D¹ mm	I mm	S mm	Z	R¹	R²	FFR.SET.B zawiera
B1	46	12,5	9,45	20	2	13	2,5	FFR.46.945.20.0SR
B2	30	10	9,62	20	2			FDH.30.962.20.0SR
B3	20		9,62	20	1			FDH.20.962.20.0SR
B4	35	18	22,4	20	2	3,5	0,5	FFR.35.224.20.0SR

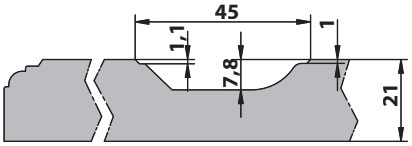
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

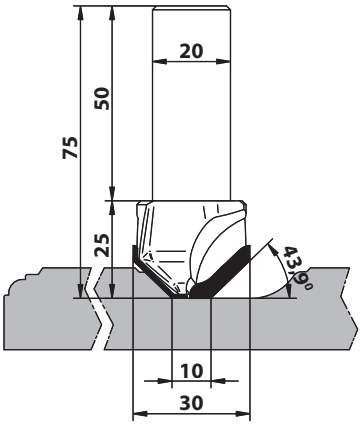
Frezy diamentowe do frontów

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

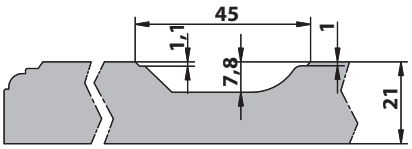


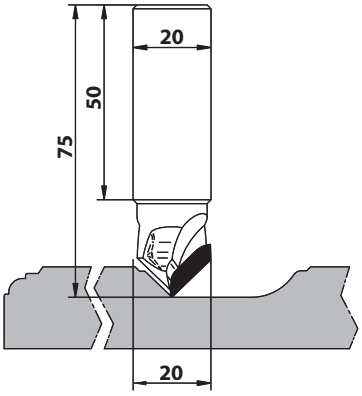
TYP B1



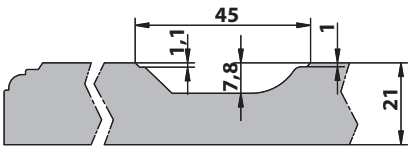


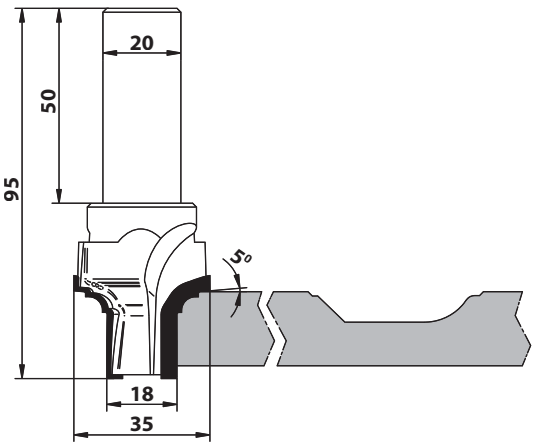
TYP B2



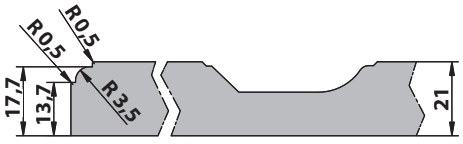


TYP B3





TYP B4



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

DGM

RH LH SYM MEC



GŁOWICE SYMETRYCZNE



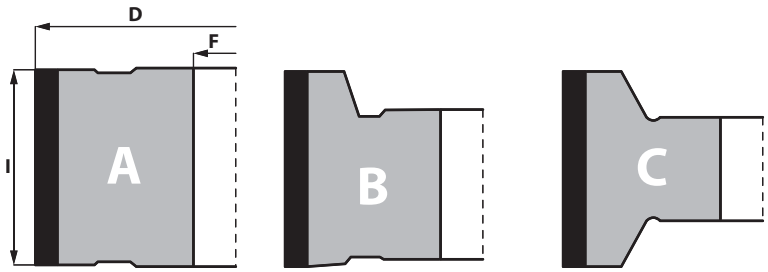
GŁOWICE ASYMETRYCZNE

DANE TECHNICZNE:

- wysokość płytki diamentowej 4,5 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:

Diamentowa głowica przeznaczona do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



bez podfrezowania | **podfrezowanie górne** | **podfrezowanie obustronne**

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
60	25 DKN	45	2+2	A	■ DGM.060025045.0RA4	■ DGM.060025045.0LA4	
60	25 DKN	48	2+2	A	■ DGM.060025048.0RA4	■ DGM.060025048.0LA4	
60	16 DKN	54	3+3	C			■ DGM.060016054.0SC4
60	20 DKN	55	2+2	B	■ DGM.060020055.0RB4	■ DGM.060020055.0LB4	
60	25 DKN	56	2+2	A	■ DGM.060025056.0RA4	■ DGM.060025056.0LA4	
60	25 DKN	64	3+3	A	■ DGM.060025064.0RA4	■ DGM.060025064.0LA4	
60	16 DKN	65	3+3	C			■ DGM.060016065.0SC4
70	30 DKN	48	2+2	C	■ DGM.070030048.0RC4	■ DGM.070030048.0LC4	
70	30 DKN	48	3+3	C	■ DGM.070030048.1RC4	■ DGM.070030048.1LC4	
70	30 DKN	56	2+2	C	■ DGM.070030056.0RC4	■ DGM.070030056.0LC4	
70	30 DKN	56	3+3	C	■ DGM.070030056.1RC4	■ DGM.070030056.1LC4	
70	30 DKN	64	2+2	C	■ DGM.070030064.0RC4	■ DGM.070030064.0LC4	
70	30 DKN	64	3+3	A	■ DGM.070030064.0RA4	■ DGM.070030064.0LA4	
70	30 DKN	83	2+2	C	■ DGM.070030083.0RC4	■ DGM.070030083.0LC4	
80	20 DKN	34	3+3	C			■ DGM.080020034.0SC4
80	30 DKN	45	3+3	A	■ DGM.080030045.0RA4	■ DGM.080030045.0LA4	■ DGM.080030045.0SA4
80	30 DKN	45	3+3	B	■ DGM.080030045.0RB4	■ DGM.080030045.0LB4	■ DGM.080030045.0SB4
80	20 DKN	56	3+3	A			■ DGM.080020056.0SA4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Diamentowe głowice formatyzujące do okleiniarek

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
80	30 DKN	65	3+3	C			■ DGM.080030065.0SC4
85	30 DKN	48	3+3	A	■ DGM.085030048.0RA4	■ DGM.085030048.0LA4	
85	30 DKN	64	3+3	B	■ DGM.085030064.0RB4	■ DGM.085030064.0LB4	
100	30 DKN	32	3+3	A	■ DGM.100030032.0RA4	■ DGM.100030032.0LA4	
100	20 DKN	34	3+3	B			■ DGM.100020034.0SB4
100	20 DKN	34	3+3	C	■ DGM.100020034.0RC4	■ DGM.100020034.0LC4	
100	30 DKN	43	3+3	A	■ DGM.100030043.0RA4	■ DGM.100030043.0LA4	
100	30 DKN	43	3+3	B	■ DGM.100030043.0RB4	■ DGM.100030043.0LB4	
100	30 DKN	45	3+3	B			■ DGM.100030045.0SB4
100	30 DKN	48	3+3	A	■ DGM.100030048.0RA4	■ DGM.100030048.0LA4	
100	30 DKN	48	3+3	B	■ DGM.100030048.0RB4	■ DGM.100030048.0LB4	
100	30 DKN	48	3+3	C	■ DGM.100030048.0RC4	■ DGM.100030048.0LC4	
100	20 DKN	64	3+3	C	■ DGM.100020064.0RC4	■ DGM.100020064.0LC4	
100	30 DKN	64	3+3	B	■ DGM.100030064.0RB4	■ DGM.100030064.0LB4	■ DGM.100030064.0SB4
100	20 DKN	65	2+2	C	■ DGM.100020065.0RC4	■ DGM.100020065.0LC4	
100	30 DKN	83	2+2	C	■ DGM.100030083.0RC4	■ DGM.100030083.0LC4	
100	30 DKN	83	3+3	C	■ DGM.100030083.1RC4	■ DGM.100030083.1LC4	
125	30 DKN	25	3+3	A			■ DGM.125030025.0SA4
125	30 DKN	34	3+3	A	■ DGM.125030034.0RA4	■ DGM.125030034.0LA4	
125	30 DKN	43	3+3	C			■ DGM.125030043.0SC4
125	30 DKN	43	3+3	B	■ DGM.125030043.0RB4	■ DGM.125030043.0LB4	
125	30 DKN	45	3+3	C	■ DGM.125030045.0RC4	■ DGM.125030045.0LC4	■ DGM.125030045.0SC4
125	30 DKN	64	3+3	A	■ DGM.125030064.0RA4	■ DGM.125030064.0LA4	
125	30 DKN	64	3+3	B	■ DGM.125030064.0RB4	■ DGM.125030064.0LB4	
125	30 DKN	64	3+3	C	■ DGM.125030064.0RC4	■ DGM.125030064.0LC4	■ DGM.125030064.0SC4

Możliwość zamówienia z wysokością płytki DIA 5 lub 6 mm.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

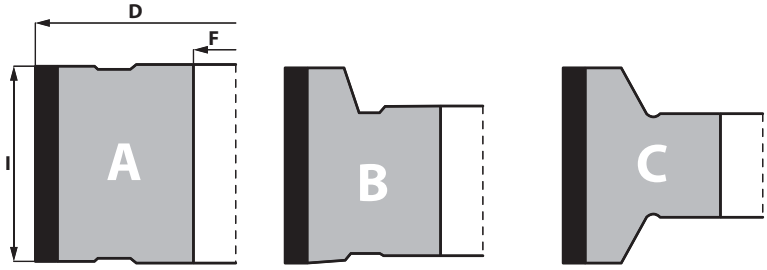
DGM
PLUS



RH LH SYM MEC

DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4,5 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)
- ząb mocniej odsunięty od korpusu
- kąt osiowy ostrza 30°

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zęba znacznie wydłuża żywotność narzędzia. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, HDF oraz sklejka.



bez podfrezowania | **podfrezowanie górne** | **podfrezowanie obustronne**

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
60	25 DKN	45	2+2	A	■ DGM.060025045.ARA4	■ DGM.060025045.ALA4	
60	25 DKN	48	2+2	A	■ DGM.060025048.ARA4	■ DGM.060025048.ALA4	
60	16 DKN	54	3+3	C			■ DGM.060016054.ASC4
60	25 DKN	56	2+2	A	■ DGM.060025056.ARA4	■ DGM.060025056.ALA4	
60	25 DKN	64	3+3	A	■ DGM.060025064.ARA4	■ DGM.060025064.ALA4	
60	16 DKN	65	3+3	C			■ DGM.060016065.ASC4
70	30 DKN	48	2+2	C	■ DGM.070030048.ARC4	■ DGM.070030048.ALC4	
70	30 DKN	48	3+3	C	■ DGM.070030048.BRC4	■ DGM.070030048.BLC4	
70	30 DKN	56	2+2	C	■ DGM.070030056.ARC4	■ DGM.070030056.ALC4	
70	30 DKN	56	3+3	C	■ DGM.070030056.BRC4	■ DGM.070030056.BLC4	
70	30 DKN	64	2+2	C	■ DGM.070030064.ARC4	■ DGM.070030064.ALC4	
70	30 DKN	64	3+3	A	■ DGM.070030064.ARA4	■ DGM.070030064.ALA4	
70	30 DKN	83	2+2	C	■ DGM.070030083.ARC4	■ DGM.070030083.ALC4	
80	20 DKN	34	3+3	C			■ DGM.080020034.ASC4
80	30 DKN	45	3+3	A	■ DGM.080030045.ARA4	■ DGM.080030045.ALA4	■ DGM.080030045.ASA4
80	30 DKN	45	3+3	B	■ DGM.080030045.ARB4	■ DGM.080030045.ALB4	■ DGM.080030045.ASB4
80	20 DKN	56	3+3	A			■ DGM.080020056.ASA4
80	30 DKN	65	3+3	C			■ DGM.080030065.ASC4
85	30 DKN	48	3+3	A	■ DGM.085030048.ARA4	■ DGM.085030048.ALA4	
85	30 DKN	64	3+3	B	■ DGM.085030064.ARB4	■ DGM.085030064.ALB4	
100	30 DKN	32	3+3	A	■ DGM.100030032.ARA4	■ DGM.100030032.ALA4	
100	20 DKN	34	3+3	B			■ DGM.100020034.ASB4
100	20 DKN	34	3+3	C	■ DGM.100020034.ARC4	■ DGM.100020034.ALC4	
100	30 DKN	43	3+3	A	■ DGM.100030043.ARA4	■ DGM.100030043.ALA4	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Diamentowe głowice formatyzujące do okleiniarek

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
100	30 DKN	43	3+3	B	■ DGM.100030043.ARB4	■ DGM.100030043.ALB4	
100	30 DKN	45	3+3	B			■ DGM.100030045.ASB4
100	30 DKN	48	3+3	A	■ DGM.100030048.ARA4	■ DGM.100030048.ALA4	
100	30 DKN	48	3+3	B	■ DGM.100030048.ARB4	■ DGM.100030048.ALB4	
100	30 DKN	48	3+3	C	■ DGM.100030048.ARC4	■ DGM.100030048.ALC4	
100	20 DKN	64	3+3	C	■ DGM.100020064.ARC4	■ DGM.100020064.ALC4	
100	30 DKN	64	3+3	B	■ DGM.100030064.ARB4	■ DGM.100030064.ALB4	■ DGM.100030064.ASB4
100	30 DKN	83	2+2	C	■ DGM.100030083.ARC4	■ DGM.100030083.ALC4	
100	30 DKN	83	3+3	C	■ DGM.100030083.BRC4	■ DGM.100030083.BLC4	
125	30 DKN	25	3+3	A			■ DGM.125030025.ASA4
125	30 DKN	34	3+3	A	■ DGM.125030034.ARA4	■ DGM.125030034.ALA4	
125	30 DKN	43	3+3	C			■ DGM.125030043.ASC4
125	30 DKN	43	3+3	B	■ DGM.125030043.ARB4	■ DGM.125030043.ALB4	
125	30 DKN	45	3+3	C	■ DGM.125030045.ARC4	■ DGM.125030045.ALC4	■ DGM.125030045.ASC4
125	30 DKN	64	3+3	A	■ DGM.125030064.ARA4	■ DGM.125030064.AL A4	
125	30 DKN	64	3+3	B	■ DGM.125030064.ARB4	■ DGM.125030064.ALB4	
125	30 DKN	64	3+3	C	■ DGM.125030064.ARC4	■ DGM.125030064.ALC4	■ DGM.125030064.ASC4

Możliwość zamówienia z wysokością płytki DIA 5 lub 6 mm.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGM
linia standard 30°

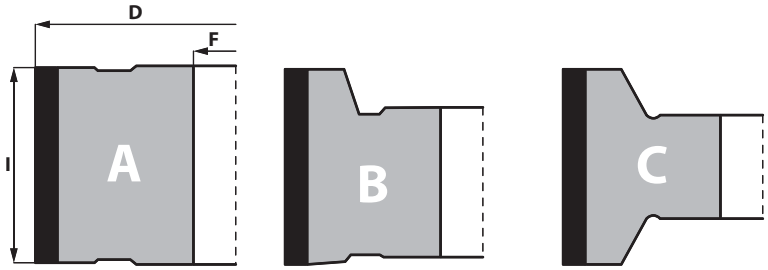
RH LH SYM MEC



TYP S
Dodatkowy kołnierz pod maszyny IMA

DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4,5 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)
- kąt osiowy ostrza 30°

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



bez podfrezowania | **podfrezowanie górne** | **podfrezowanie obustronne**

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
150	30 DKN	24	4+4	A	■ DGM.150030024.GRA4	■ DGM.150030024.GLA4	
150	30 DKN	34	3+3	A	■ DGM.150030034.GRA4	■ DGM.150030034.GLA4	
150	30 DKN	34	4+4	A	■ DGM.150030034.HRA4	■ DGM.150030034.HLA4	
150	30 DKN	42	3+3	A	■ DGM.150030042.GRA4	■ DGM.150030042.GLA4	
150	30 DKN	48	3+3	C	■ DGM.150030048.GRC4	■ DGM.150030048.GLC4	■ DGM.150030048.GSC4
150	30 DKN	48	4+4	C			■ DGM.150030048.HSC4
150	30 DKN	56	3+3	C	■ DGM.150030056.GRC4	■ DGM.150030056.GLC4	■ DGM.150030056.GSC4
150	30 DKN	64	3+3	C	■ DGM.150030064.GRC4	■ DGM.150030064.GLC4	■ DGM.150030064.GSC4
180	35 DKN	24	4+4	A	■ DGM.180035024.GRA4	■ DGM.180035024.GLA4	
180	35 DKN	24	6+6	A	■ DGM.180035024.HRA4	■ DGM.180035024.HLA4	
180	35 DKN	34	4+4	A	■ DGM.180035034.GRA4	■ DGM.180035034.GLA4	
180	35 DKN	34	6+6	A	■ DGM.180035034.HRA4	■ DGM.180035034.HLA4	
180	40 DKN	36	6+6	A	■ DGM.180040036.GRA4	■ DGM.180040036.GLA4	
180	35 DKN	43	4+4	B	■ DGM.180035043.GRB4	■ DGM.180035043.GLB4	
180	35 DKN	48	4+4	C	■ DGM.180035048.GRC4	■ DGM.180035048.GLC4	
180	35 DKN	48	6+6	C	■ DGM.180035048.HRC4	■ DGM.180035048.HLC4	
180	35 DKN	65	4+4	B	■ DGM.180035065.GRB4	■ DGM.180035065.GLB4	
180	35 DKN	86	4+4	B	■ DGM.180035086.GRB4	■ DGM.180035086.GLB4	
200	35 DKN	24	4+4	A	■ DGM.200035024.GRA4	■ DGM.200035024.GLA4	■ DGM.200035024.GSA4
200	35 DKN	24	6+6	A	■ DGM.200035024.HRA4	■ DGM.200035024.HLA4	■ DGM.200035024.HSA4
200	40 DKN	24	4+4	A	■ DGM.200040024.GRA4	■ DGM.200040024.GLA4	■ DGM.200040024.GSA4
200	40 DKN	24	6+6	A	■ DGM.200040024.HRA4	■ DGM.200040024.HLA4	■ DGM.200040024.HSA4
200	35 DKN	34	4+4	A	■ DGM.200035034.GRA4	■ DGM.200035034.GLA4	
200	35 DKN	34	6+6	A	■ DGM.200035034.HRA4	■ DGM.200035034.HLA4	
200	40 DKN	34	4+4	A	■ DGM.200040034.GRA4	■ DGM.200040034.GLA4	
200	40 DKN	34	6+6	A	■ DGM.200040034.HRA4	■ DGM.200040034.HLA4	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Diamentowe głowice formatyzujące do okleiniarek

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
200	60 DKN	43	6+6	S	■ DGM.200060043.GRS4	■ DGM.200060043.GLS4	
200	35 DKN	48	6+6	A	■ DGM.200035048.GRA4	■ DGM.200035048.GLA4	
200	40 DKN	48	6+6	A	■ DGM.200040048.GRA4	■ DGM.200040048.GLA4	
200	35 DKN	65	6+6	B	■ DGM.200035065.GRB4	■ DGM.200035065.GLB4	
200	35 DKN	65	6+6	B	■ DGM.200035065.GRB4	■ DGM.200035065.GLB4	
200	40 DKN	86	6+6	B	■ DGM.200040086.GRB4	■ DGM.200040086.GLB4	
200	40 DKN	86	6+6	B	■ DGM.200040086.GRB4	■ DGM.200040086.GLB4	
220	35 DKN	34	4+4	A	■ DGM.220035034.GRA4	■ DGM.220035034.GLA4	
220	60 DKN	34	4+4	C	■ DGM.220060034.GRC4	■ DGM.220060034.GLC4	
220	35 DKN	48	4+4	C	■ DGM.220035048.GRC4	■ DGM.220035048.GLC4	
220	60 DKN	48	4+4	C	■ DGM.220060048.GRC4	■ DGM.220060048.GLC4	
220	35 DKN	65	4+4	B	■ DGM.220035065.GRB4	■ DGM.220035065.GLB4	
220	60 DKN	65	4+4	B	■ DGM.220060065.GRB4	■ DGM.220060065.GLB4	
220	35 DKN	86	4+4	B	■ DGM.220035086.GRB4	■ DGM.220035086.GLB4	
220	60 DKN	86	4+4	B	■ DGM.220060086.GRB4	■ DGM.220060086.GLB4	
220	35 DKN	110	4+4	B	■ DGM.220035110.GRB4	■ DGM.220035110.GLB4	
220	60 DKN	110	4+4	B	■ DGM.220060110.GRB4	■ DGM.220060110.GLB4	

Możliwość zamówienia z wysokością płytki DIA 5 lub 6 mm.

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

DGM
linia standard 45°

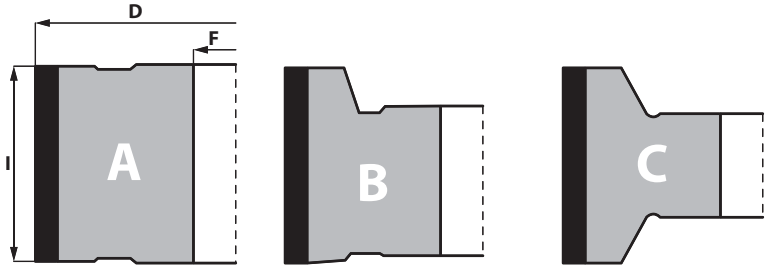
RH | LH | SYM | MEC



TYP S
Dodatkowy kołnierz pod maszyny IMA

DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4,5 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)
- kąt osiowy ostrza 45°

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Zastosowanie kąta osiowego 45° pozwala na łatwiejsze skrawanie materiału, co przekłada się na lepszą jakość obrabianej powierzchni oraz dłuższą żywotność narzędzia. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



bez podfrezowania | **podfrezowanie górne** | **podfrezowanie obustronne**

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
150	30 DKN	24	4+4	A	■ DGM.150030024.LRA4	■ DGM.150030024.LLA4	
150	30 DKN	34	3+3	A	■ DGM.150030034.LRA4	■ DGM.150030034.LLA4	
150	30 DKN	34	4+4	A	■ DGM.150030034.MRA4	■ DGM.150030034.MLA4	
150	30 DKN	42	3+3	A	■ DGM.150030042.LRA4	■ DGM.150030042.LLA4	
150	30 DKN	48	3+3	C	■ DGM.150030048.LRC4	■ DGM.150030048.LLC4	■ DGM.150030048.LSC4
150	30 DKN	48	4+4	C			■ DGM.150030048.MSC4
150	30 DKN	56	3+3	C	■ DGM.150030056.LRC4	■ DGM.150030056.LLC4	■ DGM.150030056.LSC4
150	30 DKN	64	3+3	C	■ DGM.150030064.LRC4	■ DGM.150030064.LLC4	■ DGM.150030064.LSC4
180	35 DKN	24	4+4	A	■ DGM.180035024.LRA4	■ DGM.180035024.LLA4	
180	35 DKN	24	6+6	A	■ DGM.180035024.MRA4	■ DGM.180035024.MLA4	
180	35 DKN	34	4+4	A	■ DGM.180035034.LRA4	■ DGM.180035034.LLA4	
180	35 DKN	34	6+6	A	■ DGM.180035034.MRA4	■ DGM.180035034.MLA4	
180	40 DKN	36	6+6	A	■ DGM.180040036.LRA4	■ DGM.180040036.LLA4	
180	35 DKN	43	4+4	B	■ DGM.180035043.LRB4	■ DGM.180035043.LLB4	
180	35 DKN	48	4+4	C	■ DGM.180035048.LRC4	■ DGM.180035048.LLC4	
180	35 DKN	48	6+6	C	■ DGM.180035048.MRC4	■ DGM.180035048.MLC4	
180	35 DKN	65	4+4	B	■ DGM.180035065.LRB4	■ DGM.180035065.GLB4	
180	35 DKN	86	4+4	B	■ DGM.180035086.LRB4	■ DGM.180035086.LLB4	
200	35 DKN	24	4+4	A	■ DGM.200035024.LRA4	■ DGM.200035024.LLA4	■ DGM.200035024.LSA4
200	35 DKN	24	6+6	A	■ DGM.200035024.MRA4	■ DGM.200035024.MLA4	■ DGM.200035024.MSA4
200	40 DKN	24	4+4	A	■ DGM.200040024.LRA4	■ DGM.200040024.LLA4	■ DGM.200040024.LSA4
200	40 DKN	24	6+6	A	■ DGM.200040024.MRA4	■ DGM.200040024.MLA4	■ DGM.200040024.MSA4
200	35 DKN	34	4+4	A	■ DGM.200035034.LRA4	■ DGM.200035034.LLA4	
200	35 DKN	34	6+6	A	■ DGM.200035034.MRA4	■ DGM.200035034.MLA4	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Diamentowe głowice formatyzujące do okleiniarek

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
200	40 DKN	34	4+4	A	■ DGM.200040034.LRA4	■ DGM.200040034.LLA4	
200	40 DKN	34	6+6	A	■ DGM.200040034.MRA4	■ DGM.200040034.MLA4	
200	60 DKN	43	6+6	S	■ DGM.200060043.LRS4	■ DGM.200060043.LLS4	
200	35 DKN	48	6+6	A	■ DGM.200035048.LRA4	■ DGM.200035048.LLA4	
200	40 DKN	48	6+6	A	■ DGM.200040048.LRA4	■ DGM.200040048.LLA4	
200	35 DKN	65	6+6	B	■ DGM.200035065.LRB4	■ DGM.200035065.LLB4	
200	35 DKN	65	6+6	B	■ DGM.200035065.LRB4	■ DGM.200035065.LLB4	
200	40 DKN	86	6+6	B	■ DGM.200040086.LRB4	■ DGM.200040086.LLB4	
200	40 DKN	86	6+6	B	■ DGM.200040086.LRB4	■ DGM.200040086.LLB4	
220	35 DKN	34	4+4	A	■ DGM.220035034.LRA4	■ DGM.220035034.LLA4	
220	60 DKN	34	4+4	C	■ DGM.220060034.LRC4	■ DGM.220060034.LLC4	
220	35 DKN	48	4+4	C	■ DGM.220035048.LRC4	■ DGM.220035048.LLC4	
220	60 DKN	48	4+4	C	■ DGM.220060048.LRC4	■ DGM.220060048.LLC4	
220	35 DKN	65	4+4	B	■ DGM.220035065.LRB4	■ DGM.220035065.LLB4	
220	60 DKN	65	4+4	B	■ DGM.220060065.LRB4	■ DGM.220060065.LLB4	
220	35 DKN	86	4+4	B	■ DGM.220035086.LRB4	■ DGM.220035086.LLB4	
220	60 DKN	86	4+4	B	■ DGM.220060086.LRB4	■ DGM.220060086.LLB4	
220	35 DKN	110	4+4	B	■ DGM.220035110.LRB4	■ DGM.220035110.LLB4	
220	60 DKN	110	4+4	B	■ DGM.220060110.LRB4	■ DGM.220060110.LLB4	

Możliwość zamówienia z wysokością płytki DIA 5 lub 6 mm.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

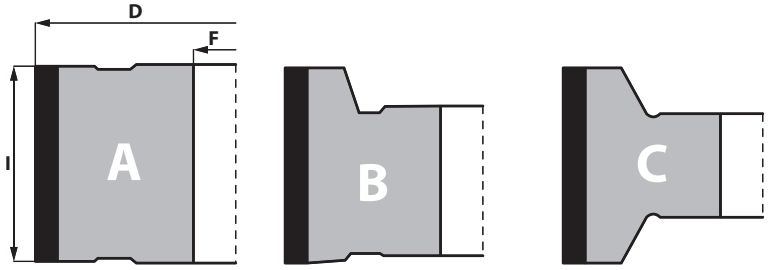
DGM
TOP 54,9°

RH LH SYM MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4,5 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)
- kąt osiowy ostrza 54,9°

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Zapewnia doskonałe wykończenie obrabianej powierzchni. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF (pokryte cienką folią lub papierem), sklejka oraz drewno twarde.



bez podfrezowania | **podfrezowanie górne** | **podfrezowanie obustronne**

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
100	30 DKN	30	3+3	A	DGM.100030030.TRA4	DGM.100030030.TLA4	DGM.100030030.TSA4
100	30 DKN	40	3+3	A	DGM.100030040.TRA4	DGM.100030040.TLA4	DGM.100030040.TSA4
100	30 DKN	50	3+3	A	DGM.100030050.TRA4	DGM.100030050.TLA4	DGM.100030050.TSA4
100	30 DKN	60	3+3	A	DGM.100030060.TRA4	DGM.100030060.TLA4	DGM.100030060.TSA4
120	30 DKN	30	3+3	A	DGM.120030030.TRA4	DGM.120030030.TLA4	DGM.120030030.TSA4
120	30 DKN	40	3+3	A	DGM.120030040.TRA4	DGM.120030040.TLA4	DGM.120030040.TSA4
120	30 DKN	50	3+3	A	DGM.120030050.TRA4	DGM.120030050.TLA4	DGM.120030050.TSA4
120	30 DKN	60	3+3	A	DGM.120030060.TRA4	DGM.120030060.TLA4	DGM.120030060.TSA4
180	40 DKN	30	4+4	A	DGM.180040030.TRA4	DGM.180040030.TLA4	DGM.180040030.TSA4
180	40 DKN	40	4+4	A	DGM.180040040.TRA4	DGM.180040040.TLA4	DGM.180040040.TSA4
180	40 DKN	50	4+4	A	DGM.180040050.TRA4	DGM.180040050.TLA4	DGM.180040050.TSA4
180	40 DKN	60	4+4	A	DGM.180040060.TRA4	DGM.180040060.TLA4	DGM.180040060.TSA4
200	40 DKN	30	5+5	A	DGM.200040030.TRA4	DGM.200040030.TLA4	DGM.200040030.TSA4
200	40 DKN	40	5+5	A	DGM.200040040.TRA4	DGM.200040040.TLA4	DGM.200040040.TSA4
200	40 DKN	50	5+5	A	DGM.200040050.TRA4	DGM.200040050.TLA4	DGM.200040050.TSA4
200	40 DKN	60	5+5	A	DGM.200040060.TRA4	DGM.200040060.TLA4	DGM.200040060.TSA4
100	30 DKN	30	3+3	B	DGM.100030030.TRB4	DGM.100030030.TLB4	DGM.100030030.TSB4
100	30 DKN	40	3+3	B	DGM.100030040.TRB4	DGM.100030040.TLB4	DGM.100030040.TSB4
100	30 DKN	50	3+3	B	DGM.100030050.TRB4	DGM.100030050.TLB4	DGM.100030050.TSB4
100	30 DKN	60	3+3	B	DGM.100030060.TRB4	DGM.100030060.TLB4	DGM.100030060.TSB4
120	30 DKN	30	3+3	B	DGM.120030030.TRB4	DGM.120030030.TLB4	DGM.120030030.TSB4
120	30 DKN	40	3+3	B	DGM.120030040.TRB4	DGM.120030040.TLB4	DGM.120030040.TSB4
120	30 DKN	50	3+3	B	DGM.120030050.TRB4	DGM.120030050.TLB4	DGM.120030050.TSB4
120	30 DKN	60	3+3	B	DGM.120030060.TRB4	DGM.120030060.TLB4	DGM.120030060.TSB4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Diamentowe głowice formatyzujące do okleiniarek

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
180	40 DKN	30	4+4	B	DGM.180040030.TRB4	DGM.180040030.TLB4	DGM.180040030.TSB4
180	40 DKN	40	4+4	B	DGM.180040040.TRB4	DGM.180040040.TLB4	DGM.180040040.TSB4
180	40 DKN	50	4+4	B	DGM.180040050.TRB4	DGM.180040050.TLB4	DGM.180040050.TSB4
180	40 DKN	60	4+4	B	DGM.180040060.TRB4	DGM.180040060.TLB4	DGM.180040060.TSB4
200	40 DKN	30	5+5	B	DGM.200040030.TRB4	DGM.200040030.TLB4	DGM.200040030.TSB4
200	40 DKN	40	5+5	B	DGM.200040040.TRB4	DGM.200040040.TLB4	DGM.200040040.TSB4
200	40 DKN	50	5+5	B	DGM.200040050.TRB4	DGM.200040050.TLB4	DGM.200040050.TSB4
200	40 DKN	60	5+5	B	DGM.200040060.TRB4	DGM.200040060.TLB4	DGM.200040060.TSB4
100	30 DKN	30	3+3	C	DGM.100030030.TRC4	DGM.100030030.TLC4	DGM.100030030.TSC4
100	30 DKN	40	3+3	C	DGM.100030040.TRC4	DGM.100030040.TLC4	DGM.100030040.TSC4
100	30 DKN	50	3+3	C	DGM.100030050.TRC4	DGM.100030050.TLC4	DGM.100030050.TSC4
100	30 DKN	60	3+3	C	DGM.100030060.TRC4	DGM.100030060.TLC4	DGM.100030060.TSC4
120	30 DKN	30	3+3	C	DGM.120030030.TRC4	DGM.120030030.TLC4	DGM.120030030.TSC4
120	30 DKN	40	3+3	C	DGM.120030040.TRC4	DGM.120030040.TLC4	DGM.120030040.TSC4
120	30 DKN	50	3+3	C	DGM.120030050.TRC4	DGM.120030050.TLC4	DGM.120030050.TSC4
120	30 DKN	60	3+3	C	DGM.120030060.TRC4	DGM.120030060.TLC4	DGM.120030060.TSC4
180	40 DKN	30	4+4	C	DGM.180040030.TRC4	DGM.180040030.TLC4	DGM.180040030.TSC4
180	40 DKN	40	4+4	C	DGM.180040040.TRC4	DGM.180040040.TLC4	DGM.180040040.TSC4
180	40 DKN	50	4+4	C	DGM.180040050.TRC4	DGM.180040050.TLC4	DGM.180040050.TSC4
180	40 DKN	60	4+4	C	DGM.180040060.TRC4	DGM.180040060.TLC4	DGM.180040060.TSC4
200	40 DKN	30	5+5	C	DGM.200040030.TRC4	DGM.200040030.TLC4	DGM.200040030.TSC4
200	40 DKN	40	5+5	C	DGM.200040040.TRC4	DGM.200040040.TLC4	DGM.200040040.TSC4
200	40 DKN	50	5+5	C	DGM.200040050.TRC4	DGM.200040050.TLC4	DGM.200040050.TSC4
200	40 DKN	60	5+5	C	DGM.200040060.TRC4	DGM.200040060.TLC4	DGM.200040060.TSC4

Możliwość zamówienia z wysokością płytki DIA 5 lub 6 mm.

Diamentowe głowice formatyzujące na płytki wymienne do okleiniarek

DGL

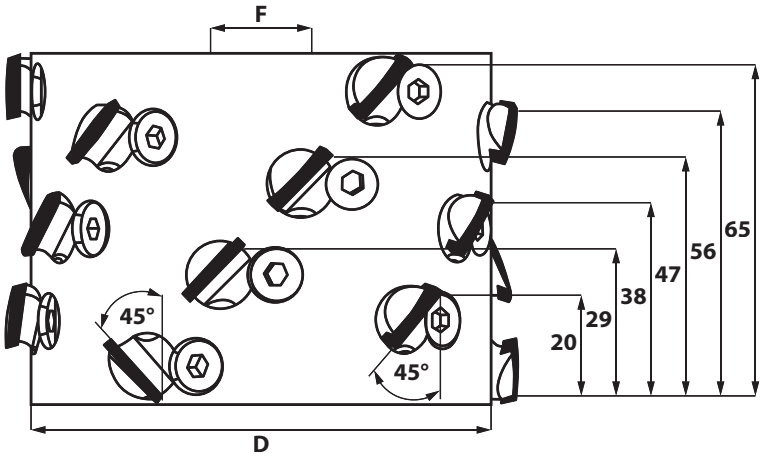


RH | LH | MEC | PŁYTKI WYMIENNE

DANE TECHNICZNE:

- lekki materiał konstrukcyjny, redukuje wibracje, co przekłada się na mniejsze zużycie łożysk w maszynie
- ostrza z kątem osiowym 45° zapewniające gładką powierzchnię obrabianej krawędzi
- możliwość własnego komponowania układu ostrzy na głowicy np. układ symetryczny lub asymetryczny
- możliwość wymiany wkładów DIA
- ograniczenie hałasu ze względu na szczególną geometrię konstrukcji
- możliwosc segmentowego wykorzystania płytek DIA (patrz rysunek poniżej)
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)
- korpus obustronnie podfrezowany

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym.



D mm	F mm	I mm	Z	ILOŚĆ PŁYTEK	SYMBOL RH	SYMBOL LH
80	30 DKN	38	3+3	12	DGL.080030038.0RC3	DGL.080030038.0LC3
80	30 DKN	47	3+3	15	DGL.080030047.0RC3	DGL.080030047.0LC3
80	30 DKN	56	3+3	18	DGL.080030056.0RC3	DGL.080030056.0LC3
80	30 DKN	65	3+3	21	DGL.080030065.0RC3	DGL.080030065.0LC3
85	30 DKN	38	3+3	12	DGL.085030038.0RC3	DGL.085030038.0LC3
85	30 DKN	47	3+3	15	DGL.085030047.0RC3	DGL.085030047.0LC3
85	30 DKN	56	3+3	18	DGL.085030056.0RC3	DGL.085030056.0LC3
85	30 DKN	65	3+3	21	DGL.085030065.0RC3	DGL.085030065.0LC3
100	30 DKN	38	3+3	12	DGL.100030038.0RC3	DGL.100030038.0LC3
100	30 DKN	45	3+3	12	DGL.100030045.0RC3	DGL.100030045.0LC3
100	30 DKN	47	3+3	15	DGL.100030047.0RC3	DGL.100030047.0LC3
100	30 DKN	55	3+3	15	DGL.100030055.0RC3	DGL.100030055.0LC3
100	30 DKN	56	3+3	18	DGL.100030056.0RC3	DGL.100030056.0LC3
100	30 DKN	65	3+3	21	DGL.100030065.0RC3	DGL.100030065.0LC3
100	30 DKN	65	3+3	18	DGL.100030065.1RC3	DGL.100030065.1LC3
100	30 DKN	75	3+3	21	DGL.100030075.0RC3	DGL.100030075.0LC3

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

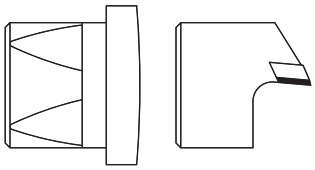
Diamentowe głowice formatyzujące do okleiniarek na płytki wymienne

D mm	F mm	I mm	Z	ILOŚĆ PŁYTEK	SYMBOL RH	SYMBOL LH
125	30 DKN	38	3+3	12	■ DGL.125030038.0RC3	■ DGL.125030038.0LC3
125	30 DKN	45	3+3	12	■ DGL.125030045.0RC3	■ DGL.125030045.0LC3
125	30 DKN	47	3+3	15	■ DGL.125030047.0RC3	■ DGL.125030047.0LC3
125	30 DKN	55	3+3	15	■ DGL.125030055.0RC3	■ DGL.125030055.0LC3
125	30 DKN	56	3+3	18	■ DGL.125030056.0RC3	■ DGL.125030056.0LC3
125	30 DKN	65	3+3	21	■ DGL.125030065.0RC3	■ DGL.125030065.0LC3
125	30 DKN	65	3+3	18	■ DGL.125030065.1RC3	■ DGL.125030065.1LC3
125	30 DKN	75	3+3	21	■ DGL.125030075.0RC3	■ DGL.125030075.0LC3

CZĘŚCI ZAMIENNE

Płytka DIA 3 mm
DGL.P.DIA

Płytka diamentowa o szerokości diamentu 3 mm co daje możliwość trzykrotnego ostrzenia.



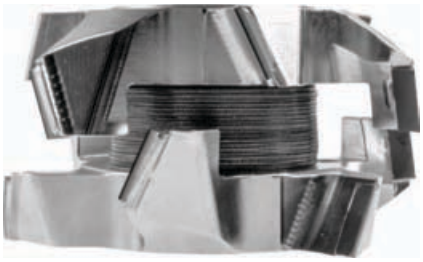
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGS
STANDARD

SYM | RH LH | MEC





DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 - 5 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 8 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)
- regulacja wysokości roboczej za pomocą przekładek dołączonych do zestawu
- kąt osiowy ostrza 30°

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zęba znacznie wydłuża żywotność narzędzia. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.

D mm	F mm	I mm	Z	H mm	SYMBOL
80	30 DKN	20 - 38	6+6	4	DGS.080030038.0S44
80	30 DKN	22 - 34	3+3	4	DGS.080030034.0S14
80	30 DKN	24 - 38	3+3	4	DGS.080030038.0S14
80	30 DKN	32 - 48	3+3	4	DGS.080030048.0S14
100	30 DKN	22 - 34	3+3	4	DGS.100030034.0S14
100	30 DKN	32 - 48	3+3	4	DGS.100030048.0S14
125	30 DKN	16 - 38	6+6	4	DGS.125030038.0S44
125	30 DKN	22 - 34	3+3	4	DGS.125030034.0S14
125	30 DKN	22 - 34	4+4	4	DGS.125030034.0S24
150	30 DKN	22 - 34	4+4	5	DGS.150030034.0S25
180	35 DKN	22 - 34	4+4	5	DGS.180035034.0S25
180	35 DKN	22 - 34	6+6	5	DGS.180035034.0S45
200	35 DKN	22 - 34	4+4	5	DGS.200035034.0S25
200	35 DKN	22 - 34	5+5	5	DGS.200035034.0S35
200	35 DKN	22 - 34	6+6	5	DGS.200035034.3S45
200	40 DKN	22 - 34	4+4	5	DGS.200040034.0S25
200	40 DKN	22 - 34	5+5	5	DGS.200040034.0S35
200	40 DKN	22 - 34	6+6	5	DGS.200040034.0S45

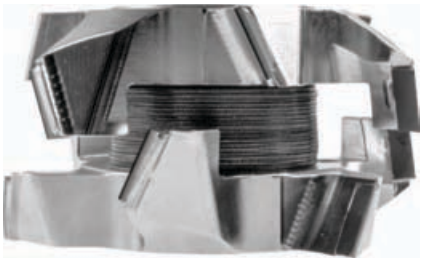
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGS
TOP

SYM | RH LH | MEC





DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 - 5 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 8 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)
- regulacja wysokości roboczej za pomocą przekładek dołączonych do zestawu
- kąt osiowy ostrza 45°

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zęba znacznie wydłuża żywotność narzędzia. Zastosowanie kąta osiowego 45° pozwala na łatwiejsze skrawanie materiału, co przekłada się na lepszą jakość obrabianej powierzchni oraz dłuższą żywotność narzędzia. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.

D mm	F mm	I mm	Z	H mm	SYMBOL
80	30 DKN	20 - 38	6+6	4	DGS.080030038.TS44
80	30 DKN	22 - 34	3+3	4	DGS.080030034.TR14
80	30 DKN	24 - 38	3+3	4	DGS.080030038.TS14
80	30 DKN	32 - 48	3+3	4	DGS.080030048.TR14
100	30 DKN	22 - 34	3+3	4	DGS.100030034.TS14
100	30 DKN	32 - 48	3+3	4	DGS.100030048.TS14
125	30 DKN	16 - 38	6+6	4	DGS.125030038.TS44
125	30 DKN	22 - 34	3+3	4	DGS.125030034.TS14
125	30 DKN	22 - 34	4+4	4	DGS.125030034.TS24
150	30 DKN	22 - 34	4+4	5	DGS.150030034.TS25
180	35 DKN	22 - 34	4+4	5	DGS.180035034.TS25
180	35 DKN	22 - 34	6+6	5	DGS.180035034.TS45
200	35 DKN	22 - 34	4+4	5	DGS.200035034.TS25
200	35 DKN	22 - 34	5+5	5	DGS.200035034.TS35
200	35 DKN	22 - 34	6+6	5	DGS.200035034.TS45
200	40 DKN	22 - 34	4+4	5	DGS.200040034.TS25
200	40 DKN	22 - 34	5+5	5	DGS.200040034.TS35
200	40 DKN	22 - 34	6+6	5	DGS.200040034.TS45

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

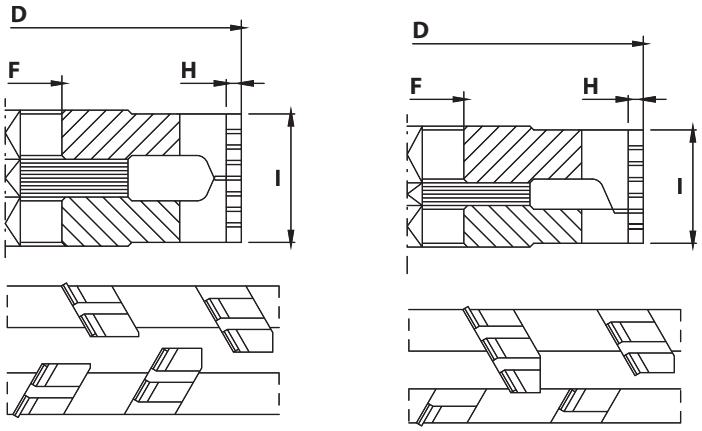
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DGS
MULTI STANDARD

RH | LH | RH LH | SYM | MEC

DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 - 5 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 8 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)
- regulacja wysokości roboczej za pomocą przekładek dołączonych do zestawu
- ząb mocniej odsunięty od korpusu
- kąt osiowy ostrza 30°

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zęba znacznie wydłuża żywotność narzędzia. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, HDF oraz sklejka. Konstrukcja MULTICUT gwarantuje płynniejszą i cichszą pracę w porównaniu do standardowej konstrukcji. Jest najlepszym wyborem przy obróbce grubych paneli.



D mm	F mm	I mm	Z	H mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
80	30 DKN	22 - 34	3+3	4			■ DGS.080030034.3S14
80	30 DKN	24 - 30	3+3	4	■ DGS.080030030.3S14	■ DGS.080030030.3L14	
80	30 DKN	32 - 38	3+3	4	■ DGS.080030038.3S14	■ DGS.080030038.3L14	
80	30 DKN	32 - 48	3+3	4			■ DGS.080030048.3S14
85	30 DKN	22 - 34	3+3	4			■ DGS.085030034.3S14
100	30 DKN	22 - 34	3+3	4			■ DGS.100030034.3S14
100	30 DKN	22 - 34	4+4	4			■ DGS.100030034.3S24
100	30 DKN	24 - 30	3+3	4	■ DGS.100030030.3S14	■ DGS.100030030.3L14	
100	30 DKN	24 - 30	4+4	4	■ DGS.100030030.3R24	■ DGS.100030030.3L24	
100	30 DKN	46 - 51	3+3	4	■ DGS.100030051.3S14	■ DGS.100030051.3L14	
125	30 DKN	24 - 30	3+3	4	■ DGS.125030030.3S14	■ DGS.125030030.3L14	
125	30 DKN	24 - 30	4+4	4	■ DGS.125030030.3R24	■ DGS.125030030.3L24	
125	30 DKN	24 - 30	5+5	4	■ DGS.125030030.3R34	■ DGS.125030030.3L34	
125	30 DKN	46 - 51	3+3	4	■ DGS.125030051.3S14	■ DGS.125030051.3L14	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Diamentowe głowice formatyzujące do okleiniarek

D mm	F mm	I mm	Z	H mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
150	30 DKN	24 - 30	4+4	5	■ DGS.150030030.3S25	■ DGS.150030030.3L25	
180	35 DKN	22 - 34	4+4	5			■ DGS.180035034.3S25
180	35 DKN	22 - 34	6+6	5			■ DGS.180035034.3S45
180	35 DKN	24 - 30	4+4	5	■ DGS.180035030.3S25	■ DGS.180035030.3L25	
180	35 DKN	24 - 30	6+6	5	■ DGS.180035030.3R45	■ DGS.180035030.3L45	
180	35 DKN	46 - 51	6+6	5	■ DGS.180035051.3S45	■ DGS.180035051.3L45	
200	35 DKN	22 - 34	5+5	5			■ DGS.200035034.3S35
200	35 DKN	22 - 34	6+6	5			■ DGS.200035034.3S45
200	40 DKN	22 - 34	5+5	5			■ DGS.200040034.3S25
200	40 DKN	22 - 34	6+6	5			■ DGS.200040034.3S35
200	35 DKN	24 - 30	5+5	5	■ DGS.200035030.3S35	■ DGS.200035030.3L35	
200	35 DKN	46 - 51	5+5	5	■ DGS.200035051.3S35	■ DGS.200035051.3L35	
200	35 DKN	24 - 30	6+6	5	■ DGS.200035030.3R45	■ DGS.200035030.3L45	
200	35 DKN	46 - 51	6+6	5	■ DGS.200035051.3R45	■ DGS.200035051.3L45	
200	35 DKN	68 - 72	6+6	5	■ DGS.200035072.3S45	■ DGS.200035072.3L45	
200	35 DKN	24 - 30	8+8	5	■ DGS.200035030.3R65	■ DGS.200035030.3L65	
200	35 DKN	46 - 51	8+8	5	■ DGS.200035051.3R65	■ DGS.200035051.3L65	
200	35 DKN	24 - 30	12+12	5	■ DGS.200035030.3R05	■ DGS.200035030.3L05	
200	35 DKN	46 - 51	12+12	5	■ DGS.200035051.3R05	■ DGS.200035051.3L05	
200	40 DKN	24 - 30	5+5	5	■ DGS.200040030.3S05	■ DGS.200040030.3L35	
200	40 DKN	46 - 51	5+5	5	■ DGS.200040051.3S35	■ DGS.200040051.3L35	
200	40 DKN	24 - 30	6+6	5	■ DGS.200040030.3R45	■ DGS.200040030.3L45	
200	40 DKN	46 - 51	6+6	5	■ DGS.200040051.3R45	■ DGS.200040051.3L45	
200	40 DKN	68 - 72	6+6	5	■ DGS.200040072.3S45	■ DGS.200040072.3L45	
200	40 DKN	24 - 30	8+8	5	■ DGS.200040030.3R65	■ DGS.200040030.3L65	
200	40 DKN	46 - 51	8+8	5	■ DGS.200040051.3R65	■ DGS.200040051.3L65	
200	40 DKN	68 - 72	8+8	5	■ DGS.200040072.3R65	■ DGS.200040072.3L65	
200	40 DKN	24 - 30	12+12	5	■ DGS.200040030.3R05	■ DGS.200040030.3L05	
200	40 DKN	46 - 51	12+12	5	■ DGS.200040051.3R05	■ DGS.200040051.3L05	
200	40 DKN	68 - 72	12+12	5	■ DGS.200040072.3R05	■ DGS.200040072.3L05	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGS
MULTI TOP

RH | LH | RH LH | SYM

MEC

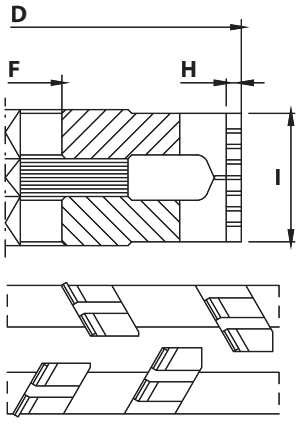


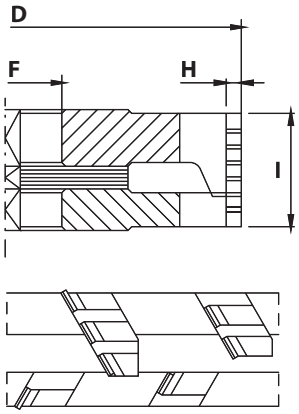


Wersja z dedykowanym mocowaniem HYDRO.
Mocowanie HYDRO sprzedawane osobno.

DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 - 5 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 8 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)
- regulacja wysokości roboczej za pomocą przekładek dołączonych do zestawu
- ząb mocniej odsunięty od korpusu
- kąt osiowy ostrza 45°

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do formatowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zęba znacznie wydłuża żywotność narzędzia. Zastosowanie kąta osiowego 45° pozwala na łatwiejsze skrawanie materiału, co przekłada się na lepszą jakość obrabianej powierzchni oraz dłuższą żywotność narzędzia. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, HDF oraz sklejka. Konstrukcja MULTICUT gwarantuje płynniejszą i cichszą pracę w porównaniu do standardowej konstrukcji. Jest najlepszym wyborem przy obróbce grubych paneli.





D mm	F mm	I mm	Z	H mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
80	30 DKN	22 - 34	3+3	4			■ DGS.080030034.4S14
80	30 DKN	24 - 30	3+3	4	■ DGS.080030030.4R14	■ DGS.080030030.4L14	
80	30 DKN	32 - 38	3+3	4	■ DGS.080030038.4R14	■ DGS.080030038.4L14	
80	30 DKN	32 - 48	3+3	4			■ DGS.080030048.4S14
85	30 DKN	22 - 34	3+3	4			■ DGS.085030034.4S14
100	30 DKN	22 - 34	3+3	4			■ DGS.100030034.4S14
100	30 DKN	22 - 34	4+4	4			■ DGS.100030034.4S24
100	30 DKN	24 - 30	3+3	4	■ DGS.100030030.4R14	■ DGS.100030030.4L14	
100	30 DKN	24 - 30	4+4	4	■ DGS.100030030.4R24	■ DGS.100030030.4L24	
100	30 DKN	46 - 51	3+3	4	■ DGS.100030051.4R14	■ DGS.100030051.4L14	
125	30 DKN	24 - 30	3+3	4	■ DGS.125030030.4R14	■ DGS.125030030.4L14	
125	30 DKN	24 - 30	4+4	4	■ DGS.125030030.4R24	■ DGS.125030030.4L24	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Diamentowe głowice formatyzujące do okleiniarek

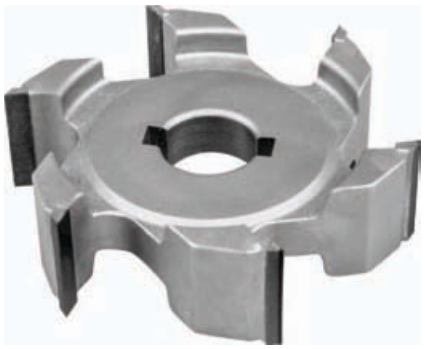
D mm	F mm	I mm	Z	H mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH	SYMBOL symetryczne
125	30 DKN	24 - 30	5+5	4	■ DGS.125030030.4R34	■ DGS.125030030.4L34	
125	30 DKN	46 - 51	3+3	4	■ DGS.125030051.4R14	■ DGS.125030051.4L14	
150	30 DKN	24 - 30	4+4	5	■ DGS.150030030.4R25	■ DGS.150030030.4L25	
180	35 DKN	22 - 34	4+4	5			■ DGS.180035034.4S25
180	35 DKN	22 - 34	6+6	5			■ DGS.180035034.4S45
180	35 DKN	24 - 30	4+4	5	■ DGS.180035030.4R25	■ DGS.180035030.4L25	
180	35 DKN	24 - 30	6+6	5	■ DGS.180035030.4R45	■ DGS.180035030.4L45	
180	35 DKN	46 - 51	6+6	5	■ DGS.180035051.4R45	■ DGS.180035051.4L45	
200	35 DKN	22 - 34	5+5	5			■ DGS.200035034.4S35
200	35 DKN	22 - 34	6+6	5			■ DGS.200035034.4S45
200	40 DKN	22 - 34	5+5	5			■ DGS.200040034.4S35
200	40 DKN	22 - 34	6+6	5			■ DGS.200040034.4S45
200	35 DKN	24 - 30	5+5	5	■ DGS.200035030.4R35	■ DGS.200035030.4L35	
200	35 DKN	46 - 51	5+5	5	■ DGS.200035051.4R35	■ DGS.200035051.4L35	
200	35 DKN	24 - 30	6+6	5	■ DGS.200035030.4R45	■ DGS.200035030.4L45	
200	35 DKN	46 - 51	6+6	5	■ DGS.200035051.4R45	■ DGS.200035051.4L45	
200	35 DKN	68 - 72	6+6	5	■ DGS.200035072.4R45	■ DGS.200035072.4L45	
200	35 DKN	24 - 30	8+8	5	■ DGS.200035030.4R65	■ DGS.200035030.4L65	
200	35 DKN	46 - 51	8+8	5	■ DGS.200035051.4R65	■ DGS.200035051.4L65	
200	35 DKN	24 - 30	12+12	5	■ DGS.200035030.4R05	■ DGS.200035030.4L05	
200	35 DKN	46 - 51	12+12	5	■ DGS.200035051.4RA5	■ DGS.200035051.4L05	
200	40 DKN	24 - 30	5+5	5	■ DGS.200040030.4R35	■ DGS.200040030.4L35	
200	40 DKN	46 - 51	5+5	5	■ DGS.200040051.4R35	■ DGS.200040051.4L35	
200	40 DKN	24 - 30	6+6	5	■ DGS.200040030.4R45	■ DGS.200040030.4L45	
200	40 DKN	46 - 51	6+6	5	■ DGS.200040051.4R45	■ DGS.200040051.4L45	
200	40 DKN	68 - 72	6+6	5	■ DGS.200040072.4R45	■ DGS.200040072.4L45	
200	40 DKN	24 - 30	8+8	5	■ DGS.200040030.4R65	■ DGS.200040030.4L65	
200	40 DKN	46 - 51	8+8	5	■ DGS.200040051.4R65	■ DGS.200040051.4L65	
200	40 DKN	68 - 72	8+8	5	■ DGS.200040072.4R65	■ DGS.200040072.4L65	
200	40 DKN	24 - 30	12+12	5	■ DGS.200040030.4RA5	■ DGS.200040030.4L05	
200	40 DKN	46 - 51	12+12	5	■ DGS.200040051.4RA5	■ DGS.200040051.4L05	
200	40 DKN	68 - 72	12+12	5	■ DGS.200040072.4RA5	■ DGS.200040072.4L05	

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

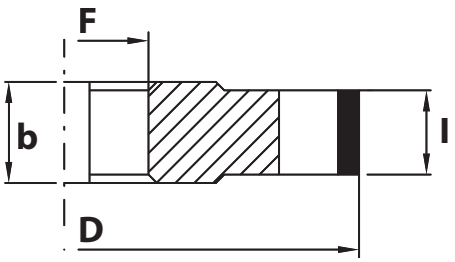
DGB
PROSTY 16 DKN / 20 DKN

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 2,5 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



D mm	F mm	l mm	b mm	z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
50	16 DKN	10	12	3	DGB.050016010.3R00	DGB.050016010.3L00
61	16 DKN	10	12	4	DGB.061016010.4R00	DGB.061016010.4L00
61	20 DKN	10	12	4	DGB.061020010.4R00	DGB.061020010.4L00
70	16 DKN	10	12	4	DGB.070016010.4R00	DGB.070016010.4L00
70	16 DKN	10	12	6	DGB.070016010.6R00	DGB.070016010.6L00
70	20 DKN	10	12	4	DGB.070020010.4R00	DGB.070020010.4L00
70	20 DKN	10	12	6	DGB.070020010.6R00	DGB.070020010.6L00
70	16 DKN	14	19	4	DGB.070016014.4R00	DGB.070016014.4L00
70	16 DKN	14	19	6	DGB.070016014.6R00	DGB.070016014.6L00
70	20 DKN	14	19	4	DGB.070020014.4R00	DGB.070020014.4L00
70	20 DKN	14	19	6	DGB.070020014.6R00	DGB.070020014.6L00
80	16 DKN	14	19	4	DGB.080016014.4R00	DGB.080016014.4L00
80	16 DKN	14	19	6	DGB.080016014.6R00	DGB.080016014.6L00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

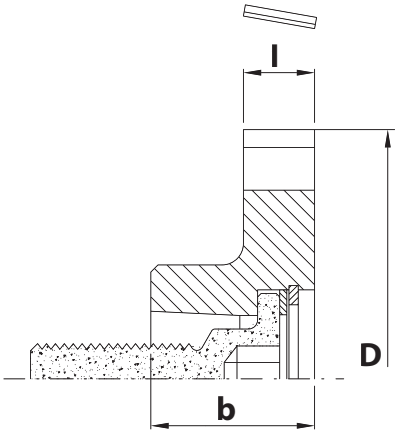
DGB
PROSTY HSK25R

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 2,5 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



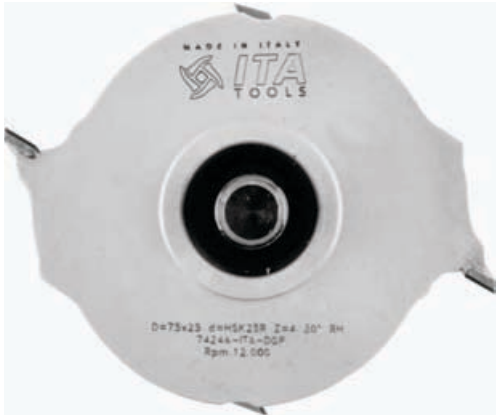
D mm	MOCOWANIE	l mm	b mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
70	HSK25R	8	23	4	■ DGB.070025008.4R00	■ DGB.070025008.4L00
70	HSK25R	8	23	6	■ DGB.070025008.6R00	■ DGB.070025008.6L00
70	HSK25R	10	23	4	■ DGB.070025010.4R00	■ DGB.070025010.4L00
70	HSK25R	10	23	6	■ DGB.070025010.6R00	■ DGB.070025010.6L00
70	HSK25R	15	23	4	■ DGB.070025015.4R00	■ DGB.070025015.4L00
70	HSK25R	15	23	6	■ DGB.070025015.6R00	■ DGB.070025015.6L00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGB
KĄTOWY HSK25R

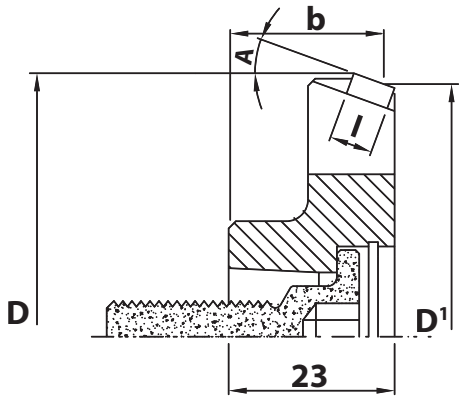
RH LH MEC





DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 3 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



D mm	D¹ mm	MOCOWANIE	l mm	b mm	A	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
70,8	70	HSK25R	6	21,5	5°	4	■ DGB.070025006.4RA0	■ DGB.070025006.4LA0
73	70	HSK25R	6	21,5	20°	4	■ DGB.073025006.4RB0	■ DGB.073025006.4LB0
74,3	70	HSK25R	6	21,5	30°	4	■ DGB.074025006.4RC0	■ DGB.074025006.4LC0
75,5	70	HSK25R	6	21,5	45°	4	■ DGB.075025006.4RD0	■ DGB.075025006.4LD0
70,8	70	HSK25R	6	21,5	5°	6	■ DGB.070025006.6RA0	■ DGB.070025006.6LA0
73	70	HSK25R	6	21,5	20°	6	■ DGB.073025006.6RB0	■ DGB.073025006.6LB0
74,3	70	HSK25R	6	21,5	30°	6	■ DGB.074025006.6RC0	■ DGB.074025006.6LC0
75,5	70	HSK25R	6	11,5	45°	6	■ DGB.075025006.6RD0	■ DGB.075025006.6LD0

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

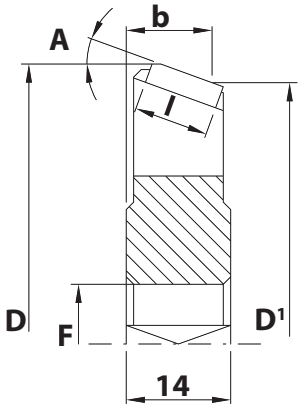
DGB
KĄTOWY 16 DKN / 20 DKN

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 3 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



D mm	D¹ mm	F mm	l mm	b mm	A	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
67	62	16 DKN	10	11,5	20°	4	■ DGB.067016010.4RB0	■ DGB.067016010.4LB0
73	62	16 DKN	10	11,5	45°	4	■ DGB.073016010.4RD0	■ DGB.073016010.4LD0
67	62	16 DKN	10	11,5	20°	6	■ DGB.067016010.6RB0	■ DGB.067016010.6LB0
73	62	16 DKN	10	11,5	45°	6	■ DGB.073016010.6RD0	■ DGB.073016010.6LD0
67	62	20 DKN	10	11,5	20°	6	■ DGB.067020010.6RB0	■ DGB.067020010.6LB0
73	62	20 DKN	10	11,5	45°	6	■ DGB.073020010.6RD0	■ DGB.073020010.6LD0
75	70	16 DKN	10	11,5	20°	4	■ DGB.075016010.4RB0	■ DGB.075016010.4LB0
81	70	16 DKN	10	11,5	45°	4	■ DGB.081016010.4RD0	■ DGB.081016010.4LD0
75	70	16 DKN	10	11,5	20°	6	■ DGB.075016010.6RB0	■ DGB.075016010.6LB0
81	70	16 DKN	10	11,5	45°	6	■ DGB.081016010.6RD0	■ DGB.081016010.6LD0
75	70	20 DKN	10	11,5	20°	6	■ DGB.075020010.6RB0	■ DGB.075020010.6LB0
81	70	20 DKN	10	11,5	45°	6	■ DGB.081020010.6RD0	■ DGB.081020010.6LD0

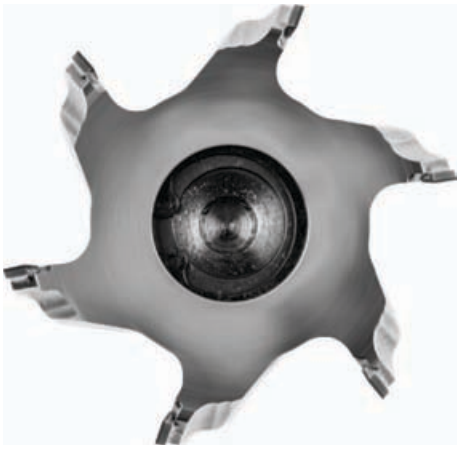
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGB
KĄTOWY HSK32

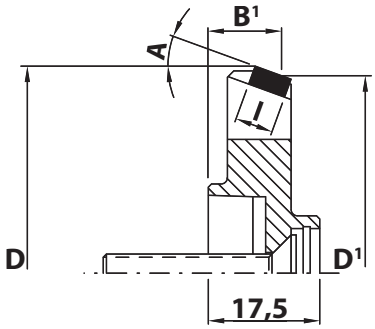
RH LH MEC





DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 3 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



D mm	D¹ mm	MOCOWANIE	I mm	B¹ mm	A	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
62,8	62	HSK32	6	11,5	5°	4	DGB.062032006.4RA0	DGB.062032006.4LA0
65	62	HSK32	6	11,5	20°	4	DGB.065032006.4RB0	DGB.065032006.4LB0
66,3	62	HSK32	6	11,5	30°	4	DGB.066032006.4RC0	DGB.066032006.4LC0
67,5	62	HSK32	6	11,5	45°	4	DGB.067032006.4RD0	DGB.067032006.4LD0
62,8	62	HSK32	6	11,5	5°	6	DGB.062032006.6RA0	DGB.062032006.6LA0
65	62	HSK32	6	11,5	20°	6	DGB.065032006.6RB0	DGB.065032006.6LB0
66,3	62	HSK32	6	11,5	30°	6	DGB.066032006.6RC0	DGB.066032006.6LC0
67,5	62	HSK32	6	11,5	45°	6	DGB.067032006.6RD0	DGB.067032006.6LD0

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGB
PROMIENIOWY 16 DKN / 20 DKN

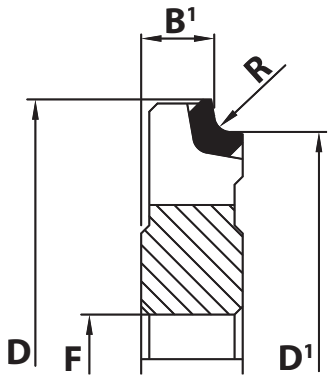
RH LH MEC





DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 3 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



D mm	D¹ mm	F mm	B¹ mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
67	61	16 DKN	9	1	4	DGB.067016000.4RA0	DGB.067016000.4LA0
68	61	16 DKN	9	1,5	4	DGB.068016000.4RB0	DGB.068016000.4LB0
69	61	16 DKN	9	2	4	DGB.069016000.4RC0	DGB.069016000.4LC0
70	61	16 DKN	9	2,5	4	DGB.070016000.4RD0	DGB.070016000.4LD0
71	61	16 DKN	9	3	4	DGB.071016000.4RE0	DGB.071016000.4LE0
67	61	16 DKN	9	1	6	DGB.067016000.6RA0	DGB.067016000.6LA0
68	61	16 DKN	9	1,5	6	DGB.068016000.6RB0	DGB.068016000.6LB0
69	61	16 DKN	9	2	6	DGB.069016000.6RC0	DGB.069016000.6LC0
70	61	16 DKN	9	2,5	6	DGB.070016000.6RD0	DGB.070016000.6LD0
71	61	16 DKN	9	3	6	DGB.071016000.6RE0	DGB.071016000.6LE0
76	70	16 DKN	9	1	4	DGB.076016000.4RA0	DGB.076016000.4LA0
77	70	16 DKN	9	1,5	4	DGB.077016000.4RB0	DGB.077016000.4LB0
78	70	16 DKN	9	2	4	DGB.078016000.4RC0	DGB.078016000.4LC0
79	70	16 DKN	9	2,5	4	DGB.079016000.4RD0	DGB.079016000.4LD0
80	70	16 DKN	9	3	4	DGB.080016000.4RE0	DGB.080016000.4LE0
76	70	16 DKN	9	1	6	DGB.076016000.6RA0	DGB.076016000.6LA0
77	70	16 DKN	9	1,5	6	DGB.077016000.6RB0	DGB.077016000.6LB0
78	70	16 DKN	9	2	6	DGB.078016000.6RC0	DGB.078016000.6LC0
79	70	16 DKN	9	2,5	6	DGB.079016000.6RD0	DGB.079016000.6LD0
80	70	16 DKN	9	3	6	DGB.080016000.6RE0	DGB.080016000.6LE0
67	61	20 DKN	9	1	4	DGB.067020000.4RA0	DGB.067020000.4LA0
68	61	20 DKN	9	1,5	4	DGB.068020000.4RB0	DGB.068020000.4LB0

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Diamentowe głowice profilujące do okleiniarek

D mm	D¹ mm	F mm	B¹ mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
69	61	20 DKN	9	2	4	DGB.069020000.4RC0	DGB.069020000.4LC0
70	61	20 DKN	9	2,5	4	DGB.070020000.4RD0	DGB.070020000.4LD0
71	61	20 DKN	9	3	4	DGB.071020000.4RE0	DGB.071020000.4LE0
67	61	20 DKN	9	1	6	DGB.067020000.6RA0	DGB.067020000.6LA0
68	61	20 DKN	9	1,5	6	DGB.068020000.6RB0	DGB.068020000.6LB0
69	61	20 DKN	9	2	6	DGB.069020000.6RC0	DGB.069020000.6LC0
70	61	20 DKN	9	2,5	6	DGB.070020000.0RD0	DGB.070020000.0LD0
71	61	20 DKN	9	3	6	DGB.071020000.6RE0	DGB.071020000.6LE0
76	70	20 DKN	9	1	4	DGB.076020000.4RA0	DGB.076020000.4LA0
77	70	20 DKN	9	1,5	4	DGB.077020000.4RB0	DGB.077020000.4LB0
78	70	20 DKN	9	2	4	DGB.078020000.4RC0	DGB.078020000.4LC0
79	70	20 DKN	9	2,5	4	DGB.079020000.4RD0	DGB.079020000.4LD0
80	70	20 DKN	9	3	4	DGB.080020000.4RE0	DGB.080020000.4LE0
76	70	20 DKN	9	1	6	DGB.076020000.6RA0	DGB.076020000.6LA0
77	70	20 DKN	9	1,5	6	DGB.077020000.6RB0	DGB.077020000.6LB0
78	70	20 DKN	9	2	6	DGB.078020000.6RC0	DGB.078020000.6LC0
79	70	20 DKN	9	2,5	6	DGB.079020000.6RD0	DGB.079020000.6LD0
80	70	20 DKN	9	3	6	DGB.080020000.6RE0	DGB.080020000.6LE0

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGB
PROMIENIOWY HSK25R

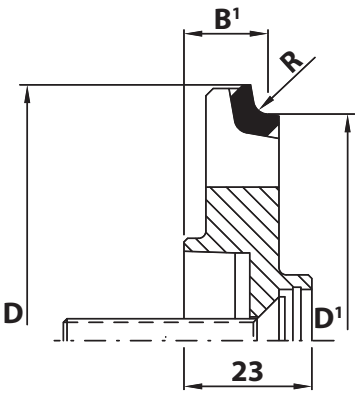
RH LH MEC





DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 3 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



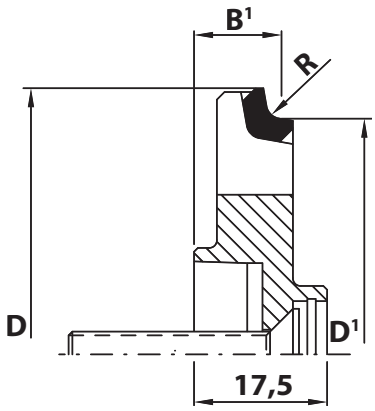
D mm	D¹ mm	MOCOWANIE	B¹ mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
76	70	HSK25R	16,5	1	4	DGB.076025000.4RA0	DGB.076025000.4LA0
77	70	HSK25R	16,5	1,5	4	DGB.077025000.4RB0	DGB.077025000.4LB0
78	70	HSK25R	16,5	2	4	DGB.078025000.4RC0	DGB.078025000.4LC0
79	70	HSK25R	16,5	2,5	4	DGB.079025000.4RD0	DGB.079025000.4LD0
80	70	HSK25R	16,5	3	4	DGB.080025000.4RE0	DGB.080025000.4LE0
82	70	HSK25R	16,5	4	4	DGB.082025000.4RG0	DGB.082025000.4LG0
84	70	HSK25R	16,5	5	4	DGB.084025000.4RH0	DGB.084025000.4LH0
76	70	HSK25R	16,5	1	6	DGB.076025000.6RA0	DGB.076025000.6LA0
77	70	HSK25R	16,5	1,5	6	DGB.077025000.6RB0	DGB.077025000.6LB0
78	70	HSK25R	16,5	2	6	DGB.078025000.6RC0	DGB.078025000.6LC0
79	70	HSK25R	16,5	2,5	6	DGB.079025000.6RD0	DGB.079025000.6LD0
80	70	HSK25R	16,5	3	6	DGB.080025000.6RE0	DGB.080025000.6LE0
82	70	HSK25R	16,5	4	6	DGB.082025000.6RG0	DGB.082025000.6LG0
84	70	HSK25R	16,5	5	6	DGB.084025000.6RH0	DGB.084025000.6LH0
76	70	HSK25R	16,5	1	8	DGB.076025000.8RA0	DGB.076025000.8LA0
77	70	HSK25R	16,5	1,5	8	DGB.077025000.8RB0	DGB.077025000.8LB0
78	70	HSK25R	16,5	2	8	DGB.078025000.8RC0	DGB.078025000.8LC0
79	70	HSK25R	16,5	2,5	8	DGB.079025000.8RD0	DGB.079025000.8LD0
80	70	HSK25R	16,5	3	8	DGB.080025000.8RE0	DGB.080025000.8LE0
82	70	HSK25R	16,5	4	8	DGB.082025000.8RG0	DGB.082025000.8LG0
84	70	HSK25R	16,5	5	8	DGB.084025000.8RH0	DGB.084025000.8LH0

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGB
PROMIENIOWY HSK32 TYP 17,5

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 3 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.

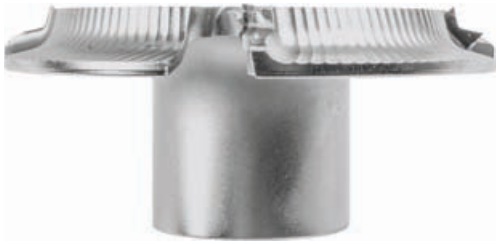
D mm	D¹ mm	MOCOWANIE	B¹ mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
68	62	HSK32	11,5	1	4	DGB.068032000.4RA0	DGB.068032000.4LA0
69	62	HSK32	11,5	1,5	4	DGB.069032000.4RB0	DGB.069032000.4LB0
70	62	HSK32	11,5	2	4	DGB.070032000.4RC0	DGB.070032000.4LC0
71	62	HSK32	11,5	2,5	4	DGB.071032000.4RD0	DGB.071032000.4LD0
72	62	HSK32	11,5	3	4	DGB.072032000.4RE0	DGB.072032000.4LE0
73	62	HSK32	11,5	4	4	DGB.073032000.4RG0	DGB.073032000.4LG0
74	62	HSK32	11,5	5	4	DGB.074032000.4RH0	DGB.074032000.4LH0
68	62	HSK32	11,5	1	6	DGB.068032000.6RA0	DGB.068032000.6LA0
69	62	HSK32	11,5	1,5	6	DGB.069032000.6RB0	DGB.069032000.6LB0
70	62	HSK32	11,5	2	6	DGB.070032000.6RC0	DGB.070032000.6LC0
71	62	HSK32	11,5	2,5	6	DGB.071032000.6RD0	DGB.071032000.6LD0
72	62	HSK32	11,5	3	6	DGB.072032000.6RE0	DGB.072032000.6LE0
73	62	HSK32	11,5	4	6	DGB.073032000.6RG0	DGB.073032000.6LG0
74	62	HSK32	11,5	5	6	DGB.074032000.6RH0	DGB.074032000.6LH0
68	62	HSK32	11,5	1	8	DGB.068032000.8RA0	DGB.068032000.8LA0
69	62	HSK32	11,5	1,5	8	DGB.069032000.8RB0	DGB.069032000.8LB0
70	62	HSK32	11,5	2	8	DGB.070032000.8RC0	DGB.070032000.8LC0
71	62	HSK32	11,5	2,5	8	DGB.071032000.8RD0	DGB.071032000.8LD0
72	62	HSK32	11,5	3	8	DGB.072032000.8RE0	DGB.072032000.8LE0
73	62	HSK32	11,5	4	8	DGB.073032000.8RG0	DGB.073032000.8LG0
74	62	HSK32	11,5	5	8	DGB.074032000.8RH0	DGB.074032000.8LH0

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

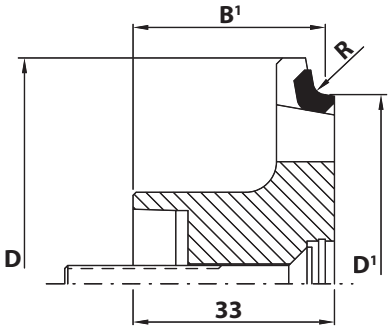
DGB
PROMIENIOWY HSK32 TYP 33

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania krawędzi na okleiniarkach i formatyzerkach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



D mm	D¹ mm	MOCOWANIE	B¹ mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
72	62	HSK32	31,5	1	4	■ DGB.072032000.4RA0	■ DGB.072032000.4LA0
73	62	HSK32	31,5	1,5	4	■ DGB.073032000.4RB0	■ DGB.073032000.4LB0
74	62	HSK32	31,5	2	4	■ DGB.074032000.4RC0	■ DGB.074032000.4LC0
75	62	HSK32	31,5	2,5	4	■ DGB.075032000.4RD0	■ DGB.075032000.4LD0
76	62	HSK32	31,5	3	4	■ DGB.076032000.4RE0	■ DGB.076032000.4LE0
78	62	HSK32	31,5	3,5	4	■ DGB.078032000.4RF0	■ DGB.078032000.4LF0
80	62	HSK32	31,5	4	4	■ DGB.080032000.4RG0	■ DGB.080032000.4LG0
72	62	HSK32	31,5	1	6	■ DGB.072032000.6RA0	■ DGB.072032000.6LA0
73	62	HSK32	31,5	1,5	6	■ DGB.073032000.6RB0	■ DGB.073032000.6LB0
74	62	HSK32	31,5	2	6	■ DGB.074032000.6RC0	■ DGB.074032000.6LC0
75	62	HSK32	31,5	2,5	6	■ DGB.075032000.6RD0	■ DGB.075032000.6LD0
76	62	HSK32	31,5	3	6	■ DGB.076032000.6RE0	■ DGB.076032000.6LE0
78	62	HSK32	31,5	3,5	6	■ DGB.078032000.6RF0	■ DGB.078032000.6LF0
80	62	HSK32	31,5	4	6	■ DGB.080032000.6RG0	■ DGB.080032000.6LG0

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

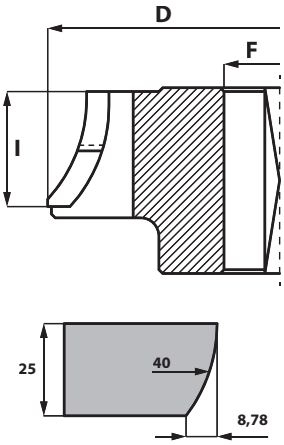
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

DGA
SOFTY

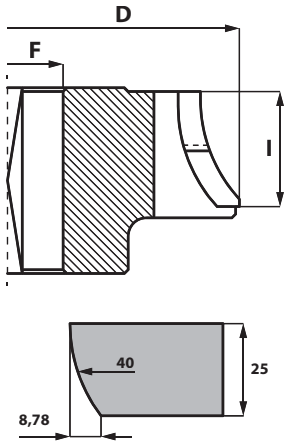
RH LH MEC

DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 6 mm
- możliwość ostrzenia 8 - 10 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

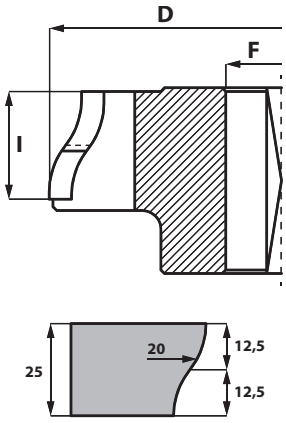
ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania krawędzi na maszynach z posuwem mechanicznym. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



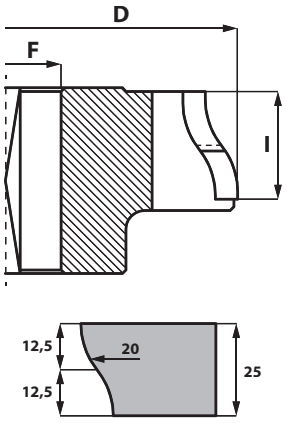
DGA.125030031.0L06



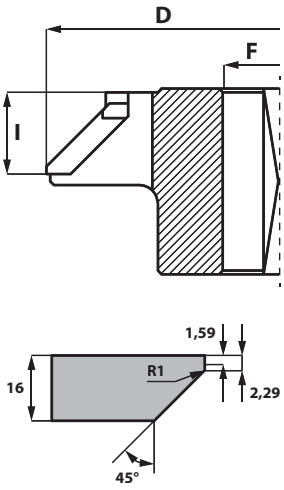
DGA.125030031.0R06



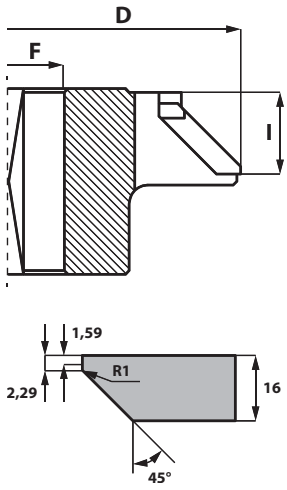
DGA.125030029.0L06



DGA.125030029.0R06



DGA.125030022.0L06



DGA.125030022.0R06

D mm	F mm	I mm	Z	H mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
125	30 DKN	31	4+4	6	■ DGA.125030031.0R06	■ DGA.125030031.0L06
125	30 DKN	29	4+4	6	■ DGA.125030029.0R06	■ DGA.125030029.0L06
125	30 DKN	22	4+4	6	■ DGA.125030022.0R06	■ DGA.125030022.0L06

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGC
PARKIETY

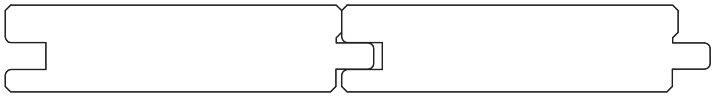
RH LH MEC

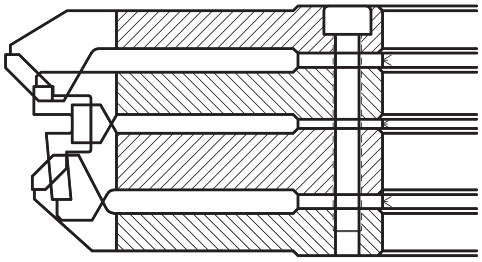


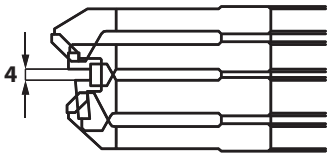


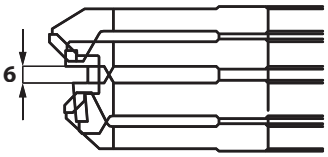
DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 - 4,5 mm
- możliwość ostrzenia 4 - 6 razy

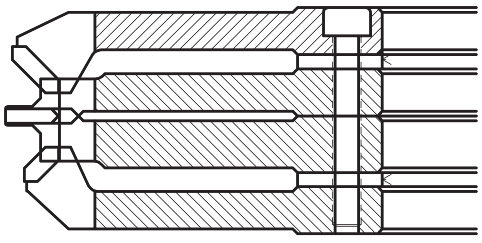
ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania parkietu. Specjalna konstrukcja zapewnia bardzo dobre odprowadzenie wióra. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, drewno oraz sklejka.

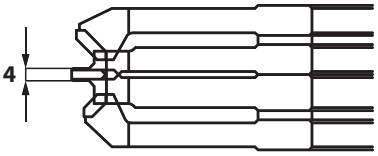


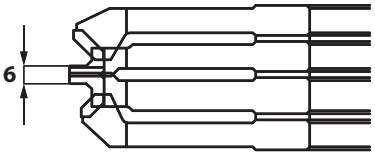












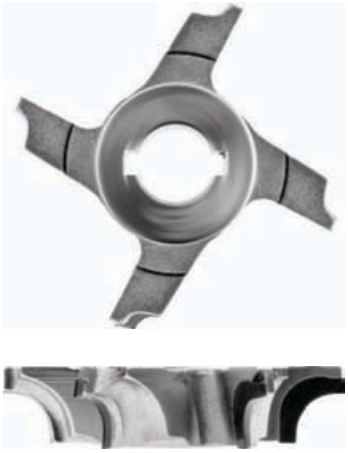
D mm	F mm	I mm	Z	H mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
125	30 TULEJA	16	18+18	4,5	■ DGC.125030016.R004	■ DGC.125030016.L004
125	30 TULEJA	16 - 20	18+18	4,5	■ DGC.125030020.R004	■ DGC.125030020.L004
200	40+4	28	12+12	4	■ DGC.200040028.R004	■ DGC.200040028.L004

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

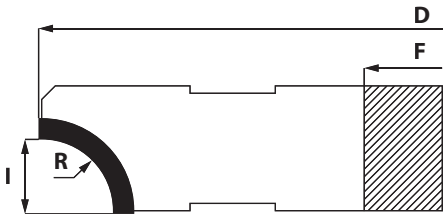
DGQ
ĆWIERĆWAŁEK

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 3 mm
- możliwość ostrzenia 3 - 4 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, drewno twarde.



D mm	F mm	I mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
160	30 DKN	18	3	4	DGQ.160030018.0RA4	DGQ.160030018.0LA4
160	30 DKN	18	5	4	DGQ.160030018.0RB4	DGQ.160030018.0LB4
160	30 DKN	18	8	4	DGQ.160030018.0RC4	DGQ.160030018.0LC4
160	30 DKN	18	10	4	DGQ.160030018.0RD4	DGQ.160030018.0LD4
160	30 DKN	18	12	4	DGQ.160030018.0RE4	DGQ.160030018.0LE4
160	30 DKN	18	15	4	DGQ.160030018.0RF4	DGQ.160030018.0LF4
160	30 DKN	20	3	4	DGQ.160030020.0RA4	DGQ.160030020.0LA4
160	30 DKN	20	5	4	DGQ.160030020.0RB4	DGQ.160030020.0LB4
160	30 DKN	20	8	4	DGQ.160030020.0RC4	DGQ.160030020.0LC4
160	30 DKN	20	10	4	DGQ.160030020.0RD4	DGQ.160030020.0LD4
160	30 DKN	20	12	4	DGQ.160030020.0RE4	DGQ.160030020.0LE4
160	30 DKN	20	15	4	DGQ.160030020.0RF4	DGQ.160030020.0LF4
160	30 DKN	22	3	4	DGQ.160030022.0RA4	DGQ.160030022.0LA4
160	30 DKN	22	5	4	DGQ.160030022.0RB4	DGQ.160030022.0LB4
160	30 DKN	22	8	4	DGQ.160030022.0RC4	DGQ.160030022.0LC4
160	30 DKN	22	10	4	DGQ.160030022.0RD4	DGQ.160030022.0LD4
160	30 DKN	22	12	4	DGQ.160030022.0RE4	DGQ.160030022.0LE4
160	30 DKN	22	15	4	DGQ.160030022.0RF4	DGQ.160030022.0LF4
160	30 DKN	30	3	4	DGQ.160030030.0RA4	DGQ.160030030.0LA4
160	30 DKN	30	5	4	DGQ.160030030.0RB4	DGQ.160030030.0LB4
160	30 DKN	30	8	4	DGQ.160030030.0RC4	DGQ.160030030.0LC4
160	30 DKN	30	10	4	DGQ.160030030.0RD4	DGQ.160030030.0LD4
160	30 DKN	30	12	4	DGQ.160030030.0RE4	DGQ.160030030.0LE4
160	30 DKN	30	15	4	DGQ.160030030.0RF4	DGQ.160030030.0LF4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGU
do pochwytu

RH LH MEC

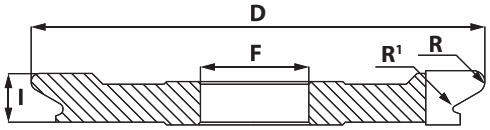


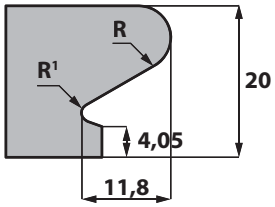


DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

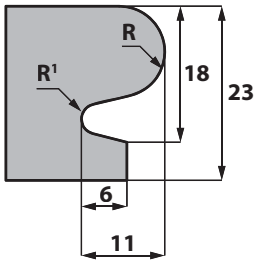
ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, drewno twarde.

UWAGI:
Narzędzie dostępne również w wersji z ostrzami wlutowanymi i wymiennymi.

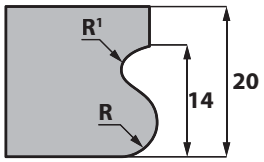




PROFIL A



PROFIL B



PROFIL C

D mm	F mm	l mm	l maks. mm	R mm	R¹ mm	PROFIL	SYMBOL
140	**20**/30	23	22	6	2	B	■ DGU.1400**20**224.B00R
150	**20**/30	20	14	4,76	2,46	C	■ DGU.1500**20**144.C00R
170	**20**/30	20	18	4,2	1,2	A	■ DGU.1700**20**184.A00R
170	**20**/30	20	18	4,2	1,2	A	■ DGU.1700**20**186.A00R

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGH
FAZOWANIE





RH LH MEC

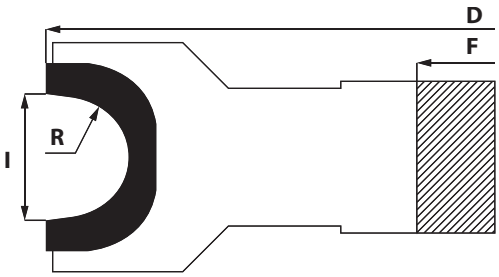
DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, drewno twarde.

D mm	F mm	I mm	KĄT	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
160	30 DKN	15	45°	4	DGH.160030015.0R04	DGH.160030015.0L04
160	30 DKN	20	45°	4	DGH.160030020.0R04	DGH.160030020.0L04
160	30 DKN	35	45°	4	DGH.160030035.0R04	DGH.160030035.0L04

DGJ
PÓŁWAŁEK

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, drewno twarde.

D mm	F mm	I mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
160	30 DKN	16	8	4	DGJ.160030016.1RA4	DGJ.160030016.1LA4
160	30 DKN	18	9	4	DGJ.160030018.1RB4	DGJ.160030018.1LB4
160	30 DKN	20	10	4	DGJ.160030020.1RC4	DGJ.160030020.1LC4
160	30 DKN	25	12,5	4	DGJ.160030025.1RD4	DGJ.160030025.1LD4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGI
ZAOKRĄGLANIE

RH LH MEC





DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

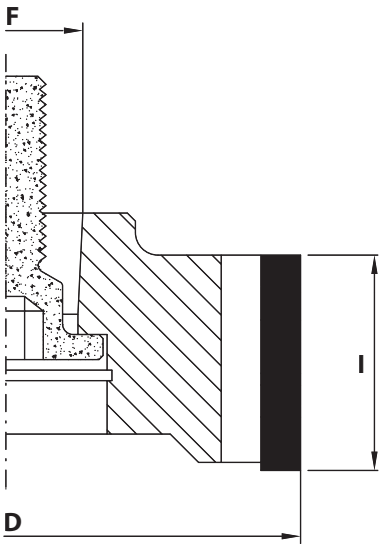
ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, drewno twarde.

D mm	F mm	I mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
160	30 DKN	18/**20**/22/30	3	4	■ DGI.160030**20**.0RA4	■ DGI.160030**20**.0LA4
160	30 DKN	18/**20**/22/30	5	4	■ DGI.160030**20**.0RB4	■ DGI.160030**20**.0LB4
160	30 DKN	18/**20**/22/30	8	4	■ DGI.160030**20**.0RC4	■ DGI.160030**20**.0LC4
160	30 DKN	18/**20**/22/30	10	4	■ DGI.160030**20**.0RD4	■ DGI.160030**20**.0LD4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGD
SOFTFORMING-POSTFORMING PROSTE



RH LH MEC

DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do wykonywania operacji SOFTFORMINGU i POSTFORMINGU na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.

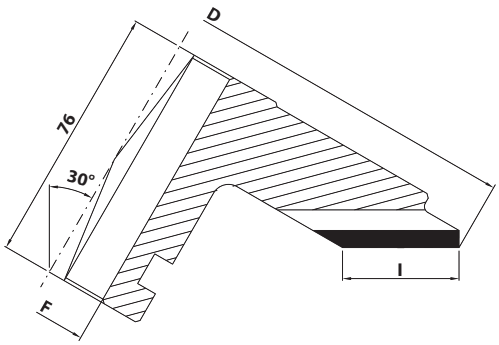
D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
70	20DKN	12	9+3	■ DGD.070020012.0RD4	■ DGD.070020012.0LD4
70	HSK25R	12	9+3	■ DGD.070HSK012.0RD4	■ DGD.070HSK012.0LD4
70	20DKN	20	9+3	■ DGD.070020020.0RD4	■ DGD.070020020.0LD4
70	HSK25R	20	9+3	■ DGD.070HSK020.0RD4	■ DGD.070HSK020.0LD4
70	20DKN	25	9+3	■ DGD.070020025.0RD4	■ DGD.070020025.0LD4
70	HSK25R	25	9+3	■ DGD.070HSK025.0RD4	■ DGD.070HSK025.0LD4
70	HSK25R	25	12+4	■ DGD.070HSK025.1RD4	■ DGD.070HSK025.1LD4
75	HSK25R	25	9+3	■ DGD.075HSK025.0RD4	■ DGD.075HSK025.0LD4
75	HSK25R	25	12+4	■ DGD.075HSK025.1RD4	■ DGD.075HSK025.1LD4
100	HSK25R	25	9+3	■ DGD.100HSK025.0RD4	■ DGD.100HSK025.0LD4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGD
SOFTFORMING-POSTFORMING
FAZA

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do wykonywania operacji SOFTFORMINGU i POSTFORMINGU na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.

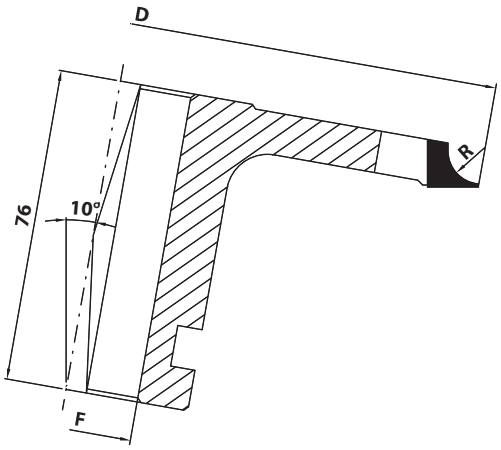
D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
200	35 DKN	34	4+4	■ DGD.200035034.0R04	■ DGD.200035034.0L04
200	40 DKN	34	4+4	■ DGD.200040034.0R04	■ DGD.200040034.0L04
200	35 DKN	44	4+4	■ DGD.200035044.0R04	■ DGD.200035044.0L04
200	40 DKN	44	4+4	■ DGD.200040044.0R04	■ DGD.200040044.0L04
200	35 DKN	54	4+4	■ DGD.200035054.0R04	■ DGD.200035054.0L04
200	40 DKN	54	4+4	■ DGD.200040054.0R04	■ DGD.200040054.0L04

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGD
SOFTFORMING-POSTFORMING PROMIEŃ

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do wykonywania operacji SOFTFORMINGU i POSTFORMINGU na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.

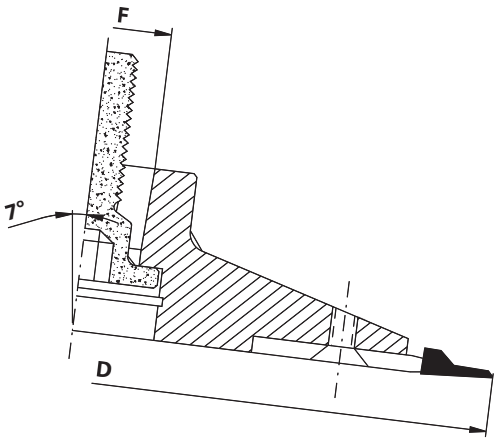
D mm	F mm	R mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
180	35 DKN	3	4	DGD.180035000.0RA4	DGD.180035000.0LA4
180	35 DKN	4	4	DGD.180035000.0RB4	DGD.180035000.0LB4
180	35 DKN	5	4	DGD.180035000.0RC4	DGD.180035000.0LC4
180	35 DKN	6	4	DGD.180035000.0RD4	DGD.180035000.0LD4
180	35 DKN	6,5	4	DGD.180035000.0RE4	DGD.180035000.0LE4
180	35 DKN	7	4	DGD.180035000.0RF4	DGD.180035000.0LF4
180	35 DKN	8	4	DGD.180035000.0RH4	DGD.180035000.0LH4
180	35 DKN	9	4	DGD.180035000.0RI4	DGD.180035000.0LI4
180	35 DKN	10	4	DGD.180035000.0RK4	DGD.180035000.0LK4
180	35 DKN	3	6	DGD.180035000.1RA4	DGD.180035000.1LA4
180	35 DKN	4	6	DGD.180035000.1RB4	DGD.180035000.1LB4
180	35 DKN	5	6	DGD.180035000.1RC4	DGD.180035000.1LC4
180	35 DKN	6	6	DGD.180035000.1RD4	DGD.180035000.1LD4
180	35 DKN	6,5	6	DGD.180035000.1RE4	DGD.180035000.1LE4
180	35 DKN	7	6	DGD.180035000.1RF4	DGD.180035000.1LF4
180	35 DKN	7,5	6	DGD.180035000.1RG4	DGD.180035000.1LG4
180	35 DKN	8	6	DGD.180035000.1RH4	DGD.180035000.1LH4
180	35 DKN	9	6	DGD.180035000.1RI4	DGD.180035000.1LI4
180	35 DKN	9,5	6	DGD.180035000.1RJ4	DGD.180035000.1LJ4
180	35 DKN	10	6	DGD.180035000.1RK4	DGD.180035000.1LK4
180	35 DKN	11	6	DGD.180035000.1RL4	DGD.180035000.1LL4
180	35 DKN	12	6	DGD.180035000.1RM4	DGD.180035000.1LM4
180	35 DKN	12,5	6	DGD.180035000.1RN4	DGD.180035000.1LN4
180	35 DKN	14	6	DGD.180035000.1RP4	DGD.180035000.1LP4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGD
SOFTFORMING-POSTFORMING
ROWKOWANIE

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do wykonywania operacji SOFTFORMINGU i POSTFORMINGU na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.

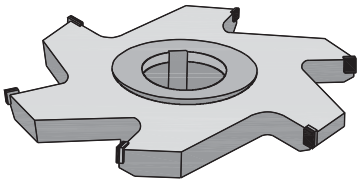
D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
100	20 DKN	1,6	4	■ DGD.100020016.0R04	■ DGD.100020016.0L04
100	40 DKN	1,6	5	■ DGD.100040016.0R14	■ DGD.100040016.0L14
100	40 DKN	1,6	6	■ DGD.100040016.0R04	■ DGD.100040016.0L04
125	HSK25R	1,6	4	■ DGD.125HSK016.0R04	■ DGD.125HSK016.0L04
125	20 DKN	1,6	4	■ DGD.125020016.0R04	■ DGD.125020016.0L04
125	40 DKN	1,6	4	■ DGD.125040016.0R04	■ DGD.125040016.0L04
125	40 DKN	1,6	5	■ DGD.125040016.0R14	■ DGD.125040016.0L14
125	40 DKN	1,6	6	■ DGD.125040016.0R24	■ DGD.125040016.0L24

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

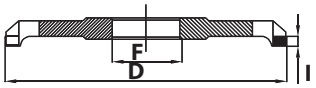
DGD
SOFTFORMING-POSTFORMING
PRZYCINANIE OBUSTRONNE

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do wykonywania operacji SOFTFORMINGU i POSTFORMINGU na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
100	20 DKN	6	4	DGD.100020006.0R04	DGD.100020006.0L04
100	HSK25	6	4	DGD.100HSK006.0R04	DGD.100HSK006.0L04
100	20 DKN	6	6	DGD.100020006.1R04	DGD.100020006.1L04
100	HSK25	6	6	DGD.100HSK006.1R04	DGD.100HSK006.1L04

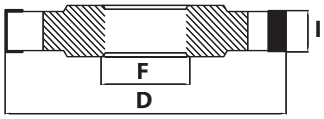
DGD
SOFTFORMING-POSTFORMING
PRZYCINANIE

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do wykonywania operacji SOFTFORMINGU i POSTFORMINGU na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF.



D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
70	16 DKN	10	4	DGD.1000160010.0R04	DGD.1000160010.0L04
70	16 DKN	10	6	DGD.1000160010.1R04	DGD.1000160010.1L04
70	20 DKN	10	4	DGD.1000200010.0R04	DGD.1000200010.0L04
70	20 DKN	10	6	DGD.1000200010.1R04	DGD.1000200010.1L04
70	HSK25	10	4	DGD.100HSK0010.0R04	DGD.100HSK0010.0L04
70	HSK25	10	6	DGD.100HSK0010.1R04	DGD.100HSK0010.1L04

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGR
ROWKOWANIE REGULOWANE

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)
- regulacja za pomocą przekładek dołączonych do zestawu

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, drewno twarde.

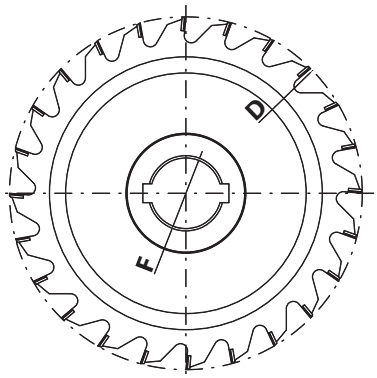
D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
80	20	3,2 - 5,5	6+6	DGR.080020055.0R04	DGR.080020055.0L04
100	30	3,2 - 5,5	6+6	DGR.100030055.0R04	DGR.100030055.0L04
100	30	3,2 - 5,5	8+8	DGR.100030055.1R04	DGR.100030055.1L04
100	30	6 - 11	8+8	DGR.100030011.0R04	DGR.100030011.0L04
125	30	3,2 - 5,5	6+6	DGR.125030055.0R04	DGR.125030055.0L04
125	30	3,2 - 5,5	8+8	DGR.125030055.1R04	DGR.125030055.1L04
125	30	3,2 - 5,5	12+12	DGR.125030055.2R04	DGR.125030055.2L04
125	30	4 - 7,5	6+6	DGR.125030075.3R04	DGR.125030075.3L04
125	30	4 - 7,5	8+8	DGR.125030075.4R04	DGR.125030075.4L04
125	30	4 - 7,5	12+12	DGR.125030075.0R04	DGR.125030075.0L04
125	30	6 - 11	12+12	DGR.125030011.0R04	DGR.125030011.0L04
150	30	3,2 - 5,5	6+6	DGR.150030055.0R04	DGR.150030055.0L04
150	30	3,2 - 5,5	8+8	DGR.150030055.1R04	DGR.150030055.1L04
150	30	3,2 - 5,5	12+12	DGR.150030055.2R04	DGR.150030055.2L04
150	30	4 - 7,5	6+6	DGR.150030075.3R04	DGR.150030075.3L04
150	30	4 - 7,5	8+8	DGR.150030075.4R04	DGR.150030075.4L04
150	30	4 - 7,5	12+12	DGR.150030075.0R04	DGR.150030075.0L04
150	30	6 - 11	12+12	DGR.150030011.0R04	DGR.150030011.0L04
180	35	3,2 - 5,5	8+8	DGR.180035055.0R04	DGR.180035055.0L04
180	35	3,2 - 5,5	12+12	DGR.180035055.1R04	DGR.180035055.1L04
180	35	3,2 - 5,5	18+18	DGR.180035055.2R04	DGR.180035055.2L04
180	35	4 - 7,5	8+8	DGR.180035075.3R04	DGR.180035075.3L04
180	35	4 - 7,5	12+12	DGR.180035075.4R04	DGR.180035075.4L04
180	35	4 - 7,5	18+18	DGR.180035075.0R04	DGR.180035075.0L04
180	35	6 - 11	12+12	DGR.180035011.0R04	DGR.180035011.0L04
200	40	3,2 - 5,5	8+8	DGR.200040055.0R04	DGR.200040055.0L04
200	40	3,2 - 5,5	12+12	DGR.200040055.1R04	DGR.200040055.1L04
200	40	3,2 - 5,5	18+18	DGR.200040055.2R04	DGR.200040055.2L04
200	40	4 - 7,5	8+8	DGR.200040075.3R04	DGR.200040075.3L04
200	40	4 - 7,5	12+12	DGR.200040075.4R04	DGR.200040075.4L04
200	40	4 - 7,5	18+18	DGR.200040075.0R04	DGR.200040075.0L04
200	40	6 - 11	18+18	DGR.200040011.0R04	DGR.200040011.0L04

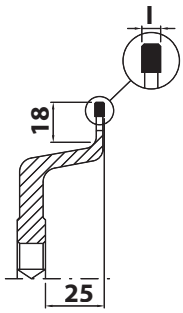
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGN
ROWKOWANIE + KOŁNIERZ

RH LH MEC





DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, drewno twarde.

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
125	30 DKN	2,8	8	DGN.125030028.0R04	DGN.125030028.0L04
125	30 DKN	2,8	12	DGN.125030028.0RA4	DGN.125030028.0LA4
125	30 DKN	2,8	18	DGN.125030028.0RB4	DGN.125030028.0LB4
125	30 DKN	3	8	DGN.125030003.0R04	DGN.125030003.0L04
125	30 DKN	3	12	DGN.125030003.0RA4	DGN.125030003.0LA4
125	30 DKN	3	18	DGN.125030003.0RB4	DGN.125030003.0LB4
125	30 DKN	3,2	8	DGN.125030032.0R04	DGN.125030032.0L04
125	30 DKN	3,2	12	DGN.125030032.0RA4	DGN.125030032.0LA4
125	30 DKN	3,2	18	DGN.125030032.0RB4	DGN.125030032.0LB4
125	30 DKN	3,5	8	DGN.125030035.0R04	DGN.125030035.0L04
125	30 DKN	3,5	12	DGN.125030035.0RA4	DGN.125030035.0LA4
125	30 DKN	3,5	18	DGN.125030035.0RB4	DGN.125030035.0LB4
125	30 DKN	4	8	DGN.125030004.0R04	DGN.125030004.0L04
125	30 DKN	4	12	DGN.125030004.0RA4	DGN.125030004.0LA4
125	30 DKN	4	18	DGN.125030004.0RB4	DGN.125030004.0LB4
125	30 DKN	4,2	12	DGN.125030042.0RA4	DGN.125030042.0LA4
125	30 DKN	4,2	18	DGN.125030042.0RB4	DGN.125030042.0LB4
125	30 DKN	4,5	8	DGN.125030045.0R04	DGN.125030045.0L04
125	30 DKN	4,5	12	DGN.125030045.0RA4	DGN.125030045.0LA4
125	30 DKN	4,5	18	DGN.125030045.0RB4	DGN.125030045.0LB4
125	30 DKN	5	8	DGN.125030005.0R04	DGN.125030005.0L04
125	30 DKN	5	12	DGN.125030005.0RA4	DGN.125030005.0LA4
125	30 DKN	5	18	DGN.125030005.0RB4	DGN.125030005.0LB4
125	30 DKN	6	8	DGN.125030006.0R04	DGN.125030006.0L04

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Diamentowe głowice profilujące

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
125	30 DKN	6	12	DGN.125030006.0RA4	DGN.125030006.0LA4
125	30 DKN	6	18	DGN.125030006.0RB4	DGN.125030006.0LB4
150	30 DKN	2,8	12	DGN.150030028.0RA4	DGN.150030028.0LA4
150	30 DKN	2,8	18	DGN.150030028.0RB4	DGN.150030028.0LB4
150	30 DKN	2,8	24	DGN.150030028.0RC4	DGN.150030028.0LC4
150	30 DKN	3	12	DGN.150030003.0RA4	DGN.150030003.0LA4
150	30 DKN	3	18	DGN.150030003.0RB4	DGN.150030003.0LB4
150	30 DKN	3	24	DGN.150030003.0RC4	DGN.150030003.0LC4
150	30 DKN	3,2	12	DGN.150030032.0RA4	DGN.150030032.0LA4
150	30 DKN	3,2	18	DGN.150030032.0RB4	DGN.150030032.0LB4
150	30 DKN	3,2	24	DGN.150030032.0RC4	DGN.150030032.0LC4
150	30 DKN	3,5	12	DGN.150030035.0RA4	DGN.150030035.0LA4
150	30 DKN	3,5	18	DGN.150030035.0RB4	DGN.150030035.0LB4
150	30 DKN	3,5	24	DGN.150030035.0RC4	DGN.150030035.0LC4
150	30 DKN	4	12	DGN.150030004.0RA4	DGN.150030004.0LA4
150	30 DKN	4	18	DGN.150030004.0RB4	DGN.150030004.0LB4
150	30 DKN	4	24	DGN.150030004.0RC4	DGN.150030004.0LC4
150	30 DKN	4,2	18	DGN.150030042.0RB4	DGN.150030042.0LB4
150	30 DKN	4,2	24	DGN.150030042.0RC4	DGN.150030042.0LC4
150	30 DKN	4,5	12	DGN.150030045.0RA4	DGN.150030045.0LA4
150	30 DKN	4,5	18	DGN.150030045.0RB4	DGN.150030045.0LB4
150	30 DKN	4,5	24	DGN.150030045.0RC4	DGN.150030045.0LC4
150	30 DKN	5	12	DGN.150030005.0RA4	DGN.150030005.0LA4
150	30 DKN	5	18	DGN.150030005.0RB4	DGN.150030005.0LB4
150	30 DKN	5	24	DGN.150030005.0RC4	DGN.150030005.0LC4
150	30 DKN	6	12	DGN.150030006.0RA4	DGN.150030006.0LA4
150	30 DKN	6	18	DGN.150030006.0RB4	DGN.150030006.0LB4
150	30 DKN	6	24	DGN.150030006.0RC4	DGN.150030006.0LC4
150	30 DKN	8	12	DGN.150030008.0RA4	DGN.150030008.0LA4
150	30 DKN	8	18	DGN.150030008.0RB4	DGN.150030008.0LB4
150	30 DKN	8	24	DGN.150030008.0RC4	DGN.150030008.0LC4
180	35 DKN	2,8	12	DGN.180035028.0RA4	DGN.180035028.0LA4
180	35 DKN	2,8	18	DGN.180035028.0RB4	DGN.180035028.0LB4
180	35 DKN	2,8	24	DGN.180035028.0RC4	DGN.180035028.0LC4
180	35 DKN	3	12	DGN.180035003.0RA4	DGN.180035003.0LA4
180	35 DKN	3	18	DGN.180035003.0RB4	DGN.180035003.0LB4
180	35 DKN	3	24	DGN.180035003.0RC4	DGN.180035003.0LC4
180	35 DKN	3,2	12	DGN.180035032.0RA4	DGN.180035032.0LA4
180	35 DKN	3,2	18	DGN.180035032.0RB4	DGN.180035032.0LB4
180	35 DKN	3,2	24	DGN.180035032.0RC4	DGN.180035032.0LC4
180	35 DKN	3,2	36	DGN.180035032.0RD4	DGN.180035032.0LD4
180	35 DKN	3,5	12	DGN.180035035.0RA4	DGN.180035035.0LA4
180	35 DKN	3,5	18	DGN.180035035.0RB4	DGN.180035035.0LB4
180	35 DKN	3,5	24	DGN.180035035.0RC4	DGN.180035035.0LC4
180	35 DKN	3,5	36	DGN.180035035.0RD4	DGN.180035035.0LD4
180	35 DKN	4	12	DGN.180035004.0RA4	DGN.180035004.0LA4
180	35 DKN	4	18	DGN.180035004.0RB4	DGN.180035004.0LB4
180	35 DKN	4	24	DGN.180035004.0RC4	DGN.180035004.0LC4
180	35 DKN	4	36	DGN.180035004.0RD4	DGN.180035004.0LD4
180	35 DKN	4,2	18	DGN.180035042.0RB4	DGN.180035042.0LB4
180	35 DKN	4,2	24	DGN.180035042.0RC4	DGN.180035042.0LC4
180	35 DKN	4,2	36	DGN.180035042.0RD4	DGN.180035042.0LD4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Diamentowe głowice profilujące

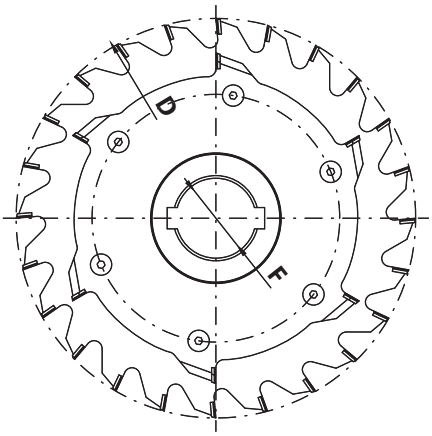
D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
180	35 DKN	4,5	12	DGN.180035045.0RA4	DGN.180035045.0LA4
180	35 DKN	4,5	18	DGN.180035045.0RB4	DGN.180035045.0LB4
180	35 DKN	4,5	24	DGN.180035045.0RC4	DGN.180035045.0LC4
180	35 DKN	4,5	36	DGN.180035045.0RD4	DGN.180035045.0LD4
180	35 DKN	5	12	DGN.180035005.0RA4	DGN.180035005.0LA4
180	35 DKN	5	18	DGN.180035005.0RB4	DGN.180035005.0LB4
180	35 DKN	5	24	DGN.180035005.0RC4	DGN.180035005.0LC4
180	35 DKN	6	12	DGN.180035006.0RA4	DGN.180035006.0LA4
180	35 DKN	6	18	DGN.180035006.0RB4	DGN.180035006.0LB4
180	35 DKN	6	24	DGN.180035006.0RC4	DGN.180035006.0LC4
180	35 DKN	8	12	DGN.180035008.0RA4	DGN.180035008.0LA4
180	35 DKN	8	18	DGN.180035008.0RB4	DGN.180035008.0LB4
180	35 DKN	8	24	DGN.180035008.0RC4	DGN.180035008.0LC4
200	40 DKN	3	12	DGN.200040003.0RA4	DGN.200040003.0LA4
200	40 DKN	3	18	DGN.200040003.0RB4	DGN.200040003.0LB4
200	40 DKN	3	24	DGN.200040003.0RC4	DGN.200040003.0LC4
200	40 DKN	3,2	12	DGN.200040032.0RA4	DGN.200040032.0LA4
200	40 DKN	3,2	18	DGN.200040032.0RB4	DGN.200040032.0LB4
200	40 DKN	3,2	24	DGN.200040032.0RC4	DGN.200040032.0LC4
200	40 DKN	3,5	12	DGN.200040035.0RA4	DGN.200040035.0LA4
200	40 DKN	3,5	18	DGN.200040035.0RB4	DGN.200040035.0LB4
200	40 DKN	3,5	24	DGN.200040035.0RC4	DGN.200040035.0LC4
200	40 DKN	4	12	DGN.200040004.0RA4	DGN.200040004.0LA4
200	40 DKN	4	18	DGN.200040004.0RB4	DGN.200040004.0LB4
200	40 DKN	4	24	DGN.200040004.0RC4	DGN.200040004.0LC4
200	40 DKN	4,2	18	DGN.200040042.0RB4	DGN.200040042.0LB4
200	40 DKN	4,2	24	DGN.200040042.0RC4	DGN.200040042.0LC4
200	40 DKN	4,5	12	DGN.200040045.0RA4	DGN.200040045.0LA4
200	40 DKN	4,5	18	DGN.200040045.0RB4	DGN.200040045.0LB4
200	40 DKN	4,5	24	DGN.200040045.0RC4	DGN.200040045.0LC4
200	40 DKN	5	12	DGN.200040005.0RA4	DGN.200040005.0LA4
200	40 DKN	5	18	DGN.200040005.0RB4	DGN.200040005.0LB4
200	40 DKN	5	24	DGN.200040005.0RC4	DGN.200040005.0LC4
200	40 DKN	6	12	DGN.200040006.0RA4	DGN.200040006.0LA4
200	40 DKN	6	18	DGN.200040006.0RB4	DGN.200040006.0LB4
200	40 DKN	6	24	DGN.200040006.0RC4	DGN.200040006.0LC4
200	40 DKN	8	12	DGN.200040008.0RA4	DGN.200040008.0LA4
200	40 DKN	8	18	DGN.200040008.0RB4	DGN.200040008.0LB4
200	40 DKN	8	24	DGN.200040008.0RC4	DGN.200040008.0LC4

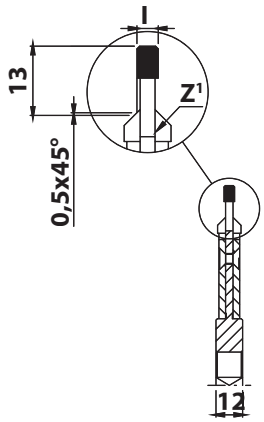
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DGK
ROWKOWANIE I FAZOWANIE 45°

RH LH MEC





DANE TECHNICZNE:
- wysokość płytki diamentowej 4 mm
- możliwość ostrzenia 5 - 6 razy
- wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm (DKN)

ZASTOSOWANIE:
Diamentowa głowica przeznaczona do profilowania na maszynach z posuwem mechanicznym. Do materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, drewno twarde.

D mm	F mm	I mm	Z^1	Z^2	SYMBOL RH	SYMBOL LH
100	30 DKN	3	8	4	■ DGK.100030003.0R04	■ DGK.100030003.0L04
100	30 DKN	3	12	4	■ DGK.100030003.0RA4	■ DGK.100030003.0LA4
100	30 DKN	3	18	6	■ DGK.100030003.0RB4	■ DGK.100030003.0LB4
100	30 DKN	3,2	8	4	■ DGK.100030032.0R04	■ DGK.100030032.0L04
100	30 DKN	3,2	12	4	■ DGK.100030032.0RA4	■ DGK.100030032.0LA4
100	30 DKN	3,2	18	6	■ DGK.100030032.0RB4	■ DGK.100030032.0LB4
100	30 DKN	3,5	8	4	■ DGK.100030035.0R04	■ DGK.100030035.0L04
100	30 DKN	3,5	12	4	■ DGK.100030035.0RA4	■ DGK.100030035.0LA4
100	30 DKN	3,5	18	6	■ DGK.100030035.0RB4	■ DGK.100030035.0LB4
100	30 DKN	4	8	4	■ DGK.100030004.0R04	■ DGK.100030004.0L04
100	30 DKN	4	12	4	■ DGK.100030004.0RA4	■ DGK.100030004.0LA4
100	30 DKN	4	18	6	■ DGK.100030004.0RB4	■ DGK.100030004.0LB4
100	30 DKN	4,2	12	4	■ DGK.100030042.0R04	■ DGK.100030042.0L04
100	30 DKN	4,2	18	6	■ DGK.100030042.0RA4	■ DGK.100030042.0LA4
100	30 DKN	4,5	8	4	■ DGK.100030045.0RB4	■ DGK.100030045.0LB4
100	30 DKN	4,5	12	4	■ DGK.100030045.0R04	■ DGK.100030045.0L04
100	30 DKN	4,5	18	6	■ DGK.100030045.0RA4	■ DGK.100030045.0LA4
100	30 DKN	5	8	4	■ DGK.100030005.0RB4	■ DGK.100030005.0LB4
100	30 DKN	5	12	4	■ DGK.100030005.0R04	■ DGK.100030005.0L04
100	30 DKN	5	18	6	■ DGK.100030005.0RA4	■ DGK.100030005.0LA4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Diamentowe głowice formatyzujące do okleiniarek

D mm	F mm	I mm	Z¹	Z²	SYMBOL RH	SYMBOL LH
100	30 DKN	6	8	4	DGK.100030006.0RB4	DGK.100030006.0LB4
100	30 DKN	6	12	4	DGK.100030006.0R04	DGK.100030006.0L04
100	30 DKN	6	18	6	DGK.100030006.0RA4	DGK.100030006.0LA4
125	30 DKN	3	8	4	DGK.125030003.0RB4	DGK.125030003.0LB4
125	30 DKN	3	12	4	DGK.125030003.0R04	DGK.125030003.0L04
125	30 DKN	3	18	6	DGK.125030003.0RA4	DGK.125030003.0LA4
125	30 DKN	3,2	8	4	DGK.125030032.0RB4	DGK.125030032.0LB4
125	30 DKN	3,2	12	4	DGK.125030032.0R04	DGK.125030032.0L04
125	30 DKN	3,2	18	6	DGK.125030032.0RA4	DGK.125030032.0LA4
125	30 DKN	3,5	8	4	DGK.125030035.0RB4	DGK.125030035.0LB4
125	30 DKN	3,5	12	4	DGK.125030035.0R04	DGK.125030035.0L04
125	30 DKN	3,5	18	6	DGK.125030035.0RA4	DGK.125030035.0LA4
125	30 DKN	4	8	4	DGK.125030004.0RB4	DGK.125030004.0LB4
125	30 DKN	4	12	4	DGK.125030004.0R04	DGK.125030004.0L04
125	30 DKN	4	18	6	DGK.125030004.0RA4	DGK.125030004.0LA4
125	30 DKN	4,2	18	6	DGK.125030042.0RB4	DGK.125030042.0LB4
125	30 DKN	4,5	8	4	DGK.125030045.0R04	DGK.125030045.0L04
125	30 DKN	4,5	12	4	DGK.125030045.0RA4	DGK.125030045.0LA4
125	30 DKN	4,5	18	6	DGK.125030045.0RB4	DGK.125030045.0LB4
125	30 DKN	5	8	4	DGK.125030005.0R04	DGK.125030005.0L04
125	30 DKN	5	12	4	DGK.125030005.0RA4	DGK.125030005.0LA4
125	30 DKN	5	18	6	DGK.125030005.0RB4	DGK.125030005.0LB4
125	30 DKN	6	8	4	DGK.125030006.0R04	DGK.125030006.0L04
125	30 DKN	6	12	6	DGK.125030006.0RA4	DGK.125030006.0LA4
125	30 DKN	6	18	6	DGK.125030006.0RB4	DGK.125030006.0LB4
150	30 DKN	3	12	4	DGK.150030003.0R04	DGK.150030003.0L04
150	30 DKN	3	18	6	DGK.150030003.0RA4	DGK.150030003.0LA4
150	30 DKN	3	24	6	DGK.150030003.0RB4	DGK.150030003.0LB4
150	30 DKN	3,2	12	4	DGK.150030032.0R04	DGK.150030032.0L04
150	30 DKN	3,2	18	6	DGK.150030032.0RA4	DGK.150030032.0LA4
150	30 DKN	3,2	24	6	DGK.150030032.0RB4	DGK.150030032.0LB4
150	30 DKN	3,5	12	4	DGK.150030035.0R04	DGK.150030035.0L04
150	30 DKN	3,5	18	6	DGK.150030035.0RA4	DGK.150030035.0LA4
150	30 DKN	3,5	24	6	DGK.150030035.0RB4	DGK.150030035.0LB4
150	30 DKN	4	12	4	DGK.150030004.0R04	DGK.150030004.0L04
150	30 DKN	4	18	6	DGK.150030004.0RA4	DGK.150030004.0LA4
150	30 DKN	4	24	6	DGK.150030004.0RB4	DGK.150030004.0LB4
150	30 DKN	4,2	24	6	DGK.150030042.0R04	DGK.150030042.0L04
150	30 DKN	4,5	12	4	DGK.150030045.0RA4	DGK.150030045.0LA4
150	30 DKN	4,5	18	6	DGK.150030045.0RB4	DGK.150030045.0LB4
150	30 DKN	4,5	24	6	DGK.150030045.0R04	DGK.150030045.0L04
150	30 DKN	5	12	4	DGK.150030005.0RA4	DGK.150030005.0LA4
150	30 DKN	5	18	6	DGK.150030005.0RB4	DGK.150030005.0LB4
150	30 DKN	5	24	6	DGK.150030005.0R04	DGK.150030005.0L04
150	30 DKN	6	12	4	DGK.150030006.0RA4	DGK.150030006.0LA4
150	30 DKN	6	18	6	DGK.150030006.0RB4	DGK.150030006.0LB4
150	30 DKN	6	24	6	DGK.150030006.0R04	DGK.150030006.0L04
150	30 DKN	8	12	4	DGK.150030008.0RA4	DGK.150030008.0LA4
150	30 DKN	8	18	6	DGK.150030008.0RB4	DGK.150030008.0LB4
150	30 DKN	8	24	6	DGK.150030008.0R04	DGK.150030008.0L04
180	35 DKN	3	12	4	DGK.180035003.0RA4	DGK.180035003.0LA4
180	35 DKN	3	18	6	DGK.180035003.0RB4	DGK.180035003.0LB4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Diamentowe głowice formatyzujące do okleiniarek

D mm	F mm	I mm	Z¹	Z²	SYMBOL RH	SYMBOL LH
180	35 DKN	3	24	6	■ DGK.180035003.0R04	■ DGK.180035003.0L04
180	35 DKN	3,2	12	4	■ DGK.180035032.0RA4	■ DGK.180035032.0LA4
180	35 DKN	3,2	18	6	■ DGK.180035032.0RB4	■ DGK.180035032.0LB4
180	35 DKN	3,2	24	6	■ DGK.180035032.0R04	■ DGK.180035032.0L04
180	35 DKN	3,5	12	4	■ DGK.180035035.0RA4	■ DGK.180035035.0LA4
180	35 DKN	3,5	18	6	■ DGK.180035035.0RB4	■ DGK.180035035.0LB4
180	35 DKN	3,5	24	6	■ DGK.180035035.0R04	■ DGK.180035035.0L04
180	35 DKN	4	12	4	■ DGK.180035004.0RA4	■ DGK.180035004.0LA4
180	35 DKN	4	18	6	■ DGK.180035004.0RB4	■ DGK.180035004.0LB4
180	35 DKN	4	24	6	■ DGK.180035004.0R04	■ DGK.180035004.0L04
180	35 DKN	4,2	24	6	■ DGK.180035042.0RA4	■ DGK.180035042.0LA4
180	35 DKN	4,5	12	4	■ DGK.180035045.0RB4	■ DGK.180035045.0LB4
180	35 DKN	4,5	18	6	■ DGK.180035045.0R04	■ DGK.180035045.0L04
180	35 DKN	4,5	24	6	■ DGK.180035045.0RA4	■ DGK.180035045.0LA4
180	35 DKN	5	12	4	■ DGK.180035005.0RB4	■ DGK.180035005.0LB4
180	35 DKN	5	18	6	■ DGK.180035005.0R04	■ DGK.180035005.0L04
180	35 DKN	5	24	6	■ DGK.180035005.0RA4	■ DGK.180035005.0LA4
180	35 DKN	6	12	4	■ DGK.180035006.0RB4	■ DGK.180035006.0LB4
180	35 DKN	6	18	6	■ DGK.180035006.0R04	■ DGK.180035006.0L04
180	35 DKN	6	24	6	■ DGK.180035006.0RA4	■ DGK.180035006.0LA4
180	35 DKN	8	12	4	■ DGK.180035008.0RB4	■ DGK.180035008.0LB4
180	35 DKN	8	18	6	■ DGK.180035008.0R04	■ DGK.180035008.0L04
180	35 DKN	8	24	6	■ DGK.180035008.0RA4	■ DGK.180035008.0LA4
200	40 DKN	3	12	4	■ DGK.200040003.0RB4	■ DGK.200040003.0LB4
200	40 DKN	3	18	6	■ DGK.200040003.0R04	■ DGK.200040003.0L04
200	40 DKN	3	24	6	■ DGK.200040003.0RA4	■ DGK.200040003.0LA4
200	40 DKN	3,5	12	4	■ DGK.200040035.0RB4	■ DGK.200040035.0LB4
200	40 DKN	3,5	18	6	■ DGK.200040035.0R04	■ DGK.200040035.0L04
200	40 DKN	3,5	24	6	■ DGK.200040035.0RA4	■ DGK.200040035.0LA4
200	40 DKN	4	12	4	■ DGK.200040004.0RB4	■ DGK.200040004.0LB4
200	40 DKN	4	18	6	■ DGK.200040004.0R04	■ DGK.200040004.0L04
200	40 DKN	4	24	6	■ DGK.200040004.0RA4	■ DGK.200040004.0LA4
200	40 DKN	4,2	24	6	■ DGK.200040042.0RB4	■ DGK.200040042.0LB4
200	40 DKN	4,5	12	4	■ DGK.200040045.0R04	■ DGK.200040045.0L04
200	40 DKN	4,5	18	6	■ DGK.200040045.0RA4	■ DGK.200040045.0LA4
200	40 DKN	4,5	24	6	■ DGK.200040045.0RB4	■ DGK.200040045.0LB4
200	40 DKN	5	12	4	■ DGK.200040005.0R04	■ DGK.200040005.0L04
200	40 DKN	5	18	6	■ DGK.200040005.0RA4	■ DGK.200040005.0LA4
200	40 DKN	5	24	6	■ DGK.200040005.0RB4	■ DGK.200040005.0LB4
200	40 DKN	6	12	4	■ DGK.200040006.0R04	■ DGK.200040006.0L04
200	40 DKN	6	18	6	■ DGK.200040006.0RA4	■ DGK.200040006.0LA4
200	40 DKN	6	24	6	■ DGK.200040006.0RB4	■ DGK.200040006.0LB4
200	40 DKN	8	12	4	■ DGK.200040008.0R04	■ DGK.200040008.0L04
200	40 DKN	8	18	6	■ DGK.200040008.0RA4	■ DGK.200040008.0LA4
200	40 DKN	8	24	6	■ DGK.200040008.0RB4	■ DGK.200040008.0LB4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

HOG
Compact

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- konstrukcja wieloostrzowa zgrubna i wykańczająca
- kształt zęba - faza jednostronna
- wzmocniony korpus antywibracyjny
- optymalny system usuwania wiórów
- dostosowane do najpopularniejszych systemów mocowań
- wysokość płytki diamentowej 6 mm

ZASTOSOWANIE:
Formatyzowanie zapewiające bardzo dobre wykończenie materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, HDF, sklejka, w tym materiałów surowych, laminowanych oraz pokrytych folią lub okleiną papierową.

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
200	80	20	36+6+6	HOG.200080020.CR06	HOG.200080020.CL06
250	60	10	36+6	HOG.250060010.CR06	HOG.250060010.CL06
250	60	10	42+6	HOG.250060010.CR16	HOG.250060010.CL16
250	60	10	48+6	HOG.250060010.CR26	HOG.250060010.CL26
250	60	12	36+6	HOG.250060012.CR36	HOG.250060012.CL36
250	60	12	42+6	HOG.250060012.CR46	HOG.250060012.CL46
250	60	12	48+6	HOG.250060012.CR56	HOG.250060012.CL56
250	60	13	36+6	HOG.250060013.CR06	HOG.250060013.CL06
250	60	13	42+6	HOG.250060013.CR16	HOG.250060013.CL16
250	60	13	48+6	HOG.250060013.CR26	HOG.250060013.CL26
250	60	14,5	36+6	HOG.250060014.CR06	HOG.250060014.CL06
250	60	14,5	42+6	HOG.250060014.CR16	HOG.250060014.CL16
250	60	14,5	48+6	HOG.250060014.CR26	HOG.250060014.CL26
250	60	20	36+6+6	HOG.250060020.CR06	HOG.250060020.CL06
250	60	20	42+6+6	HOG.250060020.CR16	HOG.250060020.CL16
250	60	20	48+6+6	HOG.250060020.CR26	HOG.250060020.CL26
250	80	10	36+6	HOG.250080010.CR06	HOG.250080010.CL06
250	80	10	42+6	HOG.250080010.CR16	HOG.250080010.CL16
250	80	10	48+6	HOG.250080010.CR26	HOG.250080010.CL26
250	80	12	36+6	HOG.250080012.CR06	HOG.250080012.CL06
250	80	12	42+6	HOG.250080012.CR16	HOG.250080012.CL16
250	80	12	48+6	HOG.250080012.CR26	HOG.250080012.CL26
250	80	13	36+6	HOG.250080013.CR06	HOG.250080013.CL06
250	80	13	42+6	HOG.250080013.CR16	HOG.250080013.CL16
250	80	13	48+6	HOG.250080013.CR26	HOG.250080013.CL26
250	80	14,5	36+6	HOG.250080014.CR06	HOG.250080014.CL06
250	80	14,5	42+6	HOG.250080014.CR16	HOG.250080014.CL16
250	80	14,5	48+6	HOG.250080014.CR26	HOG.250080014.CL26
250	80	20	36+6+6	HOG.250080020.CR06	HOG.250080020.CL06
250	80	20	42+6+6	HOG.250080020.CR16	HOG.250080020.CL16
250	80	20	48+6+6	HOG.250080020.CR26	HOG.250080020.CL26

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

HOG
Typ D

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- konstrukcja wieloostrzowa oraz wielosegmentowa
- kształt zęba - prosty oraz sfazowany
- wzmocniony korpus antywibracyjny
- optymalny system usuwania wiórów
- dostosowane do najpopularniejszych systemów mocowań
- wysokość płytki diamentowej 6 mm

ZASTOSOWANIE:
Formatyzowanie zapewiające bardzo dobre wykończenie materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, panele wielowarstwowe, w tym pokryte fornirem, laminatem lub filmem melaminowym.

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
220	60	15	18+18+6+6	HOG.220060015.DR06	HOG.220060015.DL06
250	60	15	24+24+6+6	HOG.250060015.DR06	HOG.250060015.DL06
250	60	25	24+24+12+12	HOG.250060025.DR16	HOG.250060025.DL16
250	60	15	28+28+6+6	HOG.250060015.DR26	HOG.250060015.DL26
220	80	15	18+18+6+6	HOG.220080015.DR36	HOG.220080015.DL36
250	80	15	24+24+6+6	HOG.250080015.DR36	HOG.250080015.DL36
250	80	25	24+24+12+12	HOG.250080025.DR46	HOG.250080025.DL46
250	80	15	28+28+6+6	HOG.250080015.DR56	HOG.250080015.DL56

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

HOG
Radius

RH LH MEC



DANE TECHNICZNE:
- konstrukcja wieloostrzowa zgrubna i wykańczające
- kształt zęba - promieniowy
- wzmocniony korpus antywibracyjny
- optymalny system usuwania wiórów
- dostosowane do najpopularniejszych systemów mocowań
- wysokość pytki diamentowej 6 mm

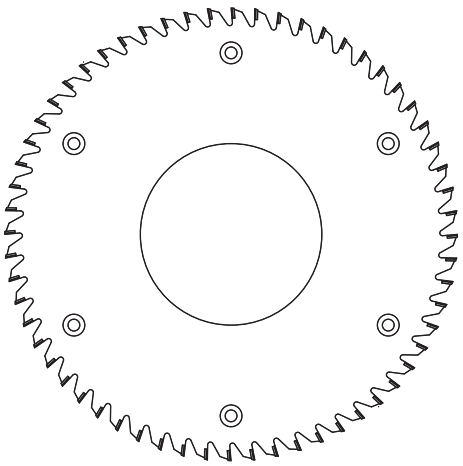
ZASTOSOWANIE:
Formatyzowanie zapewiające bardzo dobre wykończenie materiałów takich jak: płyta wiórowa, MDF, HDF, w tym materiałów surowych lub laminowanych.

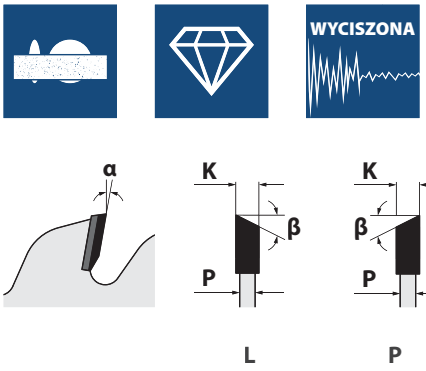
D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL RH	SYMBOL LH
220	60	12	24+4	HOG.220060012.RR06	HOG.220060012.RL06
220	60	12	28+4	HOG.220060012.RR16	HOG.220060012.RL16
220	60	12	36+6	HOG.220060012.RR26	HOG.220060012.RL26
250	60	12	24+4	HOG.250060012.RR06	HOG.250060012.RL06
250	60	12	28+4	HOG.250060012.RR16	HOG.250060012.RL16
250	60	12	30+6	HOG.250060012.RR26	HOG.250060012.RL26
250	60	12	36+6	HOG.250060012.RR36	HOG.250060012.RL36
220	80	12	24+4	HOG.220080012.RR06	HOG.220080012.RL06
220	80	12	28+4	HOG.220080012.RR16	HOG.220080012.RL16
220	80	12	36+6	HOG.220080012.RR26	HOG.220080012.RL26
250	80	12	24+4	HOG.250080012.RR06	HOG.250080012.RL06
250	80	12	28+4	HOG.250080012.RR16	HOG.250080012.RL16
250	80	12	30+6	HOG.250080012.RR26	HOG.250080012.RL26
250	80	12	36+6	HOG.250080012.RR36	HOG.250080012.RL36
250	60	15	28+4	HOG.250060015.RR06	HOG.250060015.RL06
250	60	15	32+4	HOG.250060015.RR16	HOG.250060015.RL16
250	60	15	36+6	HOG.250060015.RR26	HOG.250060015.RL26
250	60	15	42+6	HOG.250060015.RR36	HOG.250060015.RL36
250	60	15	48+6	HOG.250060015.RR46	HOG.250060015.RL46
250	80	15	28+4	HOG.250080015.RR06	HOG.250080015.RL06
250	80	15	32+4	HOG.250080015.RR16	HOG.250080015.RL16
250	80	15	36+6	HOG.250080015.RR26	HOG.250080015.RL26
250	80	15	42+6	HOG.250080015.RR36	HOG.250080015.RL36
250	80	15	48+6	HOG.250080015.RR46	HOG.250080015.RL46
250	60	16	28+4	HOG.250060016.RR06	HOG.250060016.RL06
250	60	16	32+4	HOG.250060016.RR16	HOG.250060016.RL16
250	60	16	36+6	HOG.250060016.RR26	HOG.250060016.RL26
250	60	16	42+6	HOG.250060016.RR36	HOG.250060016.RL36
250	60	16	48+6	HOG.250060016.RR46	HOG.250060016.RL46
250	80	16	28+4	HOG.250080016.RR06	HOG.250080016.RL06
250	80	16	32+4	HOG.250080016.RR16	HOG.250080016.RL16
250	80	16	36+6	HOG.250080016.RR26	HOG.250080016.RL26
250	80	16	42+6	HOG.250080016.RR36	HOG.250080016.RL36
250	80	16	48+6	HOG.250080016.RR46	HOG.250080016.RL46

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Piła DIA - do głowicy formatyzującej





ZASTOSOWANIE:
Do formatyzowania płyt przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi. Bardzo korzystny stosunek żywotności do ceny.

DO MASZYN:
Okleiniarki i czopiarki jedno i dwustronne.

MATERIAŁ:
Płyta wiórowa, MDF, HDF, sklejka, fornirowane lub nie, pokryte okleiną papierową, laminatem lub filmem melaminowym

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	H mm	SYMBOL ZĄB P	SYMBOL ZĄB L
200	80	36	4,2	2,8	12°	4	DSH.200080036.R04	DSH.200080036.L04
200	80	36	4,2	2,8	12°	6	DSH.200080036.R06	DSH.200080036.L06
200	80	48	4,2	2,8	12°	4	DSH.200080048.R04	DSH.200080048.L04
200	80	48	4,2	2,8	12°	6	DSH.200080048.R06	DSH.200080048.L06
200	80	60	4,2	2,8	12°	4	DSH.200080060.R04	DSH.200080060.L04
200	80	60	4,2	2,8	12°	6	DSH.200080060.R06	DSH.200080060.L06
200	80	72	4,2	2,8	12°	4	DSH.200080072.R04	DSH.200080072.L04
200	80	72	4,2	2,8	12°	6	DSH.200080072.R06	DSH.200080072.L06
200	100	36	4,2	2,8	12°	4	DSH.200100036.R04	DSH.200100036.L04
200	100	36	4,2	2,8	12°	6	DSH.200100036.R06	DSH.200100036.L06
200	100	48	4,2	2,8	12°	4	DSH.200100048.R04	DSH.200100048.L04
200	100	48	4,2	2,8	12°	6	DSH.200100048.R06	DSH.200100048.L06
200	100	60	4,2	2,8	12°	4	DSH.200100060.R04	DSH.200100060.L04
200	100	60	4,2	2,8	12°	6	DSH.200100060.R06	DSH.200100060.L06
200	100	72	4,2	2,8	12°	4	DSH.200100072.R04	DSH.200100072.L04
200	100	72	4,2	2,8	12°	6	DSH.200100072.R06	DSH.200100072.L06
200	130	72	4,2	2,8	12°	4	DSH.200130072.R04	DSH.200130072.L04
200	130	72	4,2	2,8	12°	6	DSH.200130072.R06	DSH.200130072.L06
255	80	36	4,2	2,8	12°	4	DSH.255080036.R04	DSH.255080036.L04
255	80	36	4,2	2,8	12°	6	DSH.255080036.R06	DSH.255080036.L06
255	80	48	4,2	2,8	12°	4	DSH.255080048.R04	DSH.255080048.L04
255	80	48	4,2	2,8	12°	6	DSH.255080048.R06	DSH.255080048.L06
255	80	60	4,2	2,8	12°	4	DSH.255080060.R04	DSH.255080060.L04
255	80	60	4,2	2,8	12°	6	DSH.255080060.R06	DSH.255080060.L06
255	80	72	4,2	2,8	12°	4	DSH.255080072.R04	DSH.255080072.L04
255	80	72	4,2	2,8	12°	6	DSH.255080072.R06	DSH.255080072.L06
255	100	36	4,2	2,8	12°	4	DSH.255100036.R04	DSH.255100036.L04
255	100	36	4,2	2,8	12°	6	DSH.255100036.R06	DSH.255100036.L06
255	100	48	4,2	2,8	12°	4	DSH.255100048.R04	DSH.255100048.L04
255	100	48	4,2	2,8	12°	6	DSH.255100048.R06	DSH.255100048.L06

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Piła DIA - do głowicy formatyzującej

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	H mm	SYMBOL ZĄB P	SYMBOL ZĄB L
255	100	60	4,2	2,8	12°	4	DSH.255100060.R04	DSH.255100060.L04
255	100	60	4,2	2,8	12°	6	DSH.255100060.R06	DSH.255100060.L06
255	100	72	4,2	2,8	12°	4	DSH.255100072.R04	DSH.255100072.L04
255	100	72	4,2	2,8	12°	6	DSH.255100072.R06	DSH.255100072.L06
255	130	72	4,2	2,8	12°	4	DSH.255130072.R04	DSH.255130072.L04
255	130	72	4,2	2,8	12°	6	DSH.255130072.R06	DSH.255130072.L06

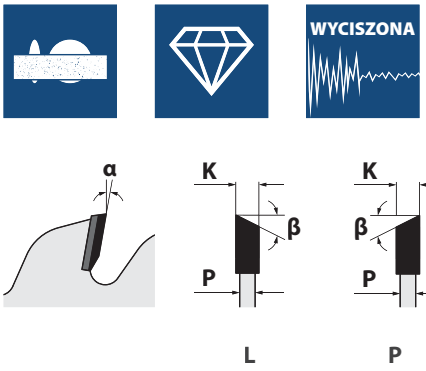
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Piła DIA - do głowicy formatyzującej

DSH





ZASTOSOWANIE:
Do formatyzowania płyt przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi. Bardzo korzystny stosunek żywotności do ceny.

DO MASZYN:
Okleiniarki i czopiarki jedno i dwustronne.

MATERIAŁ:
Płyta wiórowa, MDF, HDF, sklejka, fornirowane lub nie, pokryte okleiną papierową, laminatem lub filmem melaminowym

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	H mm	SYMBOL ZĄB P	SYMBOL ZĄB L
200	80	36	4,2	2,8	12°	4	DSH.200080036.R14	DSH.200080036.L14
200	80	36	4,2	2,8	12°	6	DSH.200080036.R16	DSH.200080036.L16
200	80	48	4,2	2,8	12°	4	DSH.200080048.R14	DSH.200080048.L14
200	80	48	4,2	2,8	12°	6	DSH.200080048.R16	DSH.200080048.L16
200	80	60	4,2	2,8	12°	4	DSH.200080060.R14	DSH.200080060.L14
200	80	60	4,2	2,8	12°	6	DSH.200080060.R16	DSH.200080060.L16
200	80	72	4,2	2,8	12°	4	DSH.200080072.R14	DSH.200080072.L14
200	80	72	4,2	2,8	12°	6	DSH.200080072.R16	DSH.200080072.L16
200	100	36	4,2	2,8	12°	4	DSH.200100036.R14	DSH.200100036.L14
200	100	36	4,2	2,8	12°	6	DSH.200100036.R16	DSH.200100036.L16
200	100	48	4,2	2,8	12°	4	DSH.200100048.R14	DSH.200100048.L14
200	100	48	4,2	2,8	12°	6	DSH.200100048.R16	DSH.200100048.L16
200	100	60	4,2	2,8	12°	4	DSH.200100060.R14	DSH.200100060.L14
200	100	60	4,2	2,8	12°	6	DSH.200100060.R16	DSH.200100060.L16
200	100	72	4,2	2,8	12°	4	DSH.200100072.R14	DSH.200100072.L14
200	100	72	4,2	2,8	12°	6	DSH.200100072.R16	DSH.200100072.L16
200	130	72	4,2	2,8	12°	4	DSH.200130072.R14	DSH.200130072.L14
200	130	72	4,2	2,8	12°	6	DSH.200130072.R16	DSH.200130072.L16
255	80	36	4,2	2,8	12°	4	DSH.255080036.R14	DSH.255080036.L14
255	80	36	4,2	2,8	12°	6	DSH.255080036.R16	DSH.255080036.L16
255	80	48	4,2	2,8	12°	4	DSH.255080048.R14	DSH.255080048.L14
255	80	48	4,2	2,8	12°	6	DSH.255080048.R16	DSH.255080048.L16
255	80	60	4,2	2,8	12°	4	DSH.255080060.R14	DSH.255080060.L14
255	80	60	4,2	2,8	12°	6	DSH.255080060.R16	DSH.255080060.L16
255	80	72	4,2	2,8	12°	4	DSH.255080072.R14	DSH.255080072.L14
255	80	72	4,2	2,8	12°	6	DSH.255080072.R16	DSH.255080072.L16
255	100	36	4,2	2,8	12°	4	DSH.255100036.R14	DSH.255100036.L14
255	100	36	4,2	2,8	12°	6	DSH.255100036.R16	DSH.255100036.L16
255	100	48	4,2	2,8	12°	4	DSH.255100048.R14	DSH.255100048.L14
255	100	48	4,2	2,8	12°	6	DSH.255100048.R16	DSH.255100048.L16

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Piła DIA - do głowicy formatyzującej

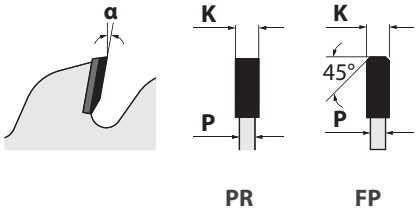
D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	H mm	SYMBOL ZĄB P	SYMBOL ZĄB L
255	100	60	4,2	2,8	12°	4	■ DSH.255100060.R14	■ DSH.255100060.L14
255	100	60	4,2	2,8	12°	6	■ DSH.255100060.R16	■ DSH.255100060.L16
255	100	72	4,2	2,8	12°	4	■ DSH.255100072.R14	■ DSH.255100072.L14
255	100	72	4,2	2,8	12°	6	■ DSH.255100072.R16	■ DSH.255100072.L16
255	130	72	4,2	2,8	12°	4	■ DSH.255130072.R14	■ DSH.255130072.L14
255	130	72	4,2	2,8	12°	6	■ DSH.255130072.R16	■ DSH.255130072.L16

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DSR





PR FP

ZASTOSOWANIE:
Do rowkowania materiałów takich jak MDF, HDF, sklejka, fornirowane lub nie, pokryte okleiną papierową lub laminatem. Bardzo korzystny stosunek żywotności do ceny.

DO MASZYN:
Pilarki stołowe, pionowe i poziome pilarki panelowe.

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	β	H mm	SYMBOL
100	30	8	2,3	1,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.0**P**4
100	30	12	2,3	1,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.0**P**4
100	30	18	2,3	1,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.0**P**4
100	30	8	2,5	1,6	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.1**P**4
100	30	12	2,5	1,6	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.1**P**4
100	30	18	2,5	1,6	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.1**P**4
100	30	8	2,8	1,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.2**P**4
100	30	12	2,8	1,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.2**P**4
100	30	18	2,8	1,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.2**P**4
100	30	8	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.3**P**4
100	30	12	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.3**P**4
100	30	18	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.3**P**4
100	30	8	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.4**P**4
100	30	12	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.4**P**4
100	30	18	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.4**P**4
100	30	8	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.5**P**4
100	30	12	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.5**P**4
100	30	18	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.5**P**4
100	30	8	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.6**P**4
100	30	12	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.6**P**4
100	30	18	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.6**P**4
100	30	8	4.2	2.8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.7**P**4
100	30	12	4,2	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.7**P**4
100	30	18	4,2	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.7**P**4
100	30	8	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.7**P**4
100	30	12	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.8**P**4
100	30	18	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.8**P**4
100	30	8	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.9**P**4
100	30	12	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.9**P**4
100	30	18	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.9**P**4
100	30	8	6	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030008.A**P**4
100	30	12	6	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030012.A**P**4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Piła DIA - Rowkowanie

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	β	H mm	SYMBOL
100	30	18	6	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.100030018.A**P**4
125	30	8	2,3	1,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030008.0**P**4
125	30	12	2,3	1,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.0**P**4
125	30	18	2,3	1,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.0**P**4
125	30	8	2,5	1,6	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030008.1**P**4
125	30	12	2,5	1,6	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.1**P**4
125	30	18	2,5	1,6	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.1**P**4
125	30	8	2,8	1,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030008.2**P**4
125	30	12	2,8	1,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.2**P**4
125	30	18	2,8	1,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.2**P**4
125	30	8	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030008.3**P**4
125	30	12	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.3**P**4
125	30	18	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.3**P**4
125	30	8	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030008.4**P**4
125	30	12	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.4**P**4
125	30	18	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.4**P**4
125	30	8	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030008.5**P**4
125	30	12	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.5**P**4
125	30	18	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.5**P**4
125	30	8	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030008.6**P**4
125	30	12	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.6**P**4
125	30	18	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.6**P**4
125	30	12	4,2	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.7**P**4
125	30	18	4,2	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.7**P**4
125	30	8	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030008.7**P**4
125	30	12	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.8**P**4
125	30	18	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.8**P**4
125	30	8	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030008.8**P**4
125	30	12	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.9**P**4
125	30	18	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.9**P**4
125	30	8	6	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030008.9**P**4
125	30	12	6	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030012.A**P**4
125	30	18	6	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.125030018.A**P**4
150	30	12	2,5	1,6	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.0**P**4
150	30	18	2,5	1,6	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.0**P**4
150	30	24	2,5	1,6	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.0**P**4
150	65	24	2,5	1,6	12°	**PR**/FP	4	DSR.150065024.0**P**4
150	30	12	2,8	1,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.1**P**4
150	30	18	2,8	1,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.1**P**4
150	30	24	2,8	1,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.1**P**4
150	65	24	2,8	1,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150065024.1**P**4
150	30	12	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.2**P**4
150	30	18	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.2**P**4
150	30	24	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.2**P**4
150	65	24	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150065024.2**P**4
150	30	12	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.3**P**4
150	30	18	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.3**P**4
150	30	24	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.3**P**4
150	30	12	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.4**P**4
150	30	18	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.4**P**4
150	30	24	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.4**P**4
150	65	24	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.150065024.3**P**4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Piła DIA - Rowkowanie

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	β	H mm	SYMBOL
150	30	12	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.5**P**4
150	30	18	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.5**P**4
150	30	24	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.5**P**4
150	30	12	4,2	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.6**P**4
150	30	18	4,2	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.6**P**4
150	30	24	4,2	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.6**P**4
150	65	12	4,2	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150065012.0**P**4
150	65	18	4,2	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150065018.0**P**4
150	65	24	4,2	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150065024.4**P**4
150	30	12	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.7**P**4
150	30	18	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.7**P**4
150	30	24	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.7**P**4
150	65	24	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.150065024.5**P**4
150	30	12	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.8**P**4
150	30	18	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.8**P**4
150	30	24	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.8**P**4
150	65	24	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.150065024.6**P**4
150	30	24	5,5	4	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.9**P**4
150	65	24	5,5	4	12°	**PR**/FP	4	DSR.150065024.7**P**4
150	30	12	6	4	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.9**P**4
150	30	18	6	4	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.9**P**4
150	30	24	6	4	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.A**P**4
150	30	12	8	6	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030012.A**P**4
150	30	18	8	6	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030018.A**P**4
150	30	24	8	6	12°	**PR**/FP	4	DSR.150030024.B**P**4
180	35	12	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035012.0**P**4
180	35	18	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035018.0**P**4
180	35	24	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035024.0**P**4
180	65	24	3	2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180065024.0**P**4
180	35	12	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035012.1**P**4
180	35	18	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035018.1**P**4
180	35	24	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035024.1**P**4
180	65	24	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180065024.1**P**4
180	35	36	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035036.0**P**4
180	65	36	3,2	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180065036.0**P**4
180	35	12	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035012.2**P**4
180	35	18	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035018.2**P**4
180	35	24	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035024.2**P**4
180	65	24	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180065024.2**P**4
180	35	36	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035036.1**P**4
180	65	36	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	DSR.180065036.1**P**4
180	35	12	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035012.3**P**4
180	35	18	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035018.3**P**4
180	35	24	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035024.3**P**4
180	35	12	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035012.4**P**4
180	35	18	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035018.4**P**4
180	35	24	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035024.4**P**4
180	35	12	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035012.5**P**4
180	35	18	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035018.5**P**4
180	35	24	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035024.5**P**4
180	35	12	6	4	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035012.6**P**4
180	35	18	6	4	12°	**PR**/FP	4	DSR.180035018.6**P**4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Piła DIA - Rowkowanie

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	β	H mm	SYMBOL
180	35	24	6	4	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.180035024.6**P**4
180	35	12	8	6	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.180035012.7**P**4
180	35	18	8	6	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.180035018.7**P**4
180	35	24	8	6	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.180035024.7**P**4
200	40	12	3	2,2	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040012.0**P**4
200	40	18	3	2,2	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040018.0**P**4
200	40	24	3	2,2	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040024.0**P**4
200	40	12	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040012.1**P**4
200	40	18	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040018.1**P**4
200	40	24	3,5	2,2	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040024.1**P**4
200	40	12	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040012.2**P**4
200	40	18	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040018.2**P**4
200	40	24	4	2,8	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040024.2**P**4
200	40	12	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040012.3**P**4
200	40	18	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040018.3**P**4
200	40	24	4,5	2,8	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040024.3**P**4
200	40	12	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040012.4**P**4
200	40	18	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040018.4**P**4
200	40	24	5	3,5	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040024.4**P**4
200	40	12	6	4	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040012.5**P**4
200	40	18	6	4	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040018.5**P**4
200	40	24	6	4	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040024.5**P**4
200	40	12	8	6	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040012.6**P**4
200	40	18	8	6	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040018.6**P**4
200	40	24	8	6	12°	**PR**/FP	4	■ DSR.200040024.6**P**4

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

GREEN

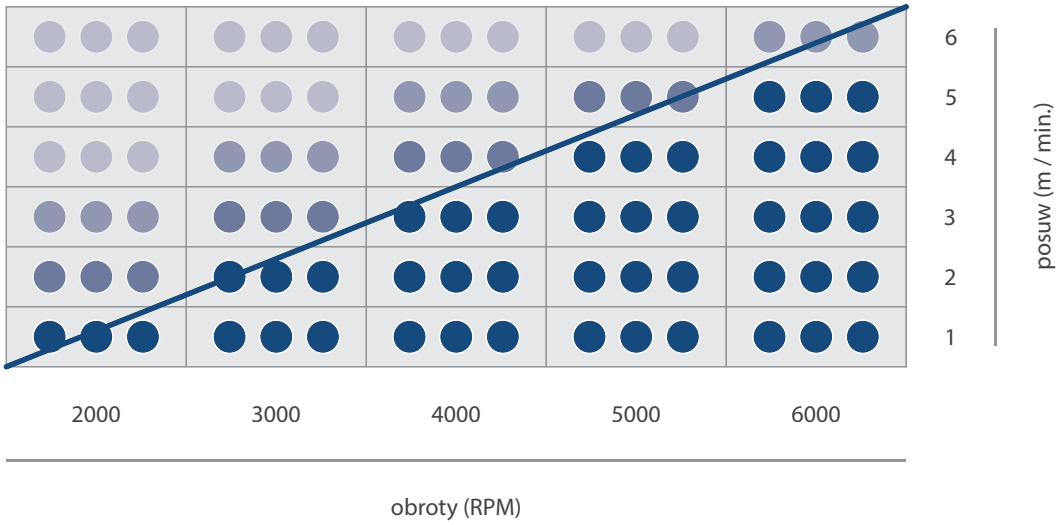
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

WIERTŁA

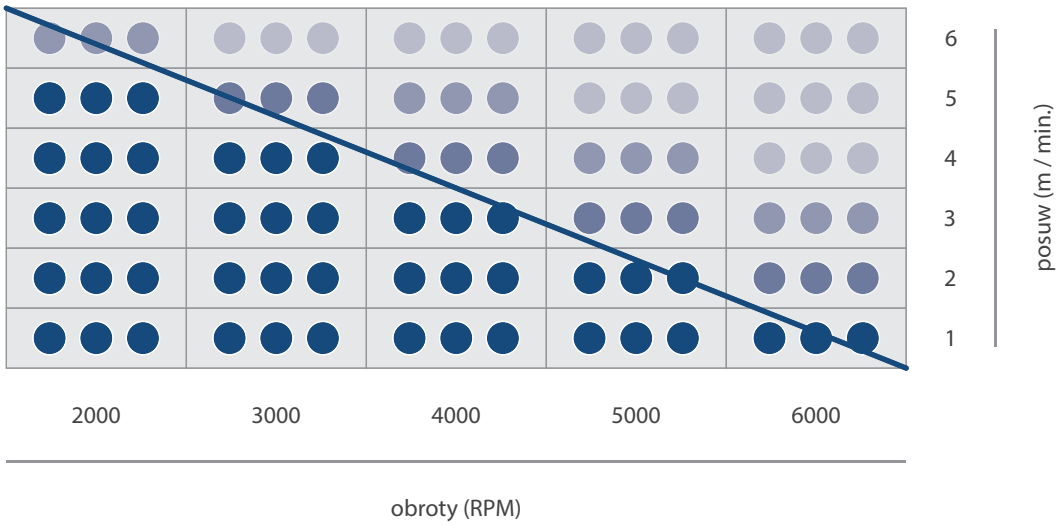


Jakość wiercenia otworów przelotowych w MDF

Otwór wejściowy



Otwór wyjściowy



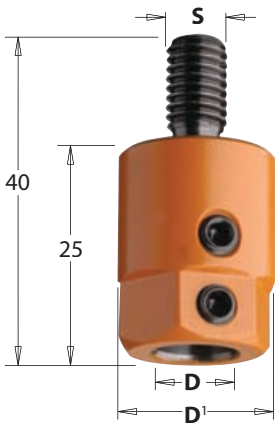
Legenda

- brak wyszczypań
- występują wyszczypania
- duża ilość wyszczypań
- bardzo duża ilość wyszczypań

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

Oprawki do wierteł

301



RH LH

DANE TECHNICZNE:
przeznaczona do maszyn typu Nottmeyer (starsze modele)

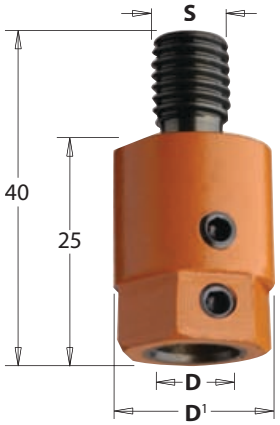
D mm	D1 mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	16	M8	■ 301.080.01	■ 301.080.02
10	19,5	M8	■ 301.000.01	■ 301.000.02

CZĘŚCI ZAMIENNE


990.006.00


991.062.00

302



RH LH

DANE TECHNICZNE:
przeznaczona do maszyn typu Ayen, Holzma, Knoevenagel, Mayer, Torwegge

D mm	D1 mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	16	M10	■ 302.080.01	■ 302.080.02
10	19,5	M10	■ 302.000.01	■ 302.000.02

CZĘŚCI ZAMIENNE


990.006.00


991.062.00

303



RH LH

DANE TECHNICZNE:
przeznaczona do maszyn typu: Alberti (starsze modele) Balestrini, Bilek, Busellato (starsze modele) Schleicher, Vitap (starsze modele), Gomad

D mm	D1 mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	16	M10	■ 303.080.01	■ 303.080.02
10	19,5	M10	■ 303.000.01	■ 303.000.02

CZĘŚCI ZAMIENNE

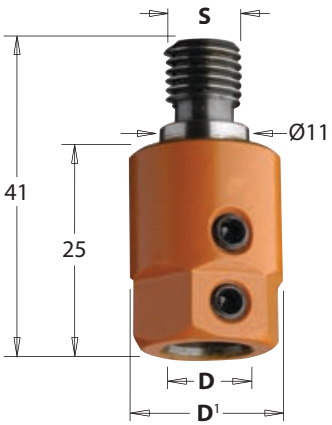

990.006.00


991.062.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

305



RH LH

DANE TECHNICZNE:
przeznaczona do maszyn typu Biesse (starsze modele), Masterwood (Zangheri & Boschetti), Morbidelli, Torwegge, Vitap (nowe modele), Weeke

D mm	D¹ mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	16	M10/11	■ 305.080.01	■ 305.080.02
10	19,5	M10/11	■ 305.000.01	■ 305.000.02

CZĘŚCI ZAMIENNE


990.006.00


991.062.00

358



RH LH

DANE TECHNICZNE:
przeznaczona do maszyn typu Masterwood (Zangheri & Boschetti), Morbidelli, Nottmeyer (nowe modele)

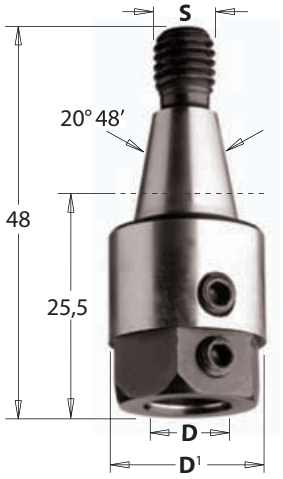
D mm	D¹ mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	16	M8/9	■ 358.080.01	■ 358.080.02
10	19,5	M8/9	■ 358.000.01	■ 358.000.02

CZĘŚCI ZAMIENNE


990.006.00


991.062.00

304



RH LH

DANE TECHNICZNE:
przeznaczona do maszyn typu Balestrini, Bilek

D mm	D¹ mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	16	M8	■ 304.080.01	■ 304.080.02
10	19,5	M8	■ 304.000.01	■ 304.000.02

CZĘŚCI ZAMIENNE


990.006.00


991.062.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Oprawki do wierteł

359



RH **LH**

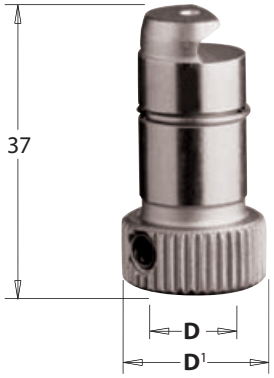
DANE TECHNICZNE:
przeznaczona do maszyn typu Scheer

D mm	D¹ mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
10	19,5	M10	■ 359.000.01	■ 359.000.02

CZĘŚCI ZAMIENNE

990.006.00	991.062.00

360.001



RH **LH**

DANE TECHNICZNE:
przeznaczona do maszyn typu Biesse z możliwością szybkiej zmiany wierteł

D mm	D¹ mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
10	20	■ 360.001.01	■ 360.001.02

CZĘŚCI ZAMIENNE

990.007.00	991.067.00

360.101



RH
LH

DANE TECHNICZNE:
złączka przeznaczona do maszyn typu Vitap

D mm	D¹ mm	SYMBOL
10	18	■ 360.101.00

CZĘŚCI ZAMIENNE

990.015.00	991.062.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

360.201



RH
LH

DANE TECHNICZNE:
złączka przeznaczona do maszyn typu Morbidelli

D mm	D¹ mm	SYMBOL
10	19,25	■ 360.201.00

CZĘŚCI ZAMIENNE

990.015.00	991.062.00

360.301



RH
LH

DANE TECHNICZNE:
złączka przeznaczona do maszyn typu Masterwood, Felder i SCM

D mm	D¹ mm	SYMBOL
10	19,4	■ 360.301.00

CZĘŚCI ZAMIENNE

990.009.00	991.067.00

360.401



RH
LH

DANE TECHNICZNE:
złączka przeznaczona do maszyn typu Weeke

D mm	D¹ mm	SYMBOL
10	20	■ 360.401.00

CZĘŚCI ZAMIENNE

990.009.00	991.067.00



OPIS	SYMBOL
śruba mocująca do maszyn Weeke, Homag	■ 990.088.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

XTREME BORING BITS

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

Najlepszej jakości węglik spiekany

Firma CMT wykorzystuje w produkcji swoich wierteł węglik spiekany produkowany przez firmę Ceratizit z Luxemburga. Stosowane węgliki charakteryzują się wyższą żywotnością oraz wytrzymałością na obciążenia dynamiczne.

Ostrza węglików spiekanych

Ostrzenie wierteł jest wykonywane na automatycznych maszynach CNC wyposażonych w 6 osi obróbczych.

Specjalne lutowanie

Ostrza z węglika spiekanego łączone są za pomocą lutowania do korpusu. Lutowanie w zwiększonej temperaturze gwarantuje wytrzymałe połączenie na każdym wiertle.

Osłona P.T.F.E.

Osłona P.T.F.E. utwardzana w temperturze 420°C, została stworzona z unikalnego i wytrzymałego materiału w celu zredukowania ilości osadzających się zanieczyszczeń na powierzchni wierteł powstałych podczas obróbki drewna.

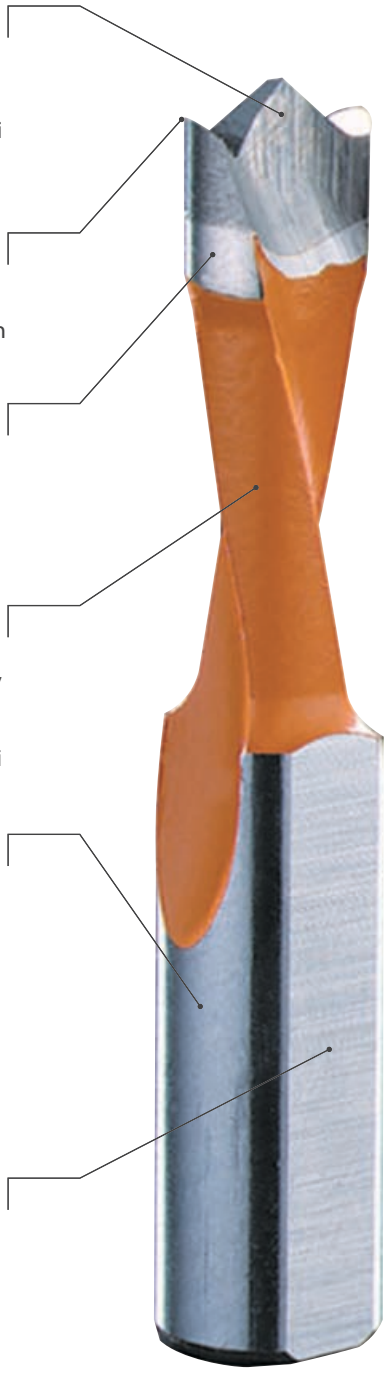
Korpus z wysoce wytrzymałej stali

Uchwyty oraz korpusy wierteł firmy CMT są wykonane z wytrzymałej stali produkowanej przez hutę Von Moos Steel w Szwajcarii.

Właściwiości mechaniczne:
- zwiększona wytrzymałość na zmęczenie i zużycie materiału
- jednolity stop
- minimalna ilość wypaczeń

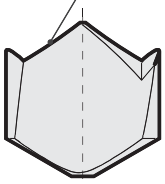
Hartowany stalowy trzpień

Firma CMT używa tylko stalowych trzpieni szlifowanych
do O.8µ/mm, co daje gładsze wykończenie trzpieni. Nieprawidłowe szlifowanie skutkuje niepewnym trzymaniem wiertła w uchwycie.

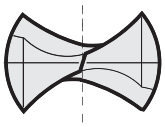


NOWE ZAOKRĄGLONE OSTRZE

Krawędź kątowa



BARDZO DROBNY WĘGLIK SPIEKANY



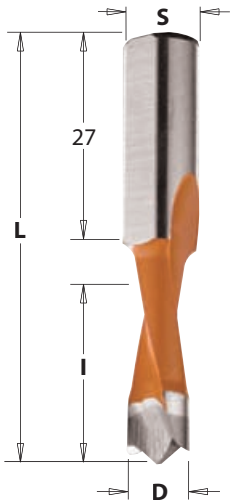
Idealne do wszystkich materiałów

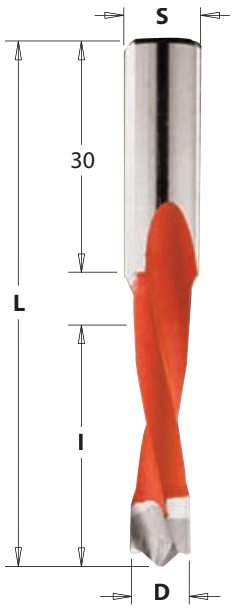
Firma CMT prezentuje nową serię wierteł z wzmocnionym węglikiem spiekanym firmy Ceratizit z Luxemburga.

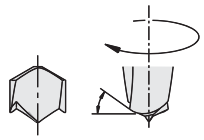
Wiertła te oferują kilka rozwiązań technicznych:
- Unikalne zakrzywione zęby, z negatywnie ustawionymi nacinakami daje w efekcie lepiej wykonane, czyste otwory bez uszkodzenia krawędzi. Wyśrodkowany punkt centralny.
- Ostrze narzędzia jest większe niż tradycyjne ostrze co powoduje odporność na długie użytkowanie, a co za tym idzie okresy pomiędzy ostrzeniami ulegają znacznemu wydłużeniu.
- Krawędź wgłębna biegnie aż do środka wiertła, co pozwala ograniczyć opór podczas wiercenia i podnosi szybkość pracy.
- Wykorzystanie monolitu węglika w konstrukcji pozwala na ostrzenie wiertła niemal nieskończoną ilość razy a fakt, że do produkcji wykorzystywany jest cały blok węglika poprawia bezpieczeństwo pracy.
- Idealne do drewna twardego oraz materiałów takich jak płyta wiórowa, MDF i fornir.
- Do użytku zarówno na szybkoobrotowych wiertarkach wielowrzecionowych jak i centrach CNC.

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

310.41 | 42







HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- wysokiej jakości stal
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstwą ochronną P.T.F.E.
- ostrza z najwyższej twardości węglika spiekanego z punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- 2 negatywne ostrza nacinające
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do wiercenia otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

SERIA KRÓTKA

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	27	57,5	10x27	310.050.41	310.050.42
6	27	57,5	10x27	310.060.41	310.060.42
7	27	57,5	10x27	310.070.41	310.070.42
8	27	57,5	10x27	310.080.41	310.080.42
9	27	57,5	10x27	310.090.41	310.090.42
10	27	57,5	10x27	310.100.41	310.100.42

SERIA DŁUGA

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	35	70	10x30	311.050.41	311.050.42
6	35	70	10x30	311.060.41	311.060.42
7	35	70	10x30	311.070.41	311.070.42
8	35	70	10x30	311.080.41	311.080.42
9	35	70	10x30	311.090.41	311.090.42
10	35	70	10x30	311.100.41	311.100.42

CZĘŚCI ZAMIENNE 310 | 311

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

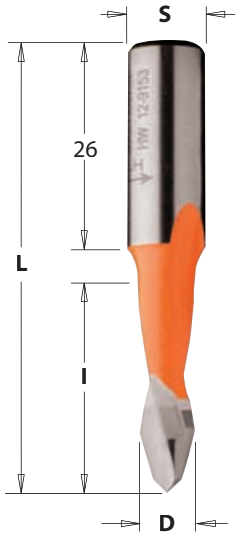
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

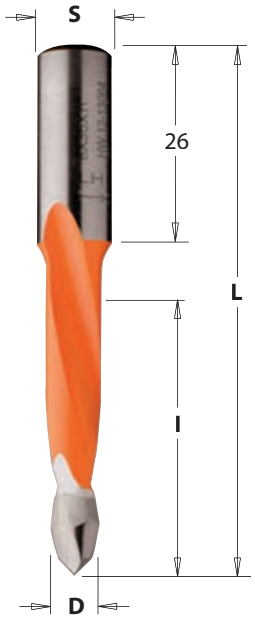
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

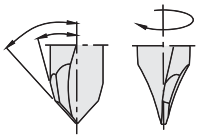
Wiertła XTreme przelotowe

313.41 | 42
314.41 | 42

HM **Z2** **RH** **LH**







DANE TECHNICZNE:

- wysokiej jakości stal
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstwą ochronną P.T.F.E.
- ostrza z najwyższej twardości węglika spiekanego z punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- podwójna krawędź - 2 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie
- do paneli o maksymalnej grubości 20 mm

ZASTOSOWANIE:

Do wiercenia otworów przelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

SERIA KRÓTKA

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	27	57,5	10x26	■ 313.050.41	■ 313.050.42
8	27	57,5	10x26	■ 313.080.41	■ 313.080.42

SERIA DŁUGA

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	35	70	10x26	■ 314.050.41	■ 314.050.42
6	35	70	10x26	■ 314.060.41	■ 314.060.42
7	35	70	10x26	■ 314.070.41	■ 314.070.42
8	35	70	10x26	■ 314.080.41	■ 314.080.42
10	35	70	10x26	■ 314.100.41	■ 314.100.42
11	35	70	10x26	■ 314.110.11	■ 314.110.12
14	35	70	10x26	■ 314.140.11	■ 314.140.12
15	35	70	10x26	■ 314.150.11	■ 314.150.12
16	35	70	10x26	■ 314.160.11	■ 314.160.12

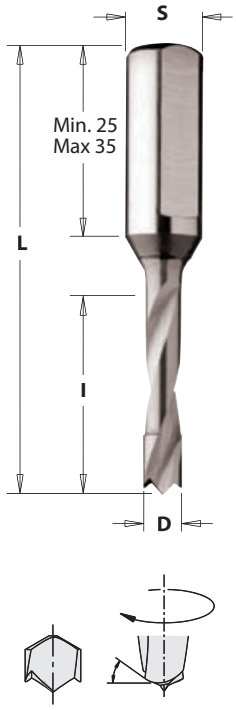
CZĘŚCI ZAMIENNE 313 | 314

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

310.21 | 22



VHM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- wysokiej jakości stal
- wiertło monolityczne VHM z punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- 2 negatywne ostrza nacinające
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do wiercenia otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku i materiałach laminowanych.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
1,3	5	57,5	10x30	■ • 310.013.20	
2	12	57,5	10x27	■ 310.020.21	■ 310.020.22
3	9	57,5	10x35	■ 310.530.21	■ 310.530.22
3	18	57,5	10x25	■ 310.030.21	■ 310.030.22
4	20	57,5	10x25	■ 310.040.21	■ 310.040.22
5	22	57,5	10x23	■ 310.050.21	■ 310.050.22
6	22	57,5	10x25	■ 310.060.21	■ 310.060.22
6,35 (1/4")	22	57,5	10x25	■ 310.064.21	■ 310.064.22
8	22	57,5	10x25	■ 310.080.21	■ 310.080.22
10	22	57,5	10x25	■ 310.100.21	■ 310.100.22

- nadaje się zarówno do prawych i lewych obrotów

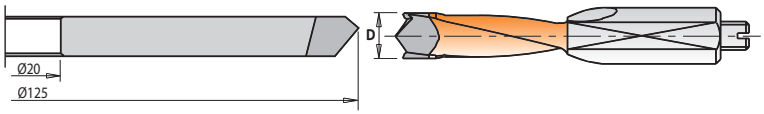
CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

01.02

ściernice do wierteł XTreme



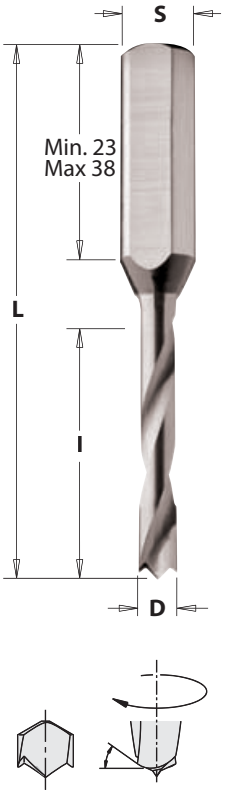


D mm	OPIS	ROZMIAR mm	F mm	SYMBOL
Ø3 - 7	Tarcza szlifierska	Ø125x5,5	Ø20	■ 01.02.0316
Ø8 - 10	Tarcza szlifierska	Ø125x7	Ø20	■ 01.02.0317

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

311.21 | 22



VHM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- wiertło monolityczne VHMz punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- 2 negatywne ostrza nacinające
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do wiercenia otworów nieprzelotowych w materiałach drewnopochodnych, plastiku i materiałach laminowanych.

- nadaje się zarówno do prawych i lewych obrotów

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
1,3	5	70	10x45	■ • 311.013.20	
2	12	70	10x39	■ 311.020.21	■ 311.020.22
3	18	70	10x38	■ 311.030.21	■ 311.030.22
4	27	70	10x30	■ 311.040.21	■ 311.040.22
5	30	70	10x28	■ 311.050.21	■ 311.050.22
6	30	70	10x29	■ 311.060.21	■ 311.060.22
6,35 (1/4")	30	70	10x29	■ 311.064.21	■ 311.064.22
8	35	70	10x22	■ 311.080.21	■ 311.080.22
10	35	70	10x25	■ 311.100.21	■ 311.100.22

CZĘŚCI ZAMIENNE

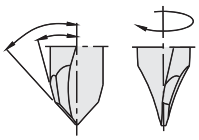
	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

314.21 | 22





VHM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- 2 precyzyjne krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- podwójna geometria ostrza
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych. Do wiercenia otworów przelotowych w materiałach drewnopochodnych, plastiku i materiałach lamiowanych.

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
3	27	70	10x30	■ 314.030.21	■ 314.030.22
4	35	70	10x26	■ 314.040.21	■ 314.040.22
5	35	70	10x26	■ 314.050.21	■ 314.050.22
6	35	70	10x26	■ 314.060.21	■ 314.060.22
8	35	70	10x26	■ 314.080.21	■ 314.080.22
10	35	70	10x27	■ 314.100.21	■ 314.100.22

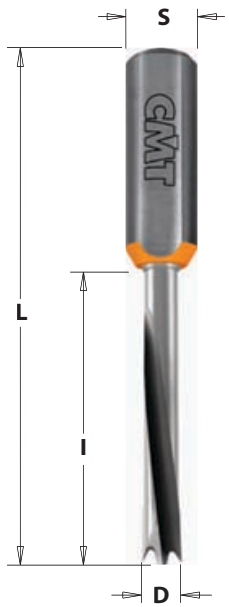
CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.008.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła pełnowolframowe nieprzelotowe

311.71 | 72



VHM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- wiertło monolityczne VHM
- ostrze centralne i ostrza nacinające ustawione w jednej linii
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- 2 ostrza nacinające z ujemnym kątem natarcia (V2)
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie, wykonany z wysokojakościowej stali
- sugerowany posuw 1-4 m/min.
- sugerowane obroty 6000 RPM

ZASTOSOWANIE:

Ostrze centralne i ostrza nacinające ustawione są w jednej linii. Takie ułożenie pozwala na wiercenie otworów nieprzelotowych w elementach o małej grubości, bez efektu pękania laminatu po spodniej stronie. Specjalnie dobrany węglik oraz kształt spirali zapewniają kilkukrotnie większą żywotność w stosunku do innych wierteł VHM dostępnych na rynku. Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w materiałach drewnopochodnych takich jak płyta wiórowa laminowana lub MDF.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	30	70	10x30	■ 311.050.71	■ 311.050.72
8	30	70	10x30	■ 311.080.71	■ 311.080.72

CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

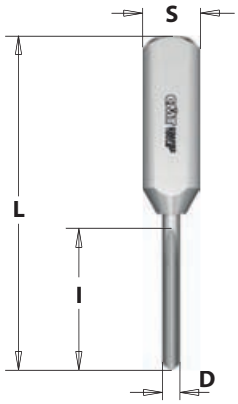


Innowacyjna generacja ostrza pozwalająca na skuteczne wiercenie w elementach o małej grubości bez pękania laminatu na dolnej powierzchni materiału.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła proste nieprzelotowe pełnowolframowe

382



VHM **RH LH**

DANE TECHNICZNE:

- 2 precyzyjne krawędzie tnące (Z2)
- możliwość pracy w obydwu kierunkach
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do wiercenia otworów przelotowych w materiałach drewnopochodnych, plastiku i materiałach laminowanych.

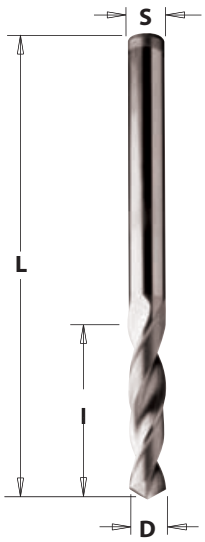
D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
2	12	70	10x42,5	382.2070
2	12	57,5	10x30	382.2057
2,5	16	57,5	10x24	382.2557
2,5	16	70	10x35	382.2570
3	15	57,5	10x26	382.3057
3	25	70	10x26	382.3070
3,5	18	57,5	10x24	382.3557
3,5	18	70	10x36	382.3570
5	25	57,5	10x25	382.5057
5	35	70	10x25	382.5070

CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

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

363
wiertła przelotowe - ostrza „V"



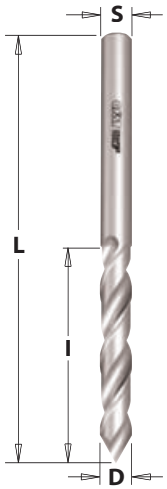
VHM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale

ZASTOSOWANIE:
Do użytku z adaptorami typu 364 i 365

S = D mm	l mm	L mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
2	25	50	363.020.11	363.020.12
2,5	27	55	363.025.11	363.025.12
3	27	55	363.030.11	363.030.12
3,2	27	55	363.032.11	363.032.12
3,5	27	55	363.035.11	363.035.12
4	27	55	363.040.11	363.040.12
4,5	28	60	363.045.11	363.045.12
5	28	60	363.050.11	363.050.12

363
wiertła przelotowe - ostrza „V" 60°



VHM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale

ZASTOSOWANIE:
Wiertła wymienne z ostrzem typu „V" 60° idealnie nadają się do wykonywania otworów przelotowych z perfekcyjnym wykończeniem otworu wylotowego.

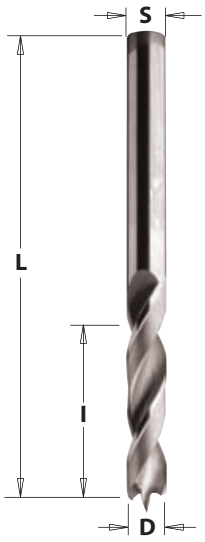
S = D mm	l mm	L mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
2,5	27	55	363.025.41	363.025.42
3	27	55	363.030.41	363.030.42
3,5	27	55	363.035.41	363.035.42
4	27	55	363.040.41	363.040.42

do użytku z adaptorami typu 364 i 365

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

363
wiertła nieprzelotowe



VHM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale

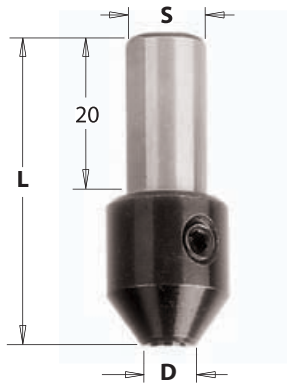
ZASTOSOWANIE:
Do użytku z adaptorami typu 364 i 365

S = D mm	l mm	L mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
2,5	27	55	■ 363.025.21	■ 363.025.22
3	27	55	■ 363.030.21	■ 363.030.22
4	27	55	■ 363.040.21	■ 363.040.22
5	28	60	■ 363.050.21	■ 363.050.22

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

364
oprawki do wierteł wymiennych serii 363



DANE TECHNICZNE:
- wytrzymała stal
- szybkie i bezpieczne mocowanie wierteł
- precyzyjne wykonanie
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

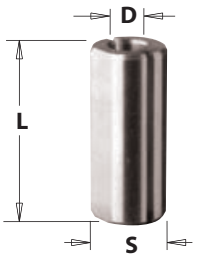
ZASTOSOWANIE:
Do użytku z wiertłami wymiennymi oraz tulejami redukcyjnymi (Art. 365) na wiertarkach wyposażonych w odpowiednie szybkozłączki.

D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
2	38	10x20	364.020.00
2,5	38	10x20	364.025.00
3	38	10x20	364.030.00
3,2	38	10x20	364.032.00
3,5	38	10x20	364.035.00
4	38	10x20	364.040.00
4,5	38	10x20	364.045.00
5	38	10x20	364.050.00

CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.001.00	991.062.00

365
redukcje do wierteł serii 363



DANE TECHNICZNE:
- wytrzymała stal
- trzpień z podfrezowaniem
- osiowy zacisk na wiertłach cylindrycznych

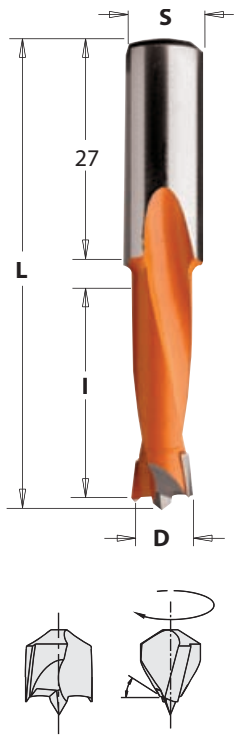
ZASTOSOWANIE:
Do użytku z wiertłami wymiennymi na wiertarkach wyposażonych w odpowiednie szybkozłączki.

D mm	L mm	S mm	SYMBOL
2	23	10	365.020.00
2,5	23	10	365.025.00
3	23	10	365.030.00
3,2	23	10	365.032.00
3,5	23	10	365.035.00
4	23	10	365.040.00
4,5	23	10	365.045.00
5	23	10	365.050.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła nieprzelotowe krótkie S = 10x27 mm

310



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
4	27	57,5	10x27	310.040.11	310.040.12
4,5	27	57,5	10x27	310.045.11	310.045.12
4,76	27	57,5	10x27	310.047.11	310.047.12
5	27	57,5	10x27	310.050.11	310.050.12
5,1	27	57,5	10x27	310.051.11	310.051.12
5,2	27	57,5	10x27	310.052.11	310.052.12
5,55	27	57,5	10x27	310.055.11	310.055.12
6	27	57,5	10x27	310.060.11	310.060.12
6,35	27	57,5	10x27	310.064.11	310.064.12
6,5	27	57,5	10x27	310.065.11	310.065.12
7	27	57,5	10x27	310.070.11	310.070.12
8	27	57,5	10x27	310.080.11	310.080.12
8,2	27	57,5	10x27	310.082.11	310.082.12
9	27	57,5	10x27	310.090.11	310.090.12
9,52	27	57,5	10x27	310.095.11	310.095.12
10	27	57,5	10x27	310.100.11	310.100.12
11	27	57,5	10x27	310.110.11	310.110.12
12	27	57,5	10x27	310.120.11	310.120.12
12,7	27	57,5	10x27	310.127.11	310.127.12
13	27	57,5	10x27	310.130.11	310.130.12
14	27	57,5	10x27	310.140.11	310.140.12
15	27	57,5	10x27	310.150.11	310.150.12
16	27	57,5	10x27	310.160.11	310.160.12

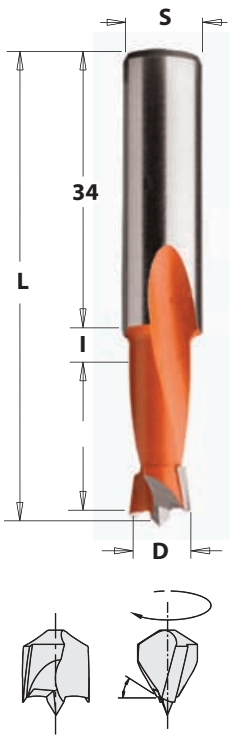
CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła nieprzelotowe krótkie S = 10x34 mm

361



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	18	57,5	10x34	■ 361.050.11	■ 361.050.12
6	18	57,5	10x34	■ 361.060.11	■ 361.060.12
7	18	57,5	10x34	■ 361.070.11	■ 361.070.12
8	18	57,5	10x34	■ 361.080.11	■ 361.080.12
10	18	57,5	10x34	■ 361.100.11	■ 361.100.12

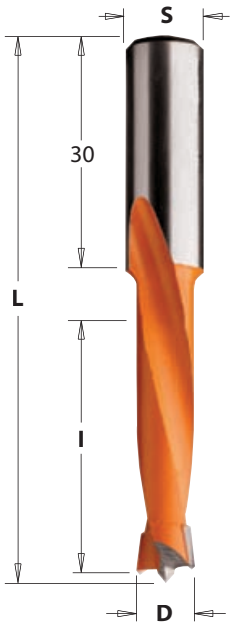
CZĘŚCI ZAMIENNE

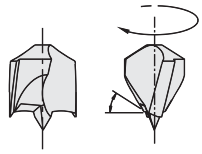
	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła nieprzelotowe długie L = 70 mm

311





HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
4	35	70	10x30	311.040.11	311.040.12
4,5	35	70	10x30	311.045.11	311.045.12
4,76	35	70	10x30	311.047.11	311.047.12
5	35	70	10x30	311.050.11	311.050.12
5,1	35	70	10x30	311.051.11	311.051.12
5,2	35	70	10x30	311.052.11	311.052.12
5,55	35	70	10x30	311.055.11	311.055.12
6	35	70	10x30	311.060.11	311.060.12
6,35	35	70	10x30	311.064.11	311.064.12
6,5	35	70	10x30	311.065.11	311.065.12
7	35	70	10x30	311.070.11	311.070.12
8	35	70	10x30	311.080.11	311.080.12
8,2	35	70	10x30	311.082.11	311.082.12
9	35	70	10x30	311.090.11	311.090.12
9,52	35	70	10x30	311.095.11	311.095.12
10	35	70	10x30	311.100.11	311.100.12
11	35	70	10x30	311.110.11	311.110.12
11,1	35	70	10x30	311.111.11	311.111.12
12	35	70	10x30	311.120.11	311.120.12
12,7	35	70	10x30	311.127.11	311.127.12
13	35	70	10x30	311.130.11	311.130.12
14	35	70	10x30	311.140.11	311.140.12
15	35	70	10x30	311.150.11	311.150.12
16	35	70	10x30	311.160.11	311.160.12

CZĘŚCI ZAMIENNE



990.003.00

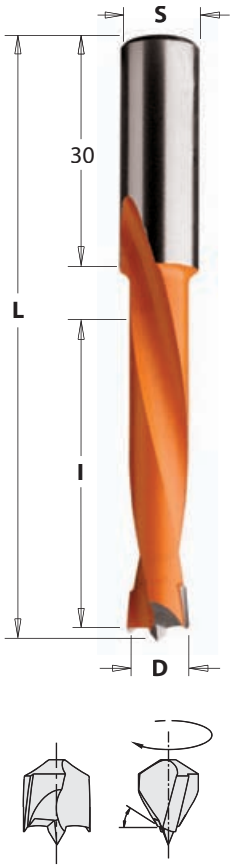


990.088.00 (opcjonalnie)

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

Wiertła nieprzelotowe długie L = 77 mm

362



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	44	77	10x30	362.050.11	362.050.12
5,5	43	77	10x20	362.055.11	362.055.12
6	44	77	10x30	362.060.11	362.060.12
7	44	77	10x30	362.070.11	362.070.12
7,5	43	77	10x20	362.075.11	362.075.12
8	44	77	10x30	362.080.11	362.080.12
10	44	77	10x30	362.100.11	362.100.12
10,5	43	77	10x20	362.105.11	362.105.12
12	44	77	10x30	362.120.11	362.120.12

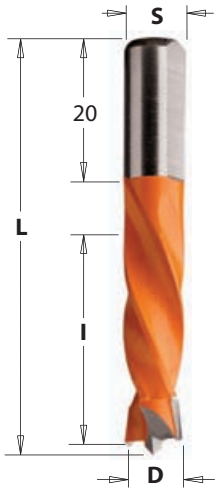
CZĘŚCI ZAMIENNE

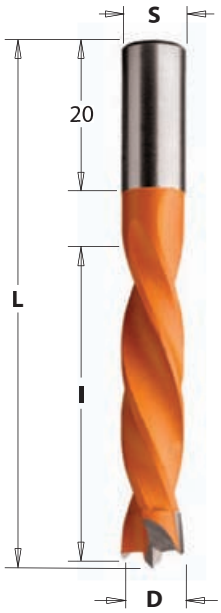
	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

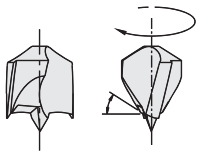
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła nieprzelotowe S = 8x20 mm

306 | 307







HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 4 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

SERIA KRÓTKA

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
• 3	18	55,5	8x20	■ 306.030.21	
5	30	55,5	8x20	■ 306.050.11	■ 306.050.12
5,55	30	55,5	8x20	■ 306.055.11	■ 306.055.12
6	30	55,5	8x20	■ 306.060.11	■ 306.060.12
6,35	30	55,5	8x20	■ 306.064.11	■ 306.064.12
7	30	55,5	8x20	■ 306.070.11	■ 306.070.12
8	30	55,5	8x20	■ 306.080.11	■ 306.080.12
9	30	55,5	8x20	■ 306.090.11	■ 306.090.12
10	30	55,5	8x20	■ 306.100.11	■ 306.100.12
12	30	55,5	8x20	■ 306.120.11	■ 306.120.12

- VHM

SERIA DŁUGA

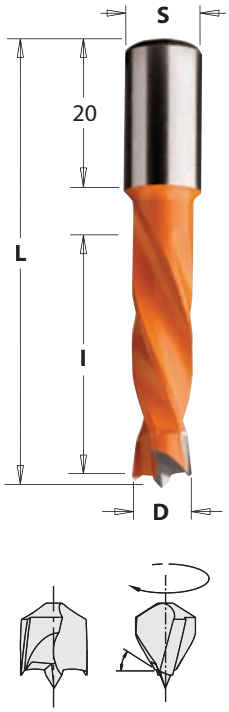
D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	40	67	8x20	■ 307.050.11	■ 307.050.12
5,55	40	67	8x20	■ 307.055.11	■ 307.055.12
6	40	67	8x20	■ 307.060.11	■ 307.060.12
6,35	40	67	8x20	■ 307.064.11	■ 307.064.12
7	40	67	8x20	■ 307.070.11	■ 307.070.12
8	40	67	8x20	■ 307.080.11	■ 307.080.12
9	40	67	8x20	■ 307.090.11	■ 307.090.12
9,52	40	67	8x20	■ 307.095.11	■ 307.095.12
10	40	67	8x20	■ 307.100.11	■ 307.100.12
12	40	67	8x20	■ 307.120.11	■ 307.120.12

CZĘŚCI ZAMIENNE 306 | 307

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

Wiertła nieprzelotowe krótkie

308



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 4 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
4	26	57,5	10x20	308.040.11	308.040.12
4,2	37	57,5	10x20	308.042.11	308.042.12
5	30	57,5	10x20	308.050.11	308.050.12
5,2	30	57,5	10x20	308.052.11	308.052.12
6	30	57,5	10x20	308.060.11	308.060.12
6,35	30	57,5	10x20	308.064.11	308.064.12
7	30	57,5	10x20	308.070.11	308.070.12
8	30	57,5	10x20	308.080.11	308.080.12
8,5	30	57,5	10x20	308.085.11	308.085.12
9	30	57,5	10x20	308.090.11	308.090.12
9,52	30	57,5	10x20	308.095.11	308.095.12
10	30	57,5	10x20	308.100.11	308.100.12
11	30	57,5	10x20	308.110.11	308.110.12
12	30	57,5	10x20	308.120.11	308.120.12
12,7	30	57,5	10x20	308.127.11	308.127.12
13	30	57,5	10x20	308.130.11	308.130.12
14	30	57,5	10x20	308.140.11	308.140.12
15	30	57,5	10x20	308.150.11	308.150.12
16	30	57,5	10x20	308.160.11	308.160.12

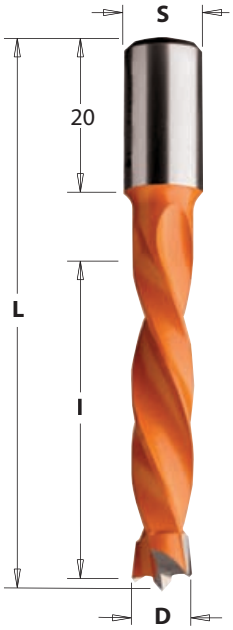
CZĘŚCI ZAMIENNE

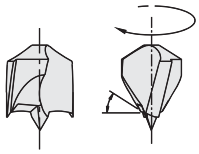
	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła nieprzelotowe długie

309





HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 4 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
4	43	70	10x20	309.040.11	309.040.12
4,2	43	70	10x20	309.042.11	309.042.12
4,8	43	70	10x20	309.048.11	309.048.12
5	43	70	10x20	309.050.11	309.050.12
5,2	43	70	10x20	309.052.11	309.052.12
6	43	70	10x20	309.060.11	309.060.12
6,2	43	70	10x20	309.062.11	309.062.12
6,35	43	70	10x20	309.064.11	309.064.12
7	43	70	10x20	309.070.11	309.070.12
7,5	43	70	10x20	309.075.11	309.075.12
8	43	70	10x20	309.080.11	309.080.12
8,5	43	70	10x20	309.085.11	309.085.12
9	43	70	10x20	309.090.11	309.090.12
9,52	43	70	10x20	309.095.11	309.095.12
9,8	43	70	10x20	309.098.11	309.098.12
10	43	70	10x20	309.100.11	309.100.12
10,2	43	70	10x20	309.102.11	309.102.12
10,5	43	70	10x20	309.105.11	309.105.12
11	43	70	10x20	309.110.11	309.110.12
12	43	70	10x20	309.120.11	309.120.12
12,5	43	70	10x20	309.125.11	309.125.12
12,7	43	70	10x20	309.127.11	309.127.12
13	43	70	10x20	309.130.11	309.130.12
14	43	70	10x20	309.140.11	309.140.12
15	43	70	10x20	309.150.11	309.150.12
16	43	70	10x20	309.160.11	309.160.12
18	43	70	10x20	309.180.11	309.180.12

CZĘŚCI ZAMIENNE

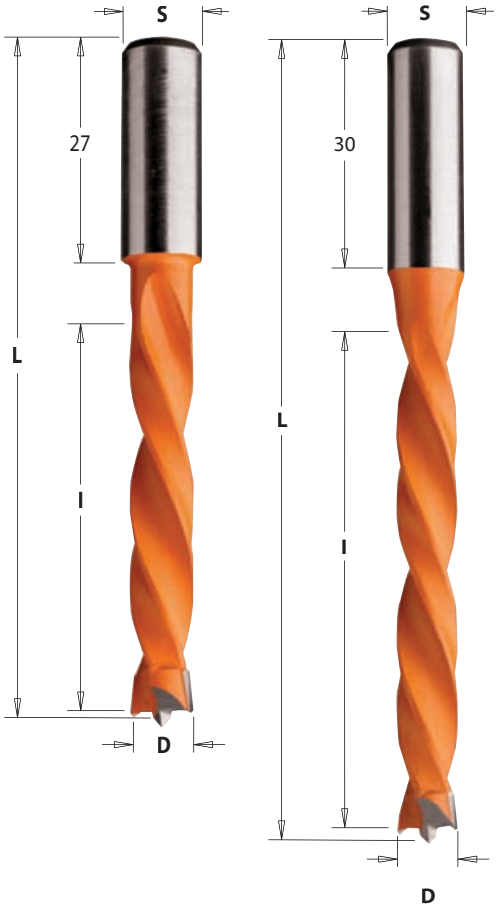
	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

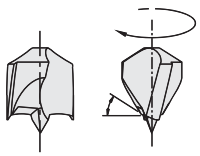
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Wiertła nieprzelotowe długie

373 | 372





HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 4 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

373

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	50	85	10x27	373.050.11	373.050.12
6	50	85	10x27	373.060.11	373.060.12
7	50	85	10x27	373.070.11	373.070.12
8	50	85	10x27	373.080.11	373.080.12
10	50	85	10x27	373.100.11	373.100.12
12	50	85	10x27	373.120.11	373.120.12

372

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	65	105	10x30	372.050.11	372.050.12
6	65	105	10x30	372.060.11	372.060.12
7	65	105	10x30	372.070.11	372.070.12
8	65	105	10x30	372.080.11	372.080.12
10	65	105	10x30	372.100.11	372.100.12
12	65	105	10x30	372.120.11	372.120.12

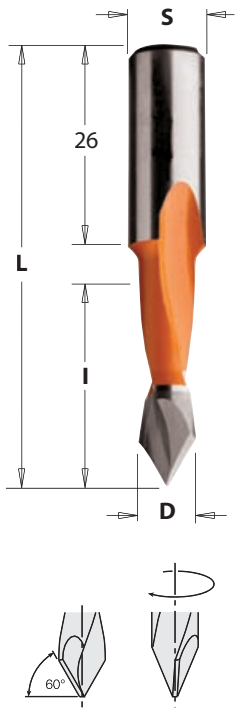
CZĘŚCI ZAMIENNE 372 | 373

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

313 | 366



HM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:
Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów przelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

313

do paneli o maksymalnej grubości do 20 mm

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	27	57,5	10x26	313.050.11	313.050.12
6	27	57,5	10x26	313.060.11	313.060.12
8	27	57,5	10x26	313.080.11	313.080.12
10	27	57,5	10x26	313.100.11	313.100.12

366

do paneli o maksymalnej grubości do 40 mm

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	44	77	10x26	366.050.11	366.050.12
6	44	77	10x26	366.060.11	366.060.12
8	44	77	10x26	366.080.11	366.080.12
10	44	77	10x26	366.100.11	366.100.12
12	44	77	10x26	366.120.11	366.120.12

CZĘŚCI ZAMIENNE 313 | 366:

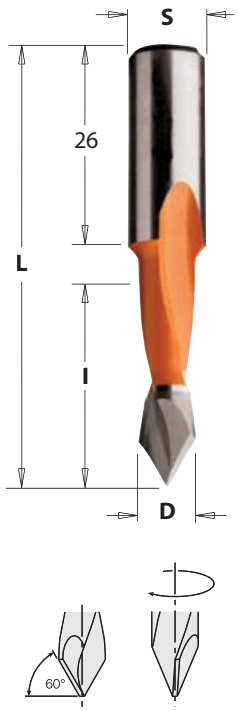
	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Wiertła przelotowe długie

314



HM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów przelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

do paneli o maksymalnej grubości do 25-30 mm

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
4	30	70	10x26	314.040.11	314.040.12
4,5	35	70	10x26	314.045.11	314.045.12
4,76	35	70	10x26	314.047.11	314.047.12
5	35	70	10x26	314.050.11	314.050.12
5,55	35	70	10x26	314.055.11	314.055.12
6	35	70	10x26	314.060.11	314.060.12
6,35	35	70	10x26	314.064.11	314.064.12
6,5	35	70	10x26	314.065.11	314.065.12
7	35	70	10x26	314.070.11	314.070.12
7,8	35	70	10x26	314.078.11	314.078.12
8	35	70	10x26	314.080.11	314.080.12
8,2	35	70	10x26	314.082.11	314.082.12
8,5	35	70	10x26	314.085.11	314.085.12
9	35	70	10x26	314.090.11	314.090.12
9,52	35	70	10x26	314.095.11	314.095.12
10	35	70	10x26	314.100.11	314.100.12
10,5	35	70	10x26	314.105.11	314.105.12
11	35	70	10x26	314.110.11	314.110.12
12	35	70	10x26	314.120.11	314.120.12
12,7	35	70	10x26	314.127.11	314.127.12
14	35	70	10x26	314.140.11	314.140.12
15	35	70	10x26	314.150.11	314.150.12
16	35	70	10x26	314.160.11	314.160.12

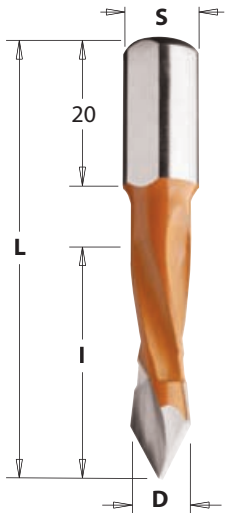
CZĘŚCI ZAMIENNE

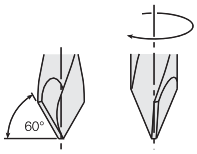
	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła przelotowe S = 10x20 mm i 10x30 mm

374 | 375 | 381





HM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 4 spirale

ZASTOSOWANIE:
Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów przelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

374

do paneli o maksymalnej grubości do 20-25 mm

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	30	57,5	10x20	■ 374.050.11	■ 374.050.12
8	30	57,5	10x20	■ 374.080.11	■ 374.080.12

375

do paneli o maksymalnej grubości do 30-35 mm

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
4	40	70	10x20	■ 375.040.11	■ 375.040.12
5	40	70	10x20	■ 375.050.11	■ 375.050.12
6	40	70	10x20	■ 375.060.11	■ 375.060.12
7	40	70	10x20	■ 375.070.11	■ 375.070.12
8	40	70	10x20	■ 375.080.11	■ 375.080.12
9	40	70	10x20	■ 375.090.11	■ 375.090.12
10	40	70	10x20	■ 375.100.11	■ 375.100.12

381

do paneli o maksymalnej grubości do 60-65 mm

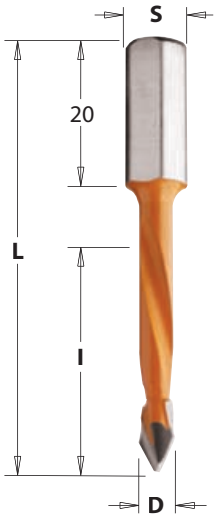
D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	70	115	10x30	■ 381.050.11	■ 381.050.12
6	70	115	10x30	■ 381.060.11	■ 381.060.12
8	70	115	10x30	■ 381.080.11	■ 381.080.12
10	70	115	10x30	■ 381.100.11	■ 381.100.12

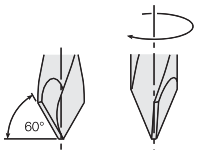
CZĘŚCI ZAMIENNE 374 | 375 | 381:

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

Wiertła przelotowe S = 8x20 mm

367 | 368





HM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 4 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów przelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

367

do paneli o maksymalnej grubości do 20-25 mm

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	30	56	8x20	■ 367.050.11	■ 367.050.12
8	30	56	8x20	■ 367.080.11	■ 367.080.12

368

do paneli o maksymalnej grubości do 30-35 mm

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	43	70	8x20	■ 368.050.11	■ 368.050.12
6	43	70	8x20	■ 368.060.11	■ 368.060.12
7	43	70	8x20	■ 368.070.11	■ 368.070.12
8	43	70	8x20	■ 368.080.11	■ 368.080.12

CZĘŚCI ZAMIENNE 367 | 368:

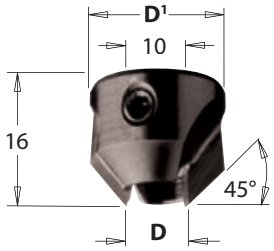
	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Pogłębiacze 45° do wierteł z dwoma spiralami

315
mocowanie na uchwycie wiertła

HM | Z2 | RH | LH



DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- 2 krawędzie tnące z węglika spiekanego (Z2)

ZASTOSOWANIE:
Do fazowania i wiercenia w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

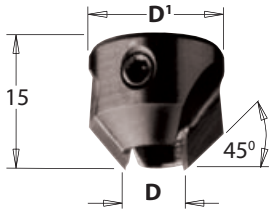
D mm	D¹ mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5 - 10	20	315.200.11	315.200.12
11 - 12	22	315.220.11	315.220.12

CZĘŚCI ZAMIENNE


990.006.00


991.062.00

316
mocowanie na spirali wiertła



D mm	D¹ mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
3	16	316.030.11	316.030.12
3,5	16	316.035.11	316.035.12
4	16	316.040.11	316.040.12
5	16	316.050.11	316.050.12
6	16	316.060.11	316.060.12
7	16	316.070.11	316.070.12
8	18	316.080.11	316.080.12
9	18	316.090.11	316.090.12
10	20	316.100.11	316.100.12
12	20	316.120.11	316.120.12

CZĘŚCI ZAMIENNE


990.006.00


991.062.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

330
mocowanie na spirali wiertła

HM **Z2+2** **RH** **LH**



DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- 2 krawędzie tnące z węglika spiekanego (Z2)

ZASTOSOWANIE:
Do wiercenia w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	D¹ mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
4	16	■ 3304016021	■ 3304016022
5	16	■ 3305016021	■ 3305016022
6	16	■ 3306016021	■ 3306016022
7	16	■ 3307016021	■ 3307016022
8	16	■ 3308016021	■ 3308016022
9	16	■ 3309016021	■ 3309016022
10	16	■ 3310016021	■ 3310016022
12	16	■ 3312016021	■ 3312016022

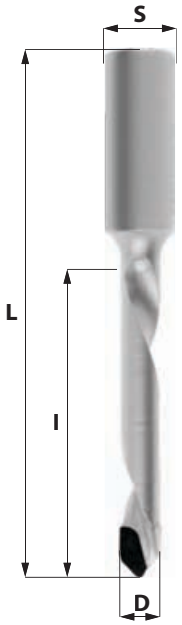
CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.006.00	991.062.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DWP przelotowe



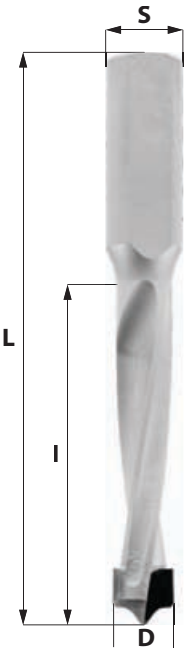
RH LH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- 2 krawędzie tnące DIA
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:
Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów przelotowych w materiałach drewnopochodnych.

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	40	70	10	DWP.05070RH	DWP.05070LH
6	40	70	10	DWP.06070RH	DWP.06070LH
8	40	70	10	DWP.08070RH	DWP.08070LH
10	40	70	10	DWP.10070RH	DWP.10070LH

DWN nieprzelotowe



RH LH

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- 2 krawędzie tnące DIA
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:
Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w materiałach drewnopochodnych.

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	40	70	10	DWN.05070RH	DWN.05070LH
6	40	70	10	DWN.06070RH	DWN.06070LH
8	40	70	10	DWN.08070RH	DWN.08070LH
10	40	70	10	DWN.10070RH	DWN.10070LH

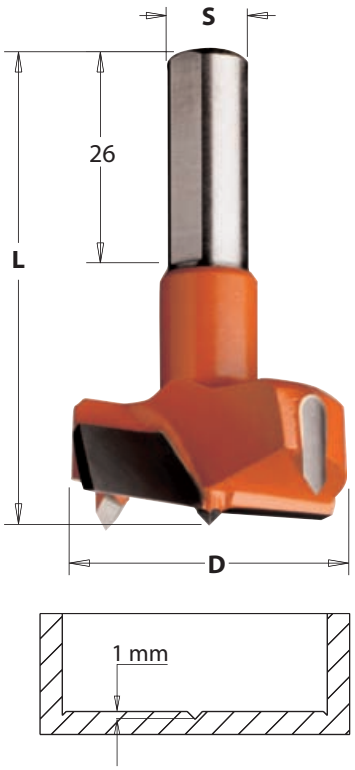
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Wiertła puszkowe krótkie

317

HM **Z2** **V2** **RH** **LH**



DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- korpus pokryty czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- dwa ostrza nacinające (V2)
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone dowykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
14	57,5	10x26	317.140.11	317.140.12
15	57,5	10x26	317.150.11	317.150.12
16	57,5	10x26	317.160.11	317.160.12
17	57,5	10x26	317.170.11	317.170.12
18	57,5	10x26	317.180.11	317.180.12
19	57,5	10x26	317.190.11	317.190.12
20	57,5	10x26	317.200.11	317.200.12
22	57,5	10x26	317.220.11	317.220.12
24	57,5	10x26	317.240.11	317.240.12
25	57,5	10x26	317.250.11	317.250.12
26	57,5	10x26	317.260.11	317.260.12
28	57,5	10x26	317.280.11	317.280.12
30	57,5	10x26	317.300.11	317.300.12
32	57,5	10x26	317.320.11	317.320.12
34	57,5	10x26	317.340.11	317.340.12
35	57,5	10x26	317.350.11	317.350.12
38	57,5	10x26	317.380.11	317.380.12
40	57,5	10x26	317.400.11	317.400.12
42	57,5	10x26	317.420.11	317.420.12
45	57,5	10x26	317.450.11	317.450.12
50	57,5	10x26	317.500.11	317.500.12
55	57,5	10x26	317.550.11	317.550.12
60	57,5	10x26	317.600.11	317.600.12

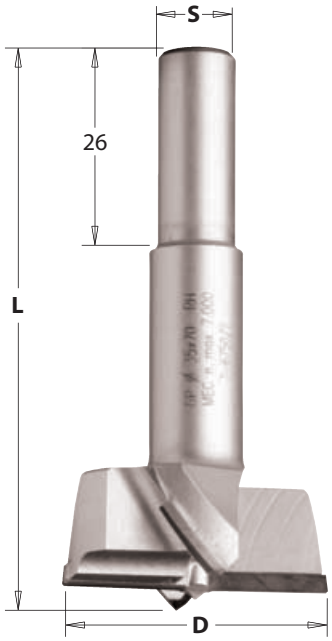
CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

DWA | DWB



Z2 RH LH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- ostrza diamentowe z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące DIA (Z2)
- dwa ostrza nacinające DIA (V2)
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:
Idealne do wiercenia otworów pod zawiasy, na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania gniazd w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych. Dzięki zastosowaniu ostrzy diamentowych, żywotność tych wierteł jest kilkadziesiąt razy większa niż zwykłych wierteł z ostrzami HM.

UWAGA: Inne wymiary na zamówienie.

DWA

D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
12	57,5	10	DWA.012RH	DWA.012LH
14	57,5	10	DWA.014RH	DWA.014LH
15	57,5	10	DWA.015RH	DWA.015LH
20	57,5	10	DWA.020RH	DWA.020LH
25	57,5	10	DWA.025RH	DWA.025LH
26	57,5	10	DWA.026RH	DWA.026LH
30	57,5	10	DWA.030RH	DWA.030LH
35	57,5	10	DWA.035RH	DWA.035LH
40	57,5	10	DWA.040RH	DWA.040LH

DWB

D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
12	70	10	DWB.012RH	DWB.012LH
14	70	10	DWB.014RH	DWB.014LH
15	70	10	DWB.015RH	DWB.015LH
20	70	10	DWB.020RH	DWB.020LH
25	70	10	DWB.025RH	DWB.025LH
26	70	10	DWB.026RH	DWB.026LH
30	70	10	DWB.030RH	DWB.030LH
35	70	10	DWB.035RH	DWB.035LH
40	70	10	DWB.040RH	DWB.040LH

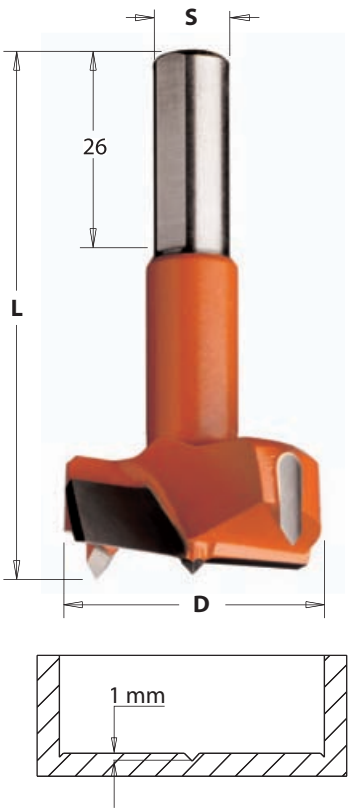
CZĘŚCI ZAMIENNE DWA / DWB:

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła puszkowe długie

369 | 370



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- korpus pokryty czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- dwa ostrza nacinające (V2)
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
14	70	10x26	369.140.11	369.140.12
15	70	10x26	369.150.11	369.150.12
16	70	10x26	369.160.11	369.160.12
18	70	10x26	369.180.11	369.180.12
20	70	10x26	369.200.11	369.200.12
22	70	10x26	369.220.11	369.220.12
25	70	10x26	369.250.11	369.250.12
26	70	10x26	369.260.11	369.260.12
30	70	10x26	369.300.11	369.300.12
35	70	10x26	369.350.11	369.350.12
40	70	10x26	369.400.11	369.400.12
45	70	10x26	369.450.11	369.450.12
50	70	10x26	369.500.11	369.500.12
55	70	10x26	369.550.11	369.550.12
60	70	10x26	369.600.11	369.600.12
18	77	10x30	370.180.11	370.180.12
20	77	10x30	370.200.11	370.200.12
25	77	10x30	370.250.11	370.250.12
30	77	10x30	370.300.11	370.300.12
35	77	10x30	370.350.11	370.350.12

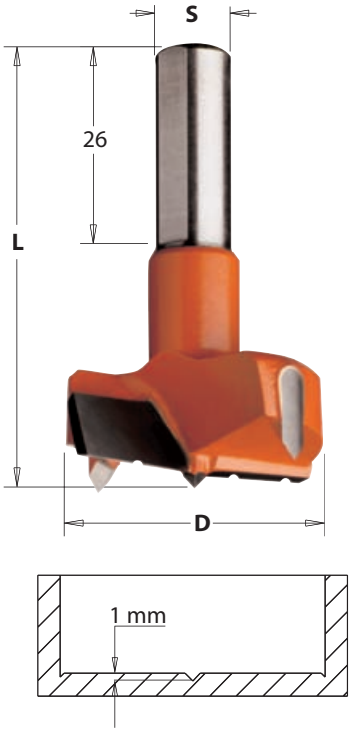
CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła puszkowe z łamaczem wióra

317C | 369C



HM **Z2R** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- korpus pokryty czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- dwa ostrza nacinające (V2)
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnoodpornych, plastiku oraz materiałach laminowanych

D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
35	57,5	10x26	317.350.11C	317.350.12C
40	57,5	10x26	317.400.11C	317.400.12C
45	57,5	10x26	317.450.11C	317.450.12C
35	70	10x26	369.350.11C	369.350.12C
40	70	10x26	369.400.11C	369.400.12C
45	70	10x26	369.450.11C	369.450.12C

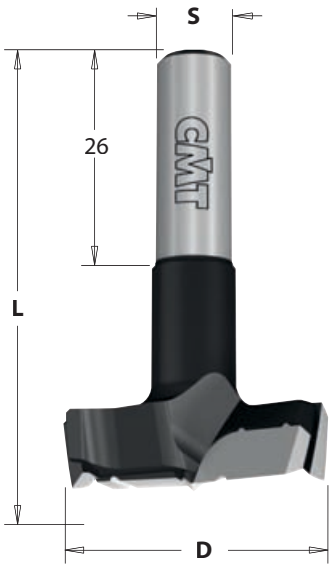
CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

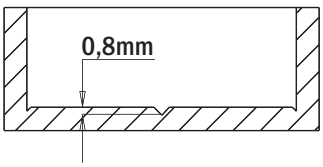
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła puszkowe XTREME

317 | 369







HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- specjalnie podebrany korpus ułatwia odprowadzenie wióra
- korpus z wytrzymałej stali pokryty czarną lub pomarańczową warstwą ochronną P.T.F.E.
- nakładka węglikowa (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- ostrze centralne obniżone do 0,8 mm umożliwia wiercenie w cienkich elementach
- 2 krawędzie tnące wyposażone w łamacz wióra
- 2 ostrza nacinające ustawione pod ujemnym kątem
- ostrza wykonane z węglika o zwiększonej twardości.
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:
Zredukowany korpus łatwiej odprowadza wiór, który wcześniej został rozdrobniony przez łamacz na ostrzach wybierających. Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych takich jak płyta wiórowa laminowana lub MDF.

317

D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
15	57,5	10x26	317.150.41	317.150.42
18	57,5	10x26	317.180.41	317.180.42
20	57,5	10x26	317.200.41	317.200.42
25	57,5	10x26	317.250.41	317.250.42
26	57,5	10x26	317.260.41	317.260.42
35	57,5	10x26	317.350.41	317.350.42

369

D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
15	70	10x26	369.150.41	369.150.42
18	70	10x26	369.180.41	369.180.42
20	70	10x26	369.200.41	369.200.42
25	70	10x26	369.250.41	369.250.42
26	70	10x26	369.260.41	369.260.42
35	70	10x26	369.350.41	369.350.42

CZĘŚCI ZAMIENNE

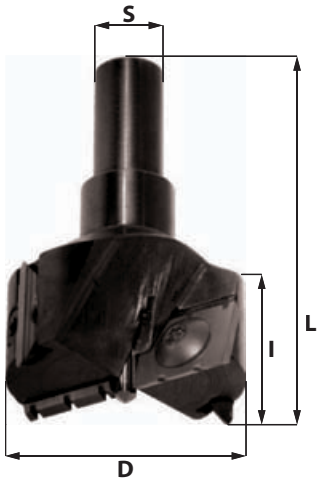
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertło puszkowe na wymienne płytki

WP1

HM | Z2R | V2 | RH | PŁYTKI WYMIENNE



DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- dwa wymienne ostrza tnące, wyposażone w łamacz wióra
- dwa wymienne ostrza nacinające
- jedno wymienne ostrze prowadzące
- cylindryczny uchwyt

ZASTOSOWANIE:
Wiercenie otworów w drewnie litym oraz w materiałach drewnopochodnych.

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
25	18	57	10x25	2+2	WP1.25.018.57.10R
26	18	57	10x25	2+2	WP1.26.018.57.10R
30	18	57	10x25	2+2	WP1.30.018.57.10R
35	18	57	10x25	2+2	WP1.35.018.57.10R
40	18	57	10x25	2+2	WP1.40.018.57.10R

CZĘŚCI ZAMIENNE

PŁYTKA 10,5x12x1,5	PŁYTKA 11x12x1,5	PŁYTKA 13x12x1,5	PŁYTKA 15,5x12x1,5	PŁYTKA 18x12x1,5
CPC01	CPC03	CPC05	CPC07	CPC09

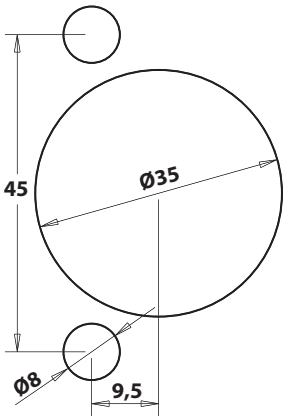
NACINAK 18x5,7x3,5	OSTRZE CENTRUJĄCE Ø3x33,5	ŚRUBA M3,5x6,2 Ø9	ŚRUBA M4x8,3 Ø5,7	ŚRUBA M4x5
IRAS02	CNTR01	VT029	VT036	VT037

ŚRUBA M5x10	KLUCZ Torx 15	KLUCZ Heksagonalny 2	KLUCZ Heksagonalny 2,5
VT038	TK015	CH002	CH025

Uniwersalna głowica do wierceń pod systemy zawiasów: Blum, Salice, Häfele & Hettich

CMT334

RH LH MEC



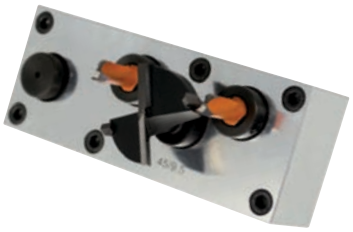
CMT334-4595
do użytku z systemami:
Blum, Salice, Hafele
i Hettich 45/9,5

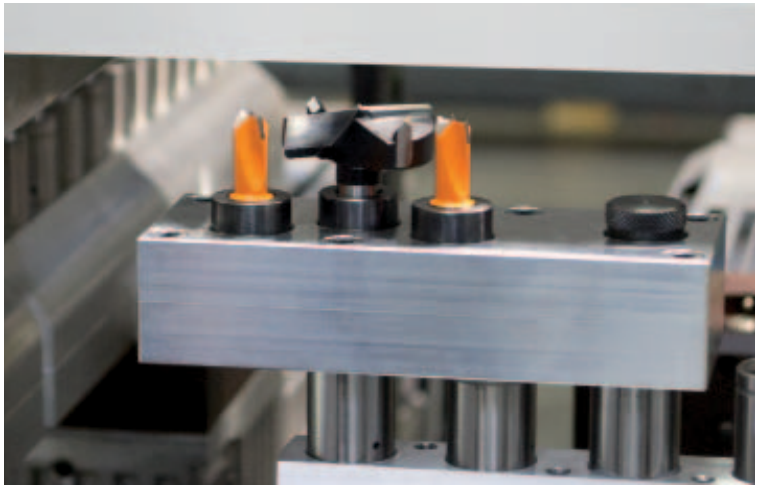
ZASTOSOWANIE:
CMT334 to innowacyjne rozwiązanie. Głowica łączy trzy wrzeciona, które pozwalają wywiercić otwory pod zawiasy, wszystkich wiodących marek. Zestaw może być wykorzystany na wiertarkach wielowrzecionowych.

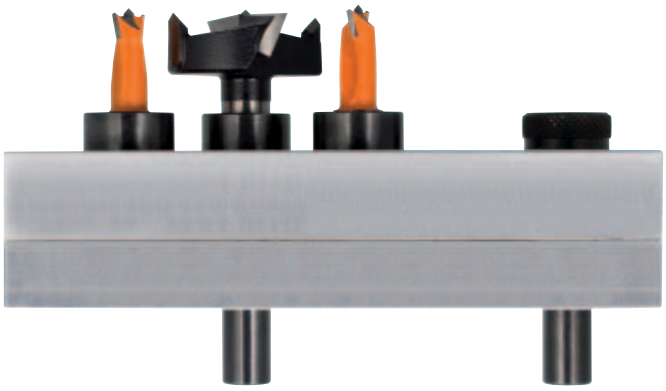
OPIS	SYMBOL
Głowica pod systemy zawiasów (bez wierteł)	CMT334-4595
Wiertło puszkowe Ø35mm x 38,5mm RH	393.350.11
Wiertło nieprzelotowe Ø8mm x 38,5mm LH	393.080.12

Wiertła do głowic CMT334

D mm	I mm	OBROTY	S mm	SYMBOL
8	18	Lewe	10x18	393.080.12
35	38	Prawe	10x20	393.350.11







■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

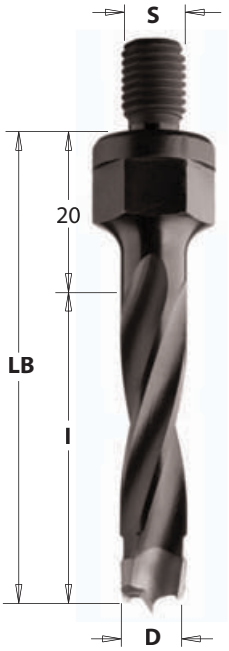
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

344 | 346 | 352 | 353

HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 4 spirale



344

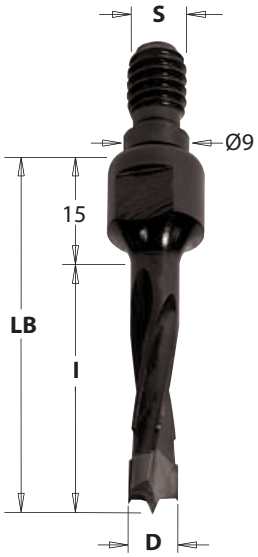
D mm	I mm	LB mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	43	63	M8	■ 344.050.11	■ 344.050.12
6	43	63	M8	■ 344.060.11	■ 344.060.12
8	43	63	M8	■ 344.080.11	■ 344.080.12
10	43	63	M8	■ 344.100.11	■ 344.100.12
12	43	63	M8	■ 344.120.11	■ 344.120.12

przenaczona do maszyn Nottmeyer (starsze modele)

346

D mm	I mm	LB mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	43	63	M10	■ 346.050.11	■ 346.050.12
6	43	63	M10	■ 346.060.11	■ 346.060.12
8	43	63	M10	■ 346.080.11	■ 346.080.12
10	43	63	M10	■ 346.100.11	■ 346.100.12
12	43	63	M10	■ 346.120.11	■ 346.120.12

przenaczona do maszyn Ayen, Holzma, Knoevenagel, Mayer, Torwegge



352 | 353

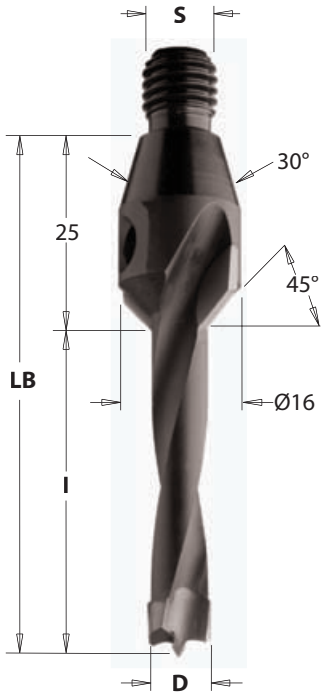
D mm	I mm	LB mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	30	45	M8/9	■ 352.050.11	■ 352.050.12
6	30	45	M8/9	■ 352.060.11	■ 352.060.12
8	30	45	M8/9	■ 352.080.11	■ 352.080.12
10	30	45	M8/9	■ 352.100.11	■ 352.100.12
12	30	45	M8/9	■ 352.120.11	■ 352.120.12
5	40	55	M8/9	■ 353.050.11	■ 353.050.12
6	40	55	M8/9	■ 353.060.11	■ 353.060.12
8	40	55	M8/9	■ 353.080.11	■ 353.080.12
10	40	55	M8/9	■ 353.100.11	■ 353.100.12
12	40	55	M8/9	■ 353.120.11	■ 353.120.12

przenaczona do maszyn Masterwood (Zangheri & Boschetti, Morbidelli, Nottmeyer (nowe modele)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła nieprzelotowe z gwintem i gzymką

332 | 334 | 336 | 337



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale

ZASTOSOWANIE:

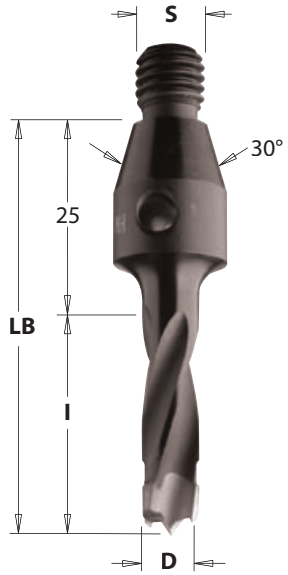
Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	I mm	LB mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	20	45	M10	332.050.11	332.050.12
6	20	45	M10	332.060.11	332.060.12
8	20	45	M10	332.080.11	332.080.12
10	20	45	M10	332.100.11	332.100.12
12	20	45	M10	332.120.11	332.120.12
5	30	55	M10	334.050.11	334.050.12
6	30	55	M10	334.060.11	334.060.12
8	30	55	M10	334.080.11	334.080.12
10	30	55	M10	334.100.11	334.100.12
12	30	55	M10	334.120.11	334.120.12
5	40	65	M10	336.050.11	336.050.12
6	40	65	M10	336.060.11	336.060.12
8	40	65	M10	336.080.11	336.080.12
10	40	65	M10	336.100.11	336.100.12
12	40	65	M10	336.120.11	336.120.12
5	50	75	M10	337.050.11	337.050.12
6	50	75	M10	337.060.11	337.060.12
8	50	75	M10	337.080.11	337.080.12
10	50	75	M10	337.100.11	337.100.12
12	50	75	M10	337.120.11	337.120.12

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

341 | 342 | 343



HM | Z2 | V2 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 4 spirale

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

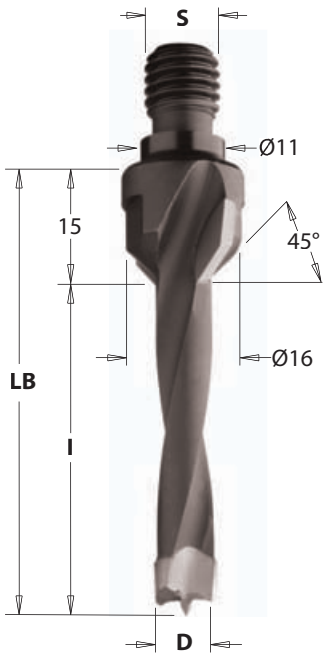
D mm	I mm	LB mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	30	55	M10	341.050.11	341.050.12
6	30	55	M10	341.060.11	341.060.12
8	30	55	M10	341.080.11	341.080.12
10	30	55	M10	341.100.11	341.100.12
12	30	55	M10	341.120.11	341.120.12
5	40	65	M10	342.050.11	342.050.12
6	40	65	M10	342.060.11	342.060.12
8	40	65	M10	342.080.11	342.080.12
10	40	65	M10	342.100.11	342.100.12
12	40	65	M10	342.120.11	342.120.12
5	50	75	M10	343.050.11	343.050.12
6	50	75	M10	343.060.11	343.060.12
8	50	75	M10	343.080.11	343.080.12
10	50	75	M10	343.100.11	343.100.12
12	50	75	M10	343.120.11	343.120.12

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Wiertła nieprzelotowe z gwintem i gzymką

325 | 327 | 329 | 330



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	I mm	LB mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	20	35	M10/11x4	325.050.11	325.050.12
6	20	35	M10/11x4	325.060.11	325.060.12
8	20	35	M10/11x4	325.080.11	325.080.12
10	20	35	M10/11x4	325.100.11	325.100.12
12	20	35	M10/11x4	325.120.11	325.120.12
5	30	45	M10/11x4	327.050.11	327.050.12
6	30	45	M10/11x4	327.060.11	327.060.12
8	30	45	M10/11x4	327.080.11	327.080.12
10	30	45	M10/11x4	327.100.11	327.100.12
12	30	45	M10/11x4	327.120.11	327.120.12
5	40	55	M10/11x4	329.050.11	329.050.12
6	40	55	M10/11x4	329.060.11	329.060.12
8	40	55	M10/11x4	329.080.11	329.080.12
10	40	55	M10/11x4	329.100.11	329.100.12
12	40	55	M10/11x4	329.120.11	329.120.12
5	50	65	M10/11x4	330.050.11	330.050.12
6	50	65	M10/11x4	330.060.11	330.060.12
8	50	65	M10/11x4	330.080.11	330.080.12
10	50	65	M10/11x4	330.100.11	330.100.12
12	50	65	M10/11x4	330.120.11	330.120.12

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła nieprzelotowe z gwintem

338 | 339 | 340



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

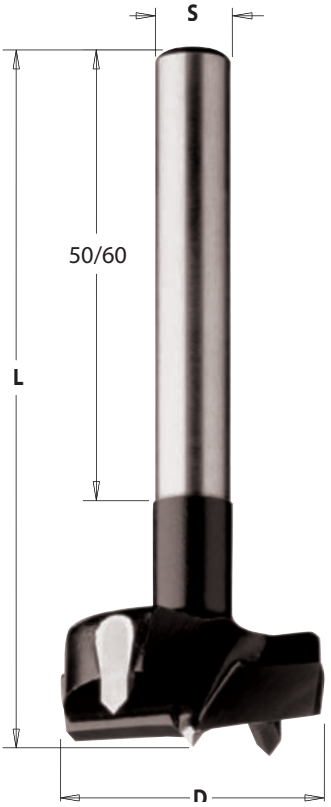
D mm	I mm	LB mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	30	45	M10/11x4	338.050.11	338.050.12
6	30	45	M10/11x4	338.060.11	338.060.12
8	30	45	M10/11x4	338.080.11	338.080.12
10	30	45	M10/11x4	338.100.11	338.100.12
12	30	45	M10/11x4	338.120.11	338.120.12
5	40	55	M10/11x4	339.050.11	339.050.12
6	40	55	M10/11x4	339.060.11	339.060.12
8	40	55	M10/11x4	339.080.11	339.080.12
10	40	55	M10/11x4	339.100.11	339.100.12
12	40	55	M10/11x4	339.120.11	339.120.12
5	50	65	M10/11x4	340.050.11	340.050.12
6	50	65	M10/11x4	340.060.11	340.060.12
8	50	65	M10/11x4	340.080.11	340.080.12
10	50	65	M10/11x4	340.100.11	340.100.12
12	50	65	M10/11x4	340.120.11	340.120.12

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Wiertła puszkowe z cylindrycznym uchwytem

512



HM **Z2** **V2** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- precyzyjnie wyśrodkowany punkt centralny HM
- 2 krawędzie tnące HM (Z2)
- 2 ostrza nacinające HM (V2)
- uchwyt cylindryczny

ZASTOSOWANIE:

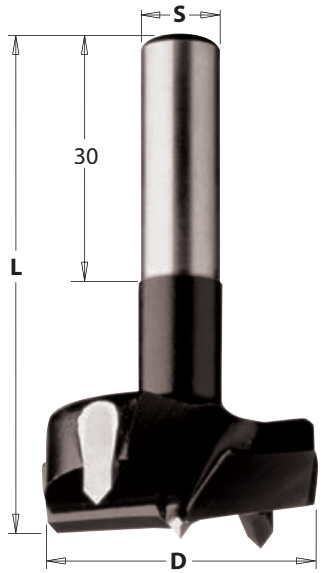
Do wiercenia otworów w drewnie litym, płycie wiórowej laminowanej oraz w kompozytach drewnianych.Idealne do wiercenia pod zawiasy puszkowe.

D mm	L mm	S mm	SYMBOL
14	90	10x60	512.140.11
15	90	10x60	512.150.11
16	90	10x60	512.160.11
17	90	10x60	512.170.11
18	90	10x60	512.180.11
19	90	10x60	512.190.11
20	90	10x60	512.200.11
21	90	10x60	512.210.11
22	90	10x60	512.220.11
23	90	10x60	512.230.11
24	90	10x60	512.240.11
25	90	10x60	512.250.11
26	90	10x60	512.260.11
27	90	10x60	512.270.11
28	90	10x60	512.280.11
29	90	10x60	512.290.11
30	90	10x60	512.300.11
31	90	10x60	512.310.11
32	90	10x60	512.320.11
33	90	10x60	512.330.11
34	90	10x60	512.340.11
35	90	10x60	512.350.11
38	90	10x60	512.380.11
40	90	10x60	512.400.11
42	90	10x60	512.420.11
45	90	10x50	512.450.11
48	90	10x50	512.480.11
50	90	10x50	512.500.11
55	90	10x50	512.550.11
58	90	10x50	512.580.11
60	90	10x50	512.600.11

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła puszkowe z cylindrycznym uchwytem

392



HM **Z2** **V2** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- precyzyjnie wyśrodkowany punkt centralny HM
- 2 krawędzie tnące HM (Z2)
- 2 ostrza nacinające HM (V2)
- uchwyt cylindryczny
- obroty prawe (RH)

ZASTOSOWANIE:

Do montowania na wiertarkach pionowych oraz frezarkach ręcznych. Do wiercenia otworów w drewnie litym, płycie wiórowej laminowanej oraz w kompozytach drewnianych. Idealne do wiercenia pod zawiasy puszkowe.

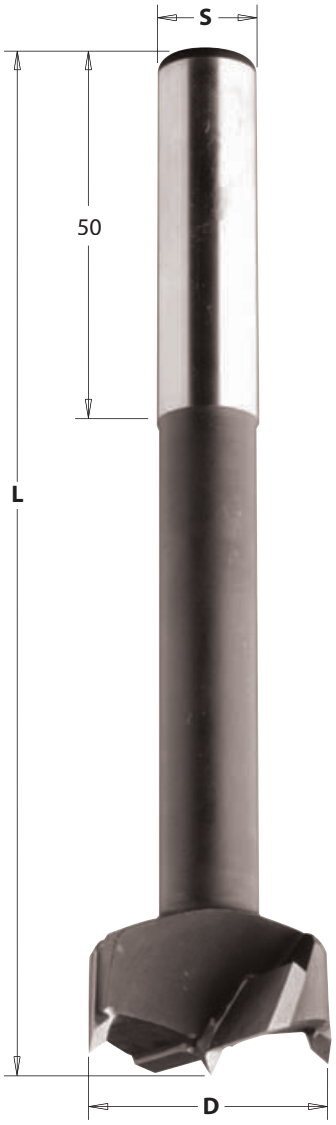
D mm	L mm	S mm	SYMBOL
15	60	8	392.150.11
20	60	8	392.200.11
25	60	8	392.250.11
26	60	8	392.260.11
30	60	8	392.300.11
35	60	8	392.350.11
35	60	12,7	392.351.11
40	60	8	392.400.11

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Wiertła puszkowe z cylindrycznym uchwytem

513 | 514



HM **Z2** **V2** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- precyzyjnie wyśrodkowany punkt centralny HM
- 2 krawędzie tnące HM (Z2)
- 2 ostrza nacinające HM (V2)
- uchwyt cylindryczny

ZASTOSOWANIE:

Do wiercenia otworów w drewnie litym, płycie wiórowej laminowanej oraz w kompozytach drewnianych. Idealne do wiercenia pod zawiasy puszkowe.

513

D mm	L mm	S mm	SYMBOL
15	120	13	513.150.11
16	120	13	513.160.11
18	120	13	513.180.11
20	120	13	513.200.11
22	125	13	513.220.11
25	125	13	513.250.11
26	125	13	513.260.11
28	130	13	513.280.11
30	130	13	513.300.11
35	130	13	513.350.11
40	130	13	513.400.11
45	130	13	513.450.11
50	130	13	513.500.11
55	140	13	513.550.11
60	140	13	513.600.11

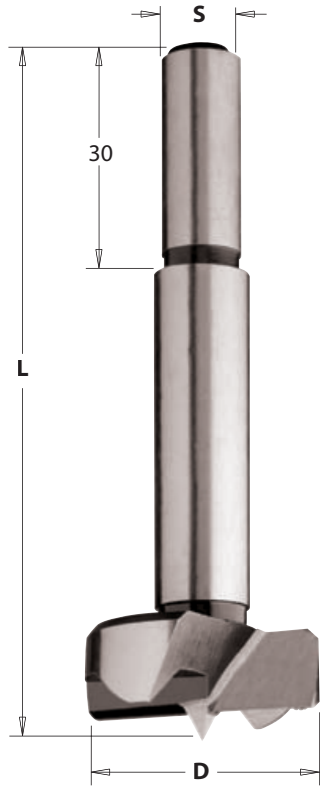
514

D mm	L mm	S mm	SYMBOL
15	120	16	514.150.11
16	120	16	514.160.11
18	120	16	514.180.11
20	120	16	514.200.11
22	125	16	514.220.11
25	125	16	514.250.11
26	125	16	514.260.11
28	130	16	514.280.11
30	130	16	514.300.11
32	130	16	514.320.11
35	130	16	514.350.11
40	130	16	514.400.11
45	130	16	514.450.11
50	130	16	514.500.11
55	140	16	514.550.11
60	140	16	514.600.11

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła puszkowe z cylindrycznym uchwytem

512



SP **Z2** **V2** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- wykonane z wytrzymałej stali SP
- precyzyjnie wyśrodkowany punkt centralny
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 ostrza nacinające (V2)
- uchwyt cylindryczny

ZASTOSOWANIE:

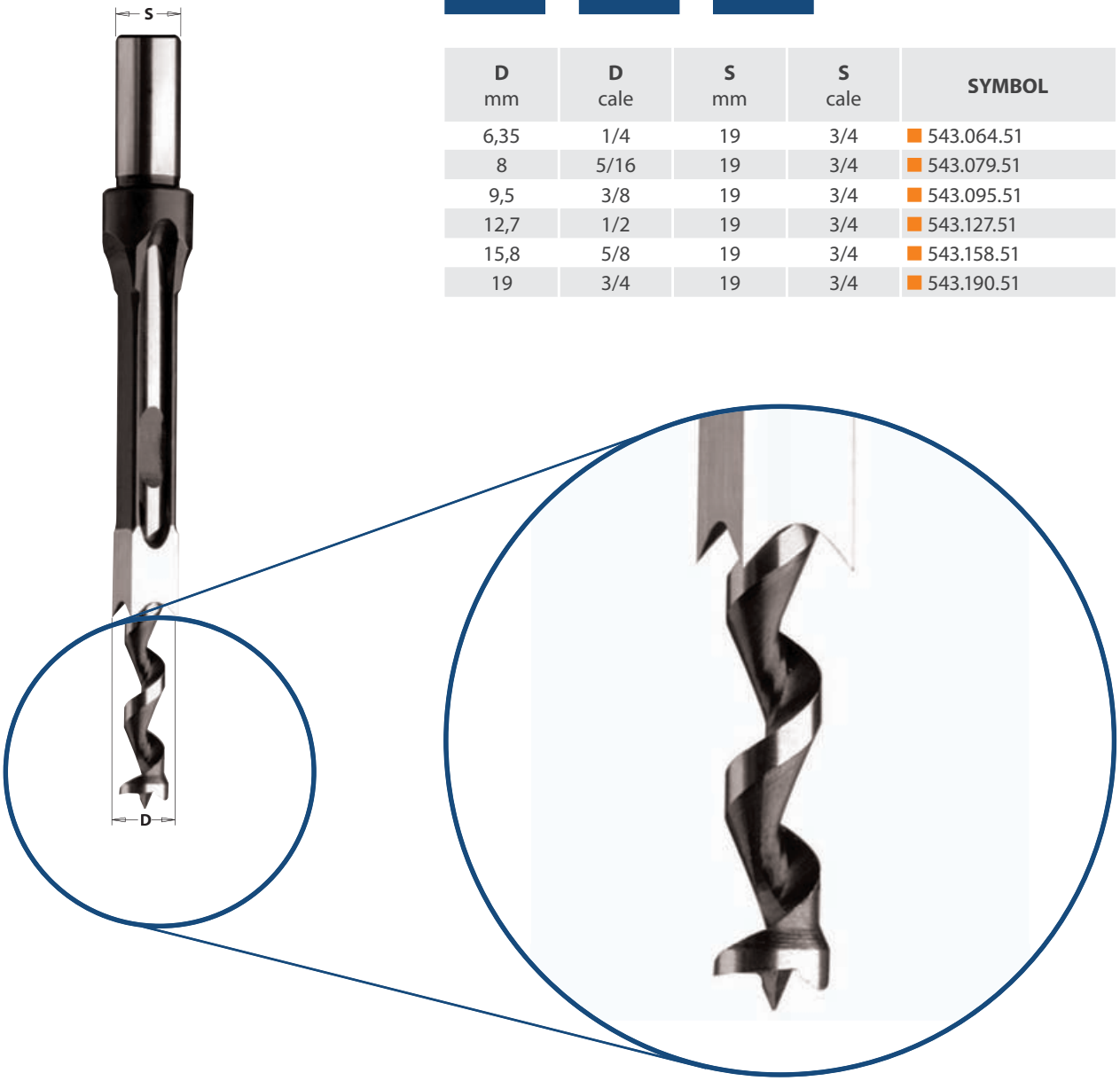
Do wiercenia otworów w drewnie miękkim. Idealne do wierceń pod zawiasy puszkowe.

D mm	L mm	S mm	SYMBOL
8	90	10x30	512.081.31
10	90	10x30	512.101.31
12	90	10x30	512.121.31
14	90	10x30	512.141.31
15	90	10x30	512.151.31
16	90	10x30	512.161.31
18	90	10x30	512.181.31
20	90	10x30	512.201.31
22	90	10x30	512.221.31
24	90	10x30	512.241.31
25	90	10x30	512.251.31
26	90	10x30	512.261.31
28	90	10x30	512.281.31
30	90	10x30	512.301.31
32	90	10x30	512.321.31
34	90	10x30	512.341.31
35	90	10x30	512.351.31
38	90	10x30	512.381.31
40	90	10x30	512.401.31
45	90	10x30	512.451.31
50	90	10x30	512.501.31

Zestaw oscylacyjno - dłutujący

543

HSS **Z1** **RH**

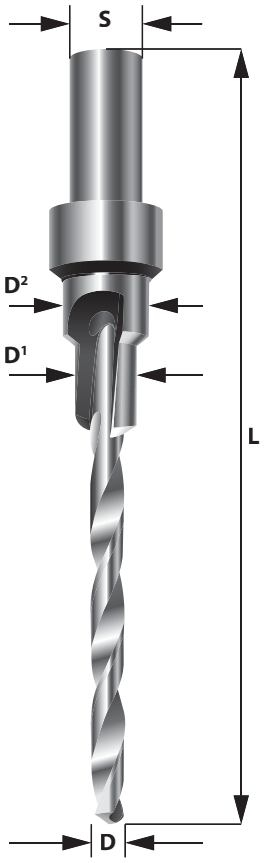


D mm	D cale	S mm	S cale	SYMBOL
6,35	1/4	19	3/4	543.064.51
8	5/16	19	3/4	543.079.51
9,5	3/8	19	3/4	543.095.51
12,7	1/2	19	3/4	543.127.51
15,8	5/8	19	3/4	543.158.51
19	3/4	19	3/4	543.190.51

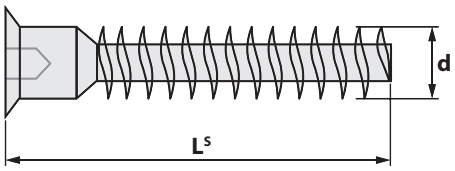
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

515



HSS | Z1 | RH



DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- uchwyt cylindryczny
- jedna spirala
- jedna krawędź tnąca (Z1)

ZASTOSOWANIE:

Do otworów pod wkręty konfirmatowe o średnicy 6,4 lub 7mm (do połączeń meblowych). Wiertła redukują ilość wierceń z trzech do jednego.

D mm	D¹ mm	D² mm	L mm	S mm	OPIS	SYMBOL
4,2	7,6	10,6	94	9	do konfirmatów - d x Lˢ: 6,4 x 50 mm	515.042.31
5	7,6	10,6	99	9	do konfirmatów - d x Lˢ: 7,0 x 50 mm	515.050.31

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

529



SP **RH**

DANE TECHNICZNE:
- stalowy korpus
- konstrukcja zapewniająca długą żywotność

ZASTOSOWANIE:
Do wycinania wad w twardym i miękkim drewnie. Użyj tulei redukcyjnej D = 16 mm aby zwiększyć rozmiar uchwytu 13 mm (symbol 799.130.00).

D mm	D¹ mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
18	8	140	13	4	529.080.31
20	10	140	13	4	529.100.31
24	12	140	13	4	529.120.31
26	14	140	13	4	529.140.31
27	15	140	13	4	529.150.31
28	16	140	13	4	529.160.31
30	18	140	13	4	529.180.31
32	20	140	13	4	529.200.31
34	22	140	13	5	529.220.31
37	25	140	13	5	529.250.31
42	30	140	13	5	529.300.31
44	32	160	16	5	529.320.31
47	35	160	16	6	529.350.31
52	40	160	16	6	529.400.31
57	45	160	16	6	529.450.31
62	50	160	16	6	529.500.31

D cale	D¹ cale	L cale	S cale	Z	SYMBOL
49/64	3/8	5-1/2	1/2	4	529.095.31
61/64	1/2	5-1/2	1/2	4	529.127.31
1-7/64	5/8	5-1/2	1/2	4	529.158.31
1-7/32	3/4	5-1/2	1/2	4	529.191.31
1-11/32	7/8	5-1/2	1/2	4	529.222.31
1-15/32	1	5-1/2	1/2	5	529.254.31
1-19/32	1-1/4	5-1/2	1/2	5	529.317.31
1-27/32	1-3/8	6-5/16	5/8	6	529.349.31
1-31/32	1-1/2	6-5/16	5/8	6	529.381.31
2-3/32	1-5/8	6-5/16	5/8	6	529.413.31
2-7/32	1-3/4	6-5/16	5/8	6	529.445.31
2-15/32	2	6-5/16	5/8	6	529.508.31

D mm	D cale	MAKS. RPM drewno miękkie	MAKS. RPM drewno twarde
< Ø16	5/8	1000	500
< Ø40	1-37/64	500	300
> Ø40	1-37/64	200	150

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła puszkowe ze stali narzędziowej SP

537



kształt krawędzi dla D > 25 mm



kształt krawędzi dla D < 25 mm

SP **Z2** **V2** **RH**

DANE TECHNICZNE:
- wykonane z wytrzymałej stali SP
- precyzyjnie wyznaczony punkt centralny
- 2 krawędzie tnące

ZASTOSOWANIE:
Do wiercenia dobrze wykończonych otworów w miękkim drewnie.

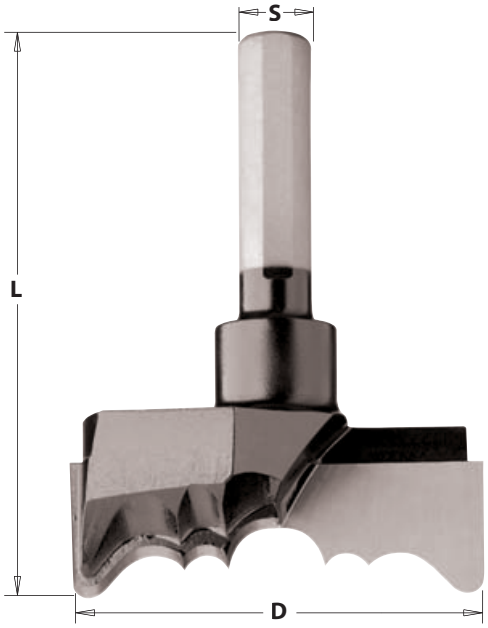
D mm	L mm	S mm	SYMBOL
10	90	8	537.100.31
12	90	8	537.120.31
14	90	8	537.140.31
15	90	8	537.150.31
16	90	8	537.160.31
18	90	8	537.180.31
20	90	8	537.200.31
22	90	8	537.220.31
24	90	8	537.240.31
25	90	8	537.250.31
26	90	8	537.260.31
28	90	8	537.280.31
30	90	8	537.300.31
32	90	10	537.320.31
35	90	10	537.350.31
38	90	10	537.380.31
40	90	10	537.400.31
45	90	10	537.450.31
50	90	10	537.500.31
55	90	10	537.550.31
68	159	12,7	537.680.31

D cale	L cale	S cale	SYMBOL
1/4	3-35/64	3/8	537.064.31
3/8	3-35/64	3/8	537.095.31
1/2	3-35/64	3/8	537.127.31
5/8	3-35/64	3/8	537.158.31
3/4	3-35/64	3/8	537.190.31
7/8	3-35/64	3/8	537.222.31
1	3-35/64	3/8	537.254.31
1-1/8	3-35/64	3/8	537.285.31
1-1/4	3-35/64	3/8	537.317.31
1-3/8	3-35/64	3/8	537.349.31
1-1/2	3-35/64	3/8	537.381.31
1-5/8	3-35/64	3/8	537.413.31
1-3/4	3-35/64	3/8	537.445.31
1-7/8	3-35/64	3/8	537.476.31
2	3-35/64	3/8	537.508.31
2-1/8	3-35/64	3/8	537.540.31

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

Wiertła kształtowe „ROSETTE”

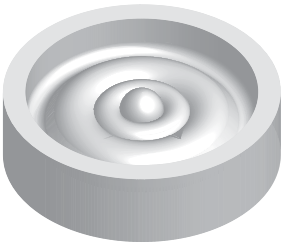
531



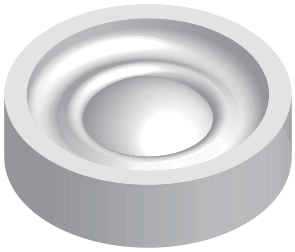
HM **Z2** **RH**

DANE TECHNICZNE:

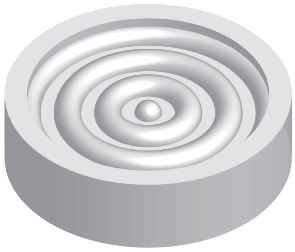
- super mocna stal
- 2 ostrza HM
- uchwyt hexagonalny (widok z góry przedstawia rysunek poniżej)



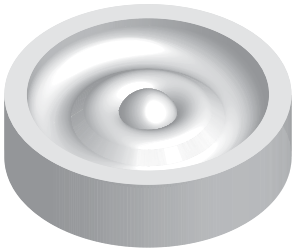
531.541 - D 54 mm
531.701 - D 69,85 mm



531.542 - D 54 mm
531.702 - D 69,85 mm



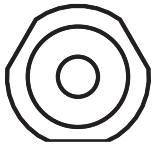
531.543 - D 54 mm



531.544 - D 54 mm



sposób pracy z wiertłem



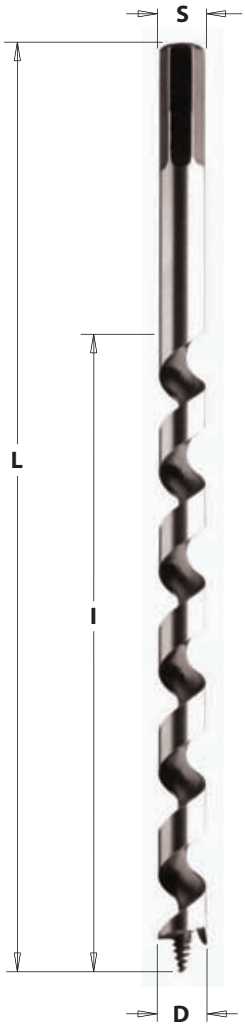
uchwyt hexagonalny

D mm	L mm	S mm	MAKS. RPM	SYMBOL
54	73,5	9,5	1500	■ 531.541
54	71,3	9,5	1500	■ 531.542
54	67,3	9,5	1500	■ 531.543
54	72,3	9,5	1500	■ 531.544
70	76,5	9,5	1000	■ 531.701
70	74	9,5	1000	■ 531.702

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

542 | 535



HSS **Z1** **V1** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- wykonane z HSS z precyzyjnie ustalonym punktem centralnym
- 1 krwędź tnąca (Z1)
- 1spirala - 1 nacinak (V1)
- przedłużona żywnotność

ZASTOSOWANIE:

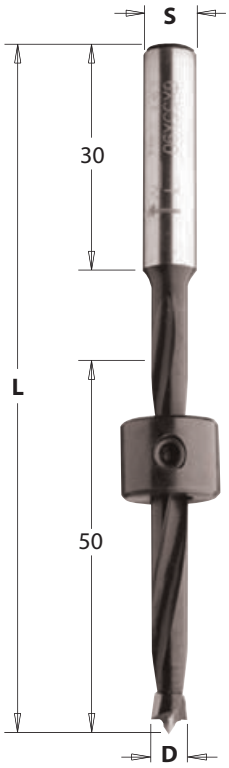
Do wiercenia głębokich otworów w twardym i miękkim drewnie.

D mm	I mm	L mm	S	SYMBOL
6	155	230	heksagonalny	542.060.51
8	155	230	heksagonalny	542.080.51
10	155	230	heksagonalny	542.100.51
12	155	230	heksagonalny	542.120.51
14	155	230	heksagonalny	542.140.51
16	155	230	heksagonalny	542.160.51
18	155	230	heksagonalny	542.180.51
20	155	230	heksagonalny	542.200.51
7	360	460	heksagonalny	535.070.51
8	360	460	heksagonalny	535.080.51
10	360	460	heksagonalny	535.100.51
12	360	460	heksagonalny	535.120.51
14	360	460	heksagonalny	535.140.51
16	360	460	heksagonalny	535.160.51
18	360	460	heksagonalny	535.180.51
20	360	460	heksagonalny	535.200.51

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

540 | 541



HM **Z2** **V2** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- wiertło wykonane z wytrzymałego HM z precyzyjnie ustalonym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale

ZASTOSOWANIE:

Do wiercenia w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych i laminatach. Możliwość użycia na frezarkach ręcznych.

540

D mm	L mm	S mm	SYMBOL
5	90	8x30	540.050.11
6	90	8x30	540.060.11
8	90	8x30	540.080.11
10	90	8x30	540.100.11
12	90	8x30	540.120.11

541 blokada

D mm	SYMBOL
5	541.050.00
6	541.060.00
8	541.080.00
10	541.100.00
12	541.120.00

blokada ze śrubką do szybkiego i łatwego montażu

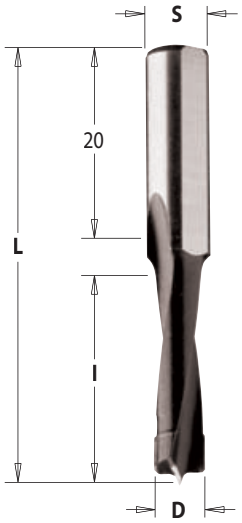
CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.002.00	991.062.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

312



HM **Z2** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- wykonane z wytrzymałej stali
- spirale pokryte powłoką ochronną P.T.F.E.
- 2 precyzyjne krawędzie proste oraz wyśrodkowany punkt centralny wykonane z HM
- 2 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Wiertła wykonane z bardzo wytrzymałego stopu przeznaczone do pracy na szybkich obrotach. Doskonałe do wiercenia we wszystkich materiałach takich jak drewno trwarde, materiały drewnopochodne, kompozyty, plastik i laminaty na agregatach CNC i maszynach MAFELL® typ DD40.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
4	30	58	8	312.040.11
5	30	58	8	312.050.11
6	30	58	8	312.060.11
8	30	58	8	312.080.11
10	30	58	8	312.100.11
12	30	58	8	312.120.11
14	30	58	8	312.140.11
16	30	58	8	312.160.11

CZĘŚCI ZAMIENNE

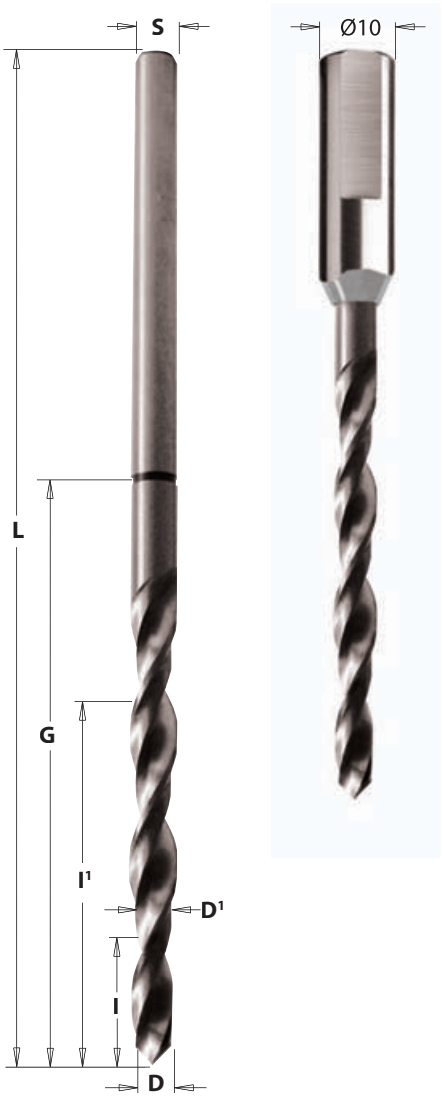
	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Wiertła do zawiasów typu ANUBA

515



HSS **Z2** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- wytrzymała stal
- ostrze wykonane z HSS
- 2 precyzyjne ostrza (Z2)
- 2 spirale

ZASTOSOWANIE:

Wiercenie gniazd pod zawiasy typu ANUBA w twardym i miękkim drewnie.

ANUBA nr	D mm	D¹ mm	S mm	l mm	l¹ mm	G mm	L mm	SYMBOL
9,5	3,8	5,2	5,2	18	56	74	132	515.095.51
11	4,8	5,7	5,7	17	60	76	145	515.110.51
13	5,8	6,7	6,7	18	68	83	155	515.130.51
14,5	6,3	7,2	7,2	19	75	89	165	515.145.51
16	6,7	7,7	7,7	25	85	100	165	515.160.51
18	7,7	8,7	8,7	25	85	102	165	515.180.51
20	8,8	9,8	9,8	25	90	104	165	515.200.51

cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ANUBA nr	D mm	D¹ mm	S mm	l mm	G mm	L mm	SYMBOL
9	5	3,8	10x35	20	40	75	515.091.51
11	5,7	4,2	10x35	20	45	80	515.111.51
13	6,5	5,2	10x35	15	50	85	515.131.51
14	7	5,5	10x35	15	55	90	515.141.51
16	7,7	6	10x35	15	60	95	515.161.51
18	8,2	6,6	10x35	20	70	105	515.181.51
20	8,7	7,2	10x35	20	80	115	515.201.51



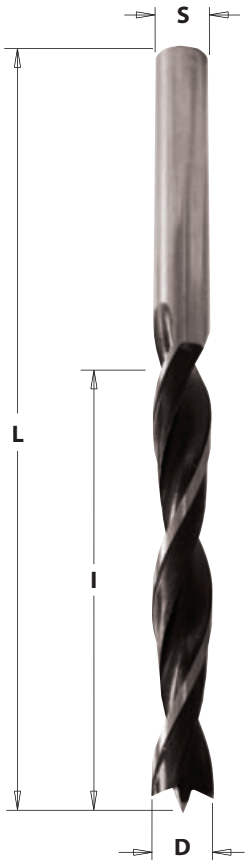




■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

517



SP **HSS** **Z2** **RH**

DANE TECHNICZNE:
- wytrzymałe wiertła z SP
- 2 nacinaki (Z2)
- 2 spirale

ZASTOSOWANIE:
Wiercenie otworów w miękkim drewnie.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
3	33	61	3	517.030.31
4	43	75	4	517.040.31
5	52	86	5	517.050.31
6	57	93	6	517.060.31
7	69	109	7	517.070.31
8	75	117	8	517.080.31
9	80	120	9	517.090.31
10	80	120	10	517.100.31
11	89	142	8	517.110.31
12	96	151	8	517.120.31
13	96	151	8	517.130.31
14	96	151	10	517.140.31
15	100	160	10	517.150.31
16	100	160	10	517.160.31
18	130	180	10	517.180.31
20	135	200	10	517.200.31



DANE TECHNICZNE:
- wytrzymałe wiertła z HSS
- 2 nacinaki (Z2)
- 4 spirale

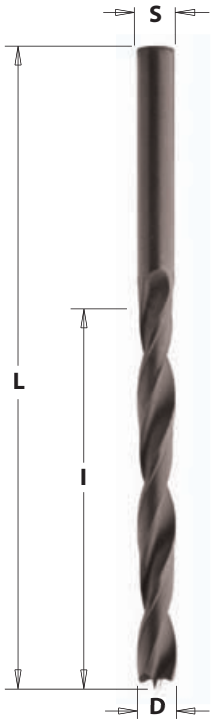
ZASTOSOWANIE:
Wiercenie otworów w twardym i miękkim drewnie.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
3	33	61	3	517.030.51
4	43	75	4	517.040.51
5	52	86	5	517.050.51
6	57	93	6	517.060.51
7	69	109	7	517.070.51
8	75	117	8	517.080.51
9	80	120	9	517.090.51
10	80	120	10	517.100.51
11	89	142	8	517.110.51
12	96	151	8	517.120.51
13	96	151	8	517.130.51
14	96	151	10	517.140.51
15	100	160	10	517.150.51
16	100	160	10	517.160.51

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła wymienne nieprzelotowe

516



HSS **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- wykonane z wytrzymałej stali
- dokładnie wyśrodkowany punkt centralny
- 2 precyzyjnie krawędzie tnące (Z2)
- 2 spirale
- trzpień wiertła równy jego średnicy (S = D)

ZASTOSOWANIE:

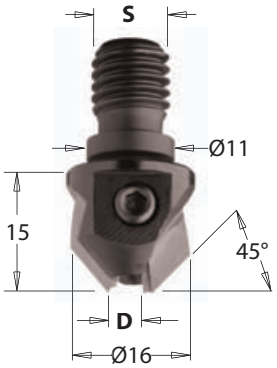
Wiercenie w drewnie miękkim i twardym.

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
2	24	49	2	516.020.51	516.020.52
2,5	30	57	2,5	516.025.51	516.025.52
3	33	61	3	516.030.51	516.030.52
3,5	39	70	3,5	516.035.51	516.035.52
4	43	75	4	516.040.51	516.040.52
4,5	47	80	4,5	516.045.51	516.045.52
5	52	86	5	516.050.51	516.050.52
5,5	57	93	5,5	516.055.51	516.055.52
6	57	93	6	516.060.51	516.060.52
7	69	109	7	516.070.51	516.070.52
8	75	117	8	516.080.51	516.080.52
9	81	125	9	516.090.51	516.090.52
10	87	133	10	516.100.51	516.100.52

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Pogłębiacze z uchwytem M10

350



HM | Z2 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:
- wykonana z wytrzymałej stali
- 2 precyzyjne ostrza HM (Z2)
- szybka i łatwa wymiana wierteł

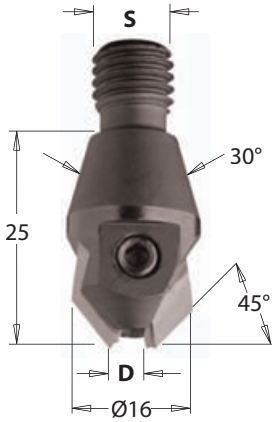
ZASTOSOWANIE:
Do użytku z wiertłami na trzpieniu cylindrycznym.

D mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
3	M10/Ø11x4	350.030.11	350.030.12
4	M10/Ø11x4	350.040.11	350.040.12
5	M10/Ø11x4	350.050.11	350.050.12

CZĘŚCI ZAMIENNE

990.001.00

351



HM | Z2 | RH | LH

DANE TECHNICZNE:
- wykonana z wytrzymałej stali
- 2 precyzyjne ostrza HM (Z2)
- szybka i łatwa wymiana wierteł

ZASTOSOWANIE:
Do użytku z wiertłami na trzpieniu cylindrycznym.

D mm	S	SYMBOL RH	SYMBOL LH
3	M10	351.030.11	351.030.12
4	M10	351.040.11	351.040.12
5	M10	351.050.11	351.050.12

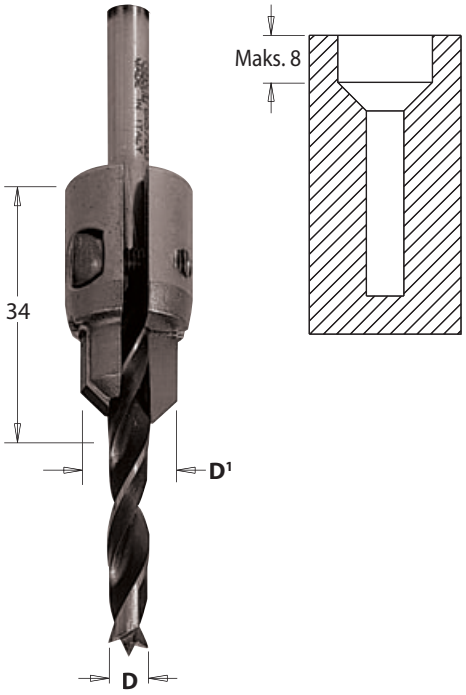
CZĘŚCI ZAMIENNE

990.001.00

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

521.001
pogłębiacz regulowany

HM | Z2 | RH



DANE TECHNICZNE:
- ostrza wykonane z HM
- szybka i prosta wymiana wiertła

ZASTOSOWANIE:
Do użytku z wiertłami na trzpieniu cylindrycznym.

D mm	D¹ mm	SYMBOL
3 - 7	11 - 15	■ 521.001.11

ŚREDNICA WIERTŁA mm	ŚREDNICA GZYMKI mm
3	11
4	12
5	13
6	14
7	15

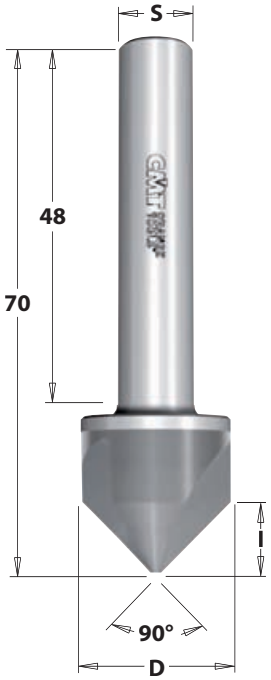
CZĘŚCI ZAMIENNE

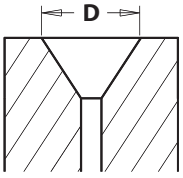

990.061.00


991.067.00

521.002
VHM 90°

VHM | Z3 | RH





DANE TECHNICZNE:
- 3 ostrza wykonane z HM

ZASTOSOWANIE:
Wykonuje zagłębienie 90°, dzięki któremu możemy schować łeb śruby tak, aby powierzchnia była idealnie równa. Trzy ostrza tnące (Z3) zapewniają gładkie wykończenie nawet utwardzonych materiałów i są bardziej odporne na zużycie. Pełnowęglikowe ostrze jest twardsze niż stal szybkotnąca oraz stal kobaltowa i zapewnia dłuższą żywotność narzędzia przy wyższych parametrach pracy. Cylindryczny trzpień pasuje do większości uchwytów dostępnych na rynku. Przeznaczone do wykonywania zagłębień w drewnie, materiałach drewnopochodnych, oraz materiały nieżelaznych.

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL
19,5	9	70	10	■ 521.002.11

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

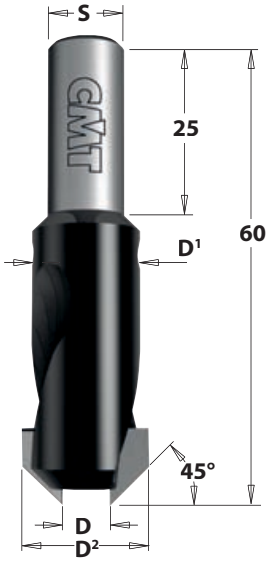
Pogłębiacze z uchwytem cylindrycznym

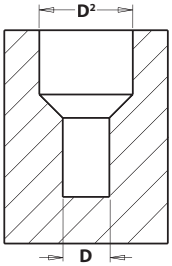
521 | 515

HM **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

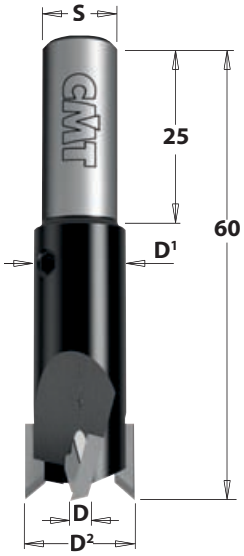
- wykonana z wytrzymałej stali
- 2 precyzyjne ostrza HM (Z2)
- szybka i łatwa wymiana wierteł

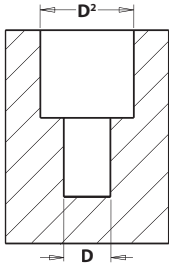




POGŁĘBIACZE 45°

D mm	D¹ mm	D² mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
3	10	12	8	521.312.11	521.312.12
4	10	12	8	521.412.11	521.412.12
5	14	16	10	521.516.11	521.516.12
6	14	16	10	521.616.11	521.616.12





POGŁĘBIACZE 90°

D mm	D¹ mm	D² mm	S mm	SYMBOL
4	10	12	10	515.412.11
4	12	14	10	515.414.11
5	14	15	10	515.515.11
6	12	14	10	515.614.11
6	14	15	10	515.615.11

CZĘŚCI ZAMIENNE



990.014.00



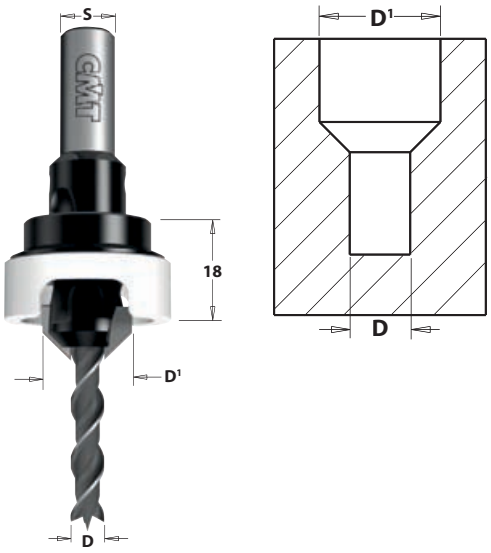
991.060.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Wiertła nieprzelotowe z pogłębiaczem

521A



HM **Z2** **RH**

ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, drewnie miękkim, materiałach drewnopochodnych oraz kompozytach drewnopochodnych.

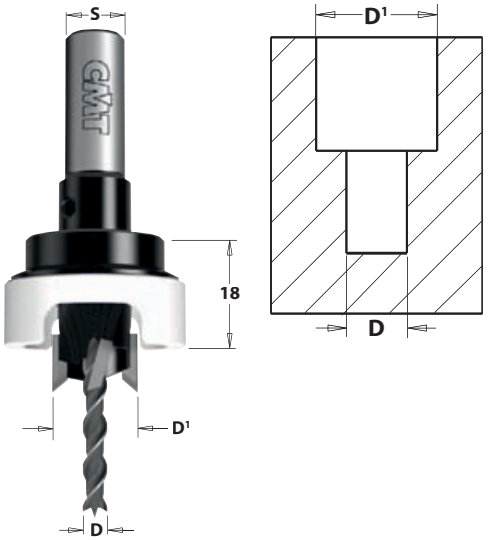
Specjalny kołnierz z Derlinu® zabezpiecza powierzchnię obrabianego materiału przed uszkodzeniami.

D mm	D¹ mm	A	S mm	SYMBOL
3	12	45°	8	521.312.11A
4	12	45°	8	521.412.11A
5	16	45°	10	521.516.11A
6	16	45°	10	521.616.11A

CZĘŚCI ZAMIENNE

521.312.11	517.030.51	541.101.00	990.014.00	991.060.00
521.412.11	517.040.51	541.101.00	990.014.00	991.060.00
521.516.11	517.050.51	541.141.00	990.014.00	991.060.00
521.616.11	517.060.51	541.141.00	990.014.00	991.060.00

515A



HM **Z2** **RH**

ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, drewnie miękkim, materiałach drewnopochodnych oraz kompozytach drewnopochodnych.

Specjalny kołnierz z Derlinu® zabezpiecza powierzchnię obrabianego materiału przed uszkodzeniami.

D mm	D¹ mm	S mm	SYMBOL
4	12	10	515.412.11A
4	14	10	515.414.11A
5	15	10	515.515.11A
6	14	10	515.614.11A
6	15	10	515.615.11A

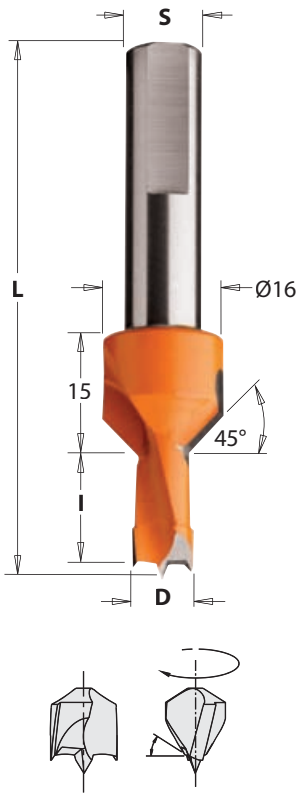
CZĘŚCI ZAMIENNE

515.412.11	517.040.51	541.101.00	990.014.00	991.060.00
515.414.11	517.040.51	541.121.00	990.014.00	991.060.00
515.515.11	517.050.51	541.141.00	990.014.00	991.060.00
515.614.11	517.060.51	541.121.00	990.014.00	991.060.00
515.615.11	517.060.51	541.141.00	990.014.00	991.060.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła nieprzelotowe z pogłębiaczem

376 | 377



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2+2 krawędzie tnące (Z2+2)
- 2 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
8	12	57,5	10	376.080.11	376.080.12
8	13	57,5	10	376.083.11	376.083.12
8	15	57,5	10	376.081.11	376.081.12
8	20	57,5	10	376.082.11	376.082.12
10	12	57,5	10	376.100.11	376.100.12
10	13	57,5	10	376.103.11	376.103.12
10	15	57,5	10	376.101.11	376.101.12
10	20	57,5	10	376.102.11	376.102.12
8	12	70	10	377.080.11	377.080.12
8	13	70	10	377.083.11	377.083.12
8	15	70	10	377.081.11	377.081.12
8	20	70	10	377.082.11	377.082.12
10	12	70	10	377.100.11	377.100.12
10	13	70	10	377.103.11	377.103.12
10	15	70	10	377.101.11	377.101.12
10	20	70	10	377.102.11	377.102.12

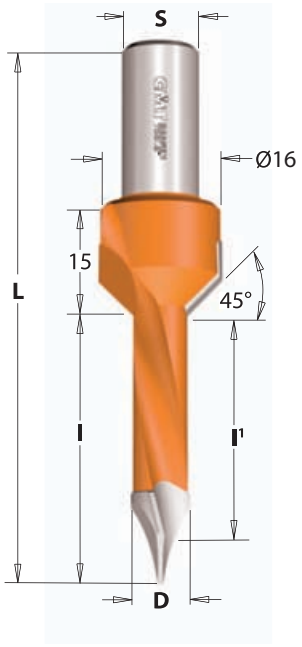
CZĘŚCI ZAMIENNE

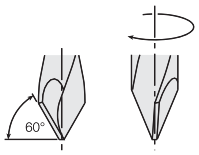
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

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

Wiertła przelotowe z pogłębiaczem

378





HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstą ochronną P.T.F.E.
- ostrze wykonane z węglika spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2+2 krawędzie tnące (Z2+2)
- 2 spirale
- cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

ZASTOSOWANIE:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów przelotowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

D mm	l mm	l¹ mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	35	31	70	10	■ 378.052.11	■ 378.052.12
7	35	29,5	70	10	■ 378.072.11	■ 378.072.12
8	35	29	70	10	■ 378.082.11	■ 378.082.12
10	35	26,5	70	10	■ 378.102.11	■ 378.102.12

CZĘŚCI ZAMIENNE

	
990.003.00	990.088.00 (opcjonalnie)

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

WBW | YBW

HM | Z2 | RH | LH





TYP W
gzymka 90°

TYP Y
gzymka 45°

DANE TECHNICZNE:

- korpus z wytrzymałej stali
- 2 krawędzie tnące HM na każdym stopniu
- 2 ostrza nacinające HM (z pogłębiaczem 45° lub 90°)
- uchwyt maszynowy

ZASTOSOWANIE:

Do wiercenia otworów dwustopniowych w drewnie litym, płycie wiórowej laminowanej. Możliwe wykonanie wiertła według indywidualnych parametrów.

D mm	D¹ mm	I mm	I¹ mm	L mm	S mm	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	10	10	15	57	10	W/Y	WBW.0510010015.057R	WBW.0510010015.057L
5	10	13	15	57	10	W/Y	WBW.0510013015.057R	WBW.0510013015.057L
5	10	15	15	57	10	W/Y	WBW.0510015015.057R	WBW.0510015015.057L
5	10	18	15	57	10	W/Y	WBW.0510018015.057R	WBW.0510018015.057L
5	10	20	15	57	10	W/Y	WBW.0510020015.057R	WBW.0510020015.057L
5	10	15	20	70	10	W/Y	WBW.0510015020.070R	WBW.0510015020.070L
5	10	18	20	70	10	W/Y	WBW.0510018020.070R	WBW.0510018020.070L
5	10	20	20	70	10	W/Y	WBW.0510020020.070R	WBW.0510020020.070L
5	10	25	20	70	10	W/Y	WBW.0510025020.070R	WBW.0510025020.070L
5	10	30	20	70	10	W/Y	WBW.0510030020.070R	WBW.0510030020.070L
5	16	10	15	57	10	W/Y	WBW.0516010015.057R	WBW.0516010015.057L
5	16	13	15	57	10	W/Y	WBW.0516013015.057R	WBW.0516013015.057L
5	16	15	15	57	10	W/Y	WBW.0516015015.057R	WBW.0516015015.057L
5	16	18	15	57	10	W/Y	WBW.0516018015.057R	WBW.0516018015.057L
5	16	20	15	57	10	W/Y	WBW.0516020015.057R	WBW.0516020015.057L
5	16	15	20	70	10	W/Y	WBW.0516015020.070R	WBW.0516015020.070L
5	16	18	20	70	10	W/Y	WBW.0516018020.070R	WBW.0516018020.070L
5	16	20	20	70	10	W/Y	WBW.0516020020.070R	WBW.0516020020.070L
5	16	25	20	70	10	W/Y	WBW.0516025020.070R	WBW.0516025020.070L
5	16	30	20	70	10	W/Y	WBW.0516030020.070R	WBW.0516030020.070L
5	16	40	20	90	10	W/Y	WBW.0516040020.090R	WBW.0516040020.090L
6	10	10	15	57	10	W/Y	WBW.0610010015.057R	WBW.0610010015.057L
6	10	13	15	57	10	W/Y	WBW.0610013015.057R	WBW.0610013015.057L
6	10	15	15	57	10	W/Y	WBW.0610015015.057R	WBW.0610015015.057L
6	10	18	15	57	10	W/Y	WBW.0610018015.057R	WBW.0610018015.057L
6	10	20	15	57	10	W/Y	WBW.0610020015.057R	WBW.0610020015.057L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Wiertła dwustopniowe nieprzelotowe

D mm	D¹ mm	I mm	I¹ mm	L mm	S mm	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH
6	10	15	20	70	10	W/Y	WBW.0610015020.070R	WBW.0610015020.070L
6	10	18	20	70	10	W/Y	WBW.0610018020.070R	WBW.0610018020.070L
6	10	20	20	70	10	W/Y	WBW.0610020020.070R	WBW.0610020020.070L
6	10	25	20	70	10	W/Y	WBW.0610025020.070R	WBW.0610025020.070L
6	10	30	20	70	10	W/Y	WBW.0610030020.070R	WBW.0610030020.070L
6	16	10	15	57	10	W/Y	WBW.0616010015.057R	WBW.0616010015.057L
6	16	13	15	57	10	W/Y	WBW.0616013015.057R	WBW.0616013015.057L
6	16	15	15	57	10	W/Y	WBW.0616015015.057R	WBW.0616015015.057L
6	16	18	15	57	10	W/Y	WBW.0616018015.057R	WBW.0616018015.057L
6	16	20	15	57	10	W/Y	WBW.0616020015.057R	WBW.0616020015.057L
6	16	15	20	70	10	W/Y	WBW.0616015020.070R	WBW.0616015020.070L
6	16	18	20	70	10	W/Y	WBW.0616018020.070R	WBW.0616018020.070L
6	16	20	20	70	10	W/Y	WBW.0616020020.070R	WBW.0616020020.070L
6	16	25	20	70	10	W/Y	WBW.0616025020.070R	WBW.0616025020.070L
6	16	30	20	70	10	W/Y	WBW.0616030020.070R	WBW.0616030020.070L
6	16	40	20	90	10	W/Y	WBW.0616040020.090R	WBW.0616040020.090L
8	10	10	15	57	10	W/Y	WBW.0810010015.057R	WBW.0810010015.057L
8	10	13	15	57	10	W/Y	WBW.0810013015.057R	WBW.0810013015.057L
8	10	15	15	57	10	W/Y	WBW.0810015015.057R	WBW.0810015015.057L
8	10	18	15	57	10	W/Y	WBW.0810018015.057R	WBW.0810018015.057L
8	10	20	15	57	10	W/Y	WBW.0810020015.057R	WBW.0810020015.057L
8	10	15	20	70	10	W/Y	WBW.0810015020.070R	WBW.0810015020.070L
8	10	18	20	70	10	W/Y	WBW.0810018020.070R	WBW.0810018020.070L
8	10	20	20	70	10	W/Y	WBW.0810020020.070R	WBW.0810020020.070L
8	10	25	20	70	10	W/Y	WBW.0810025020.070R	WBW.0810025020.070L
8	10	30	20	70	10	W/Y	WBW.0810030020.070R	WBW.0810030020.070L
8	16	10	15	57	10	W/Y	WBW.0816010015.057R	WBW.0816010015.057L
8	16	13	15	57	10	W/Y	WBW.0816013015.057R	WBW.0816013015.057L
8	16	15	15	57	10	W/Y	WBW.0816015015.057R	WBW.0816015015.057L
8	16	18	15	57	10	W/Y	WBW.0816018015.057R	WBW.0816018015.057L
8	16	20	15	57	10	W/Y	WBW.0816020015.057R	WBW.0816020015.057L
8	16	15	20	70	10	W/Y	WBW.0816015020.070R	WBW.0816015020.070L
8	16	18	20	70	10	W/Y	WBW.0816018020.070R	WBW.0816018020.070L
8	16	20	20	70	10	W/Y	WBW.0816020020.070R	WBW.0816020020.070L
8	16	25	20	70	10	W/Y	WBW.0816025020.070R	WBW.0816025020.070L
8	16	30	20	70	10	W/Y	WBW.0816030020.070R	WBW.0816030020.070L
8	16	40	20	90	10	W/Y	WBW.0816040020.090R	WBW.0816040020.090L
8	16	50	20	90	10	W/Y	WBW.0816050020.090R	WBW.0816050020.090L
8	16	60	30	115	10	W/Y	WBW.0816060030.115R	WBW.0816060030.115L
8	16	65	30	115	10	W/Y	WBW.0816065030.115R	WBW.0816065030.115L
8	20	60	40	130	10	W/Y	WBW.0820060040.130R	WBW.0820060040.130L
8	20	65	40	130	10	W/Y	WBW.0820065040.130R	WBW.0820065040.130L
10	16	10	15	57	10	W/Y	WBW.1016010015.057R	WBW.1016010015.057L
10	16	13	15	57	10	W/Y	WBW.1016013015.057R	WBW.1016013015.057L
10	16	15	15	57	10	W/Y	WBW.1016015015.057R	WBW.1016015015.057L
10	16	18	15	57	10	W/Y	WBW.1016018015.057R	WBW.1016018015.057L
10	16	20	15	57	10	W/Y	WBW.1016020015.057R	WBW.1016020015.057L
10	16	15	20	70	10	W/Y	WBW.1016015020.070R	WBW.1016015020.070L
10	16	18	20	70	10	W/Y	WBW.1016018020.070R	WBW.1016018020.070L
10	16	20	20	70	10	W/Y	WBW.1016020020.070R	WBW.1016020020.070L
10	16	25	20	70	10	W/Y	WBW.1016025020.070R	WBW.1016025020.070L
10	16	30	20	70	10	W/Y	WBW.1016030020.070R	WBW.1016030020.070L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła dwustopniowe nieprzelotowe

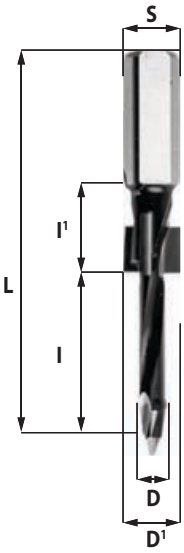
D mm	D¹ mm	I mm	I¹ mm	L mm	S mm	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH
10	16	40	20	90	10	W/Y	WBW.1016040020.090R	WBW.1016040020.090L
10	16	50	20	90	10	W/Y	WBW.1016050020.090R	WBW.1016050020.090L
10	16	60	30	115	10	W/Y	WBW.1016060030.115R	WBW.1016060030.115L
10	16	65	30	115	10	W/Y	WBW.1016065030.115R	WBW.1016065030.115L
10	20	60	40	130	10	W/Y	WBW.1020060040.130R	WBW.1020060040.130L
10	20	65	40	130	10	W/Y	WBW.1020065040.130R	WBW.1020065040.130L
12	16	10	15	57	10	W/Y	WBW.1216010015.057R	WBW.1216010015.057L
12	16	13	15	57	10	W/Y	WBW.1216013015.057R	WBW.1216013015.057L
12	16	15	15	57	10	W/Y	WBW.1216015015.057R	WBW.1216015015.057L
12	16	18	15	57	10	W/Y	WBW.1216018015.057R	WBW.1216018015.057L
12	16	20	15	57	10	W/Y	WBW.1216020015.057R	WBW.1216020015.057L
12	16	15	20	70	10	W/Y	WBW.1216015020.070R	WBW.1216015020.070L
12	16	18	20	70	10	W/Y	WBW.1216018020.070R	WBW.1216018020.070L
12	16	20	20	70	10	W/Y	WBW.1216020020.070R	WBW.1216020020.070L
12	16	25	20	70	10	W/Y	WBW.1216025020.070R	WBW.1216025020.070L
12	16	30	20	70	10	W/Y	WBW.1216030020.070R	WBW.1216030020.070L
12	16	40	20	90	10	W/Y	WBW.1216040020.090R	WBW.1216040020.090L
12	16	50	20	90	10	W/Y	WBW.1216050020.090R	WBW.1216050020.090L
12	16	60	30	115	10	W/Y	WBW.1216060030.115R	WBW.1216060030.115L
12	16	65	30	115	10	W/Y	WBW.1216065030.115R	WBW.1216065030.115L
12	20	60	40	130	10	W/Y	WBW.1220060040.130R	WBW.1220060040.130L
12	20	65	40	130	10	W/Y	WBW.1220065040.130R	WBW.1220065040.130L
14	16	10	15	57	10	W/Y	WBW.1416010015.057R	WBW.1416010015.057L
14	16	13	15	57	10	W/Y	WBW.1416013015.057R	WBW.1416013015.057L
14	16	15	15	57	10	W/Y	WBW.1416015015.057R	WBW.1416015015.057L
14	16	18	15	57	10	W/Y	WBW.1416018015.057R	WBW.1416018015.057L
14	16	20	15	57	10	W/Y	WBW.1416020015.057R	WBW.1416020015.057L
14	16	15	20	70	10	W/Y	WBW.1416015020.070R	WBW.1416015020.070L
14	16	18	20	70	10	W/Y	WBW.1416018020.070R	WBW.1416018020.070L
14	16	20	20	70	10	W/Y	WBW.1416020020.070R	WBW.1416020020.070L
14	16	25	20	70	10	W/Y	WBW.1416025020.070R	WBW.1416025020.070L
14	16	30	20	70	10	W/Y	WBW.1416030020.070R	WBW.1416030020.070L
14	16	40	20	90	10	W/Y	WBW.1416040020.090R	WBW.1416040020.090L
14	16	50	20	90	10	W/Y	WBW.1416050020.090R	WBW.1416050020.090L
14	16	60	30	115	10	W/Y	WBW.1416060030.115R	WBW.1416060030.115L
14	16	65	30	115	10	W/Y	WBW.1416065030.115R	WBW.1416065030.115L
14	20	60	40	130	10	W/Y	WBW.1420060040.130R	WBW.1420060040.130L
14	20	65	40	130	10	W/Y	WBW.1420065040.130R	WBW.1420065040.130L

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

Wiertła dwustopniowe przelotowe

VBW | XBW

HM **Z2** **RH** **LH**





TYP X
gzymka 90°

TYP V
gzymka 45°

DANE TECHNICZNE:
- korpus z wytrzymałej stali
- 2 krawędzie tnące HM na każdym stopniu
- 2 ostrza nacinające HM (z pogłębiaczem 45° lub 90°)
- uchwyt maszynowy

ZASTOSOWANIE:
Do wiercenia otworów dwustopniowych w drewnie litym, płycie wiórowej laminowanej. Możliwe wykonanie wiertła według indywidualnych parametrów.

D mm	D¹ mm	I mm	I¹ mm	L mm	S mm	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	10	30	20	70	10	V/X	VBW.0510030020.070R	VBW.0510030020.070L
5	10	35	20	70	10	V/X	VBW.0510035020.070R	VBW.0510035020.070L
5	10	40	20	70	10	V/X	VBW.0510040020.070R	VBW.0510040020.070L
5	10	45	20	70	10	V/X	VBW.0510045020.070R	VBW.0510045020.070L
5	16	40	20	90	10	V/X	VBW.0516040020.090R	VBW.0516040020.090L
6	10	30	20	70	10	V/X	VBW.0610030020.070R	VBW.0610030020.070L
6	10	35	20	70	10	V/X	VBW.0610035020.070R	VBW.0610035020.070L
6	10	40	20	70	10	V/X	VBW.0610040020.070R	VBW.0610040020.070L
6	10	45	20	70	10	V/X	VBW.0610045020.070R	VBW.0610045020.070L
6	16	40	20	90	10	V/X	VBW.0616040020.090R	VBW.0616040020.090L
8	10	30	20	70	10	V/X	VBW.0810030020.070R	VBW.0810030020.070L
8	10	35	20	70	10	V/X	VBW.0810035020.070R	VBW.0810035020.070L
8	10	40	20	70	10	V/X	VBW.0810040020.070R	VBW.0810040020.070L
8	10	45	20	70	10	V/X	VBW.0810045020.070R	VBW.0810045020.070L
8	16	40	20	90	10	V/X	VBW.0816040020.090R	VBW.0816040020.090L
8	16	50	20	90	10	V/X	VBW.0816050020.090R	VBW.0816050020.090L
8	16	60	30	115	10	V/X	VBW.0816060030.115R	VBW.0816060030.115L
8	16	65	30	115	10	V/X	VBW.0816065030.115R	VBW.0816065030.115L
8	20	60	40	130	10	V/X	VBW.0820060040.130R	VBW.0820060040.130L
8	20	65	40	130	10	V/X	VBW.0820065040.130R	VBW.0820065040.130L
10	16	40	20	90	10	V/X	VBW.1016040020.090R	VBW.1016040020.090L
10	16	50	20	90	10	V/X	VBW.1016050020.090R	VBW.1016050020.090L
10	16	60	30	115	10	V/X	VBW.1016060030.115R	VBW.1016060030.115L
10	16	65	30	115	10	V/X	VBW.1016065030.115R	VBW.1016065030.115L
10	20	60	40	130	10	V/X	VBW.1020060040.130R	VBW.1020060040.130L
10	20	65	40	130	10	V/X	VBW.1020065040.130R	VBW.1020065040.130L
12	16	40	20	90	10	V/X	VBW.1216040020.090R	VBW.1216040020.090L
12	16	50	20	90	10	V/X	VBW.1216050020.090R	VBW.1216050020.090L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła dwustopniowe przelotowe

D mm	D¹ mm	I mm	I¹ mm	L mm	S mm	TYP	SYMBOL RH	SYMBOL LH
12	16	60	30	115	10	V/X	■ VBW.1216060030.115R	■ VBW.1216060030.115L
12	16	65	30	115	10	V/X	■ VBW.1216065030.115R	■ VBW.1216065030.115L
12	20	60	40	130	10	V/X	■ VBW.1220060040.130R	■ VBW.1220060040.130L
12	20	65	40	130	10	V/X	■ VBW.1220065040.130R	■ VBW.1220065040.130L
14	16	40	20	90	10	V/X	■ VBW.1416040020.090R	■ VBW.1416040020.090L
14	16	50	20	90	10	V/X	■ VBW.1416050020.090R	■ VBW.1416050020.090L
14	16	60	30	115	10	V/X	■ VBW.1416060030.115R	■ VBW.1416060030.115L
14	16	65	30	115	10	V/X	■ VBW.1416065030.115R	■ VBW.1416065030.115L
14	20	60	40	130	10	V/X	■ VBW.1420060040.130R	■ VBW.1420060040.130L
14	20	65	40	130	10	V/X	■ VBW.1420065040.130R	■ VBW.1420065040.130L

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

GREEN

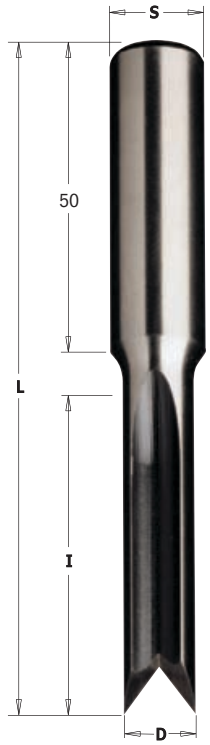
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

WIERTŁA OSCYLACYJNE



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

103



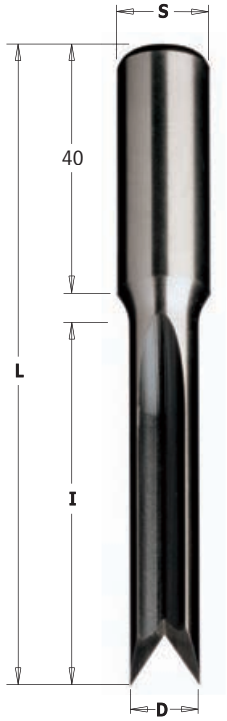
HL **Z2** **RH LH**

DANE TECHNICZNE:
- przedłużona żywotność narzędzia
- 2 precyzyjne krawędzie tnące HL (Z2)

ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów w miękkim lub twardym drewnie. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
6	45	100	16	103.060.30
7	45	100	16	103.070.30
8	45	100	16	103.080.30
9	45	100	16	103.090.30
10	55	110	16	103.100.30
11	55	110	16	103.110.30
12	55	110	16	103.120.30
13	55	110	16	103.130.30
14	55	110	16	103.140.30
15	55	110	16	103.150.30
16	55	110	16	103.160.30

179



HSS **Z2** **RH LH**

DANE TECHNICZNE:
- przedłużona żywotność narzędzia
- 2 precyzyjne krawędzie tnące HSS (Z2)

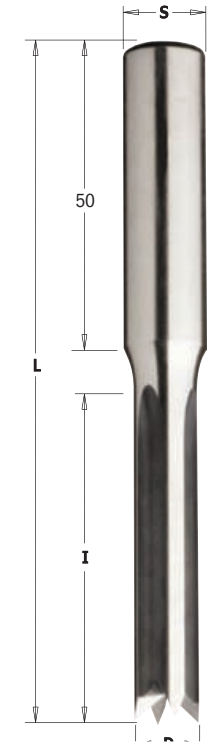
ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów w miękkim lub twardym drewnie. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
6	45	90	13	179.060.50
7	50	95	13	179.070.50
8	50	95	13	179.080.50
9	55	100	13	179.090.50
10	60	105	13	179.100.50
11	65	110	13	179.110.50
12	70	115	13	179.120.50
13	75	120	13	179.130.50

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła oscylacyjne

104



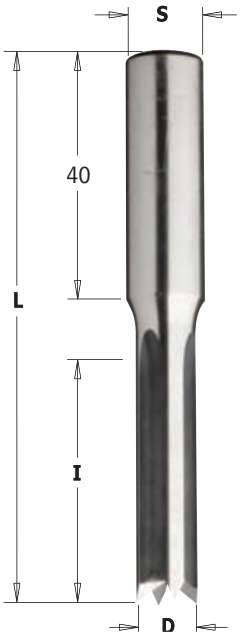
HL **Z4** **RH LH**

DANE TECHNICZNE:
- przedłużona żywotność narzędzia
- 4 precyzyjne krawędzie tnące HL (Z4)

ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów w miękkim lub twardym drewnie. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
6	45	100	13	104.060.30
7	45	100	13	104.070.30
8	45	100	13	104.080.30
9	45	100	13	104.090.30
10	55	110	13	104.100.30
11	55	110	13	104.110.30
12	55	110	13	104.120.30
13	55	110	13	104.130.30
14	55	110	13	104.140.30
15	55	110	13	104.150.30
16	55	110	13	104.160.30

105



HL **Z4** **RH LH**

DANE TECHNICZNE:
- przedłużona żywotność narzędzia
- 4 precyzyjne krawędzie tnące HL (Z4)

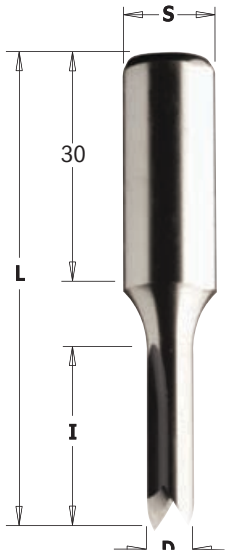
ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów w miękkim lub twardym drewnie. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
6	28	73	10	105.060.30
7	28	73	10	105.070.30
8	28	73	10	105.080.30
9	28	73	10	105.090.30
10	28	73	10	105.100.30
11	28	73	10	105.110.30
12	28	73	10	105.120.30
13	28	73	10	105.130.30
14	28	73	10	105.140.30
15	28	73	10	105.150.30
16	28	73	10	105.160.30

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

106



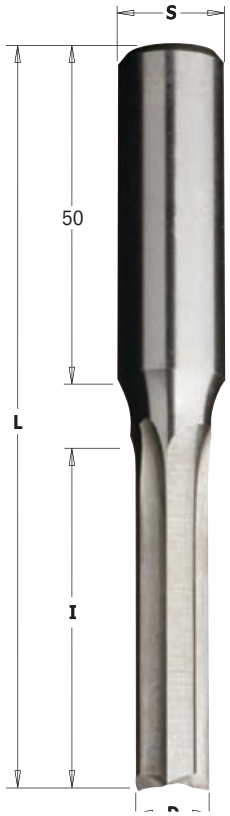
HL **Z2** **Z4** **RH LH**

DANE TECHNICZNE:
- konstrukcja zapewniająca długą żywotność
- 2 lub 4 precyzyjne krawędzie tnące HL (Z2-Z4)

ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów w miękkim lub twardym drewnie. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

D mm	l mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
6	25	60	12	2	106.060.30
7	25	60	12	2	106.070.30
8	25	60	12	2	106.080.30
9	25	60	12	2	106.090.30
10	25	60	12	4	106.100.30
11	25	60	12	4	106.110.30
12	25	60	12	4	106.120.30
13	25	60	12	4	106.130.30
14	25	60	12	4	106.140.30
15	25	60	12	4	106.150.30

107



HL **Z3** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- konstrukcja zapewniająca długą żywotność
- 3 precyzyjne krawędzie tnące HL (Z3)

ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów w miękkim lub twardym drewnie. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
6	55	110	16	107.060.31	107.060.32
8	55	110	16	107.080.31	107.080.32
10	55	110	16	107.100.31	107.100.32
12	55	110	16	107.120.31	107.120.32
14	60	115	16	107.140.31	107.140.32
16	60	115	16	107.160.31	107.160.32
18	60	115	16	107.180.31	107.180.32
20	60	115	16	107.200.31	107.200.32

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła oscylacyjne z łamaczem wióra

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

102 | 172



HL **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- przedłużona żywotność narzędzia
- 2 dwie proste krawędzie tnące HL z łamaczem wióra (Z2)

ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów w miękkim lub twardym drewnie. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

102

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
6	50	105	16	■ 102.060.31	■ 102.060.32
7	55	110	16	■ 102.070.31	■ 102.070.32
8	60	115	16	■ 102.080.31	■ 102.080.32
9	65	120	16	■ 102.090.31	■ 102.090.32
10	70	125	16	■ 102.100.31	■ 102.100.32
11	75	130	16	■ 102.110.31	■ 102.110.32
12	80	135	16	■ 102.120.31	■ 102.120.32
13	85	140	16	■ 102.130.31	■ 102.130.32
14	90	145	16	■ 102.140.31	■ 102.140.32
15	95	150	16	■ 102.150.31	■ 102.150.32
16	100	155	16	■ 102.160.31	■ 102.160.32
17	105	160	16	■ 102.170.31	■ 102.170.32
18	110	165	16	■ 102.180.31	■ 102.180.32
19	115	170	16	■ 102.190.31	■ 102.190.32
20	120	175	16	■ 102.200.31	■ 102.200.32
22	125	180	16	■ 102.220.31	■ 102.220.32
24	125	180	16	■ 102.240.31	■ 102.240.32

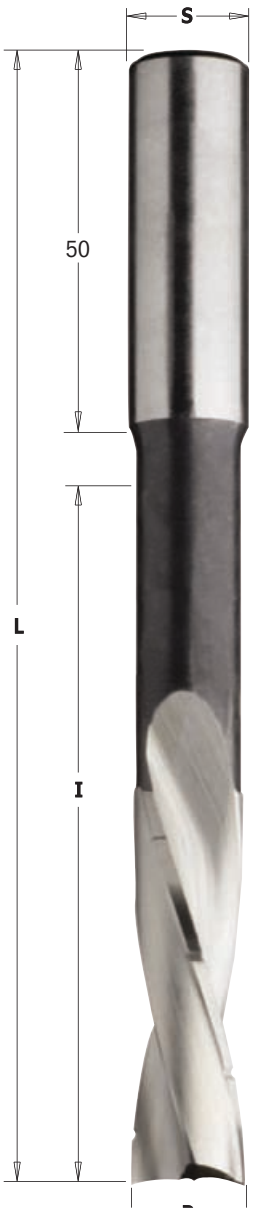
172

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
6	50	105	13	■ 172.060.31	■ 172.060.32
7	55	110	13	■ 172.070.31	■ 172.070.32
8	60	115	13	■ 172.080.31	■ 172.080.32
9	65	120	13	■ 172.090.31	■ 172.090.32
10	70	125	13	■ 172.100.31	■ 172.100.32
11	75	130	13	■ 172.110.31	■ 172.110.32
12	80	135	13	■ 172.120.31	■ 172.120.32
13	85	140	13	■ 172.130.31	■ 172.130.32
14	90	145	13	■ 172.140.31	■ 172.140.32
15	95	150	13	■ 172.150.31	■ 172.150.32
16	100	155	13	■ 172.160.31	■ 172.160.32
18	110	165	13	■ 172.180.31	■ 172.180.32
20	120	175	13	■ 172.200.31	■ 172.200.32

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła spiralne oscylacyjne z łamaczem wióra

161 | 160



SP **Z2** **RH** **LH**

DANE TECHNICZNE:
- przedłużona żywotność narzędzia
- 2 spirale tnące SP z łamaczem wióra (Z2)

ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów w miękkim lub twardym drewnie. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

161

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
6	60	120	16	■ 161.060.31	■ 161.060.32
8	70	130	16	■ 161.080.31	■ 161.080.32
10	80	140	16	■ 161.100.31	■ 161.100.32
12	90	150	16	■ 161.120.31	■ 161.120.32
14	100	160	16	■ 161.140.31	■ 161.140.32
16	110	170	16	■ 161.160.31	■ 161.160.32

160

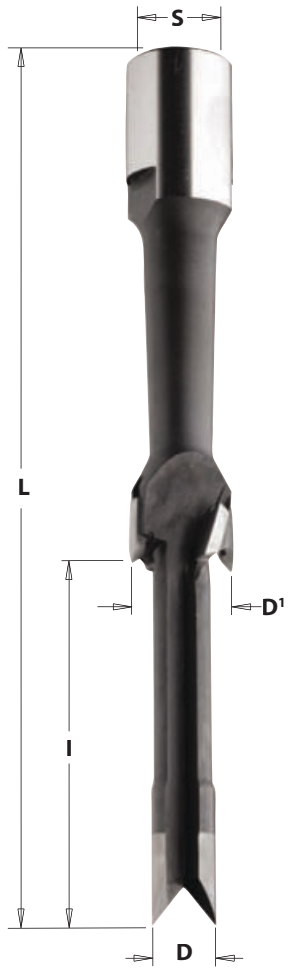
D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
6	60	120	13	■ 160.060.31	■ 160.060.32
8	70	130	13	■ 160.080.31	■ 160.080.32
10	80	140	13	■ 160.100.31	■ 160.100.32
12	90	150	13	■ 160.120.31	■ 160.120.32
14	100	160	13	■ 160.140.31	■ 160.140.32
16	110	170	13	■ 160.160.31	■ 160.160.32

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła oscylacyjne z wewnętrznym gwintem

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

166 | 167



HM **Z2** **V2** **RH**

DANE TECHNICZNE:

- wysoce wytrzymała stal
- 2+2 krawędzie tnące HM (Z2)

ZASTOSOWANIE:

Przeznaczone do wykonywania otworów w miękkim lub twardym drewnie. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

D mm	D¹ mm	l mm	L mm	S	SYMBOL
11	19	62	155	M12x1	166.190.11
11	22	62	155	M12x1	166.220.11
12	19	62	155	M12x1	167.190.11
12	24	62	155	M12x1	167.240.11

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Wiertła oscylacyjne z wewnętrznym gwintem

163



HM HL Z2 RH

DANE TECHNICZNE:
- wysoce wytrzymała stal
- 2 krawędzie tnące (Z2)

ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wykonywania otworów w miękkim lub twardym drewnie. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

D mm	L mm	S	SYMBOL HM	SYMBOL HL
12	100	M12x1	■ 163.120.11	■ 163.120.31
14	100	M12x1	■ 163.140.11	■ 163.140.31
16	100	M12x1	■ 163.160.11	■ 163.160.31
18	100	M12x1		■ 163.180.31

164



HM HL Z2 V2 RH

DANE TECHNICZNE:
- wysoce wytrzymała stal
- ostrze HM z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące HM (Z2)

ZASTOSOWANIE:
Przeznaczone do wycinania gniazd pod zamki w drewnie twardym oraz miękkim. Do użytku na centrach maszynowych z odpowiednim uchwytem.

D mm	L mm	S	SYMBOL HM	SYMBOL HL
15	100	M12x1		■ 164.150.31
18	100	M12x1	■ 164.180.11	■ 164.180.31
20	100	M12x1	■ 164.200.11	■ 164.200.31
22	100	M12x1	■ 164.220.11	
24	100	M12x1		■ 164.240.31

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

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
1,3	5	57,5	10x30	310.013.20	310.013.20	nieprzelotowe	443
1,3	5	70	10x45	311.013.20	311.013.20	nieprzelotowe	444
2	12	57,5	10x27	310.020.21	310.020.21	nieprzelotowe	443
2	12	57,5	10x30	382.2057	382.2057	nieprzelotowe	447
2	12	70	10x39	311.020.21	311.020.22	nieprzelotowe	444
2	12	70	10x42,5	382.2070	382.2070	nieprzelotowe	447
2	24	49	2	516.020.51	516.020.52	nieprzelotowe	491
2	25	50	2	363.020.11	363.020.12	przelotowe	448
2,5	16	57,5	10x24	382.2557	382.2557	nieprzelotowe	447
2,5	16	70	10x35	382.2570	382.2570	nieprzelotowe	447
2,5	27	55	2,5	363.025.11	363.025.12	przelotowe	448
2,5	27	55	2,5	363.025.41	363.025.42	przelotowe	448
2,5	27	55	2,5	363.025.21	363.025.22	nieprzelotowe	449
2,5	30	57	2,5	516.025.51	516.025.52	nieprzelotowe	491
3	9	57,5	10x35	310.530.21	310.530.21	nieprzelotowe	443
3	15	57,5	10x26	382.3057	382.3057	nieprzelotowe	447
3	18	55,5	8x20	306.030.21	306.030.21	nieprzelotowe	455
3	18	57,5	10x25	310.030.21	310.030.21	nieprzelotowe	443
3	18	70	10x38	311.030.21	311.030.22	nieprzelotowe	444
3	25	70	10x26	382.3070	382.3070	nieprzelotowe	447
3	27	55	3	363.030.11	363.030.12	przelotowe	448
3	27	55	3	363.030.41	363.030.42	przelotowe	448
3	27	55	3	363.030.21	363.030.22	nieprzelotowe	449
3	27	70	10x30	314.030.21	314.030.22	przelotowe	445
3	33	61	3	516.030.51	516.030.52	nieprzelotowe	491
3	33	61	3	517.030.31		nieprzelotowe	490
3	33	61	3	517.030.51		nieprzelotowe	490
3,2	27	55	3,2	363.032.11	363.032.12	przelotowe	448
3,5	18	57,5	10x24	382.3557	382.3557	nieprzelotowe	447
3,5	18	70	10x36	382.3570	382.3570	nieprzelotowe	447
3,5	27	55	3,5	363.035.11	363.035.12	przelotowe	448
3,5	27	55	3,5	363.035.41	363.035.42	przelotowe	448
3,5	39	70	3,5	516.035.51	516.035.52	nieprzelotowe	491
4	20	57,5	10x25	310.040.21	310.040.21	nieprzelotowe	443
4	26	57,5	10x20	308.040.11	308.040.12	nieprzelotowe	456
4	27	55	4	363.040.11	363.040.12	przelotowe	448
4	27	55	4	363.040.41	363.040.42	przelotowe	448
4	27	55	4	363.040.21	363.040.22	nieprzelotowe	449
4	27	57,5	10x27	310.040.11	310.040.12	nieprzelotowe	451
4	27	70	10x30	311.040.21	311.040.22	nieprzelotowe	444
4	30	58	8	312.040.11		nieprzelotowe	488
4	30	70	10x26	314.040.11	314.040.12	przelotowe	460
4	35	70	10x20	314.040.21	314.040.22	przelotowe	445
4	35	70	10x30	311.040.11	311.040.12	nieprzelotowe	453
4	43	70	10x20	309.040.11	309.040.12	nieprzelotowe	457
4	43	75	4	516.040.51	516.040.52	nieprzelotowe	491
4	43	75	4	517.040.31		nieprzelotowe	490
4	43	75	4	517.040.51		nieprzelotowe	490
4,2	26	57,5	10x20	308.042.11	308.042.12	nieprzelotowe	456
4,2	43	70	10x20	309.042.11	309.042.12	nieprzelotowe	457
4,2		94	9	515.042.31		komfimaty	482
4,5	27	57,5	10x27	310.045.11	310.045.12	nieprzelotowe	451
4,5	28	60	4,5	363.045.11	363.045.12	przelotowe	448
4,5	30	70	10x26	314.045.11	314.045.12	przelotowe	460
4,5	35	70	10x30	311.045.11	311.045.12	nieprzelotowe	453
4,5	47	80	4,5	516.045.51	516.045.52	nieprzelotowe	491
4,76	27	57,5	10x27	310.047.11	310.047.12	nieprzelotowe	451
4,76	35	70	10x26	314.047.11	314.047.12	przelotowe	460
4,76	35	70	10x30	311.047.11	311.047.12	nieprzelotowe	453
4,8	43	70	10x20	309.048.11	309.048.12	nieprzelotowe	457

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
5	18	57,5	10x34	361.050.11	361.050.12	nieprzelotowe	452
5	20	35	M10/11x4	325.050.11	325.050.12	nieprzelotowe	475
5	20	40	5	515.091.51		ANUBA	489
5	20	45	M10/30°	332.050.11	332.050.12	nieprzelotowe	473
5	22	57,5	10x23	310.050.21	310.050.21	nieprzelotowe	443
5	25	57,5	10x25	382.5057	382.5057	nieprzelotowe	447
5	27	57,5	10x26	313.050.11	313.050.12	przelotowe	459
5	27	57,5	10x26	313.050.41	313.050.42	przelotowe	442
5	27	57,5	10x27	310.050.11	310.050.12	nieprzelotowe	451
5	27	57,5	10x27	310.050.41	310.050.42	nieprzelotowe	441
5	28	60	5	363.050.11	363.050.12	przelotowe	448
5	28	60	5	363.050.21	363.050.22	nieprzelotowe	449
5	30	45	M10/11x4	327.050.11	327.050.12	nieprzelotowe	475
5	30	45	M10/11x4	338.050.11	338.050.12	nieprzelotowe	476
5	30	45	M8/9	352.050.11	352.050.12	nieprzelotowe	472
5	30	55	M10/30°	334.050.11	334.050.12	nieprzelotowe	473
5	30	55	M10/30°	341.050.11	341.050.12	nieprzelotowe	474
5	30	55,5	8x20	306.050.11	306.050.12	nieprzelotowe	455
5	30	56	8x20	367.050.11	367.050.12	przelotowe	462
5	30	57,5	10x20	308.050.11	308.050.12	nieprzelotowe	456
5	30	57,5	10x20	374.050.11	374.050.12	przelotowe	461
5	30	58	8	312.050.11		nieprzelotowe	488
5	30	70	10x28	311.050.21	311.050.22	nieprzelotowe	444
5	30	70	10x30	311.050.71	311.050.72	nieprzelotowe	446
5	35	70	10	378.052.11	378.052.12	przelotowe	497
5	35	70	10x20	314.050.21	314.050.22	przelotowe	445
5	35	70	10x25	382.5070	382.5070	nieprzelotowe	447
5	35	70	10x26	314.050.11	314.050.12	przelotowe	460
5	35	70	10x26	314.050.41	314.050.42	przelotowe	442
5	35	70	10x30	311.050.11	311.050.12	nieprzelotowe	453
5	35	70	10x30	311.050.41	311.050.42	nieprzelotowe	441
5	40	55	M10/11x4	329.050.11	329.050.12	nieprzelotowe	475
5	40	55	M10/11x4	339.050.11	339.050.12	nieprzelotowe	476
5	40	55	M8/9	353.050.11	353.050.12	nieprzelotowe	472
5	40	65	M10/30°	336.050.11	336.050.12	nieprzelotowe	473
5	40	65	M10/30°	342.050.11	342.050.12	nieprzelotowe	474
5	40	67	8x20	307.050.11	307.050.12	nieprzelotowe	455
5	40	70	10x20	375.050.11	375.050.12	przelotowe	461
5	40	70	10x27	DWN.05070RH	DWN.05070LH	nieprzelotowe	465
5	40	70	10x27	DWP.05070RH	DWP.05070LH	przelotowe	465
5	43	63	M10	346.050.11	346.050.12	nieprzelotowe	472
5	43	63	M8	344.050.11	344.050.12	nieprzelotowe	472
5	43	70	10x20	309.050.11	309.050.12	nieprzelotowe	457
5	43	70	8x20	368.050.11	368.050.12	przelotowe	462
5	44	77	10x26	366.050.11	366.050.12	przelotowe	459
5	44	77	10x30	362.050.11	362.050.12	nieprzelotowe	454
5	50	65	M10/11x4	330.050.11	330.050.12	nieprzelotowe	475
5	50	65	M10/11x4	340.050.11	340.050.12	nieprzelotowe	476
5	50	75	M10/30°	337.050.11	337.050.12	nieprzelotowe	473
5	50	75	M10/30°	343.050.11	343.050.12	nieprzelotowe	474
5	50	85	10x27	373.050.11	373.050.12	nieprzelotowe	458
5	52	86	5	516.050.51	516.050.52	nieprzelotowe	491
5	52	86	5	517.050.31		nieprzelotowe	490
5	52	86	5	517.050.51		nieprzelotowe	490
5	65	105	10x30	372.050.11	372.050.12	nieprzelotowe	458
5	70	115	10x30	381.050.11	381.050.12	przelotowe	461
5		90	8x30	540.050.11		nieprzelotowe	487
5		99	9	515.050.31		komfimaty	482
5,1	27	57,5	10x27	310.051.11	310.051.12	nieprzelotowe	451
5,1	35	70	10x30	311.051.11	311.051.12	nieprzelotowe	453

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

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
5,2	18	56	5,2	515.095.51		ANUBA	489
5,2	27	57,5	10x27	310.052.11	310.052.12	nieprzelotowe	451
5,2	30	57,5	10x20	308.052.11	308.052.12	nieprzelotowe	456
5,2	35	70	10x30	311.052.11	311.052.12	nieprzelotowe	453
5,2	43	70	10x20	309.052.11	309.052.12	nieprzelotowe	457
5,5	43	77	10x20	362.055.11	362.055.12	nieprzelotowe	454
5,5	57	93	5,5	516.055.51	516.055.52	nieprzelotowe	491
5,55	27	57,5	10x27	310.055.11	310.055.12	nieprzelotowe	451
5,55	30	55,5	8x20	306.055.11	306.055.12	nieprzelotowe	455
5,55	35	70	10x26	314.055.11	314.055.12	przelotowe	460
5,55	35	70	10x30	311.055.11	311.055.12	nieprzelotowe	453
5,55	40	67	8x20	307.055.11	307.055.12	nieprzelotowe	455
5,7	17	60	5,7	515.110.51		ANUBA	489
5,7	20	45	5,7	515.111.51		ANUBA	489
6	18	57,5	10x34	361.060.11	361.060.12	nieprzelotowe	452
6	20	35	M10/11x4	325.060.11	325.060.12	nieprzelotowe	475
6	20	45	M10/30°	332.060.11	332.060.12	nieprzelotowe	473
6	22	57,5	10x25	310.060.21	310.060.21	nieprzelotowe	443
6	27	57,5	10x26	313.060.11	313.060.12	przelotowe	459
6	27	57,5	10x27	310.060.11	310.060.12	nieprzelotowe	451
6	27	57,5	10x27	310.060.41	310.060.42	nieprzelotowe	441
6	30	45	M10/11x4	327.060.11	327.060.12	nieprzelotowe	475
6	30	45	M10/11x4	338.060.11	338.060.12	nieprzelotowe	476
6	30	45	M8/9	352.060.11	352.060.12	nieprzelotowe	472
6	30	55	M10/30°	334.060.11	334.060.12	nieprzelotowe	473
6	30	55	M10/30°	341.060.11	341.060.12	nieprzelotowe	474
6	30	55,5	8x20	306.060.11	306.060.12	nieprzelotowe	455
6	30	57,5	10x20	308.060.11	308.060.12	nieprzelotowe	456
6	30	58	8	312.060.11		nieprzelotowe	488
6	30	70	10x29	311.060.21	311.060.22	nieprzelotowe	444
6	35	70	10x20	314.060.21	314.060.22	przelotowe	445
6	35	70	10x26	314.060.11	314.060.12	przelotowe	460
6	35	70	10x26	314.060.41	314.060.42	przelotowe	442
6	35	70	10x30	311.060.11	311.060.12	nieprzelotowe	453
6	35	70	10x30	311.060.41	311.060.42	nieprzelotowe	441
6	40	55	M10/11x4	329.060.11	329.060.12	nieprzelotowe	475
6	40	55	M10/11x4	339.060.11	339.060.12	nieprzelotowe	476
6	40	55	M8/9	353.060.11	353.060.12	nieprzelotowe	472
6	40	65	M10/30°	336.060.11	336.060.12	nieprzelotowe	473
6	40	65	M10/30°	342.060.11	342.060.12	nieprzelotowe	474
6	40	67	8x20	307.060.11	307.060.12	nieprzelotowe	455
6	40	70	10x20	375.060.11	375.060.12	przelotowe	461
6	40	70	10x27	DWN.06070RH	DWN.06070LH	nieprzelotowe	465
6	40	70	10x27	DWP.06070RH	DWP.06070LH	przelotowe	465
6	43	63	M10	346.060.11	346.060.12	nieprzelotowe	472
6	43	63	M8	344.060.11	344.060.12	nieprzelotowe	472
6	43	70	10x20	309.060.11	309.060.12	nieprzelotowe	457
6	43	70	8x20	368.060.11	368.060.12	przelotowe	462
6	44	77	10x26	366.060.11	366.060.12	przelotowe	459
6	44	77	10x30	362.060.11	362.060.12	nieprzelotowe	454
6	50	65	M10/11x4	330.060.11	330.060.12	nieprzelotowe	475
6	50	65	M10/11x4	340.060.11	340.060.12	nieprzelotowe	476
6	50	75	M10/30°	337.060.11	337.060.12	nieprzelotowe	473
6	50	75	M10/30°	343.060.11	343.060.12	nieprzelotowe	474
6	50	85	10x27	373.060.11	373.060.12	nieprzelotowe	458
6	57	93	6	516.060.51	516.060.52	nieprzelotowe	491
6	57	93	6	517.060.31		nieprzelotowe	490
6	57	93	6	517.060.51		nieprzelotowe	490
6	65	105	10x30	372.060.11	372.060.12	nieprzelotowe	458
6	70	115	10x30	381.060.11	381.060.12	przelotowe	461

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
6	155	230	heksagonalny	542.060.51		nieprzelotowe	486
6		90	8x30	540.060.11		nieprzelotowe	487
6,2	43	70	10x20	309.062.11	309.062.12	nieprzelotowe	457
6,35	22	57,5	10x25	310.064.21	310.064.21	nieprzelotowe	443
6,35	27	57,5	10x27	310.064.11	310.064.12	nieprzelotowe	451
6,35	30	55,5	8x20	306.064.11	306.064.12	nieprzelotowe	455
6,35	30	57,5	10x20	308.064.11	308.064.12	nieprzelotowe	456
6,35	30	70	10x29	311.064.21	311.064.22	nieprzelotowe	444
6,35	35	70	10x26	314.064.11	314.064.12	przelotowe	460
6,35	35	70	10x30	311.064.11	311.064.12	nieprzelotowe	453
6,35	40	67	8x20	307.064.11	307.064.12	nieprzelotowe	455
6,35	43	70	10x20	309.064.11	309.064.12	nieprzelotowe	457
6,35			19	543.064.51		dłutujące	481
6,5	15	50	6,5	515.131.51		ANUBA	489
6,5	27	57,5	10x27	310.065.11	310.065.12	nieprzelotowe	451
6,5	30	70	10x26	314.065.11	314.065.12	przelotowe	460
6,5	35	70	10x30	311.065.11	311.065.12	nieprzelotowe	453
6,7	18	68	6,7	515.130.51		ANUBA	489
7	15	55	7	515.141.51		ANUBA	489
7	18	57,5	10x34	361.070.11	361.070.12	nieprzelotowe	452
7	27	57,5	10x27	310.070.11	310.070.12	nieprzelotowe	451
7	27	57,5	10x27	310.070.41	310.070.42	nieprzelotowe	441
7	30	55,5	8x20	306.070.11	306.070.12	nieprzelotowe	455
7	30	57,5	10x20	308.070.11	308.070.12	nieprzelotowe	456
7	35	70	10	378.072.11	378.072.12	przelotowe	497
7	35	70	10x26	314.070.11	314.070.12	przelotowe	460
7	35	70	10x26	314.070.41	314.070.42	przelotowe	442
7	35	70	10x30	311.070.11	311.070.12	nieprzelotowe	453
7	35	70	10x30	311.070.41	311.070.42	nieprzelotowe	441
7	40	67	8x20	307.070.11	307.070.12	nieprzelotowe	455
7	40	70	10x20	375.070.11	375.070.12	przelotowe	461
7	43	70	10x20	309.070.11	309.070.12	nieprzelotowe	457
7	43	70	8x20	368.070.11	368.070.12	przelotowe	462
7	44	77	10x30	362.070.11	362.070.12	nieprzelotowe	454
7	50	85	10x27	373.070.11	373.070.12	nieprzelotowe	458
7	65	105	10x30	372.070.11	372.070.12	nieprzelotowe	458
7	69	109	7	516.070.51	516.070.52	nieprzelotowe	491
7	69	109	7	517.070.31		nieprzelotowe	490
7	69	109	7	517.070.51		nieprzelotowe	490
7	360	460	heksagonalny	535.070.51		nieprzelotowe	486
7,2	19	75	7,2	515.145.51		ANUBA	489
7,5	43	70	10x20	309.075.11	309.075.12	nieprzelotowe	457
7,5	43	77	10x20	362.075.11	362.075.12	nieprzelotowe	454
7,7	15	60	7,7	515.161.51		ANUBA	489
7,7	25	85	7,7	515.160.51		ANUBA	489
7,8	30	70	10x26	314.078.11	314.078.12	przelotowe	460
8	12	57,5	10	376.080.11	376.080.12	nieprzelotowe	496
8	12	70	10	377.080.11	377.080.12	nieprzelotowe	496
8	13	57,5	10	376.083.11	376.083.12	nieprzelotowe	496
8	13	70	10	377.083.11	377.083.12	nieprzelotowe	496
8	15	57,5	10	376.081.11	376.081.12	nieprzelotowe	496
8	15	70	10	377.081.11	377.081.12	nieprzelotowe	496
8	18	57,5	10x34	361.080.11	361.080.12	nieprzelotowe	452
8	20	35	M10/11x4	325.080.11	325.080.12	nieprzelotowe	475
8	20	45	M10/30°	332.080.11	332.080.12	nieprzelotowe	473
8	20	57,5	10	376.082.11	376.082.12	nieprzelotowe	496
8	20	70	10	377.082.11	377.082.12	nieprzelotowe	496
8	22	57,5	10x25	310.080.21	310.080.21	nieprzelotowe	443
8	27	57,5	10x26	313.080.11	313.080.12	przelotowe	459
8	27	57,5	10x26	313.080.41	313.080.42	przelotowe	442

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

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
8	27	57,5	10x27	310.080.11	310.080.12	nieprzelotowe	451
8	27	57,5	10x27	310.080.41	310.080.42	nieprzelotowe	441
8	30	45	M10/11x4	327.080.11	327.080.12	nieprzelotowe	475
8	30	45	M10/11x4	338.080.11	338.080.12	nieprzelotowe	476
8	30	45	M8/9	352.080.11	352.080.12	nieprzelotowe	472
8	30	55	M10/30°	334.080.11	334.080.12	nieprzelotowe	473
8	30	55	M10/30°	341.080.11	341.080.12	nieprzelotowe	474
8	30	55,5	8x20	306.080.11	306.080.12	nieprzelotowe	455
8	30	56	8x20	367.080.11	367.080.12	przelotowe	462
8	30	57,5	10x20	308.080.11	308.080.12	nieprzelotowe	456
8	30	57,5	10x20	374.080.11	374.080.12	przelotowe	461
8	30	58	8	312.080.11		nieprzelotowe	488
8	30	70	10x30	311.080.71	311.080.72	nieprzelotowe	446
8	35	70	10	378.082.11	378.082.12	przelotowe	497
8	35	70	10x20	314.080.21	314.080.22	przelotowe	445
8	35	70	10x22	311.080.21	311.080.22	nieprzelotowe	444
8	35	70	10x26	314.080.11	314.080.12	przelotowe	460
8	35	70	10x26	314.080.41	314.080.42	przelotowe	442
8	35	70	10x30	311.080.11	311.080.12	nieprzelotowe	453
8	35	70	10x30	311.080.41	311.080.42	nieprzelotowe	441
8	40	55	M10/11x4	329.080.11	329.080.12	nieprzelotowe	475
8	40	55	M10/11x4	339.080.11	339.080.12	nieprzelotowe	476
8	40	55	M8/9	353.080.11	353.080.12	nieprzelotowe	472
8	40	65	M10/30°	336.080.11	336.080.12	nieprzelotowe	473
8	40	65	M10/30°	342.080.11	342.080.12	nieprzelotowe	474
8	40	67	8x20	307.080.11	307.080.12	nieprzelotowe	455
8	40	70	10x20	375.080.11	375.080.12	przelotowe	461
8	40	70	10x27	DWN.08070RH	DWN.08070LH	nieprzelotowe	465
8	40	70	10x27	DWP.08070RH	DWP.08070LH	przelotowe	465
8	43	63	M10	346.080.11	346.080.12	nieprzelotowe	472
8	43	63	M8	344.080.11	344.080.12	nieprzelotowe	472
8	43	70	10x20	309.080.11	309.080.12	nieprzelotowe	457
8	43	70	8x20	368.080.11	368.080.12	przelotowe	462
8	44	77	10x26	366.080.11	366.080.12	przelotowe	459
8	44	77	10x30	362.080.11	362.080.12	nieprzelotowe	454
8	50	65	M10/11x4	330.080.11	330.080.12	nieprzelotowe	475
8	50	65	M10/11x4	340.080.11	340.080.12	nieprzelotowe	476
8	50	75	M10/30°	337.080.11	337.080.12	nieprzelotowe	473
8	50	75	M10/30°	343.080.11	343.080.12	nieprzelotowe	474
8	50	85	10x27	373.080.11	373.080.12	nieprzelotowe	458
8	65	105	10x30	372.080.11	372.080.12	nieprzelotowe	458
8	70	115	10x30	381.080.11	381.080.12	przelotowe	461
8	75	117	8	516.080.51	516.080.52	nieprzelotowe	491
8	75	117	8	517.080.31		nieprzelotowe	490
8	75	117	8	517.080.51		nieprzelotowe	490
8	155	230	heksagonalny	542.080.51		nieprzelotowe	486
8	360	460	heksagonalny	535.080.51		nieprzelotowe	486
8		90	10x30	512.081.31		puszkowe	480
8		90	8x30	540.080.11		nieprzelotowe	487
8			19	543.079.51		dłutujące	481
8,2	20	70	8,2	515.181.51		ANUBA	489
8,2	27	57,5	10x27	310.082.11	310.082.12	nieprzelotowe	451
8,2	30	70	10x26	314.082.11	314.082.12	przelotowe	460
8,2	35	70	10x30	311.082.11	311.082.12	nieprzelotowe	453
8,5	30	57,5	10x20	308.085.11	308.085.12	nieprzelotowe	456
8,5	30	70	10x26	314.085.11	314.085.12	przelotowe	460
8,5	43	70	10x20	309.085.11	309.085.12	nieprzelotowe	457
8,7	20	80	8,7	515.201.51		ANUBA	489
8,7	25	85	8,7	515.180.51		ANUBA	489
9	27	57,5	10x27	310.090.11	310.090.12	nieprzelotowe	451

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
9	27	57,5	10x27	310.090.41	310.090.42	nieprzelotowe	441
9	30	55,5	8x20	306.090.11	306.090.12	nieprzelotowe	455
9	30	57,5	10x20	308.090.11	308.090.12	nieprzelotowe	456
9	35	70	10x26	314.090.11	314.090.12	przelotowe	460
9	35	70	10x30	311.090.11	311.090.12	nieprzelotowe	453
9	35	70	10x30	311.090.41	311.090.42	nieprzelotowe	441
9	40	67	8x20	307.090.11	307.090.12	nieprzelotowe	455
9	40	70	10x20	375.090.11	375.090.12	przelotowe	461
9	43	70	10x20	309.090.11	309.090.12	nieprzelotowe	457
9	80	120	9	517.090.31		nieprzelotowe	490
9	80	120	9	517.090.51		nieprzelotowe	490
9	81	125	9	516.090.51	516.090.52	nieprzelotowe	491
9,5			19	543.095.51		dłutujące	481
9,52	27	57,5	10x27	310.095.11	310.095.12	nieprzelotowe	451
9,52	30	57,5	10x20	308.095.11	308.095.12	nieprzelotowe	456
9,52	35	70	10x26	314.095.11	314.095.12	przelotowe	460
9,52	35	70	10x30	311.095.11	311.095.12	nieprzelotowe	453
9,52	40	67	8x20	307.095.11	307.095.12	nieprzelotowe	455
9,52	43	70	10x20	309.095.11	309.095.12	nieprzelotowe	457
9,8	25	90	9,8	515.200.51		ANUBA	489
9,8	43	70	10x20	309.098.11	309.098.12	nieprzelotowe	457
10	12	57,5	10	376.100.11	376.100.12	nieprzelotowe	496
10	12	70	10	377.100.11	377.100.12	nieprzelotowe	496
10	13	57,5	10	376.103.11	376.103.12	nieprzelotowe	496
10	13	70	10	377.103.11	377.103.12	nieprzelotowe	496
10	15	57,5	10	376.101.11	376.101.12	nieprzelotowe	496
10	15	70	10	377.101.11	377.101.12	nieprzelotowe	496
10	18	57,5	10x34	361.100.11	361.100.12	nieprzelotowe	452
10	20	35	M10/11x4	325.100.11	325.100.12	nieprzelotowe	475
10	20	45	M10/30°	332.100.11	332.100.12	nieprzelotowe	473
10	20	57,5	10	376.102.11	376.102.12	nieprzelotowe	496
10	20	70	10	377.102.11	377.102.12	nieprzelotowe	496
10	22	57,5	10x25	310.100.21	310.100.22	nieprzelotowe	443
10	27	57,5	10x26	313.100.11	313.100.12	przelotowe	459
10	27	57,5	10x27	310.100.11	310.100.12	nieprzelotowe	451
10	27	57,5	10x27	310.100.41	310.100.42	nieprzelotowe	441
10	30	45	M10/11x4	327.100.11	327.100.12	nieprzelotowe	475
10	30	45	M10/11x4	338.100.11	338.100.12	nieprzelotowe	476
10	30	45	M8/9	352.100.11	352.100.12	nieprzelotowe	472
10	30	55	M10/30°	334.100.11	334.100.12	nieprzelotowe	473
10	30	55	M10/30°	341.100.11	341.100.12	nieprzelotowe	474
10	30	55,5	8x20	306.100.11	306.100.12	nieprzelotowe	455
10	30	57,5	10x20	308.100.11	308.100.12	nieprzelotowe	456
10	30	58	8	312.100.11		nieprzelotowe	488
10	35	70	10	378.102.11	378.102.12	przelotowe	497
10	35	70	10x25	311.100.21	311.100.22	nieprzelotowe	444
10	35	70	10x26	314.100.11	314.100.12	przelotowe	460
10	35	70	10x26	314.100.41	314.100.42	przelotowe	442
10	35	70	10x27	314.100.21	314.100.22	przelotowe	445
10	35	70	10x30	311.100.11	311.100.12	nieprzelotowe	453
10	35	70	10x30	311.100.41	311.100.42	nieprzelotowe	441
10	40	55	M10/11x4	329.100.11	329.100.12	nieprzelotowe	475
10	40	55	M10/11x4	339.100.11	339.100.12	nieprzelotowe	476
10	40	55	M8/9	353.100.11	353.100.12	nieprzelotowe	472
10	40	65	M10/30°	336.100.11	336.100.12	nieprzelotowe	473
10	40	65	M10/30°	342.100.11	342.100.12	nieprzelotowe	474
10	40	67	8x20	307.100.11	307.100.12	nieprzelotowe	455
10	40	70	10x20	375.100.11	375.100.12	przelotowe	461
10	40	70	10x27	DWN.10070RH	DWN.10070LH	nieprzelotowe	465
10	40	70	10x27	DWP.10070RH	DWP.10070LH	przelotowe	465

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

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
10	43	63	M10	346.100.11	346.100.12	nieprzelotowe	472
10	43	63	M8	344.100.11	344.100.12	nieprzelotowe	472
10	43	70	10x20	309.100.11	309.100.12	nieprzelotowe	457
10	44	77	10x26	366.100.11	366.100.12	przelotowe	459
10	44	77	10x30	362.100.11	362.100.12	nieprzelotowe	454
10	50	65	M10/11x4	330.100.11	330.100.12	nieprzelotowe	475
10	50	65	M10/11x4	340.100.11	340.100.12	nieprzelotowe	476
10	50	75	M10/30°	337.100.11	337.100.12	nieprzelotowe	473
10	50	75	M10/30°	343.100.11	343.100.12	nieprzelotowe	474
10	50	85	10x27	373.100.11	373.100.12	nieprzelotowe	458
10	65	105	10x30	372.100.11	372.100.12	nieprzelotowe	458
10	70	115	10x30	381.100.11	381.100.12	przelotowe	461
10	80	130	10	517.100.31		nieprzelotowe	490
10	80	130	10	517.100.51		nieprzelotowe	490
10	87	133	10	516.100.51	516.100.52	nieprzelotowe	491
10	155	230	heksagonalny	542.100.51		nieprzelotowe	486
10	360	460	heksagonalny	535.100.51		nieprzelotowe	486
10		90	8	537.100.31		puszkowe	484
10		90	10x30	512.101.31		puszkowe	480
10		90	8x30	540.100.11		nieprzelotowe	487
10,2	43	70	10x20	309.102.11	309.102.12	nieprzelotowe	457
10,5	30	70	10x26	314.105.11	314.105.12	przelotowe	460
10,5	43	70	10x20	309.105.11	309.105.12	nieprzelotowe	457
10,5	43	77	10x20	362.105.11	362.105.12	nieprzelotowe	454
11	27	57,5	10x27	310.110.11	310.110.12	nieprzelotowe	451
11	30	57,5	10x20	308.110.11	308.110.12	nieprzelotowe	456
11	30	70	10x26	314.110.11	314.110.12	przelotowe	460
11	35	70	10x26	314.110.11	314.110.12	przelotowe	442
11	35	70	10x30	311.110.11	311.110.12	nieprzelotowe	453
11	43	70	10x20	309.110.11	309.110.12	nieprzelotowe	457
11	89	142	8	517.110.31		nieprzelotowe	490
11	89	142	8	517.110.51		nieprzelotowe	490
11,1	35	70	10x30	311.111.11	311.111.12	nieprzelotowe	453
12	20	35	M10/11x4	325.120.11	325.120.12	nieprzelotowe	475
12	20	45	M10/30°	332.120.11	332.120.12	nieprzelotowe	473
12	27	57,5	10x27	310.120.11	310.120.12	nieprzelotowe	451
12	30	45	M10/11x4	327.120.11	327.120.12	nieprzelotowe	475
12	30	45	M10/11x4	338.120.11	338.120.12	nieprzelotowe	476
12	30	45	M8/9	352.120.11	352.120.12	nieprzelotowe	472
12	30	55	M10/30°	334.120.11	334.120.12	nieprzelotowe	473
12	30	55	M10/30°	341.120.11	341.120.12	nieprzelotowe	474
12	30	55,5	8x20	306.120.11	306.120.12	nieprzelotowe	455
12	30	57,5	10x20	308.120.11	308.120.12	nieprzelotowe	456
12	30	58	8	312.120.11		nieprzelotowe	488
12	35	70	10x26	314.120.11	314.120.12	przelotowe	460
12	35	70	10x30	311.120.11	311.120.12	nieprzelotowe	453
12	40	55	M10/11x4	329.120.11	329.120.12	nieprzelotowe	475
12	40	55	M10/11x4	339.120.11	339.120.12	nieprzelotowe	476
12	40	55	M8/9	353.120.11	353.120.12	nieprzelotowe	472
12	40	65	M10/30°	336.120.11	336.120.12	nieprzelotowe	473
12	40	65	M10/30°	342.120.11	342.120.12	nieprzelotowe	474
12	40	67	8x20	307.120.11	307.120.12	nieprzelotowe	455
12	43	63	M10	346.120.11	346.120.12	nieprzelotowe	472
12	43	63	M8	344.120.11	344.120.12	nieprzelotowe	472
12	43	70	10x20	309.120.11	309.120.12	nieprzelotowe	457
12	44	77	10x26	366.120.11	366.120.12	przelotowe	459
12	44	77	10x30	362.120.11	362.120.12	nieprzelotowe	454
12	50	65	M10/11x4	330.120.11	330.120.12	nieprzelotowe	475
12	50	65	M10/11x4	340.120.11	340.120.12	nieprzelotowe	476
12	50	75	M10/30°	337.120.11	337.120.12	nieprzelotowe	473

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
12	50	75	M10/30°	343.120.11	343.120.12	nieprzelotowe	474
12	50	85	10x27	373.120.11	373.120.12	nieprzelotowe	458
12	65	105	10x30	372.120.11	372.120.12	nieprzelotowe	458
12	96	151	8	517.120.31		nieprzelotowe	490
12	96	151	8	517.120.51		nieprzelotowe	490
12	155	230	heksagonalny	542.120.51		nieprzelotowe	486
12	360	460	heksagonalny	535.120.51		nieprzelotowe	486
12		57,5	10	DWA.012RH	DWA.012LH	puszkowe	467
12		70	10	DWB.012RH	DWB.012LH	puszkowe	467
12		90	8	537.120.31		puszkowe	484
12		90	10x30	512.121.31		puszkowe	480
12		90	8x30	540.120.11		nieprzelotowe	487
12,5	43	70	10x20	309.125.11	309.125.12	nieprzelotowe	457
12,7	27	57,5	10x27	310.127.11	310.127.12	nieprzelotowe	451
12,7	30	57,5	10x20	308.127.11	308.127.12	nieprzelotowe	456
12,7	35	70	10x26	314.127.11	314.127.12	przelotowe	460
12,7	35	70	10x30	311.127.11	311.127.12	nieprzelotowe	453
12,7	43	70	10x20	309.127.11	309.127.12	nieprzelotowe	457
12,7			19	543.127.51		dłutujące	481
13	27	57,5	10x27	310.130.11	310.130.12	nieprzelotowe	451
13	30	57,5	10x20	308.130.11	308.130.12	nieprzelotowe	456
13	35	70	10x30	311.130.11	311.130.12	nieprzelotowe	453
13	43	70	10x20	309.130.11	309.130.12	nieprzelotowe	457
13	96	151	8	517.130.31		nieprzelotowe	490
13	96	151	8	517.130.51		nieprzelotowe	490
14	27	57,5	10x27	310.140.11	310.140.12	nieprzelotowe	451
14	30	57,5	10x20	308.140.11	308.140.12	nieprzelotowe	456
14	30	58	8	312.140.11		nieprzelotowe	488
14	30	70	10x26	314.140.11	314.140.12	przelotowe	460
14	35	70	10x26	314.140.11	314.140.12	przelotowe	442
14	35	70	10x30	311.140.11	311.140.12	nieprzelotowe	453
14	43	70	10x20	309.140.11	309.140.12	nieprzelotowe	457
14	96	151	10	517.140.31		nieprzelotowe	490
14	96	151	10	517.140.51		nieprzelotowe	490
14	155	230	heksagonalny	542.140.51		nieprzelotowe	486
14	360	460	heksagonalny	535.140.51		nieprzelotowe	486
14		57,5	10	DWA.014RH	DWA.014LH	puszkowe	467
14		57,5	10x26	317.140.11	317.140.12	puszkowe	466
14		70	10	DWB.014RH	DWB.014LH	puszkowe	467
14		70	10x26	369.140.11	369.140.12	puszkowe	468
14		90	8	537.140.31		puszkowe	484
14		90	10x30	512.141.31		puszkowe	480
14		90	10x60	512.140.11		puszkowe	477
15	27	57,5	10x27	310.150.11	310.150.12	nieprzelotowe	451
15	30	57,5	10x20	308.150.11	308.150.12	nieprzelotowe	456
15	30	70	10x26	314.150.11	314.150.12	przelotowe	460
15	35	70	10x26	314.150.11	314.150.12	przelotowe	442
15	35	70	10x30	311.150.11	311.150.12	nieprzelotowe	453
15	43	70	10x20	309.150.11	309.150.12	nieprzelotowe	457
15	100	160	10	517.150.31		nieprzelotowe	490
15	100	160	10	517.150.51		nieprzelotowe	490
15		57,5	10	DWA.015RH	DWA.015LH	puszkowe	467
15		57,5	10x26	317.150.11	317.150.12	puszkowe	466
15		60	8	392.150.11		puszkowe	478
15		70	10	DWB.015RH	DWB.015LH	puszkowe	467
15		70	10x26	369.150.11	369.150.12	puszkowe	468
15		90	8	537.150.31		puszkowe	484
15		90	10x30	512.151.31		puszkowe	480
15		90	10x60	512.150.11		puszkowe	477
15		120	13	513.150.11		puszkowe	479

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

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
15		120	16	514.150.11		puszkowe	479
15,8			19	543.158.51		dłutujące	481
16	27	57,5	10x27	310.160.11	310.160.12	nieprzelotowe	451
16	30	57,5	10x20	308.160.11	308.160.12	nieprzelotowe	456
16	30	58	8	312.160.11		nieprzelotowe	488
16	30	70	10x26	314.160.11	314.160.12	przelotowe	460
16	35	70	10x26	314.160.11	314.160.12	przelotowe	442
16	35	70	10x30	311.160.11	311.160.12	nieprzelotowe	453
16	43	70	10x20	309.160.11	309.160.12	nieprzelotowe	457
16	100	160	10	517.160.31		nieprzelotowe	490
16	100	160	10	517.160.51		nieprzelotowe	490
16	155	230	heksagonalny	542.160.51		nieprzelotowe	486
16	360	460	heksagonalny	535.160.51		nieprzelotowe	486
16		57,5	10x26	317.160.11	317.160.12	puszkowe	466
16		70	10x26	369.160.11	369.160.12	puszkowe	468
16		90	8	537.160.31		puszkowe	484
16		90	10x30	512.161.31		puszkowe	480
16		90	10x60	512.160.11		puszkowe	477
16		120	13	513.160.11		puszkowe	479
16		120	16	514.160.11		puszkowe	479
17		57,5	10x26	317.170.11	317.170.12	puszkowe	466
17		90	10x60	512.170.11		puszkowe	477
18	43	70	10x20	309.180.11	309.180.12	nieprzelotowe	457
18	130	180	10	517.180.31		nieprzelotowe	490
18	155	230	heksagonalny	542.180.51		nieprzelotowe	486
18	360	460	heksagonalny	535.180.51		nieprzelotowe	486
18		57,5	10x26	317.180.11	317.180.12	puszkowe	466
18		70	10x26	369.180.11	369.180.12	puszkowe	468
18		77	10x30	370.180.11	370.180.12	puszkowe	468
18		90	8	537.180.31		puszkowe	484
18		90	10x30	512.181.31		puszkowe	480
18		90	10x60	512.180.11		puszkowe	477
18		120	13	513.180.11		puszkowe	479
18		120	16	514.180.11		puszkowe	479
18		140	13	529.080.31		sękownik	483
19		57,5	10x26	317.190.11	317.190.12	puszkowe	466
19		90	10x60	512.190.11		puszkowe	477
19			19	543.190.51		dłutujące	481
20	140	200	10	517.200.31		nieprzelotowe	490
20	155	230	heksagonalny	542.200.51		nieprzelotowe	486
20	360	460	heksagonalny	535.200.51		nieprzelotowe	486
20		57,5	10	DWA.020RH	DWA.020LH	puszkowe	467
20		57,5	10x26	317.200.11	317.200.12	puszkowe	466
20		60	8	392.200.11		puszkowe	478
20		70	10	DWB.020RH	DWB.020LH	puszkowe	467
20		70	10x26	369.200.11	369.200.12	puszkowe	468
20		77	10x30	370.200.11	370.200.12	puszkowe	468
20		90	8	537.200.31		puszkowe	484
20		90	10x30	512.201.31		puszkowe	480
20		90	10x60	512.200.11		puszkowe	477
20		120	13	513.200.11		puszkowe	479
20		120	16	514.200.11		puszkowe	479
20		140	13	529.100.31		sękownik	483
21		90	10x60	512.210.11		puszkowe	477
22		57,5	10x26	317.220.11	317.220.12	puszkowe	466
22		70	10x26	369.220.11	369.220.12	puszkowe	468
22		90	8	537.220.31		puszkowe	484
22		90	10x30	512.221.31		puszkowe	480
22		90	10x60	512.220.11		puszkowe	477
22		125	13	513.220.11		puszkowe	479

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
22		125	16	514.220.11		puszkowe	479
23		90	10x60	512.230.11		puszkowe	477
24		57,5	10x26	317.240.11	317.240.12	puszkowe	466
24		90	8	537.240.31		puszkowe	484
24		90	10x30	512.241.31		puszkowe	480
24		90	10x60	512.240.11		puszkowe	477
24		140	13	529.120.31		sękownik	483
25	18	57	10x25	WP1.25.018.57.10R		puszkowe	470
25		57,5	10	DWA.025RH	DWA.025LH	puszkowe	467
25		57,5	10x26	317.250.11	317.250.12	puszkowe	466
25		60	8	392.250.11		puszkowe	478
25		70	10	DWB.025RH	DWB.025LH	puszkowe	467
25		70	10x26	369.250.11	369.250.12	puszkowe	468
25		77	10x30	370.250.11	370.250.12	puszkowe	468
25		90	8	537.250.31		puszkowe	484
25		90	10x30	512.251.31		puszkowe	480
25		90	10x60	512.250.11		puszkowe	477
25		125	13	513.250.11		puszkowe	479
25		125	16	514.250.11		puszkowe	479
26	18	57	10x25	WP1.26.018.57.10R		puszkowe	470
26		57,5	10	DWA.026RH	DWA.026LH	puszkowe	467
26		57,5	10x26	317.260.11	317.260.12	puszkowe	466
26		60	8	392.260.11		puszkowe	478
26		70	10	DWB.026RH	DWB.026LH	puszkowe	467
26		70	10x26	369.260.11	369.260.12	puszkowe	468
26		90	8	537.260.31		puszkowe	484
26		90	10x30	512.261.31		puszkowe	480
26		90	10x60	512.260.11		puszkowe	477
26		125	13	513.260.11		puszkowe	479
26		125	16	514.260.11		puszkowe	479
26		140	13	529.140.31		sękownik	483
27		90	10x60	512.270.11		puszkowe	477
27		140	13	529.150.31		sękownik	483
28		57,5	10x26	317.280.11	317.280.12	puszkowe	466
28		90	8	537.280.31		puszkowe	484
28		90	10x30	512.281.31		puszkowe	480
28		90	10x60	512.280.11		puszkowe	477
28		130	13	513.280.11		puszkowe	479
28		130	16	514.280.11		puszkowe	479
28		140	13	529.160.31		sękownik	483
29		90	10x60	512.290.11		puszkowe	477
30	18	57	10x25	WP1.30.018.57.10R		puszkowe	470
30		57,5	10	DWA.030RH	DWA.030LH	puszkowe	467
30		57,5	10x26	317.300.11	317.300.12	puszkowe	466
30		60	8	392.300.11		puszkowe	478
30		70	10	DWB.030RH	DWB.030LH	puszkowe	467
30		70	10x26	369.300.11	369.300.12	puszkowe	468
30		77	10x30	370.300.11	370.300.12	puszkowe	468
30		90	8	537.300.31		puszkowe	484
30		90	10x30	512.301.31		puszkowe	480
30		90	10x60	512.300.11		puszkowe	477
30		130	13	513.300.11		puszkowe	479
30		130	16	514.300.11		puszkowe	479
30		140	13	529.180.31		sękownik	483
31		90	10x60	512.310.11		puszkowe	477
32		57,5	10x26	317.320.11	317.320.12	puszkowe	466
32		90	10	537.320.31		puszkowe	484
32		90	10x30	512.321.31		puszkowe	480
32		90	10x60	512.320.11		puszkowe	477
32		130	16	514.320.11		puszkowe	479

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

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
32		140	13	529.200.31		sękownik	483
33		90	10x60	512.330.11		puszkowe	477
34		57,5	10x26	317.340.11	317.340.12	puszkowe	466
34		90	10x30	512.341.31		puszkowe	480
34		90	10x60	512.340.11		puszkowe	477
34		140	13	529.220.31		sękownik	483
35	18	57	10x25	WP1.35.018.57.10R		puszkowe	470
35		57,5	10	DWA.035RH	DWA.035LH	puszkowe	467
35		57,5	10x26	317.350.11	317.350.12	puszkowe	466
35		57,5	10x26	317.350.11C	317.350.12C	puszkowe	469
35		60	8	392.350.11		puszkowe	478
35		60	12,7	392.351.11		puszkowe	478
35		70	10	DWB.035RH	DWB.035LH	puszkowe	467
35		70	10x26	369.350.11	369.350.12	puszkowe	468
35		70	10x26	369.350.11C	369.350.12C	puszkowe	469
35		77	10x30	370.350.11	370.350.12	puszkowe	468
35		90	10	537.350.31		puszkowe	484
35		90	10x30	512.351.31		puszkowe	480
35		90	10x60	512.350.11		puszkowe	477
35		130	13	513.350.11		puszkowe	479
35		130	16	514.350.11		puszkowe	479
37		140	13	529.250.31		sękownik	483
38		57,5	10x26	317.380.11	317.380.12	puszkowe	466
38		90	10	537.380.31		puszkowe	484
38		90	10x30	512.381.31		puszkowe	480
38		90	10x60	512.380.11		puszkowe	477
40	18	57	10x25	WP1.40.018.57.10R		puszkowe	470
40		57,5	10	DWA.040RH	DWA.040LH	puszkowe	467
40		57,5	10x26	317.400.11	317.400.12	puszkowe	466
40		57,5	10x26	317.400.11C	317.400.12C	puszkowe	469
40		60	8	392.400.11		puszkowe	478
40		70	10	DWB.040RH	DWB.040LH	puszkowe	467
40		70	10x26	369.400.11	369.400.12	puszkowe	468
40		70	10x26	369.400.11C	369.400.12C	puszkowe	469
40		90	10	537.400.31		puszkowe	484
40		90	10x30	512.401.31		puszkowe	480
40		90	10x60	512.400.11		puszkowe	477
40		130	13	513.400.11		puszkowe	479
40		130	16	514.400.11		puszkowe	479
42		57,5	10x26	317.420.11	317.420.12	puszkowe	466
42		140	13	529.300.31		sękownik	483
44		160	16	529.320.31		sękownik	483
45		57,5	10x26	317.450.11	317.450.12	puszkowe	466
45		57,5	10x26	317.450.11C	317.450.12C	puszkowe	469
45		70	10x26	369.450.11	369.450.12	puszkowe	468
45		70	10x26	369.450.11C	369.450.12C	puszkowe	469
45		90	10	537.450.31		puszkowe	484
45		90	10x30	512.451.31		puszkowe	480
45		90	10x50	512.450.11		puszkowe	477
45		130	13	513.450.11		puszkowe	479
45		130	16	514.450.11		puszkowe	479
47		160	16	529.350.31		sękownik	483
48		90	10x50	512.480.11		puszkowe	477
50		57,5	10x26	317.500.11	317.500.12	puszkowe	466
50		70	10x26	369.500.11	369.500.12	puszkowe	468
50		90	10	537.500.31		puszkowe	484
50		90	10x30	512.501.31		puszkowe	480
50		90	10x50	512.500.11		puszkowe	477
50		130	13	513.500.11		puszkowe	479
50		130	16	514.500.11		puszkowe	479

Indeks wierteł

D mm	I mm	L mm	S mm / gwint	SYMBOL RH	SYMBOL LH	RODZAJ	STRONA
52		160	16	529.400.31		sękownik	483
55		57,5	10x26	317.550.11	317.550.12	puszkowe	466
55		70	10x26	369.550.11	369.550.12	puszkowe	468
55		90	10	537.550.31		puszkowe	484
55		90	10x50	512.550.11		puszkowe	477
55		140	13	513.550.11		puszkowe	479
55		140	16	514.550.11		puszkowe	479
57		160	16	529.450.31		sękownik	483
58		90	10x50	512.580.11		puszkowe	477
60		57,5	10x26	317.600.11	317.600.12	puszkowe	466
60		70	10x26	369.600.11	369.600.12	puszkowe	468
60		90	10x50	512.600.11		puszkowe	477
60		140	13	513.600.11		puszkowe	479
60		140	16	514.600.11		puszkowe	479
62		160	16	529.500.31		sękownik	483
68		159	12,7	537.680.31		puszkowe	484

GREEN

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

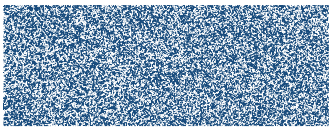
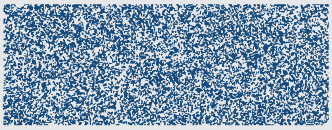
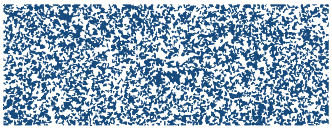
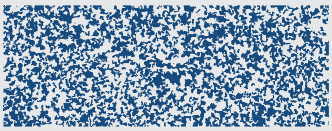
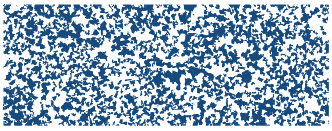
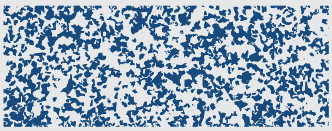
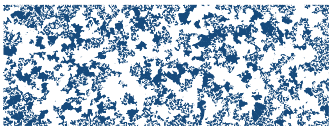
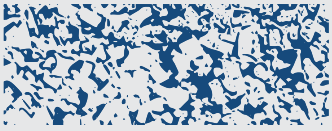
PŁYTKI WYMIENNE



Węglik spiekany

Węglik spiekany, z którego wykonane są płytki wymienne, jest to materiał kompozytowy, składający się głównie z węglika wolframu oraz spoiwa. Ze względu na bardzo wysoką temperaturę topnienia węglika wolframu, końcowy produkt może być otrzymywany wyłącznie poprzez spiekanie. W tym procesie węglik wolframu w postaci pudru spieka się ze spoiwem pod wysokim ciśnieniem.

Właściwości płytki w dużej mierze zależą od ziarnistości pudru z którego została wykonana. Im mniejsza ziarnistość, a tym samym mniejsza zawartość spoiwa, tym większa twardość końcowego produktu.

WIELKOŚĆ ZIARNA µm	PREZENTACJA GRAFICZNA	**TYP WĘGLIKA**
< 0.2	 **0 10 µm**	UMG04 FLAI HIGH PERFORMANCE
0.2 - 0.5	 **0 10 µm**	SMG02
0.5 - 0.7	 **0 10 µm**	KCR08 MG06 MG18
0.7 - 1.0	 **0 10 µm**	
1.0 - 1.4	 **0 10 µm**	HC05
1.4 - 2.5	 **0 10 µm**	
2.5 - 4.0	 **0 10 µm**	
4.0 - 10.0	 **0 10 µm**	
> 10	 **0 10 µm**	

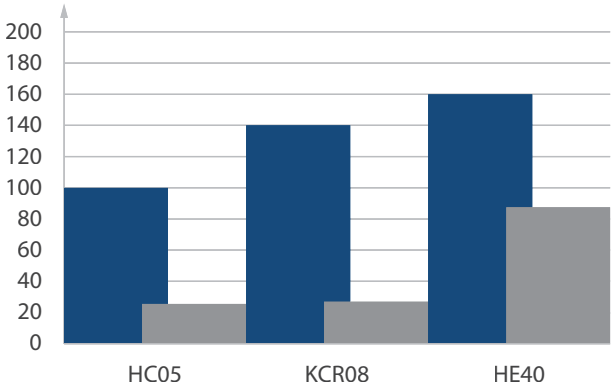
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Twardości węglika

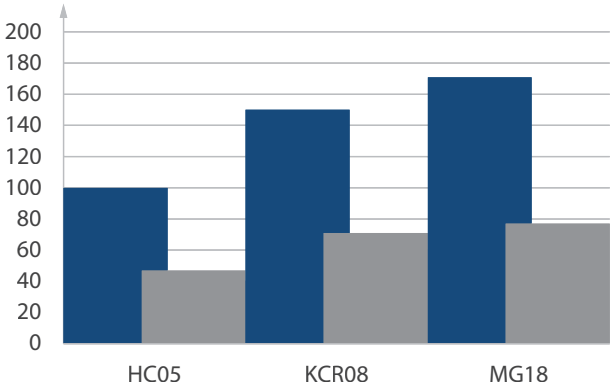
KLASA	ILOŚĆ SPOIWA %	GĘSTOŚĆ gr / cm³	TWARDOŚĆ HV10	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE MPa	ZASTOSOWANIE
HCO5	4	15,15	1750	2350	twardość powszechnie zastosowanie w całym przemyśle drzewnym, przede wszystkim drewno miękkie, drewno twarde
MG06	3,4	15,20	2020	3300	twardość przeznaczona do obróbki płyt wiórowych
SMG02	2,4	15,25	2300	3500	twardość przeznaczona do obróbki płyt MDF, HDF
KCR08	3,2	15,20	1920	2300	twardość przeznaczona do drewna miękkiego, drewna twardego, dodatek chromu zwiększa żywotność oraz właściwości antykorozyjne
MG18	10	14,45	1680	3700	twardość przeznaczona do twardego drewna, płytki tej twardości mogą posiadać kąt 45° poprawiający jakość wykończenia
UMG04	2	15,30	2550	3200	twardość przeznaczona do obróbki MDF i HDF, mocno wydłużona żywotność
HE40	20	13,15	1250	3500	twardość przeznaczona do obróbki drewna miękkiego

Porównanie żywotności poszczególnych typów węglików.

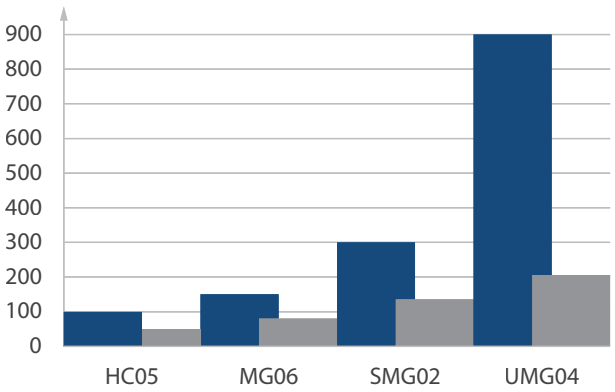
Drewno miękkie



Drewno twarde



Materiały drewnopochodne



Legenda



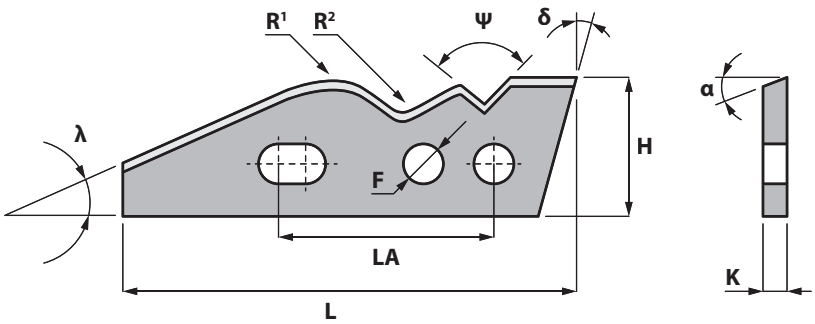
żywotność węglika

koszt zakupu

Materiał noży strugarskich

MATERIAŁ	OPIS
HPS	Najbardziej ekonomiczny rodzaj materiału. Ze względu na brak domieszki wolframu oraz niską zawartość węgla posiada stosunkowo krótką żywotność. Stosowany najczęściej do drewna miękkiego.
HSS6%	Stal szybkotnąca zawierająca w swoim składzie 6% wolframu. Zalecana do obróbki drewna miękkiego. Dobry stosunek żywotności do ceny.
HSS18%	Zdecydowanie największa żywotność wśród noży wykonanych ze stali, zawierająca w swoim składzie 18% wolframu. Zalecana do obróbki zarówno twardego i miękkiego drewna.
HM	Węglik spiekany zapewnia wielokrotnie dłuższą żywotność w stosunku do noży wykonanych ze stali. Dedykowany głównie do obróbki drewna twardego.

WYKAZ OZNACZEŃ



L - szerokość ostrza

H - wysokość płytki

K - grubość płytki

LA - odległość pomiędzy skrajnymi otworami

F - średnica otworu

R - promień

α - kąt natarcia

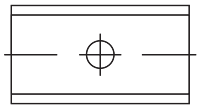
λ - kąt nachylenia ostrza

Ψ - kąt odejścia

δ - kąt nachylenia płytki

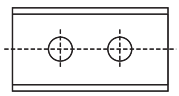
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Płytki wymienne dwuostrzowe



- kąt natarcia 45°

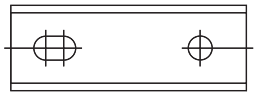
L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC05	MG06	SMG02	MG18	KCR08
7,5	12	1,5		35°	75122	375122		• 675122	175122
7,65	12	1,5		35°	76122				
8,6	12	1,5		35°	86122				
9	12	1,5		35°	9122				
9,6	12	1,5		35°	96122	396122	496122	• 696122	196122
10	12	1,5		35°	10122				
10,5	12	1,5		35°	105122				1105122
11	12	1,5		35°	11122				111122
11,6	12	1,5		35°	116122			• 6116122	
13	12	1,5		35°	13122				113122
13,6	12	1,5		35°	136122				
14,6	12	1,5		35°	146122				
15	12	1,5		35°	15122	315122	415122	• 615122	115122
15,7	12	1,5		35°	157122				
16	12	1,5		35°	16122				117122
17	12	1,5		35°	17122				
18	12	1,5		35°	18122				
19	12	1,5		35°	19122				121122
20	12	1,5		35°	20122	320122	420122	• 620122	225122
24	12	1,5		35°	24122				
25	12	1,5		35°	25122	425122		• 6125122	
7,5	9	1,5		35°	7592				
12	9	1,5		35°	1292				
14,6	9	1,5		35°	14692				
20	9	1,5		35°	2092	32092			



- kąt natarcia 45°

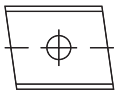
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04	MG18	KCR08
25	12	1,5	14	35°	125122	525122				325122
30	12	1,5	14	35°	30122	330122	430122	230122	• 630122	131122
35	12	1,5	26	35°	35122					
40	12	1,5	26	35°	40122	340122	440122	240122	• 640122	140122
50	12	1,5	26	35°	50122	350122	450122	250122	• 650122	150122
60	12	1,5	26	35°	60122	360122	460122		• 660122	160122
24	9	1,5	14	35°	2492					
30	9	1,5	14	35°	3092	33092				
40	9	1,5	26	35°	4092					
50	9	1,5	26	35°	5092	35092				
30	12	2,5	14	35°	301225				311225	
30	12	1,5	16	35°	300122	3300122			6300122	

Płytki wymienne dwuostrzowe

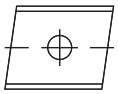


- kąt natarcia 45°

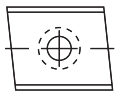
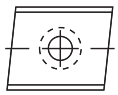
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	HC05	MG18	HC27	KCR08
80	13	2,2	60	35°		• 680132		80132
100	13	2,2	60	35°		6100132		100132
120	13	2,2	60	35°		6120132		120132
130	13	2,2	60	35°			130132	
44,5	15	1,5	25	35°	445152			



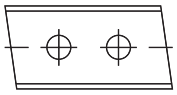
L mm	H mm	K mm	F mm	α	δ	HC05 LH	MG06 LH	SMG02 LH	UMG04 LH	MG18 LH	KCR08 LH
20	12	1,5		35°	5°	20127	320127	420127	220127	620127	120127



L mm	H mm	K mm	F mm	α	δ	HC05 RH	MG06 RH	SMG02 RH	UMG04 RH	MG18 RH	KCR08 RH
20	12	1,5		35°	5°	20128	320128	420128	220128	620128	120128

LH  RH 

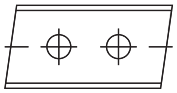
L mm	H mm	K mm	F mm	α	δ	HC05 LH	HC05 RH
15	14,3	1,5	6,3	35°	6°	15143257	15143258



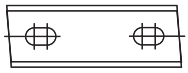
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	δ	HC05 LH	MG06 LH	SMG02 LH	UMG04 LH	MG18 LH	KCR08 LH
30	12	1,5	14	35°	5°	30127	330127	430127	230127	630127	130127
40	12	1,5	26	35°	5°	40127	340127	440127			140127
50	12	1,5	26	35°	5°	50127	350127	450127	250127	650127	150127

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

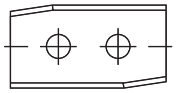
Płytki wymienne dwuostrzowe



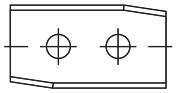
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	δ	HC05 RH	MG06 RH	SMG02 RH	UMG04 RH	MG18 RH	KCR08 RH
30	12	1,5	14	35°	5°	30128	330128	430128	230128	630128	130128
40	12	1,5	26	35°	5°	40128	340128	440128			140128
50	12	1,5	26	35°	5°	50128	350128	450128	250128	650128	150128



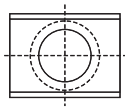
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	HC27
63,6	12	1,1		46°	631211



L mm	H mm	K mm	LA mm	α	HC05 LH	MG06 LH	MG18 LH	KCR08 LH
30	12	1,5	14	35°	30125	330125	630125	130125
50	12	1,5	26	35°	50125	350125	650125	150125

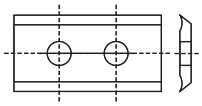


L mm	H mm	K mm	LA mm	α	HC05 RH	MG06 RH	MG18 RH	KCR08 RH
30	12	1,5	14	35°	30126	330126	630126	130126
50	12	1,5	26	35°	50126	350126	650126	150126



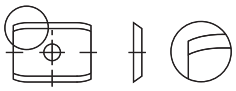
L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC05	MG06	SMG02	MG18
20	14,3	2,5		35°	201432	3201432	4201432	6201432

Płytki wymienne dwuostrzowe

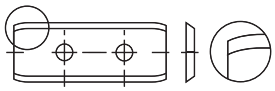


dwustronne z podfrezowaniem

L mm	H mm	K mm	LA mm	α	KCR08
20	12	1,5		35°	920124
30	12	1,5	14	35°	930124
50	12	1,5	26	35°	950124

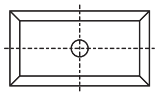


L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG18
20	12	1,5	35°	20129	620129
24	12	1,5	40°	24129	624129
24,7	12	1,5	35°	247129	

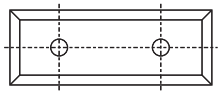


L mm	H mm	K mm	LA mm	α	HC05	MG18
30	12	1,5	14	35°	30129	630129
40	12	1,5	26	35°	40129	640129
50	12	1,5	26	35°	50129	

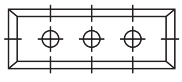
Płytki wymienne czteroostrzowe



L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04	MG18	KCR08
9	12	1,5		35°	9124					
10	12	1,5		35°	10124					
19,5	7	1,5		35°	2074	32074				
19,5	7,5	1,5		35°	20754	320754			620754	
19,5	8	1,5		35°	2084	32084			62084	
19,5	9	1,5		35°	2094	32094			62094	
19,5	10	1,5		35°	20104	320104				
19,5	11	1,5		35°	20114	320114			620114	
19,5	12	1,5		35°	20124	320124	420124	220124	620124	120124



L mm	H mm	K mm	LA mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04	MG18	KCR08
29,5	7	1,5	14	35°	3074	33074			63074	
29,5	7,5	1,5	14	35°	30754	330754			630754	
29,5	8	1,5	14	35°	3084	33084			630084	
29,5	9	1,5	14	35°	3094	33094			63094	
29,5	10	1,5	14	35°	30104	330104			630104	13094
29,5	11	1,5	14	35°	30114	330114			630114	
29,5	12	1,5	14	35°	30124	330124	430124	230124	630124	130124
39,5	9	1,5	26	35°	4094	34094				14094
39,5	12	1,5	26	35°	40124	340124	440124		640124	140124
49,5	8	1,5	26	35°	5084	35084			65084	
49,5	9	1,5	26	35°	5094	35094			65094	135094
49,5	10	1,5	26	35°	50104	350104				250104
49,5	11	1,5	26	35°	50114	350114				
49,5	12	1,5	26	35°	50124	350124	450124	250124	650124	150124
59,5	12	1,5	26	35°	60124	360124	460124		660124	160124



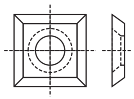
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	HC05	MG06	SMG02	MG18	KCR08
50	9	1,5	37	35°	5093				15093
50	10	1,7	37	35°	500123	3500123		6500123	
50	12	1,7	37	35°	50123	150123	450123	650123	250123

Płytki wymienne czteroostrzowe



- kąt natarcia 45°

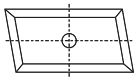
L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC05	MG06	SMG02	MG18	KCR08
9	9	1,5	4	35°	90124				
10,5	10,5	1,5	4	35°	105104	3105104		6105104	1105104
12	12	1,5	4	35°	12124	312124	412124	• 612124	112124
13	13	2,5	4	35°	13124				
15	15	2	4	35°					151504
17	17	2	3	35°	117204				
17	17	2	4	35°	17204	317204		617204	217204
19	19	2	4	35°	19204	316204		619204	119204



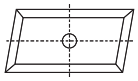
- kąt natarcia 45°

* do FELDER SILENT POWER®

L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC35	HC20	MG06	SMG02	MG18	KCR08
10,5	10,5	1,5	4,0	35°					105105	1105105
13	13	2,5	6,1	30°	13254					
13,4	13,4	1,5	6,35	30°	134154					
13,6	13,6	2	6,4	45°	136204					
13,8	13,8	2,5	5,5	35°	*138254					
14	14	1,2	8,5	30°	14124					
14	14	1,7	8,5	22°	14174					
14	14	1,7	8,5	30°	114174					
14	14	2	6,4	30°	814204		314204	414204	• 614204	114214
14	14	2	5,5	30°	514204					
14,3	14,3	2,5	6,3	35°		143254				3143254
14,6	14,6	2,5	6,4	30°		1146254			146254	
15	14,3	2,5	6,3	50°		1514325				
15	15	2,5	6,4	30°					15254	



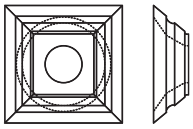
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	δ	HC05 LH	MG06 LH	KCR08 LH
19,5	12	1,5		35°	10°	20121	320121	120121



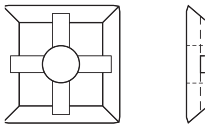
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	δ	HC05 RH	MG06 RH	KCR08 RH
19,5	12	1,5		35°	10°	20123	320123	120123

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

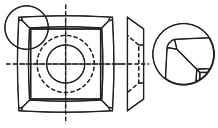
Płytki wymienne czteroostrzowe



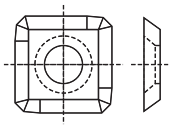
L mm	H mm	K mm	F mm	α	MG18
21	21	5,5	7,4	40°	212155

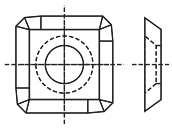


L mm	H mm	K mm	F mm	α	??
14,3	14,3	2,8	??	??	KS4.141428.0



L mm	H mm	K mm	F mm	α	R mm	HC35	HC05	MG18	HE40	KCR08
14	14	2	6,4	30°	100	114234		14234	914234	
14	14	2	6,4	30°	150			614234		
14,6	14,6	2,5	6,4	30°	150			146255		
15	15	2,5	6,4	30°	150		915205	415204		
15	15	2,5	6,4	40°	150		715205			
15	15	2,5	6,4	30°	50			215204		
15	15	2,5	6,4	30°	115		815205	115204		715204



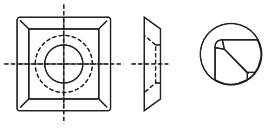


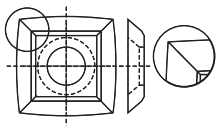
obroty lewe - system LEDINEK

L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC20	MG18
14,3	14,3	2,5	6,3	35°	1143254	61143254

obroty prawe - system LEDINEK

L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC20	MG18
14,3	14,3	2,5	6,3	35°	2143254	62143254

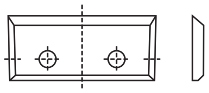




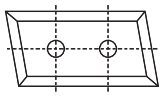
L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC35	MG18
14	14	2	6,4	30°	14244	614244
14,3	14,3	2,5	6,4	30°		6143244
14,6	14,6	2,5	6,4	30°		146256
15	15	2,5	6,4	30°		615244

L mm	H mm	K mm	F mm	α	R mm	HC35	MG18
14	14	2	6,4	30°	100	14224	
14	14	2	6,4	30°	150		614224
14,6	14,6	2,5	6,4	30°	150		246254
15	15	2,5	6,4	30°	100		615204
15	15	2,5	6,4	30°	150		315204
15	15	2,5	6,4	30°	50		515204

Płytki wymienne czteroostrzowe



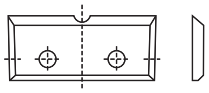
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	MG06
16	7	1,5	7	35°	1672
23	7	1,5	14	35°	2372
28	7	1,5	14	35°	2872



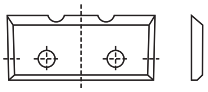
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	HC05	MG06
28,3	12	1,5		35°	283127	3283127
48,3	12	1,5		35°	483127	3483127

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

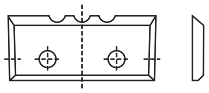
Płytki wymienne z łamaczem wióra



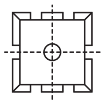
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	MG06
16	7	1,5	7	35°	1673
23	7	1,5	14	35°	2373



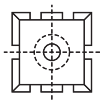
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	MG06
16	7	1,5	7	35°	1674
23	7	1,5	14	35°	2374



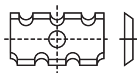
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	MG06
23	7	1,5	14	35°	2874



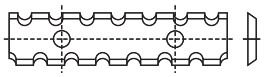
L mm	H mm	K mm	LA mm	α	MG18
15	15	2		30°	15154



L mm	H mm	K mm	LA mm	α	MG18
15	15	2		30°	115154

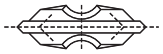


L mm	H mm	K mm	LA mm	α	MG18
20	12	1,5		35°	820122

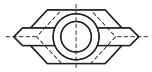


L mm	H mm	K mm	LA mm	α	HC05
30	12	1,5	14	35°	830122
50	12	1,5	26	35°	850122
60	12	1,5	26	35°	860122

Płytki wymienne podcinająco - rowkujące



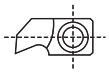
L mm	H mm	K mm	HC20
18	6	3,5	18635



L mm	H mm	K mm	F mm	HC20
19	8	4	4	11884
19	8	4	5	1884



L mm	H mm	K mm	F mm	HC35
34	16	3,2	6,7	163432
34	16	4	6,7	16344
34	16	5	6,7	16345
34	16	6	6,7	16346
34	16	7	6,7	16347



L mm	H mm	K mm	F mm	MG18
24,5	13	4	7,7	245134
24,5	13	5	7,7	245135



L mm	H mm	K mm	F mm	HC35
33,5			3	33525



OBROTY	H mm	K mm	F mm	HC20
LH	25	5	7,1	12550
RH	25	5	7,1	22550



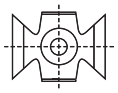
L mm	H mm	K mm	F mm	HC20
	25	4,6	5,4	25465



L mm	H mm	K mm	F mm	HC20
14	14	2	8,6	114204
14	14	2,5	8,3	114254
14	14	3	8,3	114304
18	18	1,95	10,4	181954
18	18	2,45	10,4	182454
18	18	2,95	10,4	182954
18	18	3,7	10,4	18374
18	18	4	10,4	18404

Płytki wymienne frezujące

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



PROFIL	L mm	H mm	K mm		HC20	MG18
	16	22	5	R 1	162210	
	16	22	5	R 1,5	162215	6162215
	16	22	5	R 2	162220	6162220
	16	22	5	R 2,5	162225	6162225
	16	22	5	R 3	162230	6162230
	16	22	5	R 4	162240	6162240
	16	22	5	R 5	162250	6162250
	16	22	5	R 6	162260	
	16	22	5	45° faza	162245	6162245



system LEITZ

PROFIL	L mm	H mm	K mm		HC20	MG18
	15	22,3	9	R 3	223159	6223159
	15	20	7,3	R 2	200159	6200159
	15	18,3	7,3	R 2F	200157	6200157
	15	20	7	R 1,5	201157	6201157
	15	22,3	10	R 3F	223151	
	15	22,3	7,3	Nut 5	223157	
	15	22,3	9	Nut 7	223158	
	15	20	8	45°	200158	6200158
	15	17,5	8	60°	175158	
	15	20	9	R 3	201159	
	15	22,3	7,3		223156	



system LEITZ

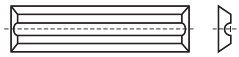
PROFIL	L mm	H mm	K mm		HC20	MG18
	15	23	9	R 3	230155	6230155
	15	23	7,3	R 2	230157	6230157
	15	21	7,3	R 2F	210157	
	15	23	7	R 1,5	230156	6230156
	15	23	9	R 3F	231155	6231155
	15	25,7	7,3	Nut 5	257157	
	15	25,7	9,3	Nut 7	257159	
	15	23	8	45°	230158	6230158
	15	20,5	8	60°	205158	
	15	23	9	R 3	230159	
	15	25,7	7,3	R 5		62571571
	15	25,7	7,3	R 5		62571572

Płytki wymienne frezujące

LH  RH 

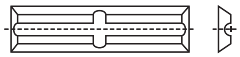
L mm	H mm	K mm		HC20 LH	HC20 RH
23	16	5	45° faza	4801245	4801145
23	16	5	R 1,5	4801415	4801315
23	16	5	R 3	4801630	4801530
26	15	7	R 5	4801650	4801550

Noże do strugarek i frezów prostych



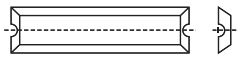
czterostronne, wpust zewnętrzny

L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06
12	5,5	1,1	35°	112554	
20	5,5	1,1	35°	120554	320554
30	5,5	1,1	35°	130554	330554
40	5,5	1,1	35°	140554	
50	5,5	1,1	35°	150554	350554



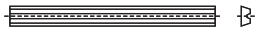
czterostronne, wpust zewnętrzny, wpust poprzeczny

L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06
20	4,1	1,1	35°	220414	520414
20	5,5	1,1	35°	220554	520554
25	5,5	1,1	35°	225554	525554
30	5,5	1,1	35°	230554	530554
40	5,5	1,1	35°	240554	540554
50	5,5	1,1	35°	250554	550554



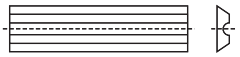
czterostronne, wpust wewnętrzny

L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06
20	5,5	1,1	35°	20554	420554
25	5,5	1,1	35°	25554	325554
30	5,5	1,1	35°	30554	430554
35	5,5	1,1	35°	35554	335554
40	5,5	1,1	35°	40554	340554
44,5	5,5	1,1	35°	44554	344554
50	5,5	1,1	35°	50554	450554



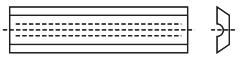
rowek wewnętrzny

L mm	H mm	K mm	α	HC35
56	5,5	1,1	35°	560559
60	5,5	1,1	35°	600559
75,5	5,5	1,1	35°	755559
78	5,5	1,1	35°	780559
80,5	5,9	1,2	35°	805559
82	5,5	1,1	35°	820559
92	5,5	1,1	35°	920559
102	5,5	1,1	35°	102559



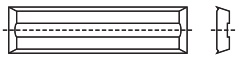
dwustronne, wpust zewnętrzny

L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06
20	5,5	1,1	35°	120552	320552
30	5,5	1,1	35°	130552	330552
40	5,5	1,1	35°	140552	340552
50	5,5	1,1	35°	150552	350552



dwustronne, wpust wewnętrzny

L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06
12	5,5	1,1	35°	12552	
20	5,5	1,1	35°	20552	420552
30	5,5	1,1	35°	30552	430552
40	5,5	1,1	35°	40552	340552
50	5,5	1,1	35°	50552	450552
60	5,5	1,1	35°	60552	



czterostronne z podfrezowaniem

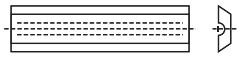
L mm	H mm	K mm	α	KCR08
20	5,5	1,1	35°	121554
30	6,5	1,1	35°	130654
50	6,5	1,1	35°	150654
20	10	1,5	35°	120104
30	10	1,5	35°	130104
50	10	1,5	35°	150104



rowek wewnętrzny

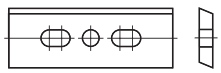
L mm	H mm	K mm	α	HC35
82	5,1	1,2	35°	820558

Płytki wymienne systemowe



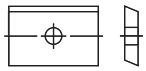
wpust wewnętrzny system LEITZ

L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	MG18
7,7	8	1,5	40°	77153	377153	77152
9,7	8	1,5	40°	97153	397153	97152
11,7	8	1,5	40°	117153	3117153	117152
14,7	8	1,5	40°	147153	3147153	147152
19,7	8	1,5	40°	197153	3197153	197152
24,7	8	1,5	40°	247153	3247153	247152
30	8	1,5	40°	308153	3308153	308152
35	8	1,5	40°	358153	3358153	358152
40	8	1,5	40°	408153	3408153	408152
45	8	1,5	45°	458153	3458153	658152
50	8	1,5	40°	508153	3508153	508152
60	8	1,5	40°	608153	3608153	608152
70	8	1,5	40°	708153	3708153	708152
80	8	1,5	40°	808153	3808153	808152
100	8	1,5	40°	100153	3100153	100152
120	8	1,5	40°	120153	3120153	120152



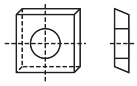
system OERTLI

L mm	H mm	K mm	α	MG18
32	8	1,5	40°	3282



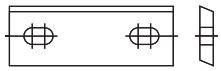
system OERTLI

L mm	H mm	K mm	α	MG18
8,8	8	1,5	40°	8882
9	8	1,5	40°	9582
9,5	8	1,5	40°	9582
10	8	1,5	40°	1082
11	8	1,5	40°	1182
12	8	1,5	40°	1282
15	8	1,5	40°	1582
20	8	1,5	40°	2082
25	8	1,5	40°	2582
28	8	1,5	40°	2882



system OERTLI

L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG18
12	12	1,5	40°	212124	6212124



system OERTLI

L mm	H mm	K mm	α	MG18
40	8	1,5	40°	4082
50	8	1,5	40°	5082
60	8	1,5	40°	6082
80	8	1,5	40°	8082
100	8	1,5	40°	10082

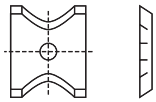


system Holz-Her

L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC35
14	14	1,2	8,5	30°	114124

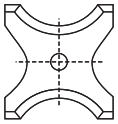
Płytki wymienne systemowe

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



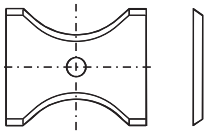
system LEUCO

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
13	16	2	4	2	13202
13	16	2	4	3	13203
13	16	2	4	4	13204



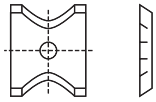
system LEUCO

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
20	21	2	4	5	120205
20	21	2	4	6	120206
20	21	2	4	7	120207
20	21	2	4	8	120208
26	24	2	4	9	126209
26	24	2	4	10	12610
26	24	2	4	11	12611
26	24	2	4	12	12612
26	24	2	4	13	12613



system LEUCO

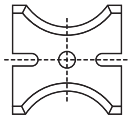
L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
30	25	2	4	14	3025214
30	25	2	4	16	3025216



system HOWEMA

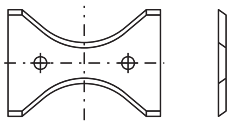
L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
13	14	1,5	3,2	2	13152
13	14	1,5	3,2	3	13153
13	14	1,5	3,2	4	13154

Płytki wymienne systemowe



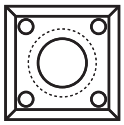
system HOWEMA

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
20	16	2	3,2	5	20205
20	16	2	3,2	6	20206
20	16	2	3,2	7	20207
20	16	2	3,2	8	20208
26	18	2	3,2	9	26209
26	18	2	3,2	10	262010
26	18	2	3,2	11	262011
26	18	2	3,2	12	262012
26	18	2	3,2	12,5	2620125
26	18	2	3,2	13	262013
30	20	2	3,2	13	302013
30	20	2	3,2	14	302014
30	20	2	3,2	15	302015
30	20	2	3,2	16	302016



system HOWEMA

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
40	28	2	3	17	402017
40	28	2	3	18	402018
40	28	2	3	19	402019
40	28	2	3	20	402020

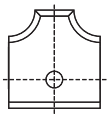


system LEITZ

L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC05
14	14	2	6,4	35°	14204N

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

Płytki wymienne do okleiniarek



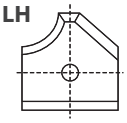
IMA, WILMSMAYER, TORWEGGE

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
16	17,5	2	3	2	16202
16	17,5	2	3	3	16203
16	17,5	2	3	4	16204
16	17,5	2	3	5	16205
16	17,5	2	3	6	16206

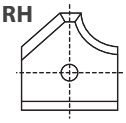


L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
12	12	1,5	4	2	12152
12	12	1,5	4	3	12153
12	12	1,5	4	4	12154

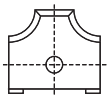
LH



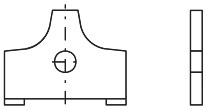
RH



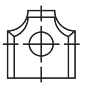
L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 LH	HC05 RH
16	17,5	2	4	2	162027	162028
16	17,5	2	4	3	162037	162038
16	17,5	2	4	4	162047	162048
16	17,5	2	4	5	162057	162058
16	17,5	2	4	6	162067	162068
20	20,5	2	4	2	202027	202028
20	20,5	2	4	3	202037	202038
20	20,5	2	4	4	202047	202048
20	20,5	2	4	5	202057	202058
20	20,5	2	4	6	202067	202068



L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
16	13,5	2	4	2	161352
16	14	2	4	3	161403



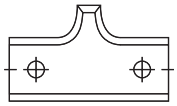
L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
20	11,5	2	4,5	1,5	K02.20112R15
20	11,5	2	4,5	2	K02.20112R02
20	11,5	2	4,5	2,5	K02.20112R25
20	11,5	2	4,5	3	K02.20112R03



L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
16	17,5	2	4,4	2	116202
16	17,5	2	4,4	3	116203
16	17,5	2	4,4	4	116204
16	17,5	2	4,4	5	116205
16	17,5	2	4,4	6	116206

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
12	13	2	5	2	12202
12	13	2	5	2,5	122025
12	13	2	5	3	12203

Płytki wymienne do okleiniarek



L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05	MG06	MG18
20,8	15	2	4	2	K01.20152R02	K01.20152R02a	K01.20152R02b
20,8	15	2	4	3	K01.20152R03	K01.20152R03a	K01.20152R03b
20,8	15	2	4	4	K01.20152R04	K01.20152R04a	
24	20	2	4,4	6	24206	K01.24202R06a	
24	20	2	4,4	7	24207		K01.24202R07b
24	20	2	4,4	8	24208		
24	20	2	4,4	9	24209	K01.24202R09a	K01.24202R09b
24	20	2	4,4	10	242010		K01.24202R10b
30	17	2	4	5	K01.30172R05	K01.30172R05a	K01.30172R05b
30	17	2	4	6	K01.30172R06	K01.30172R06a	K01.30172R06b
30	17	2	4	7	K01.30172R07	K01.30172R07a	K01.30172R07b
30	17	2	4	8	K01.30172R08	K01.30172R08a	K01.30172R08b
30,5	16,5	2	3,2	5	K01.30162R05	K01.30162R05a	K01.30162R05b
30,5	16,5	2	3,2	6	K01.30162R06	K01.30162R06a	K01.30162R06b
30,5	16,5	2	3,2	7	K01.30162R07	K01.30162R07a	K01.30162R07b
30,5	16,5	2	3,2	8	K01.30162R08	K01.30162R08a	K01.30162R08b

LH  RH 

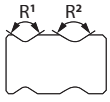
L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 LH	HC05 RH
12	14,5	2	4	2	212202	112202
12	14,5	2	4	2,5	212225	112225
12	14,5	2	4	3	212203	11220
19,6	15,2	2	4	2	219202	119202
19,6	15,2	2	4	3	219203	119203

LH  RH 

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 LH	HC05 RH	MASZYNA
12	18	2	4	2	118202	218202	Quadromat
12	18	2	4	3	118203	218203	Quadromat
12	18	2	4	2	318202	418202	MFA
12	18	2	4	3	318203	418203	MFA



L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
15,5	15,2	1,5	4,7	3	155153



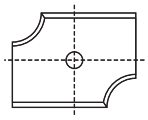
L mm	H mm	K mm	R¹ mm	R² mm	HC05
18	12,7	3	1	2	K2R.18123R1-2

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

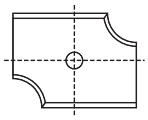
Płytki wymienne do okleiniarek

LH  RH 

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 LH	HC05 RH
14,5	14,5	2	4,4	2,5	1145225	2145225
15	14,5	2	4	2	215202	115202
15	14,5	2	4	2,5	215225	115225
15	14,5	2	4	3	215203	115203
16,1	14	2	5	2	216202	116212
16,1	14	2	5	3	216203	116213

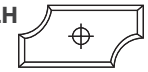
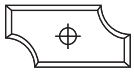


L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 LH	MG06 LH	MG18 LH
20	16	2	3	3	K03.20162R03L	K03.20162R03La	K03.20162R03Lb
30	14	2	4	2	K03.30142R02L	K03.30142R02La	K03.30142R02Lb
30	14	2	4	2,5	K03.30142R25L	K03.30142R25La	K03.30142R25Lb
30	14	2	4	3	K03.30142R03L	K03.30142R03La	K03.30142R03Lb
19,5	12	1,5	4	2	119152		
19,5	12	1,5	4	3	119153		
19,5	12	1,5	4	4	119154		
19,5	12	1,5	4	5	119155		

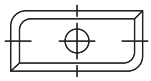
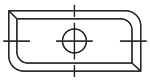


L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	MG06 RH	MG18 RH
20	16	2	3	3	K03.20162R03R	K03.20162R03Ra	K03.20162R03Rb
30	14	2	4	2	K03.30142R02R	K03.30142R02Ra	K03.30142R02Rb
30	14	2	4	2,5	K03.30142R25R	K03.30142R25Ra	K03.30142R25Rb
30	14	2	4	3	K03.30142R03R	K03.30142R03Ra	K03.30142R03Rb
19,5	12	1,5	4	2	19152		
19,5	12	1,5	4	3	19153		
19,5	12	1,5	4	4	19154		
19,5	12	1,5	4	5	19155		

Płytki wymienne do okleiniarek

LH  RH 

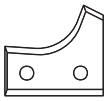
L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 LH	HC05 RH
19,5	9	1,5	4	2	219152	319152
19,5	9	1,5	4	3	219153	319153
19,5	9	1,5	4	4	219154	319154
19,5	9	1,5	4	5	219155	319155
24	12	1,5	4	6,4		790.064.00
24	12	1,5	4	8		790.080.00

LH  RH 

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 LH	HC05 RH
19,5	9	1,5	4	5	119595	19595
19,5	12	1,5	4	5	1195125	195125



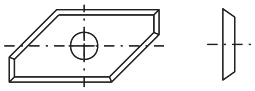
L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	LA mm	HC05 RH	MG06 RH	MG18 RH
21,8	19,5	2	3	10	12	K04.21192R10R	K04.21192R10Ra	K04.21192R10Rb
21,8	19,5	2	3	12	12	K04.21192R12R	K04.21192R12Ra	K04.21192R12Rb
21,5	20	2	3	9	12	K04.21202R09R	K04.21202R09Ra	K04.21202R09Rb
21,5	20	2	3	10	12	K04.21202R10R	K04.21202R10Ra	K04.21202R10Rb
21,5	20	2	3	11	12	K04.21202R11R	K04.21202R11Ra	K04.21202R11Rb
21,5	20	2	3	12	12	K04.21202R12R	K04.21202R12Ra	K04.21202R12Rb



L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	LA mm	HC05 LH	MG06 LH	MG18 LH
21,8	19,5	2	3	10	12	K04.21192R10L	K04.21192R10La	K04.21192R10Lb
21,8	19,5	2	3	12	12	K04.21192R12L	K04.21192R12La	K04.21192R12Lb
21,5	20	2	3	9	12	K04.21202R09L	K04.21202R09La	K04.21202R09Lb
21,5	20	2	3	10	12	K04.21202R10L	K04.21202R10La	K04.21202R10Lb
21,5	20	2	3	11	12	K04.21202R11L	K04.21202R11La	K04.21202R11Lb
21,5	20	2	3	12	12	K04.21202R12L	K04.21202R12La	K04.21202R12Lb

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

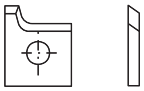
Płytki wymienne do okleiniarek



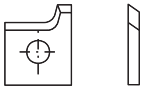
L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC05	MG06
19,5	9	1,5	4	6 x 45°	K05.19091R	K05.19091Ra
19,5	12	1,5	4	6 x 45°	K05.19121R	K05.19121Ra



L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05	MG06	MG18
16	17,5	2	3	2	K06.16172R02x	K06.16172R02xa	K06.16172R02xb
16	17,5	2	3	3	K06.16172R03x	K06.16172R03xa	K06.16172R03xb
16	17,5	2	3	4	K06.16172R04x	K06.16172R04xa	K06.16172R04xb
16	17,5	2	3	5	K06.16172R05x	K06.16172R05xa	K06.16172R05xb
16	17,5	2	3,5	2	K06.16172R02s	K06.16172R02sa	K06.16172R02sb
16	17,5	2	3,5	3	K06.16172R03s	K06.16172R03sa	K06.16172R03sb
16	17,5	2	3,5	4	K06.16172R04s	K06.16172R04sa	K06.16172R04sb
16	17,5	2	3,5	5	K06.16172R05s	K06.16172R05sa	K06.16172R05sb
16	17,5	2	3,5	6	K06.16172R06s	K06.16172R06sa	K06.16172R06sb
16	17,5	2	4	2	K06.16172R02	K06.16172R02a	K06.16172R02b
16	17,5	2	4	3	K06.16172R03	K06.16172R03a	K06.16172R03b
16	17,5	2	4	4	K06.16172R04	K06.16172R04a	K06.16172R04b
16	17,5	2	4	5	K06.16172R05	K06.16172R05a	K06.16172R05b
16	17,5	2	4,4	2	K06.16172R02z	K06.16172R02za	K06.16172R02zb
16	17,5	2	4,4	3	K06.16172R03z	K06.16172R03za	K06.16172R03zb
16	17,5	2	4,4	4	K06.16172R04z	K06.16172R04za	K06.16172R04zb
16	17,5	2	4,4	5	K06.16172R05z	K06.16172R05za	K06.16172R05zb

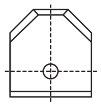


L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	MG06 RH	MG18 RH
19,6	15,2	2	4	2	K07.19152R02R	K07.19152R02Ra	K07.19152R02Rb
19,6	15,2	2	4	3	K07.19152R03R	K07.19152R03Ra	K07.19152R03Rb

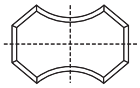


L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 LH	MG06 LH	MG18 LH
19,6	15,2	2	4	2	K07.19152R02L	K07.19152R02La	K07.19152R02Lb
19,6	15,2	2	4	3	K07.19152R03L	K07.19152R03La	K07.19152R03Lb

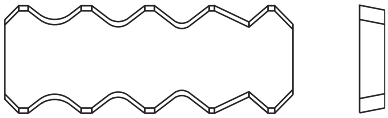
Płytki wymienne do okleiniarek



L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC05
12	12	1,5	4	45°	12150
16	17,5	2	4,2	45°	16200

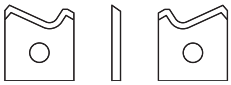


L mm	H mm	K mm	R mm	HC05
12,7	12,7	3,2	2	127322
12,7	12,7	3,2	3	127323



L mm	H mm	K mm	R mm	ψ	HC05
34	27	3	1,0 - 2,0 - 3,0	115°	K14.34273
34	27	3	1,5 - 2,0 - 3,0	115°	K14.34273x
34	27	3	2,0 - 3,0 - 5,0	115°	K14.34273s
34	27	3	1,5 - 2,0 - 2,5	115°	K14.34273z

RH **LH**



L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	HC05 LH
16	17,5	2		2	KKJ.16172.R02R	KKJ.16172.R02L
16	17,5	2		3	KKJ.16172.R03R	KKJ.16172.R03L

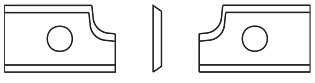
RH **LH**



FELDER

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	λ	HC05 RH	HC05 LH
16	17	2	4	2		KKC.16172.1R2RM	KKC.16172.1R2LM
16	17	2	4	2		KKC.16172.1R2RS	KKC.16172.1R2LS
16	17	2	4	3		KKC.16172.1R3R	KKC.16172.1R3L
16	17	2	4	2	2°	KKC.16172.2R2RS	KKC.16172.2R2LS
16	17	2	4	2	1,5°	KKC.16172.3R2RS	KKC.16172.3R2LS

RH **LH**

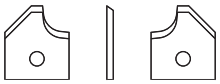


L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	HC05 LH
20	12	1,5		2	KKD.20121.R02R	KKD.20121.R02L
20	12	1,5		3	KKD.20121.R03R	KKD.20121.R03L

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

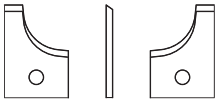
Płytki wymienne do okleiniarek

RH LH



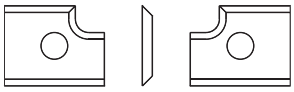
L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	λ	HC05 RH	HC05 LH
20	25	2		2	45°	K10.20252R02R	K10.20252R02L
20	25	2		3	45°	K10.20252R03R	K10.20252R03L
20	25	2		4	45°	K10.20252R04R	K10.20252R04L
20	25	2		5	45°	K10.20252R05R	K10.20252R05L
20	25	2		6	45°	K10.20252R06R	K10.20252R06L

RH LH



L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	HC05 LH
20	30	2		6	K11.20302R06R	K11.20302R06L
20	30	2		7	K11.20302R07R	K11.20302R07L
20	30	2		8	K11.20302R08R	K11.20302R08L
20	30	2		9	K11.20302R09R	K11.20302R09L
20	30	2		10	K11.20302R10R	K11.20302R10L
20	30	2		11	K11.20302R11R	K11.20302R11L
20	30	2		12	K11.20302R12R	K11.20302R12L

RH LH



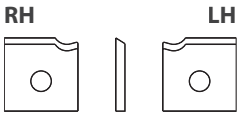
L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	HC05 LH
15	12	1,5		1	KKL.151215.R01R	KKL.151215.R01L
15	12	1,5		1,5	KKL.151215.R15R	KKL.151215.R15L
15	12	1,5		2	KKL.151215.R02R	KKL.151215.R02L
15	12	1,5		2,5	KKL.151215.R25R	KKL.151215.R25L
15	12	1,5		3	KKL.151215.R03R	KKL.151215.R03L

RH LH

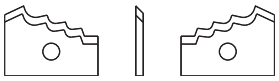


L mm	H mm	K mm	λ	HC05 RH	HC05 LH
16	15,7	2	25°	KKF.16152.R	KKF.16152.L

Płytki wymienne do okleiniarek

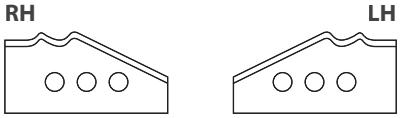


L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	HC05 LH
16	15,9	2		1,5	K19.16152R01R	K19.16152R01L
16	15,9	2		2	K19.16152R02R	K19.16152R02L
16	15,9	2		3	K19.16152R03R	K19.16152R03L



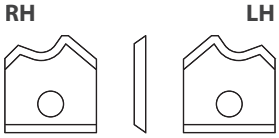
BIESSE

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	HC05 LH
25	18,7	2		R = 1,5 / 2 / 3	KKG.25182.R	KKG.25182.L

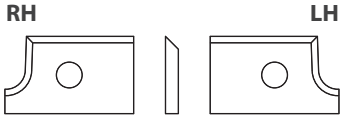


BIESSE AKRON

L mm	H mm	K mm	R mm	HC05 RH	HC05 LH
35	18	2	R = 1 / 2	KPR.050351802R	KPR.050351802L



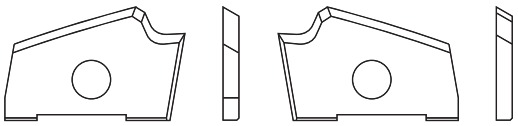
L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	HC05 LH
16	17	2		1	KKI.16172.R01R	KKI.16172.R01L
16	17	2		2	KKI.16172.R02R	KKI.16172.R02L
16	17	2		3	KKI.16172.R03R	KKI.16172.R03L



L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	HC05 LH
20	12	2		2	KKK.20122.R02R	KKK.20122.R02L
20	12	2		3	KKK.20122.R03R	KKK.20122.R03L

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

Płytki wymienne do okleiniarek



BRANDT

L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05 RH	HC05 LH
22,32	14	2	5	2	K25.22142R02R	K25.22142R02L
22,32	14	2	5	2,5	K25.22142R02Rs	K25.22142R02Ls
22,32	14	2	5	3	K25.22142R03R	K25.22142R03L

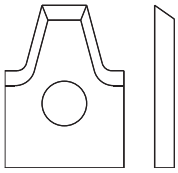


L mm	H mm	K mm	R mm	HC05
• 16	17,5	2	2	K23.16172R02
• 16	15	2	2	K23.16152R02
• 16	16	2	2	K23.16162R02

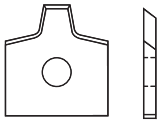
- inne wartości promienia R dostępne na zamówienie



L mm	H mm	K mm	R mm	HC05
16	17,5	2	1,5	KKF.16172.R15
16	17,5	2	2	KKF.16172.R02
16	17,5	2	3	KKF.16172.R03
16	17,5	2	4	KKF.16172.R04
16	17,5	2	5	KKF.16172.R05



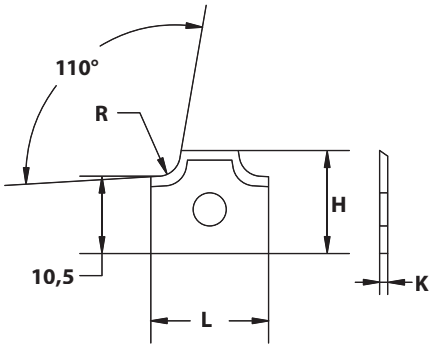
L mm	H mm	K mm	R mm	HC05
12	20	2	1,5	KKM.12202.R15
12	20	2	2	KKM.12202.R02
12	20	2	3	KKM.12202.R03
12	20	2	4	KKM.12202.R04
12	20	2	5	KKM.12202.R05



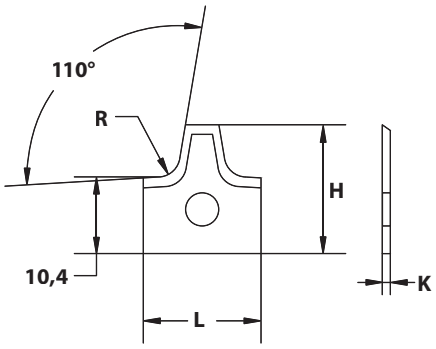
L mm	H mm	K mm	R mm	HC05
• 16	14,9	2	2	K24.16142R02
• 16	18,9	2	2	K24.16182R02
• 16	19,9	2	2	K24.16192R02

- inne wartości promienia R dostępne na zamówienie

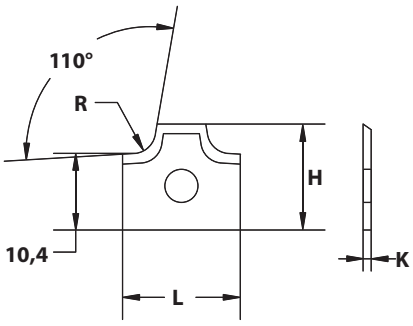
Płytki wymienne do okleiniarek



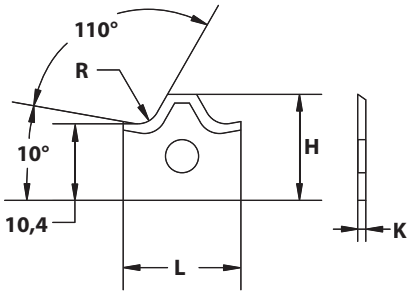
TYP - A



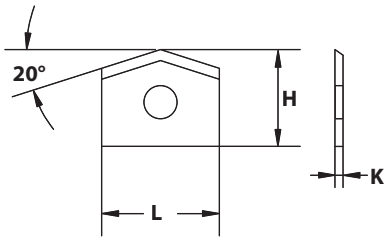
TYP - B



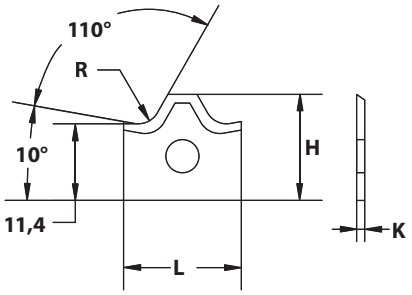
TYP - C



TYP - D



TYP - E



TYP - F

R mm	Płytka Typ A 16x14x2	Płytka Typ B 16x17,5x2	Płytka Typ C 16x13,4x2	Płytka Typ D 16x14,4x2	Płytka Typ E 16x14,4x2-20°	Płytka Typ F 16x13,15x2
1,5	KKE.16142.A15	KKE.16172.B15	KKE.16132.C15	KKE.16142.D15		KKE.16132.F15
2	KKE.16142.A02	KKE.16172.B02	KKE.16132.C02	KKE.16142.D02		KKE.16132.F02
3	KKE.16142.A03	KKE.16172.B03	KKE.16132.C03	KKE.16142.D03		KKE.16132.F03
4	KKE.16142.A04	KKE.16172.B04	KKE.16132.C04	KKE.16142.D04		KKE.16132.F04
5	KKE.16142.A05	KKE.16172.B05	KKE.16132.C05	KKE.16142.D05		KKE.16132.F05
					KKE.16142.E	

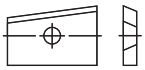
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

Płytki wymienne - cykliny



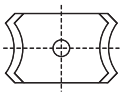
* cyklina do BIESSE

L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC30	HC20	MG18
22	19	2	6,5	30°	228201		220201
22,86	19,86	2,5	6,5	30°		* 220259	

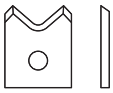


cyklina IMA

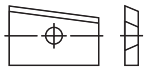
L mm	H mm	K mm	F mm	HC20 LH
30	22,5	3	6	130223
55	25	3	6	155253



L mm	H mm	K mm	F mm	Ψ	R mm	HC05
20	12	2	4	6°	1	220211
20	12	2	4	6°	1,5	220215
20	12	2	4	6°	2	220202
20	12	2	4	6°	3	220203
20	12	2	4	6°	2,5	220225
20	12	2	4	6°	4	220204
20	12	2	4	6°	5	220205
20	12	2	4	15°	1	320211
20	12	2	4	15°	1,5	320215
20	12	2	4	15°	2	320202
20	12	2	4	15°	3	320203

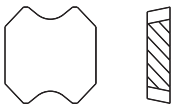


L mm	H mm	K mm	F mm	R mm	HC05
16	20	2		2	K12.16202R02
16	20	2		3	K12.16202R03
16	20	2		4	K12.16202R04
16	20	2		5	K12.16202R05
16	20	2		6	K12.16202R06

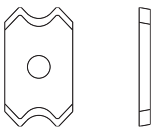


cyklina IMA

L mm	H mm	K mm	F mm	HC20 RH
30	22,5	3	6	230223
55	25	3	6	255253

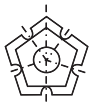


L mm	H mm	K mm	R mm	Ψ	HC05
12,7	12,7	3,18	1	106°	K13.12123R01
12,7	12,7	3,18	1,5	106°	K13.12123R01s
12,7	12,7	3,18	2	106°	K13.12123R02
12,7	12,7	3,18	3	106°	K13.12123R03
12,7	12,7	3,18	1	110°	K13.12123R01v
12,7	12,7	3,18	1,5	110°	K13.12123R01x
12,7	12,7	3,18	2	110°	K13.12123R02s
12,7	12,7	3,18	3	110°	K13.12123R03s

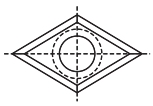


L mm	H mm	K mm	R mm	Ψ	HC05
20	12	2	1	110°	K15.20122R01
20	12	2	1,5	110°	K15.20122R01s
20	12	2	2	110°	K15.20122R02
20	12	2	3	110°	K15.20122R03

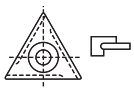
Inne płytki wymienne



L mm	K mm	α	MG18
18,5	3,25	45°	618325

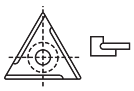


L mm	H mm	K mm	F mm	α	HC05
14	14	2	6,5	30°	214204
16	16	3	6,5	32°	16163



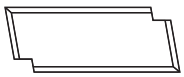
obroty prawe - góra

L mm	H mm	K mm	F mm	α	MG18
22	19	2	6,5	45°	220207



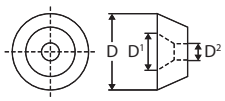
obroty lewe - dół

L mm	H mm	K mm	F mm	α	MG18
22	19	2	6,5	45°	220208



L mm	H mm	K mm	α	HC05
30	8	1,5	40°	308158
35	8	1,5	40°	358158

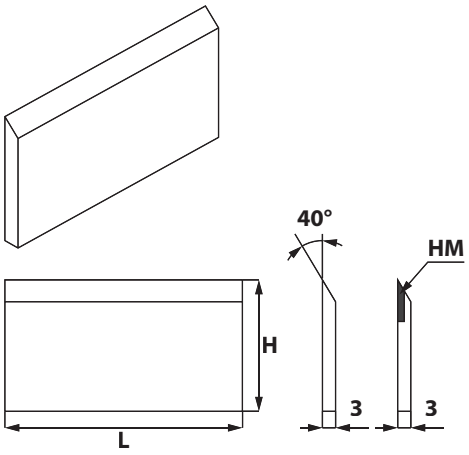
L mm	H mm	K mm	α	HC05
30	8	1,5	40°	308157
35	8	1,5	40°	358157



D mm	D^1 mm	D^2 mm	K mm	MG06
11	7	5,1	4	110401

Noże proste do głowic strugających

HS | HM



HSS **HM**

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Idealne wykończenie krawędzi tnących pozwala na doskonałe skrawanie i dłuższą żywotność.

L mm	H mm	SYMBOL HSS6%W	SYMBOL HSS18%W	SYMBOL HM
40	35	■ HS6.040.353	■ HS1.040.353	■ HM1.040.353
50	35	■ HS6.050.353	■ HS1.050.353	■ HM1.050.353
60	35	■ HS6.060.353	■ HS1.060.353	■ HM1.060.353
70	35	■ HS6.070.353	■ HS1.070.353	■ HM1.070.353
80	35	■ HS6.080.353	■ HS1.080.353	■ HM1.080.353
100	35	■ HS6.100.353	■ HS1.100.353	■ HM1.100.353
110	35	■ HS6.110.353	■ HS1.110.353	■ HM1.110.353
120	35	■ HS6.120.353	■ HS1.120.353	■ HM1.120.353
125	35	■ HS6.125.353	■ HS1.125.353	■ HM1.125.353
130	35	■ HS6.130.353	■ HS1.130.353	■ HM1.130.353
135	35	■ HS6.135.353	■ HS1.135.353	■ HM1.135.353
136	35	■ HS6.136.353	■ HS1.136.353	■ HM1.136.353
140	35	■ HS6.140.353	■ HS1.140.353	■ HM1.140.353
150	35	■ HS6.150.353	■ HS1.150.353	■ HM1.150.353
160	35	■ HS6.160.353	■ HS1.160.353	■ HM1.160.353
170	35	■ HS6.170.353	■ HS1.170.353	■ HM1.170.353
180	35	■ HS6.180.353	■ HS1.180.353	■ HM1.180.353
182	35	■ HS6.182.353	■ HS1.182.353	■ HM1.182.353
185	35	■ HS6.185.353	■ HS1.185.353	■ HM1.185.353
190	35	■ HS6.190.353	■ HS1.190.353	■ HM1.190.353
200	35	■ HS6.200.353	■ HS1.200.353	■ HM1.200.353
210	35	■ HS6.210.353	■ HS1.210.353	■ HM1.210.353
220	35	■ HS6.220.353	■ HS1.220.353	■ HM1.220.353
230	35	■ HS6.230.353	■ HS1.230.353	■ HM1.230.353
240	35	■ HS6.240.353	■ HS1.240.353	■ HM1.240.353
245	35	■ HS6.245.353	■ HS1.245.353	■ HM1.245.353
250	35	■ HS6.250.353	■ HS1.250.353	■ HM1.250.353
260	35	■ HS6.260.353	■ HS1.260.353	■ HM1.260.353
270	35	■ HS6.270.353	■ HS1.270.353	■ HM1.270.353
300	35	■ HS6.300.353	■ HS1.300.353	■ HM1.300.353
305	35	■ HS6.305.353	■ HS1.305.353	■ HM1.305.353
310	35	■ HS6.310.353	■ HS1.310.353	■ HM1.310.353
320	35	■ HS6.320.353	■ HS1.320.353	■ HM1.320.353
325	35	■ HS6.325.353	■ HS1.325.353	■ HM1.325.353
350	35	■ HS6.350.353	■ HS1.350.353	■ HM1.350.353
355	35	■ HS6.355.353	■ HS1.355.353	■ HM1.355.353
400	35	■ HS6.400.353	■ HS1.400.353	■ HM1.400.353
410	35	■ HS6.410.353	■ HS1.410.353	■ HM1.410.353
430	35	■ HS6.430.353	■ HS1.430.353	■ HM1.430.353
450	35	■ HS6.450.353	■ HS1.450.353	■ HM1.450.353
500	35	■ HS6.500.353	■ HS1.500.353	■ HM1.500.353
510	35	■ HS6.510.353	■ HS1.510.353	■ HM1.510.353
520	35	■ HS6.520.353	■ HS1.520.353	■ HM1.520.353
530	35	■ HS6.530.353	■ HS1.530.353	■ HM1.530.353

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Noże proste do głowic strugających

L mm	H mm	SYMBOL HSS6%W	SYMBOL HSS18%W	SYMBOL HM
550	35	HS6.550.353	HS1.550.353	HM1.550.353
600	35	HS6.600.353	HS1.600.353	HM1.600.353
610	35	HS6.610.353	HS1.610.353	HM1.610.353
630	35	HS6.630.353	HS1.630.353	HM1.630.353
640	35	HS6.640.353	HS1.640.353	HM1.640.353
650	35	HS6.650.353	HS1.650.353	HM1.650.353
710	35	HS6.710.353	HS1.710.353	HM1.710.353
750	35	HS6.750.353	HS1.750.353	HM1.750.353
810	35	HS6.810.353	HS1.810.353	HM1.810.353
1000	35	HS6.1000.353	HS1.1000.353	HM1.1000.353
1050	35	HS6.1050.353	HS1.1050.353	HM1.1050.353
40	30	HS6.040.303	HS1.040.303	HM1.040.303
50	30	HS6.050.303	HS1.050.303	HM1.050.303
60	30	HS6.060.303	HS1.060.303	HM1.060.303
70	30	HS6.070.303	HS1.070.303	HM1.070.303
80	30	HS6.080.303	HS1.080.303	HM1.080.303
100	30	HS6.100.303	HS1.100.303	HM1.100.303
110	30	HS6.110.303	HS1.110.303	HM1.110.303
120	30	HS6.120.303	HS1.120.303	HM1.120.303
125	30	HS6.125.303	HS1.125.303	HM1.125.303
130	30	HS6.130.303	HS1.130.303	HM1.130.303
135	30	HS6.135.303	HS1.135.303	HM1.135.303
136	30	HS6.136.303	HS1.136.303	HM1.136.303
140	30	HS6.140.303	HS1.140.303	HM1.140.303
150	30	HS6.150.303	HS1.150.303	HM1.150.303
160	30	HS6.160.303	HS1.160.303	HM1.160.303
170	30	HS6.170.303	HS1.170.303	HM1.170.303
180	30	HS6.180.303	HS1.180.303	HM1.180.303
182	30	HS6.182.303	HS1.182.303	HM1.182.303
185	30	HS6.185.303	HS1.185.303	HM1.185.303
190	30	HS6.190.303	HS1.190.303	HM1.190.303
200	30	HS6.200.303	HS1.200.303	HM1.200.303
210	30	HS6.210.303	HS1.210.303	HM1.210.303
220	30	HS6.220.303	HS1.220.303	HM1.220.303
230	30	HS6.230.303	HS1.230.303	HM1.230.303
240	30	HS6.240.303	HS1.240.303	HM1.240.303
245	30	HS6.245.303	HS1.245.303	HM1.245.303
250	30	HS6.250.303	HS1.250.303	HM1.250.303
260	30	HS6.260.303	HS1.260.303	HM1.260.303
270	30	HS6.270.303	HS1.270.303	HM1.270.303
300	30	HS6.300.303	HS1.300.303	HM1.300.303
305	30	HS6.305.303	HS1.305.303	HM1.305.303
310	30	HS6.310.303	HS1.310.303	HM1.310.303
320	30	HS6.320.303	HS1.320.303	HM1.320.303
325	30	HS6.325.303	HS1.325.303	HM1.325.303
350	30	HS6.350.303	HS1.350.303	HM1.350.303
355	30	HS6.355.303	HS1.355.303	HM1.355.303
400	30	HS6.400.303	HS1.400.303	HM1.400.303
410	30	HS6.410.303	HS1.410.303	HM1.410.303
430	30	HS6.430.303	HS1.430.303	HM1.430.303
450	30	HS6.450.303	HS1.450.303	HM1.450.303
500	30	HS6.500.303	HS1.500.303	HM1.500.303

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Noże proste do głowic strugających

L mm	H mm	SYMBOL HSS6%W	SYMBOL HSS18%W	SYMBOL HM
510	30	HS6.510.303	HS1.510.303	HM1.510.303
520	30	HS6.520.303	HS1.520.303	HM1.520.303
530	30	HS6.530.303	HS1.530.303	HM1.530.303
550	30	HS6.550.303	HS1.550.303	HM1.550.303
600	30	HS6.600.303	HS1.600.303	HM1.600.303
610	30	HS6.610.303	HS1.610.303	HM1.610.303
630	30	HS6.630.303	HS1.630.303	HM1.630.303
640	30	HS6.640.303	HS1.640.303	HM1.640.303
650	30	HS6.650.303	HS1.650.303	HM1.650.303
710	30	HS6.710.303	HS1.710.303	HM1.710.303
750	30	HS6.750.303	HS1.750.303	HM1.750.303
810	30	HS6.810.303	HS1.810.303	HM1.810.303
1000	30	HS6.1000.303	HS1.1000.303	HM1.1000.303
1050	30	HS6.1050.303	HS1.1050.303	HM1.1050.303
40	25	HS6.040.253	HS1.040.253	HM1.040.253
50	25	HS6.050.253	HS1.050.253	HM1.050.253
60	25	HS6.060.253	HS1.060.253	HM1.060.253
70	25	HS6.070.253	HS1.070.253	HM1.070.253
80	25	HS6.080.253	HS1.080.253	HM1.080.253
100	25	HS6.100.253	HS1.100.253	HM1.100.253
110	25	HS6.110.253	HS1.110.253	HM1.110.253
120	25	HS6.120.253	HS1.120.253	HM1.120.253
125	25	HS6.125.253	HS1.125.253	HM1.125.253
130	25	HS6.130.253	HS1.130.253	HM1.130.253
135	25	HS6.135.253	HS1.135.253	HM1.135.253
136	25	HS6.136.253	HS1.136.253	HM1.136.253
140	25	HS6.140.253	HS1.140.253	HM1.140.253
150	25	HS6.150.253	HS1.150.253	HM1.150.253
160	25	HS6.160.253	HS1.160.253	HM1.160.253
170	25	HS6.170.253	HS1.170.253	HM1.170.253
180	25	HS6.180.253	HS1.180.253	HM1.180.253
182	25	HS6.182.253	HS1.182.253	HM1.182.253
185	25	HS6.185.253	HS1.185.253	HM1.185.253
190	25	HS6.190.253	HS1.190.253	HM1.190.253
200	25	HS6.200.253	HS1.200.253	HM1.200.253
210	25	HS6.210.253	HS1.210.253	HM1.210.253
220	25	HS6.220.253	HS1.220.253	HM1.220.253
230	25	HS6.230.253	HS1.230.253	HM1.230.253
240	25	HS6.240.253	HS1.240.253	HM1.240.253
245	25	HS6.245.253	HS1.245.253	HM1.245.253
250	25	HS6.250.253	HS1.250.253	HM1.250.253
260	25	HS6.260.253	HS1.260.253	HM1.260.253
270	25	HS6.270.253	HS1.270.253	HM1.270.253
300	25	HS6.300.253	HS1.300.253	HM1.300.253
305	25	HS6.305.253	HS1.305.253	HM1.305.253
310	25	HS6.310.253	HS1.310.253	HM1.310.253
320	25	HS6.320.253	HS1.320.253	HM1.320.253
325	25	HS6.325.253	HS1.325.253	HM1.325.253
350	25	HS6.350.253	HS1.350.253	HM1.350.253
355	25	HS6.355.253	HS1.355.253	HM1.355.253
400	25	HS6.400.253	HS1.400.253	HM1.400.253
410	25	HS6.410.253	HS1.410.253	HM1.410.253

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Noże proste do głowic strugających

L mm	H mm	SYMBOL HSS6%W	SYMBOL HSS18%W	SYMBOL HM
430	25	HS6.430.253	HS1.430.253	HM1.430.253
450	25	HS6.450.253	HS1.450.253	HM1.450.253
500	25	HS6.500.253	HS1.500.253	HM1.500.253
510	25	HS6.510.253	HS1.510.253	HM1.510.253
520	25	HS6.520.253	HS1.520.253	HM1.520.253
530	25	HS6.530.253	HS1.530.253	HM1.530.253
550	25	HS6.550.253	HS1.550.253	HM1.550.253
600	25	HS6.600.253	HS1.600.253	HM1.600.253
610	25	HS6.610.253	HS1.610.253	HM1.610.253
630	25	HS6.630.253	HS1.630.253	HM1.630.253
640	25	HS6.640.253	HS1.640.253	HM1.640.253
650	25	HS6.650.253	HS1.650.253	HM1.650.253
710	25	HS6.710.253	HS1.710.253	HM1.710.253
750	25	HS6.750.253	HS1.750.253	HM1.750.253
810	25	HS6.810.253	HS1.810.253	HM1.810.253
1000	25	HS6.1000.253	HS1.1000.253	HM1.1000.253
1050	25	HS6.1050.253	HS1.1050.253	HM1.1050.253
40	20	HS6.040.203	HS1.040.203	HM1.040.203
50	20	HS6.050.203	HS1.050.203	HM1.050.203
60	20	HS6.060.203	HS1.060.203	HM1.060.203
70	20	HS6.070.203	HS1.070.203	HM1.070.203
80	20	HS6.080.203	HS1.080.203	HM1.080.203
100	20	HS6.100.203	HS1.100.203	HM1.100.203
110	20	HS6.110.203	HS1.110.203	HM1.110.203
120	20	HS6.120.203	HS1.120.203	HM1.120.203
125	20	HS6.125.203	HS1.125.203	HM1.125.203
130	20	HS6.130.203	HS1.130.203	HM1.130.203
135	20	HS6.135.203	HS1.135.203	HM1.135.203
136	20	HS6.136.203	HS1.136.203	HM1.136.203
140	20	HS6.140.203	HS1.140.203	HM1.140.203
150	20	HS6.150.203	HS1.150.203	HM1.150.203
160	20	HS6.160.203	HS1.160.203	HM1.160.203
170	20	HS6.170.203	HS1.170.203	HM1.170.203
180	20	HS6.180.203	HS1.180.203	HM1.180.203
182	20	HS6.182.203	HS1.182.203	HM1.182.203
185	20	HS6.185.203	HS1.185.203	HM1.185.203
190	20	HS6.190.203	HS1.190.203	HM1.190.203
200	20	HS6.200.203	HS1.200.203	HM1.200.203
210	20	HS6.210.203	HS1.210.203	HM1.210.203
220	20	HS6.220.203	HS1.220.203	HM1.220.203
230	20	HS6.230.203	HS1.230.203	HM1.230.203
240	20	HS6.240.203	HS1.240.203	HM1.240.203
245	20	HS6.245.203	HS1.245.203	HM1.245.203
250	20	HS6.250.203	HS1.250.203	HM1.250.203
260	20	HS6.260.203	HS1.260.203	HM1.260.203
270	20	HS6.270.203	HS1.270.203	HM1.270.203
300	20	HS6.300.203	HS1.300.203	HM1.300.203
305	20	HS6.305.203	HS1.305.203	HM1.305.203
310	20	HS6.310.203	HS1.310.203	HM1.310.203
320	20	HS6.320.203	HS1.320.203	HM1.320.203
325	20	HS6.325.203	HS1.325.203	HM1.325.203
350	20	HS6.350.203	HS1.350.203	HM1.350.203

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Noże proste do głowic strugających

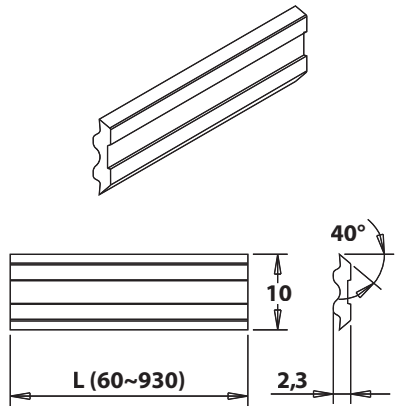
L mm	H mm	SYMBOL HSS6%W	SYMBOL HSS18%W	SYMBOL HM
355	20	HS6.355.203	HS1.355.203	HM1.355.203
400	20	HS6.400.203	HS1.400.203	HM1.400.203
410	20	HS6.410.203	HS1.410.203	HM1.410.203
430	20	HS6.430.203	HS1.430.203	HM1.430.203
450	20	HS6.450.203	HS1.450.203	HM1.450.203
500	20	HS6.500.203	HS1.500.203	HM1.500.203
510	20	HS6.510.203	HS1.510.203	HM1.510.203
520	20	HS6.520.203	HS1.520.203	HM1.520.203
530	20	HS6.530.203	HS1.530.203	HM1.530.203
550	20	HS6.550.203	HS1.550.203	HM1.550.203
600	20	HS6.600.203	HS1.600.203	HM1.600.203
610	20	HS6.610.203	HS1.610.203	HM1.610.203
630	20	HS6.630.203	HS1.630.203	HM1.630.203
640	20	HS6.640.203	HS1.640.203	HM1.640.203
650	20	HS6.650.203	HS1.650.203	HM1.650.203
710	20	HS6.710.203	HS1.710.203	HM1.710.203
750	20	HS6.750.203	HS1.750.203	HM1.750.203
810	20	HS6.810.203	HS1.810.203	HM1.810.203
1000	20	HS6.1000.203	HS1.1000.203	HM1.1000.203
1050	20	HS6.1050.203	HS1.1050.203	HM1.1050.203

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

KS1
TERSA

HSS HM HPS



L mm	H mm	SYMBOL HSS	SYMBOL HM	SYMBOL HPS
60	10	KS1.060.01	KS1.060.02	KS1.060.03
80	10	KS1.080.01	KS1.080.02	KS1.080.03
100	10	KS1.100.01	KS1.100.02	KS1.100.03
110	10	KS1.110.01	KS1.110.02	KS1.110.03
120	10	KS1.120.01	KS1.120.02	KS1.120.03
130	10	KS1.130.01	KS1.130.02	KS1.130.03
140	10	KS1.140.01	KS1.140.02	KS1.140.03
150	10	KS1.150.01	KS1.150.02	KS1.150.03
160	10	KS1.160.01	KS1.160.02	KS1.160.03
170	10	KS1.170.01	KS1.170.02	KS1.170.03
180	10	KS1.180.01	KS1.180.02	KS1.180.03
190	10	KS1.190.01	KS1.190.02	KS1.190.03
200	10	KS1.200.01	KS1.200.02	KS1.200.03
210	10	KS1.210.01	KS1.210.02	KS1.210.03
220	10	KS1.220.01	KS1.220.02	KS1.220.03
230	10	KS1.230.01	KS1.230.02	KS1.230.03
235	10	KS1.235.01	KS1.235.02	KS1.235.03
240	10	KS1.240.01	KS1.240.02	KS1.240.03
250	10	KS1.250.01	KS1.250.02	KS1.250.03
260	10	KS1.260.01	KS1.260.02	KS1.260.03
270	10	KS1.270.01	KS1.270.02	KS1.270.03
280	10	KS1.280.01	KS1.280.02	KS1.280.03
300	10	KS1.300.01	KS1.300.02	KS1.300.03
310	10	KS1.310.01	KS1.310.02	KS1.310.03
330	10	KS1.330.01	KS1.330.02	KS1.330.03
350	10	KS1.350.01	KS1.350.02	KS1.350.03
360	10	KS1.360.01	KS1.360.02	KS1.360.03
400	10	KS1.400.01	KS1.400.02	KS1.400.03
410	10	KS1.410.01	KS1.410.02	KS1.410.03
420	10	KS1.420.01	KS1.420.02	KS1.420.03
430	10	KS1.430.01	KS1.430.02	KS1.430.03
450	10	KS1.450.01	KS1.450.02	KS1.450.03
460	10	KS1.460.01	KS1.460.02	KS1.460.03
480	10	KS1.480.01	KS1.480.02	KS1.480.03
500	10	KS1.500.01	KS1.500.02	KS1.500.03
510	10	KS1.510.01	KS1.510.02	KS1.510.03
520	10	KS1.520.01	KS1.520.02	KS1.520.03
530	10	KS1.530.01	KS1.530.02	KS1.530.03
540	10	KS1.540.01	KS1.540.02	KS1.540.03
610	10	KS1.610.01	KS1.610.02	KS1.610.03
620	10	KS1.620.01	KS1.620.02	KS1.620.03
630	10	KS1.630.01	KS1.630.02	KS1.630.03
635	10	KS1.635.01	KS1.635.02	KS1.635.03
640	10	KS1.640.01	KS1.640.02	KS1.640.03
650	10	KS1.650.01	KS1.650.02	KS1.650.03
710	10	KS1.710.01		KS1.710.03

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Noże strugające systemowe

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

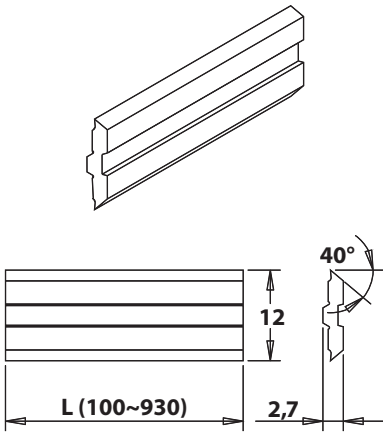
L mm	H mm	SYMBOL HSS	SYMBOL HM	SYMBOL HPS
810	10	■ KS1.810.01		■ KS1.810.03
860	10	■ KS1.860.01		■ KS1.860.03
910	10	■ KS1.910.01		■ KS1.910.03
930	10	■ KS1.930.01		■ KS1.930.03

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

KS2
CENTROSTAR, CENTROFIX, QUICKFIX

HSS **HM** **HPS**



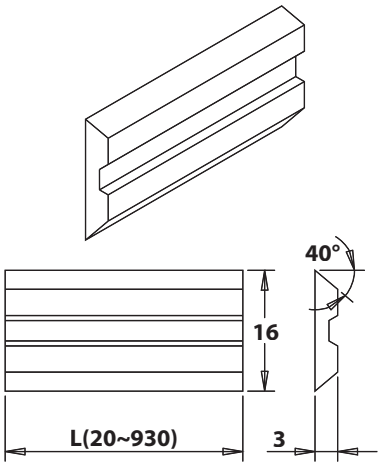
L mm	H mm	SYMBOL HSS	SYMBOL HM	SYMBOL HPS
50	12	■ KS2.050.01		
60	12	■ KS2.060.01	■ KS2.060.02	■ KS2.060.03
80	12	■ KS2.080.01	■ KS2.080.02	■ KS2.080.03
100	12	■ KS2.100.01	■ KS2.100.02	■ KS2.100.03
110	12	■ KS2.110.01	■ KS2.110.02	■ KS2.110.03
120	12	■ KS2.120.01	■ KS2.120.02	■ KS2.120.03
130	12	■ KS2.130.01	■ KS2.130.02	■ KS2.130.03
136	12	■ KS2.136.01		
140	12	■ KS2.140.01	■ KS2.140.02	■ KS2.140.03
150	12	■ KS2.150.01	■ KS2.150.02	■ KS2.150.03
160	12	■ KS2.160.01	■ KS2.160.02	■ KS2.160.03
170	12	■ KS2.170.01	■ KS2.170.02	■ KS2.170.03
180	12	■ KS2.180.01	■ KS2.180.02	■ KS2.180.03
190	12	■ KS2.190.01	■ KS2.190.02	■ KS2.190.03
200	12	■ KS2.200.01	■ KS2.200.02	■ KS2.200.03
210	12	■ KS2.210.01	■ KS2.210.02	■ KS2.210.03
220	12	■ KS2.220.01	■ KS2.220.02	■ KS2.220.03
230	12	■ KS2.230.01	■ KS2.230.02	■ KS2.230.03
240	12	■ KS2.240.01	■ KS2.240.02	■ KS2.240.03
250	12	■ KS2.250.01	■ KS2.250.02	■ KS2.250.03
260	12	■ KS2.260.01	■ KS2.260.02	■ KS2.260.03
270	12	■ KS2.270.01	■ KS2.270.02	■ KS2.270.03
280	12	■ KS2.280.01	■ KS2.280.02	■ KS2.280.03
300	12	■ KS2.300.01	■ KS2.300.02	■ KS2.300.03
310	12	■ KS2.310.01	■ KS2.310.02	■ KS2.310.03
350	12	■ KS2.350.01	■ KS2.350.02	■ KS2.350.03
360	12	■ KS2.360.01	■ KS2.360.02	■ KS2.360.03
400	12	■ KS2.400.01	■ KS2.400.02	■ KS2.400.03
410	12	■ KS2.410.01	■ KS2.410.02	■ KS2.410.03
420	12	■ KS2.420.01	■ KS2.420.02	■ KS2.420.03
430	12	■ KS2.430.01	■ KS2.430.02	■ KS2.430.03
450	12	■ KS2.450.01	■ KS2.450.02	■ KS2.450.03
480	12	■ KS2.480.01	■ KS2.480.02	■ KS2.480.03
500	12	■ KS2.500.01		
510	12	■ KS2.510.01	■ KS2.510.02	■ KS2.510.03
520	12	■ KS2.520.01	■ KS2.520.02	■ KS2.520.03
530	12	■ KS2.530.01	■ KS2.530.02	■ KS2.530.03
540	12	■ KS2.540.01		
610	12	■ KS2.610.01	■ KS2.610.02	■ KS2.610.03
620	12	■ KS2.620.01	■ KS2.620.02	■ KS2.620.03
630	12	■ KS2.630.01	■ KS2.630.02	■ KS2.630.03
640	12	■ KS2.640.01	■ KS2.640.02	■ KS2.640.03
650	12	■ KS2.650.01	■ KS2.650.02	■ KS2.650.03
710	12	■ KS2.710.01		■ KS2.710.03
810	12	■ KS2.810.01		■ KS2.810.03
930	12	■ KS2.930.01		■ KS2.930.03

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

KS3
CENTROLOCK

HSS **HM** **HPS**



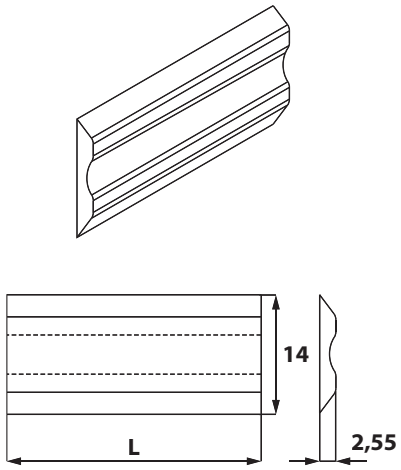
L mm	H mm	SYMBOL HSS	SYMBOL HM	SYMBOL HPS
10	16	■ KS3.010.01		
20	16	■ KS3.020.01	■ KS3.020.02	■ KS3.020.03
30	16	■ KS3.030.01		
40	16	■ KS3.040.01		
50	16	■ KS3.050.01		
60	16	■ KS3.060.01	■ KS3.060.02	■ KS3.060.03
65	16	■ KS3.065.01		
80	16	■ KS3.080.01	■ KS3.080.02	■ KS3.080.03
100	16	■ KS3.100.01	■ KS3.100.02	■ KS3.100.03
130	16	■ KS3.130.01	■ KS3.130.02	■ KS3.130.03
140	16	■ KS3.140.01		
150	16	■ KS3.150.01	■ KS3.150.02	■ KS3.150.03
170	16	■ KS3.170.01	■ KS3.170.02	■ KS3.170.03
180	16	■ KS3.180.01	■ KS3.180.02	■ KS3.180.03
190	16	■ KS3.190.01	■ KS3.190.02	■ KS3.190.03
210	16	■ KS3.210.01	■ KS3.210.02	■ KS3.210.03
220	16	■ KS3.220.01		
230	16	■ KS3.230.01	■ KS3.230.02	■ KS3.230.03
235	16	■ KS3.235.01	■ KS3.235.02	■ KS3.235.03
240	16	■ KS3.240.01	■ KS3.240.02	■ KS3.240.03
260	16	■ KS3.260.01	■ KS3.260.02	■ KS3.260.03
270	16	■ KS3.270.01	■ KS3.270.02	■ KS3.270.03
300	16	■ KS3.300.01		
310	16	■ KS3.310.01	■ KS3.310.02	■ KS3.310.03
460	16	■ KS3.460.01	■ KS3.460.02	■ KS3.460.03
650	16	■ KS3.650.01	■ KS3.650.02	■ KS3.650.03
710	16	■ KS3.710.01		
810	16	■ KS3.810.01		
930	16	■ KS3.930.01		■ KS3.930.03
1050	16	■ KS3.1050.01		

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

KS4
TERMINUS

HSS HM HPS



L mm	H mm	SYMBOL HSS	SYMBOL HM	SYMBOL HPS
50	14	KS4.050.01	KS4.050.02	
60	14	KS4.060.01	KS4.060.02	KS4.060.03
80	14	KS4.080.01	KS4.080.02	KS4.080.03
100	14	KS4.100.01	KS4.100.02	KS4.100.03
110	14	KS4.110.01	KS4.110.02	KS4.110.03
120	14	KS4.120.01	KS4.120.02	KS4.120.03
130	14	KS4.130.01	KS4.130.02	KS4.130.03
136	14	KS4.136.01	KS4.136.02	
140	14	KS4.140.01	KS4.140.02	KS4.140.03
150	14	KS4.150.01	KS4.150.02	KS4.150.03
160	14	KS4.160.01	KS4.160.02	KS4.160.03
170	14	KS4.170.01	KS4.170.02	KS4.170.03
180	14	KS4.180.01	KS4.180.02	KS4.180.03
190	14	KS4.190.01	KS4.190.02	KS4.190.03
200	14	KS4.200.01	KS4.200.02	KS4.200.03
210	14	KS4.210.01	KS4.210.02	KS4.210.03
220	14	KS4.220.01	KS4.220.02	KS4.220.03
230	14	KS4.230.01	KS4.230.02	KS4.230.03
240	14	KS4.240.01	KS4.240.02	KS4.240.03
250	14	KS4.250.01	KS4.250.02	KS4.250.03
255	14	KS4.255.01	KS4.255.02	
260	14	KS4.260.01	KS4.260.02	KS4.260.03
270	14	KS4.270.01	KS4.270.02	KS4.270.03
275	14	KS4.275.01	KS4.275.02	
280	14	KS4.280.01	KS4.280.02	KS4.280.03
300	14	KS4.300.01	KS4.300.02	KS4.300.03
310	14	KS4.310.01	KS4.310.02	KS4.310.03
330	14	KS4.330.01	KS4.330.02	
350	14	KS4.350.01	KS4.350.02	KS4.350.03
360	14	KS4.360.01	KS4.360.02	KS4.360.03
400	14	KS4.400.01	KS4.400.02	KS4.400.03
410	14	KS4.410.01	KS4.410.02	KS4.410.03
420	14	KS4.420.01	KS4.420.02	KS4.420.03
430	14	KS4.430.01	KS4.430.02	KS4.430.03
450	14	KS4.450.01	KS4.450.02	KS4.450.03
480	14	KS4.480.01	KS4.480.02	KS4.480.03
500	14	KS4.500.01	KS4.500.02	
510	14	KS4.510.01	KS4.510.02	KS4.510.03
520	14	KS4.520.01	KS4.520.02	KS4.520.03
530	14	KS4.530.01	KS4.530.02	KS4.530.03
610	14	KS4.610.01	KS4.610.02	KS4.610.03
620	14	KS4.620.01	KS4.620.02	KS4.620.03
630	14	KS4.630.01	KS4.630.02	KS4.630.03
640	14	KS4.640.01	KS4.640.02	KS4.640.03
650	14	KS4.650.01	KS4.650.02	KS4.650.03
710	14	KS4.710.01		

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Noże strugające systemowe

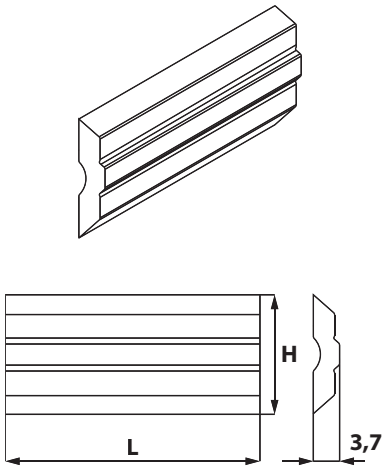
L mm	H mm	SYMBOL HSS	SYMBOL HM	SYMBOL HPS
810	14	■ KS4.810.01		
930	14			■ KS4.930.03
1050	14	■ KS4.1050.01		

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

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

KS5
VARIPLAN

HSS HM HPS



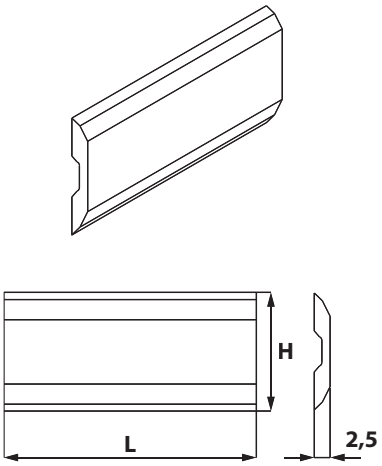
L mm	H mm	SYMBOL HSS	SYMBOL HM	SYMBOL HPS
50	16	KS5.050.01	KS5.050.02	KS5.050.03
60	16	KS5.060.01	KS5.060.02	KS5.060.03
80	16	KS5.080.01	KS5.080.02	KS5.080.03
100	16	KS5.100.01	KS5.100.02	KS5.100.03
120	16	KS5.120.01	KS5.120.02	KS5.120.03
130	16	KS5.130.01	KS5.130.02	KS5.130.03
136	16	KS5.136.01	KS5.136.02	KS5.136.03
150	16	KS5.150.01	KS5.150.02	KS5.150.03
170	16	KS5.170.01	KS5.170.02	KS5.170.03
180	16	KS5.180.01	KS5.180.02	KS5.180.03
190	16	KS5.190.01	KS5.190.02	KS5.190.03
210	16	KS5.210.01	KS5.210.02	KS5.210.03
230	16	KS5.230.01	KS5.230.02	KS5.230.03
240	16	KS5.240.01	KS5.240.02	KS5.240.03
400	16	KS5.400.01	KS5.400.02	KS5.400.03
410	16	KS5.410.01	KS5.410.02	KS5.410.03
420	16	KS5.420.01	KS5.420.02	KS5.420.03
430	16	KS5.430.01	KS5.430.02	KS5.430.03
500	16	KS5.500.01	KS5.500.02	KS5.500.03
510	16	KS5.510.01	KS5.510.02	KS5.510.03
520	16	KS5.520.01	KS5.520.02	KS5.520.03
530	16	KS5.530.01	KS5.530.02	KS5.530.03
540	16	KS5.540.01	KS5.540.02	KS5.540.03
600	16	KS5.600.01	KS5.600.02	KS5.600.03
610	16	KS5.610.01	KS5.610.02	KS5.610.03
630	16	KS5.630.01	KS5.630.02	KS5.630.03
640	16	KS5.640.01	KS5.640.02	KS5.640.03
1050	16	KS5.1050.01		

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

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

KS6
SINUS

HSS **HM**



L mm	H mm	SYMBOL HSS	SYMBOL HM
80	16	■ KS6.080.01	■ KS6.080.02
100	16	■ KS6.100.01	■ KS6.100.02
120	16	■ KS6.120.01	■ KS6.120.02
130	16	■ KS6.130.01	■ KS6.130.02
140	16	■ KS6.140.01	■ KS6.140.02
150	16	■ KS6.150.01	■ KS6.150.02
160	16	■ KS6.160.01	■ KS6.160.02
180	16	■ KS6.180.01	■ KS6.180.02
190	16	■ KS6.190.01	■ KS6.190.02
200	16	■ KS6.200.01	■ KS6.200.02
210	16	■ KS6.210.01	■ KS6.210.02
220	16	■ KS6.220.01	■ KS6.220.02
230	16	■ KS6.230.01	■ KS6.230.02
235	16	■ KS6.235.01	
240	16	■ KS6.240.01	■ KS6.240.02
250	16	■ KS6.250.01	■ KS6.250.02
260	16	■ KS6.260.01	■ KS6.260.02
300	16	■ KS6.300.01	■ KS6.300.02
310	16	■ KS6.310.01	■ KS6.310.02
400	16	■ KS6.400.01	■ KS6.400.02
410	16	■ KS6.410.01	■ KS6.410.02
430	16	■ KS6.430.01	■ KS6.430.02
500	16	■ KS6.500.01	■ KS6.500.02
510	16	■ KS6.510.01	■ KS6.510.02
610	16	■ KS6.610.01	■ KS6.610.02
630	16	■ KS6.630.01	■ KS6.630.02
640	16	■ KS6.640.01	■ KS6.640.02
710	16	■ KS6.710.01	
1050	16	■ KS6.1050.01	
1350	16	■ KS6.1350.01	

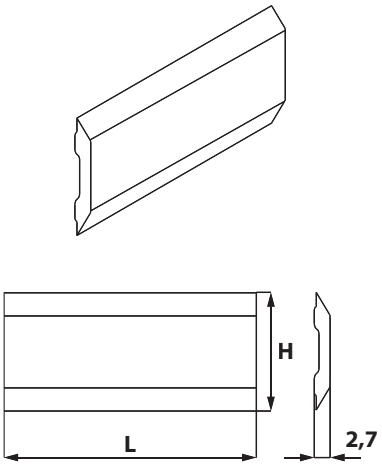
Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

KS7
ENSHIN

HSS HM



L mm	H mm	SYMBOL HSS	SYMBOL HM
80	12	■ KS7.080.01	■ KS7.080.02
100	12	■ KS7.100.01	■ KS7.100.02
130	12	■ KS7.130.01	■ KS7.130.02
150	12	■ KS7.150.01	■ KS7.150.02
170	12	■ KS7.170.01	■ KS7.170.02
180	12	■ KS7.180.01	■ KS7.180.02
190	12	■ KS7.190.01	■ KS7.190.02
210	12	■ KS7.210.01	■ KS7.210.02
230	12	■ KS7.230.01	■ KS7.230.02
240	12	■ KS7.240.01	■ KS7.240.02
640	12		■ KS7.640.02
1050	12	■ KS7.1050.01	

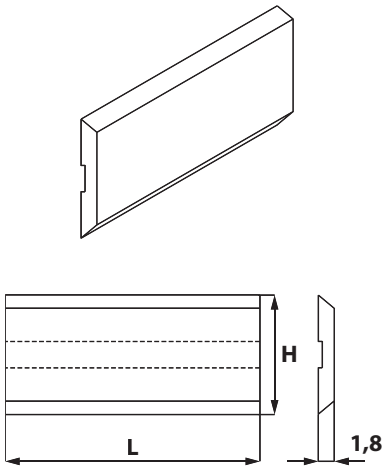
Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

KS8
BULLDOZER

HSS **HM**

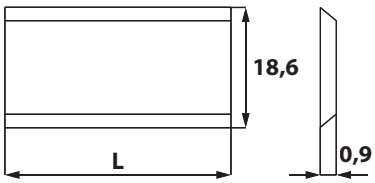


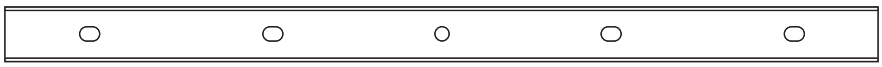
L mm	H mm	SYMBOL HSS	SYMBOL HM	SYMBOL HPS
60	13,6	KS8.060.01	KS8.060.02	KS8.060.03
70	13,6	KS8.070.01	KS8.070.02	KS8.070.03
80	13,6	KS8.080.01	KS8.080.02	KS8.080.03
100	13,6	KS8.100.01	KS8.100.02	KS8.100.03
110	13,6	KS8.110.01	KS8.110.02	KS8.110.03
120	13,6	KS8.120.01	KS8.120.02	KS8.120.03
130	13,6	KS8.130.01	KS8.130.02	KS8.130.03
140	13,6	KS8.140.01	KS8.140.02	KS8.140.03
150	13,6	KS8.150.01	KS8.150.02	KS8.150.03
160	13,6	KS8.160.01	KS8.160.02	KS8.160.03
180	13,6	KS8.180.01	KS8.180.02	KS8.180.03
190	13,6	KS8.190.01	KS8.190.02	KS8.190.03
200	13,6	KS8.200.01	KS8.200.02	KS8.200.03
220	13,6	KS8.220.01	KS8.220.02	KS8.220.03
230	13,6	KS8.230.01	KS8.230.02	KS8.230.03
240	13,6	KS8.240.01	KS8.240.02	KS8.240.03
250	13,6	KS8.250.01	KS8.250.02	KS8.250.03
260	13,6	KS8.260.01	KS8.260.02	KS8.260.03

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Noże strugające KH-HK - STANDARD





RYSUNEK POGLĄDOWY NOŻY
(specyfikacja i rozstaw otworów w tabelach poniżej)

L mm	RODZAJ, ILOŚĆ I ROZSTAW OTWORÓW mm	SYMBOL KLIN	SYMBOL CHROM	SYMBOL KOBALT
60	⬭ 45 ○	■ KH1.060.00	■ HK1.060.00	■ HK1.060.01
80	⬭ 45 ○	■ KH1.080.00	■ HK1.080.00	■ HK1.080.01
100	⬭ 45 ○	■ KH1.100.00	■ HK1.100.00	■ HK1.100.01
105	⬭ 45 ○	■ KH1.105.00	■ HK1.105.00	■ HK1.105.01
110	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.110.00	■ HK1.110.00	■ HK1.110.01
115	⬭ 45 ⬭ 45 ○		■ HK1.115.00	■ HK1.115.01
120	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.120.00	■ HK1.120.00	■ HK1.120.01
125	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.125.00	■ HK1.125.00	■ HK1.125.01
130	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.130.00	■ HK1.130.00	■ HK1.130.01
136	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.136.00	■ HK1.136.00	■ HK1.136.01
140	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.140.00	■ HK1.140.00	■ HK1.140.01
150	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.150.00	■ HK1.150.00	■ HK1.150.01
160	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.160.00	■ HK1.160.00	■ HK1.160.01
170	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.170.00	■ HK1.170.00	■ HK1.170.01
180	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.180.00	■ HK1.180.00	■ HK1.180.01
186	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.186.00	■ HK1.186.00	■ HK1.186.01
190	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.190.00	■ HK1.190.00	■ HK1.190.01
200	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.200.00	■ HK1.200.00	■ HK1.200.01
203	⬭ 45 ⬭ 45 ○		■ HK1.203.00	■ HK1.203.01
205	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.205.00	■ HK1.205.00	■ HK1.205.01
210	⬭ 45 ⬭ 45 ○	■ KH1.210.00	■ HK1.210.00	■ HK1.210.01
230	⬭ 100 ⬭ 100 ○	■ KH1.230.00	■ HK1.230.00	■ HK1.230.01
240	⬭ 100 ⬭ 100 ○	■ KH1.240.00	■ HK1.240.00	■ HK1.240.01
245	⬭ 100 ⬭ 100 ○		■ HK1.245.00	■ HK1.245.01
250	⬭ 100 ⬭ 100 ○	■ KH1.250.00	■ HK1.250.00	■ HK1.250.01
260	⬭ 100 ⬭ 100 ○	■ KH1.260.00	■ HK1.260.00	■ HK1.260.01
280	⬭ 100 ⬭ 100 ○	■ KH1.280.00	■ HK1.280.00	■ HK1.280.01
300	⬭ 100 ⬭ 100 ○	■ KH1.300.00	■ HK1.300.00	■ HK1.300.01
305	⬭ 100 ⬭ 100 ○	■ KH1.305.00	■ HK1.305.00	■ HK1.305.01
310	⬭ 100 ⬭ 100 ○	■ KH1.310.00	■ HK1.310.00	■ HK1.310.01
317	⬭ 100 ⬭ 100 ○		■ HK1.317.00	
320	⬭ 100 ⬭ 100 ○	■ KH1.320.00	■ HK1.320.00	■ HK1.320.01
330	⬭ 100 ⬭ 100 ○	■ KH1.330.00	■ HK1.330.00	■ HK1.330.01
350	⬭ 65 ⬭ 100 ○ 100 ○ 65 ⬭	■ KH1.350.00	■ HK1.350.00	■ HK1.350.01
360	⬭ 65 ⬭ 100 ○ 100 ○ 65 ⬭	■ KH1.360.00	■ HK1.360.00	■ HK1.360.01
380	⬭ 65 ⬭ 100 ○ 100 ○ 65 ⬭	■ KH1.380.00	■ HK1.380.00	■ HK1.380.01
400	⬭ 65 ⬭ 100 ○ 100 ○ 65 ⬭	■ KH1.400.00	■ HK1.400.00	■ HK1.400.01
410	⬭ 65 ⬭ 100 ○ 100 ○ 65 ⬭	■ KH1.410.00	■ HK1.410.00	■ HK1.410.01
420	⬭ 65 ⬭ 100 ○ 100 ○ 65 ⬭	■ KH1.420.00	■ HK1.420.00	■ HK1.420.01
430	⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	■ KH1.430.00	■ HK1.430.00	■ HK1.430.01

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

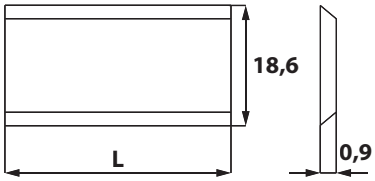
Noże strugające KH-HK - STANDARD

L mm	RODZAJ, ILOŚĆ I ROZSTAW OTWORÓW mm	SYMBOL KLIN	SYMBOL CHROM	SYMBOL KOBALT
450	⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	KH1.450.00	HK1.450.00	HK1.450.01
460	⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	KH1.460.00	HK1.460.00	HK1.460.01
500	⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	KH1.500.00	HK1.500.00	HK1.500.01
510	⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	KH1.510.00	HK1.510.00	HK1.510.01
520	⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	KH1.520.00	HK1.520.00	HK1.520.01
530	⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	KH1.530.00	HK1.530.00	HK1.530.01
600	⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	KH1.600.00	HK1.600.00	HK1.600.01
610	⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	KH1.610.00	HK1.610.00	HK1.610.01
620	⬭ 200 ⬭ 200 ○ 200 ⬭	KH1.620.00	HK1.620.00	HK1.620.01
630	⬭ 200 ⬭ 200 ○ 200 ⬭	KH1.630.00	HK1.630.00	HK1.630.01
630 (1)	⬭ 100 ⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	KH1.630.00	HK1.630.10	HK1.630.11
640	⬭ 200 ⬭ 200 ○ 200 ⬭	KH1.640.00	HK1.640.00	HK1.640.01
640 (1)	⬭ 100 ⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	KH1.640.00	HK1.640.10	HK1.640.11
650	⬭ 200 ⬭ 200 ○ 200 ⬭	KH1.650.00	HK1.650.00	HK1.650.01
660	⬭ 200 ⬭ 200 ○ 200 ⬭	KH1.660.00	HK1.660.00	HK1.660.01
710	⬭ 200 ⬭ 200 ○ 200 ⬭	KH1.710.00	HK1.710.00	HK1.710.01
740	⬭ 200 ⬭ 200 ○ 200 ⬭	KH1.740.00	HK1.740.00	HK1.740.01
760	⬭ 200 ⬭ 200 ○ 200 ⬭	KH1.760.00	HK1.760.00	HK1.760.01
810	⬭ 200 ⬭ 200 ○ 200 ⬭	KH1.810.00	HK1.810.00	HK1.810.01

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Noże strugające KH-HK - SYSTEMOWE





RYSUNEK POGLĄDOWY NOŻY
(specyfikacja i rozstaw otworów w tabelach poniżej)

HAMMER

L mm	RODZAJ, ILOŚĆ I ROZSTAW OTWORÓW mm	SYMBOL KLIN	SYMBOL CHROM	SYMBOL KOBALT
310	⬭ 65 ⬭ 60 ○ 60 ⬭ 65 ⬭	■ KH1.310.00H	■ HK1.310.00H	■ HK1.310.01H
410	⬭ 70 ⬭ 70 ⬭ 70 ⬭ 70 ⬭ 70 ○	■ KH1.410.00H	■ HK1.410.00H	■ HK1.410.01H

FELDER

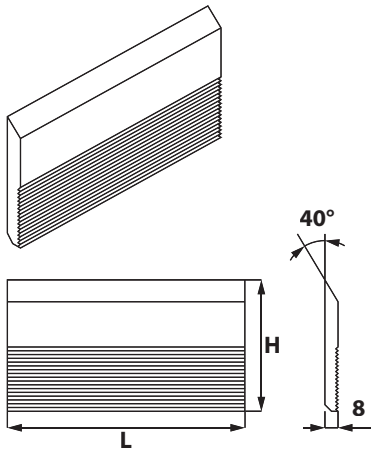
L mm	RODZAJ, ILOŚĆ I ROZSTAW OTWORÓW mm	SYMBOL KLIN	SYMBOL CHROM	SYMBOL KOBALT
260	⬭ 87,5 ⬭ 87,5 ○	■ KH1.260.00F	■ HK1.260.00F	■ HK1.260.01F
310	⬭ 70 ⬭ 70 ⬭ 70 ○	■ KH1.310.00F	■ HK1.310.00F	■ HK1.310.01F
410	⬭ 100 ⬭ 100 ○ 100 ⬭ 100 ⬭	■ KH1.410.00F	■ HK1.410.00F	■ HK1.410.01F
510	⬭ 120 ⬭ 120 ○ 120 ⬭ 120 ⬭	■ KH1.510.00F	■ HK1.510.00F	■ HK1.510.01F
635	⬭ 77 ⬭ 110 ⬭ 103 ○ 103 ⬭ 110 ⬭ 77 ⬭	■ KH1.635.00F		■ HK1.635.01F

MAFELL

L mm	RODZAJ, ILOŚĆ I ROZSTAW OTWORÓW mm	SYMBOL KLIN	SYMBOL CHROM	SYMBOL KOBALT
115	⬭ 90 ○		■ HK1.115.00M	■ HK1.115.01M
161	⬭ 140 ○	■ KH1.161.00M	■ HK1.161.00M	■ HK1.161.01M
170	⬭ 100 ○	■ KH1.170.00M	■ HK1.170.00M	■ HK1.170.01M
203	⬭ 130 ○		■ HK1.203.00M	■ HK1.203.01M
208	⬭ 130 ○	■ KH1.208.00M	■ HK1.208.00M	■ HK1.208.01M
248	⬭ 130 ○	■ KH1.248.00M	■ HK1.248.00M	■ HK1.248.01M
280	⬭ 210 ○	■ KH1.280.00M	■ HK1.280.00M	■ HK1.280.01M
300	⬭ 210 ○	■ KH1.300.00M	■ HK1.300.00M	■ HK1.300.01M
320	⬭ 105 ⬭ 105 ○	■ KH1.320.00M	■ HK1.320.00M	■ HK1.320.01M

Noże proste ryflowane

HR



HSS

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Noże ryflowane umożliwiają precyzyjne zamocowanie na głowicy.

L mm	H mm	SYMBOL HSS
40	40	HR1.040.408
40	50	HR1.040.508
40	60	HR1.040.608
40	70	HR1.040.708
50	40	HR1.050.408
50	50	HR1.050.508
50	60	HR1.050.608
50	70	HR1.050.708
60	40	HR1.060.408
60	50	HR1.060.508
60	60	HR1.060.608
60	70	HR1.060.708
80	40	HR1.080.408
80	50	HR1.080.508
80	60	HR1.080.608
80	70	HR1.080.708
100	40	HR1.100.408
100	50	HR1.100.508
100	60	HR1.100.608
100	70	HR1.100.708
120	40	HR1.120.408
120	50	HR1.120.508
120	60	HR1.120.608
120	70	HR1.120.708
130	40	HR1.130.408
130	50	HR1.130.508
130	60	HR1.130.608
130	70	HR1.130.708
150	40	HR1.150.408
150	50	HR1.150.508
150	60	HR1.150.608
150	70	HR1.150.708
180	40	HR1.180.408
180	50	HR1.180.508
180	60	HR1.180.608
180	70	HR1.180.708
190	40	HR1.190.408
190	50	HR1.190.508
190	60	HR1.190.608
190	70	HR1.190.708
200	40	HR1.200.408
200	50	HR1.200.508
200	60	HR1.200.608
200	70	HR1.200.708

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

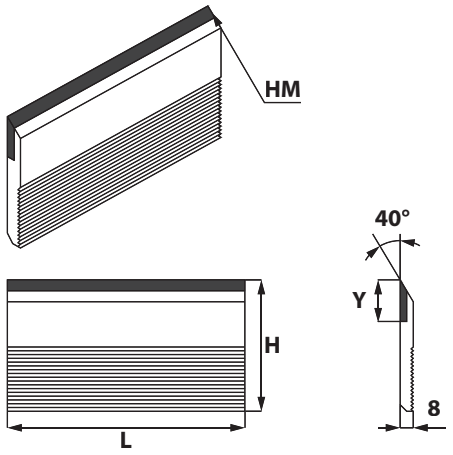
Noże proste ryflowane

L mm	H mm	SYMBOL HSS
230	40	■ HR1.230.408
230	50	■ HR1.230.508
230	60	■ HR1.230.608
230	70	■ HR1.230.708
260	40	■ HR1.260.408
260	50	■ HR1.260.508
260	60	■ HR1.260.608
260	70	■ HR1.260.708
310	40	■ HR1.310.408
310	50	■ HR1.310.508
310	60	■ HR1.310.608
310	70	■ HR1.310.708
400	40	■ HR1.400.408
400	50	■ HR1.400.508
400	60	■ HR1.400.608
400	70	■ HR1.400.708
560	40	■ HR1.560.408
560	50	■ HR1.560.508
560	60	■ HR1.560.608
560	70	■ HR1.560.708
640	40	■ HR1.640.408
640	50	■ HR1.640.508
640	60	■ HR1.640.608
640	70	■ HR1.640.708
650	40	■ HR1.650.408
650	50	■ HR1.650.508
650	60	■ HR1.650.608
650	70	■ HR1.650.708

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Noże proste ryflowane z wlutowanym węglikiem

H20 | H25 | H35



HM

ZALETY | KORZYŚCI | ZNAKI SZCZEGÓLNE:
Noże ryflowane umożliwiają precyzyjne zamocowanie na głowicy.

L mm	H mm	SYMBOL Y = 20 mm	SYMBOL Y = 25 mm	SYMBOL Y = 35 mm
40	40	■ H20.040.408		
40	50	■ H20.040.508	■ H25.040.508	
40	60		■ H25.040.608	■ H35.040.608
40	70			■ H35.040.708
50	40	■ H20.050.408		
50	50	■ H20.050.508	■ H25.050.508	
50	60		■ H25.050.608	■ H35.050.608
50	70			■ H35.050.708
60	40	■ H20.060.408		
60	50	■ H20.060.508	■ H25.060.508	
60	60		■ H25.060.608	■ H35.060.608
60	70			■ H35.060.708
80	40	■ H20.080.408		
80	50	■ H20.080.508	■ H25.080.508	
80	60		■ H25.080.608	■ H35.080.608
80	70			■ H35.080.708
100	40	■ H20.100.408		
100	50	■ H20.100.508	■ H25.100.508	
100	60		■ H25.100.608	■ H35.100.608
100	70			■ H35.100.708
120	40	■ H20.120.408		
120	50	■ H20.120.508	■ H25.120.508	
120	60		■ H25.120.608	■ H35.120.608
120	70			■ H35.120.708
130	40	■ H20.130.408		
130	50	■ H20.130.508	■ H25.130.508	
130	60		■ H25.130.608	■ H35.130.608
130	70			■ H35.130.708
150	40	■ H20.150.408		
150	50	■ H20.150.508	■ H25.150.508	
150	60		■ H25.150.608	■ H35.150.608
150	70			■ H35.150.708
180	40	■ H20.180.408		
180	50	■ H20.180.508	■ H25.180.508	
180	60		■ H25.180.608	■ H35.180.608
180	70			■ H35.180.708
190	40	■ H20.190.408		
190	50	■ H20.190.508	■ H25.190.508	
190	60		■ H25.190.608	■ H35.190.608
190	70			■ H35.190.708
200	40	■ H20.200.408		
200	50	■ H20.200.508	■ H25.200.508	
200	60		■ H25.200.608	■ H35.200.608
200	70			■ H35.200.708

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

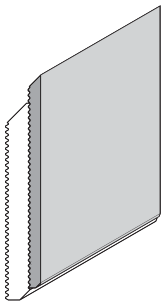
Noże proste ryflowane z wlutowanym węglikiem

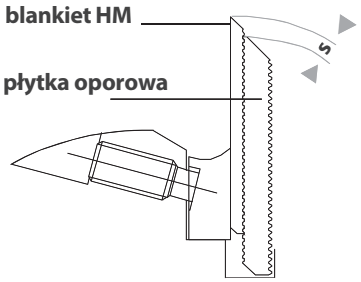
L mm	H mm	SYMBOL Y = 20 mm	SYMBOL Y = 25 mm	SYMBOL Y = 35 mm
230	40	■ H20.230.408		
230	50	■ H20.230.508	■ H25.230.508	
230	60		■ H25.230.608	■ H35.230.608
230	70			■ H35.230.708
260	40	■ H20.260.408		
260	50	■ H20.260.508	■ H25.260.508	
260	60		■ H25.260.608	■ H35.260.608
260	70			■ H35.260.708
310	40	■ H20.310.408		
310	50	■ H20.310.508	■ H25.310.508	
310	60		■ H25.310.608	■ H35.310.608
310	70			■ H35.310.708
400	40	■ H20.400.408		
400	50	■ H20.400.508	■ H25.400.508	
400	60		■ H25.400.608	■ H35.400.608
400	70			■ H35.400.708
560	40	■ H20.560.408		
560	50	■ H20.560.508	■ H25.560.508	
560	60		■ H25.560.608	■ H35.560.608
560	70			■ H35.560.708
640	40	■ H20.640.408		
640	50	■ H20.640.508	■ H25.640.508	
640	60		■ H25.640.608	■ H35.640.608
640	70			■ H35.640.708
650	40	■ H20.650.408		
650	50	■ H20.650.508	■ H25.650.508	
650	60		■ H25.650.608	■ H35.650.608
650	70			■ H35.650.708

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

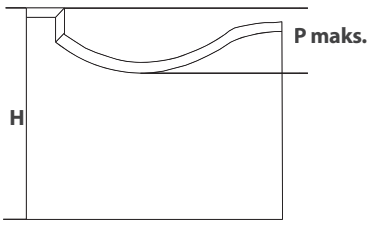
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

KSP | PSP
SUPER PACK





Wypust ostrza HM (s)
Pomiędzy blankietem HM a płytką podporową powinno być nie mniej jak 3,2 mm różnicy.



Maksymalna głębokość profilu

H mm	P maks. mm
38	tylko do strugania
50	12
60	22

HM

Noże HM - MG18

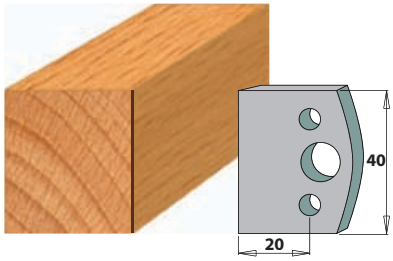
L mm	H mm	K mm	SYMBOL
40	38	3,2	KSP.043933
50	38	3,2	KSP.043934
60	38	3,2	KSP.043935
80	38	3,2	KSP.043936
100	38	3,2	KSP.043937
120	38	3,2	KSP.043938
130	38	3,2	KSP.043939
150	38	3,2	KSP.043940
170	38	3,2	KSP.043962
180	38	3,2	KSP.113497
200	38	3,2	KSP.113498
210	38	3,2	KSP.113499
230	38	3,2	KSP.113500
310	38	3,2	KSP.113501
330	38	3,2	KSP.113502
40	50	3,2	KSP.043941
50	50	3,2	KSP.043942
60	50	3,2	KSP.043943
80	50	3,2	KSP.043944
100	50	3,2	KSP.043945
120	50	3,2	KSP.043946
130	50	3,2	KSP.043947
150	50	3,2	KSP.043948
170	50	3,2	KSP.043966
180	50	3,2	KSP.113503
200	50	3,2	KSP.113504
210	50	3,2	KSP.113505
230	50	3,2	KSP.113506
310	50	3,2	KSP.113507
330	50	3,2	KSP.113508
40	60	3,2	KSP.043949
50	60	3,2	KSP.043950
60	60	3,2	KSP.043951
80	60	3,2	KSP.043952
100	60	3,2	KSP.043953
120	60	3,2	KSP.043954
130	60	3,2	KSP.043955
150	60	3,2	KSP.043956
170	60	3,2	KSP.043970
180	60	3,2	KSP.113509
200	60	3,2	KSP.113510
210	60	3,2	KSP.113511
230	60	3,2	KSP.113512
310	60	3,2	KSP.113513
330	60	3,2	KSP.113514

Płytka podporowa

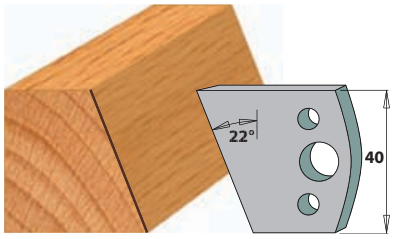
L mm	H mm	K mm	SYMBOL
40	35	7,1	PSP.024090
50	35	7,1	PSP.043957
60	35	7,1	PSP.024123
80	35	7,1	PSP.024156
100	35	7,1	PSP.023957
120	35	7,1	PSP.023990
130	35	7,1	PSP.024024
150	35	7,1	PSP.024057
170	35	7,1	PSP.045837
180	35	7,1	PSP.113484
200	35	7,1	PSP.113485
210	35	7,1	PSP.113486
230	35	7,1	PSP.113487
310	35	7,1	PSP.112229
330	35	7,1	PSP.113481
40	47	7,1	PSP.024101
50	47	7,1	PSP.043958
60	47	7,1	PSP.024134
80	47	7,1	PSP.024167
100	47	7,1	PSP.023968
120	47	7,1	PSP.024001
130	47	7,1	PSP.024035
150	47	7,1	PSP.024068
170	47	7,1	PSP.045838
180	47	7,1	PSP.113488
200	47	7,1	PSP.113489
210	47	7,1	PSP.113490
230	47	7,1	PSP.113491
310	47	7,1	PSP.112230
330	47	7,1	PSP.113482
40	57	7,1	PSP.024112
50	57	7,1	PSP.043959
60	57	7,1	PSP.024145
80	57	7,1	PSP.024178
100	57	7,1	PSP.023979
120	57	7,1	PSP.024012
130	57	7,1	PSP.024046
150	57	7,1	PSP.024079
170	57	7,1	PSP.045839
180	57	7,1	PSP.113493
200	57	7,1	PSP.113494
210	57	7,1	PSP.113495
230	57	7,1	PSP.113496
310	57	7,1	PSP.112231
330	57	7,1	PSP.113483

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

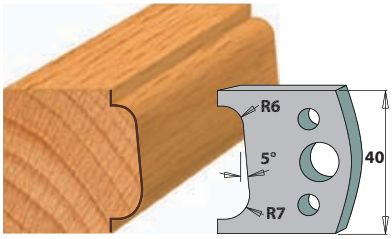
Noże profilowe oraz ograniczniki



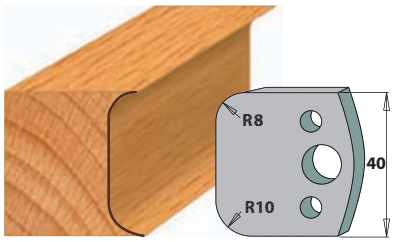
Para noży	690.000
Para ograniczników	691.000



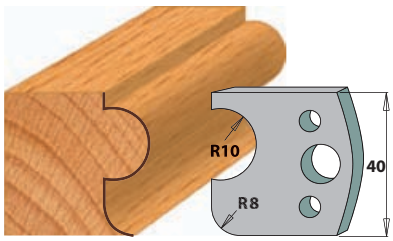
Para noży	690.001
Para ograniczników	691.001



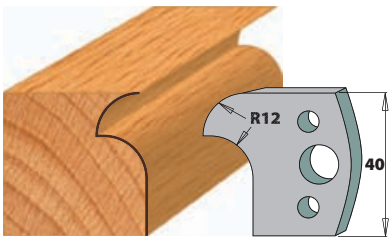
Para noży	690.002
Para ograniczników	691.002



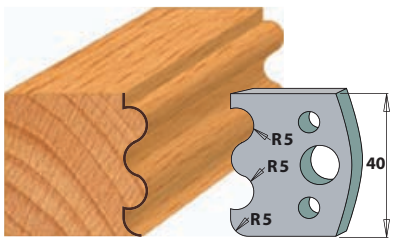
Para noży	690.003
Para ograniczników	691.003



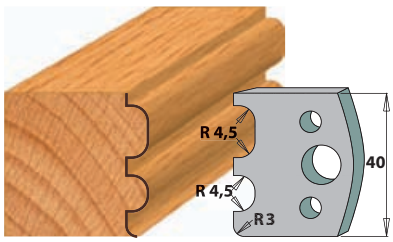
Para noży	690.004
Para ograniczników	691.004



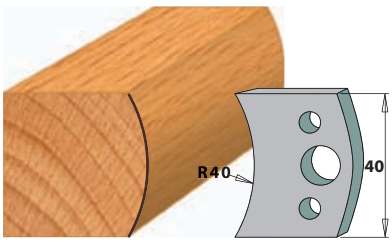
Para noży	690.005
Para ograniczników	691.005



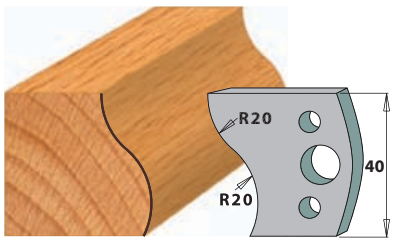
Para noży	690.006
Para ograniczników	691.006



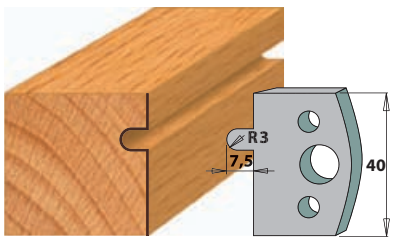
Para noży	690.007
Para ograniczników	691.007



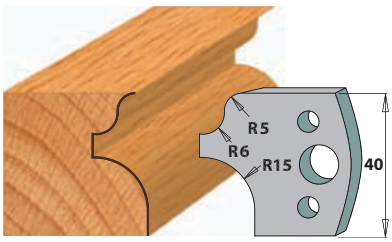
Para noży	690.008
Para ograniczników	691.008



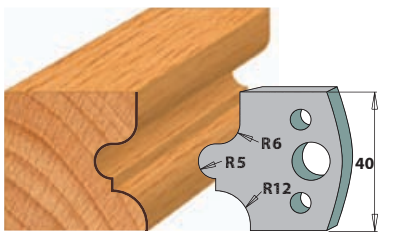
Para noży	690.009
Para ograniczników	691.009



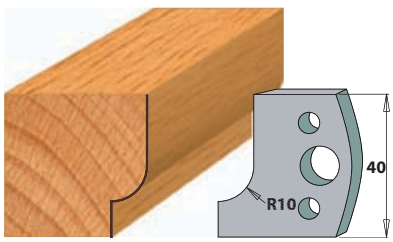
Para noży	690.010
Para ograniczników	691.010



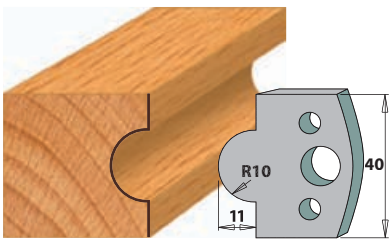
Para noży	690.011
Para ograniczników	691.011



Para noży	690.012
Para ograniczników	691.012

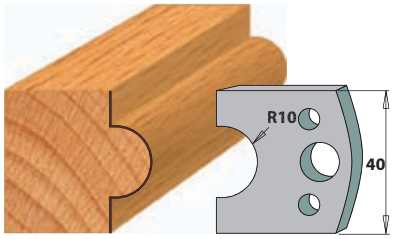


Para noży	690.013
Para ograniczników	691.013

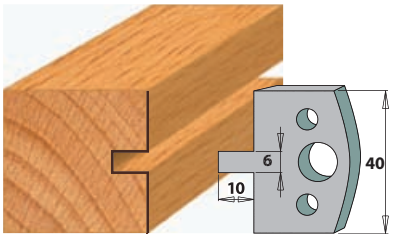


Para noży	690.014
Para ograniczników	691.014

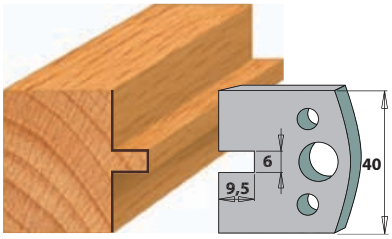
Noże profilowe oraz ograniczniki



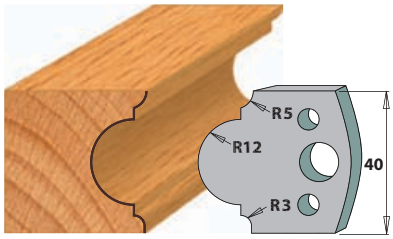
Para noży	690.015
Para ograniczników	691.015



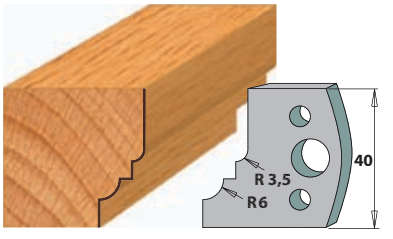
Para noży	690.016
Para ograniczników	691.016



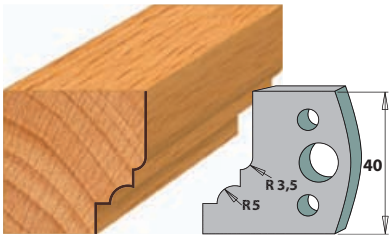
Para noży	690.017
Para ograniczników	691.017



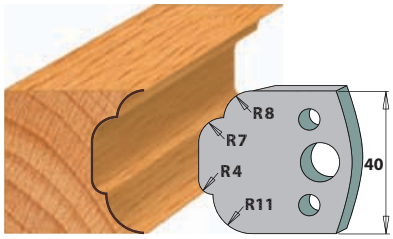
Para noży	690.018
Para ograniczników	691.018



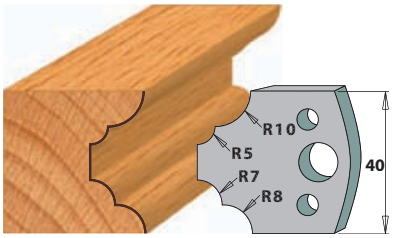
Para noży	690.019
Para ograniczników	691.019



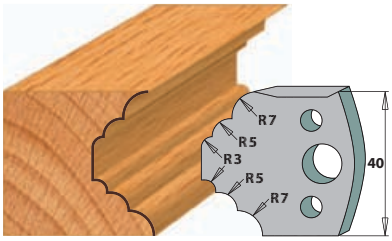
Para noży	690.020
Para ograniczników	691.020



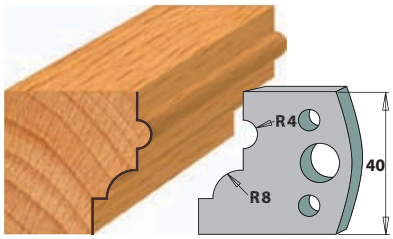
Para noży	690.021
Para ograniczników	691.021



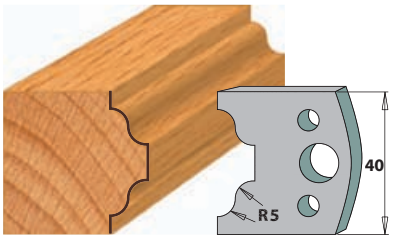
Para noży	690.022
Para ograniczników	691.022



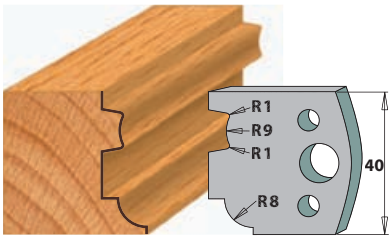
Para noży	690.023
Para ograniczników	691.023



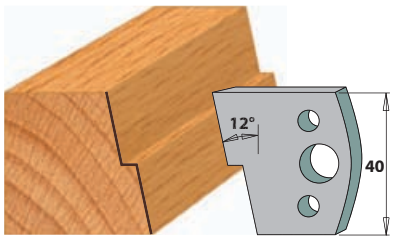
Para noży	690.024
Para ograniczników	691.024



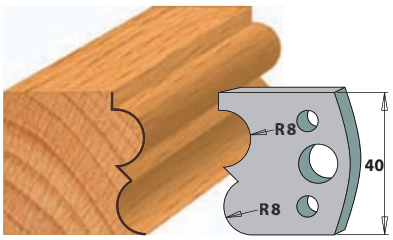
Para noży	690.025
Para ograniczników	691.025



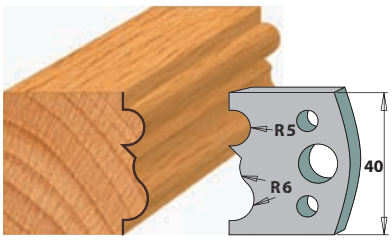
Para noży	690.026
Para ograniczników	691.026



Para noży	690.027
Para ograniczników	691.027



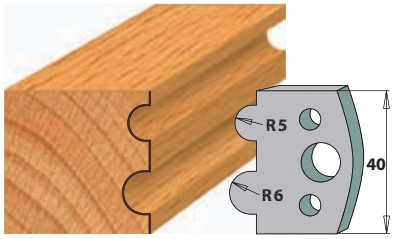
Para noży	690.028
Para ograniczników	691.028



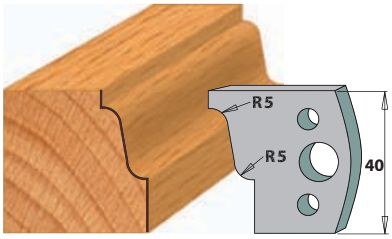
Para noży	690.029
Para ograniczników	691.029

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

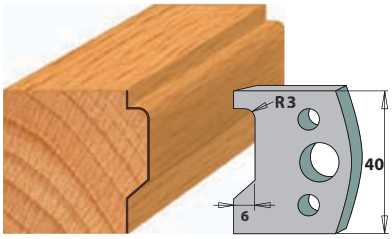
Noże profilowe oraz ograniczniki



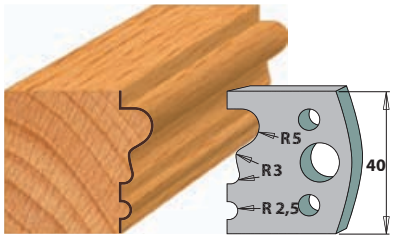
Para noży	690.030
Para ograniczników	691.030



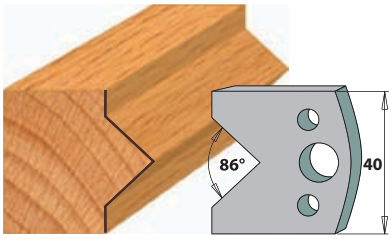
Para noży	690.031
Para ograniczników	691.031



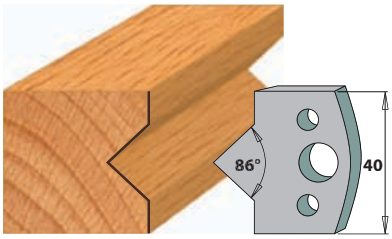
Para noży	690.032
Para ograniczników	691.032



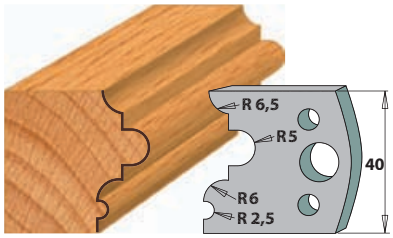
Para noży	690.033
Para ograniczników	691.033



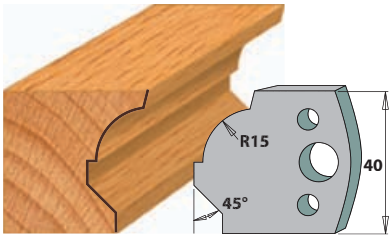
Para noży	690.034
Para ograniczników	691.034



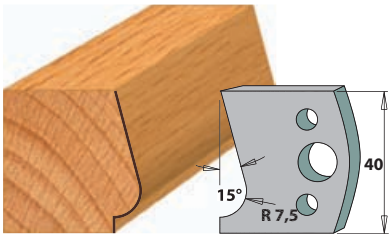
Para noży	690.035
Para ograniczników	691.035



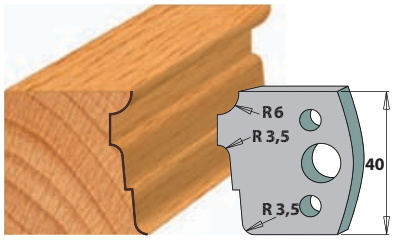
Para noży	690.036
Para ograniczników	691.036



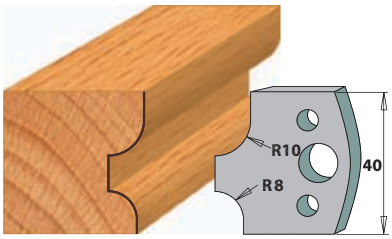
Para noży	690.037
Para ograniczników	691.037



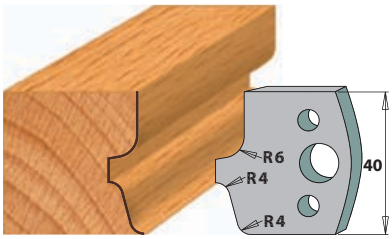
Para noży	690.038
Para ograniczników	691.038



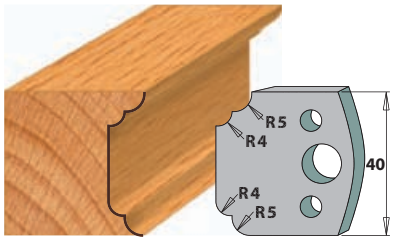
Para noży	690.039
Para ograniczników	691.039



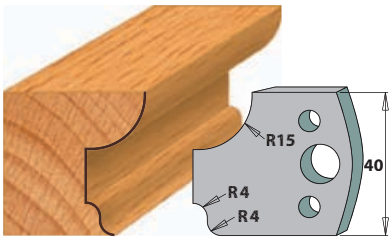
Para noży	690.040
Para ograniczników	691.040



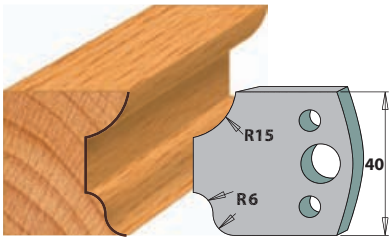
Para noży	690.041
Para ograniczników	691.041



Para noży	690.042
Para ograniczników	691.042



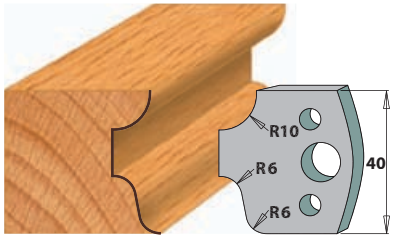
Para noży	690.043
Para ograniczników	691.043



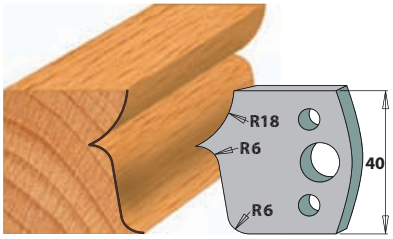
Para noży	690.044
Para ograniczników	691.044

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

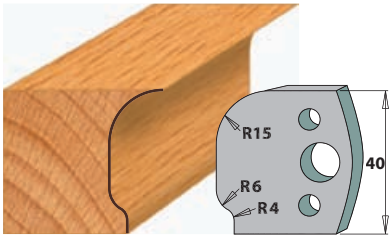
Noże profilowe oraz ograniczniki



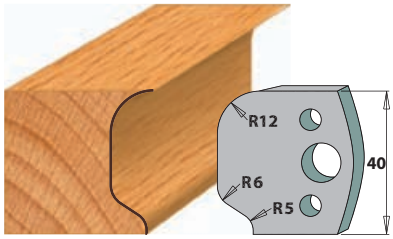
Para noży	690.045
Para ograniczników	691.045



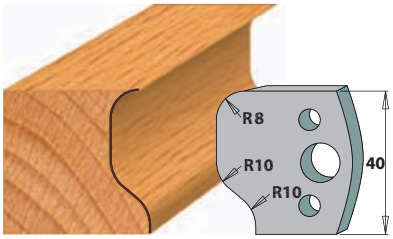
Para noży	690.046
Para ograniczników	691.046



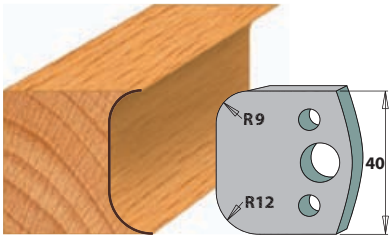
Para noży	690.047
Para ograniczników	691.047



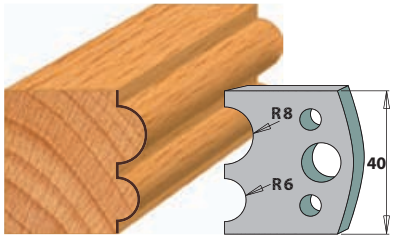
Para noży	690.048
Para ograniczników	691.048



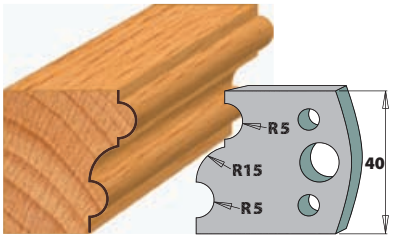
Para noży	690.049
Para ograniczników	691.049



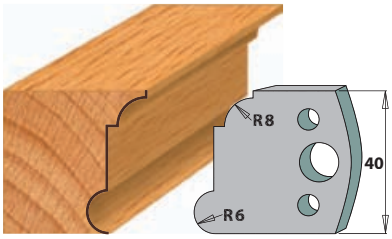
Para noży	690.050
Para ograniczników	691.050



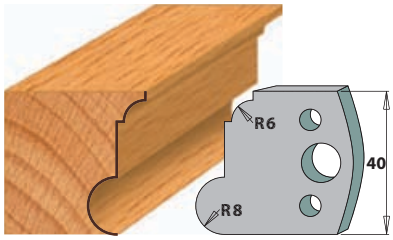
Para noży	690.051
Para ograniczników	691.051



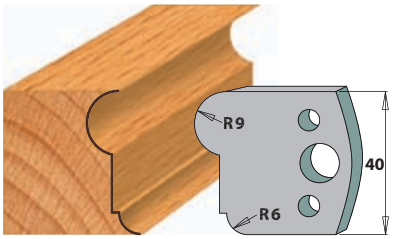
Para noży	690.052
Para ograniczników	691.052



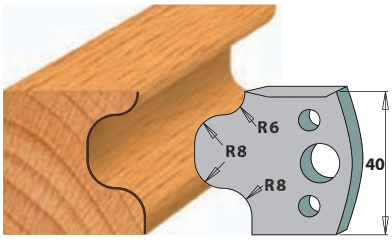
Para noży	690.053
Para ograniczników	691.053



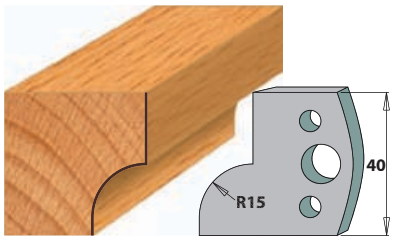
Para noży	690.054
Para ograniczników	691.054



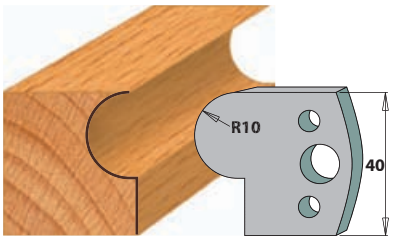
Para noży	690.055
Para ograniczników	691.055



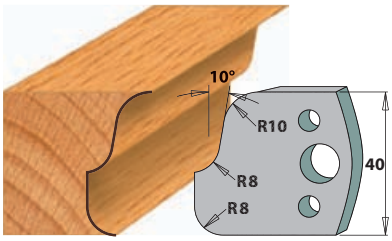
Para noży	690.056
Para ograniczników	691.056



Para noży	690.057
Para ograniczników	691.057



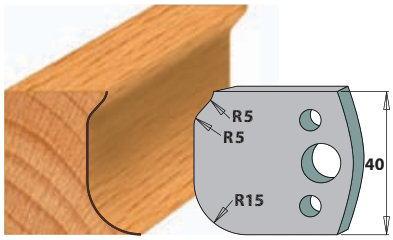
Para noży	690.058
Para ograniczników	691.058



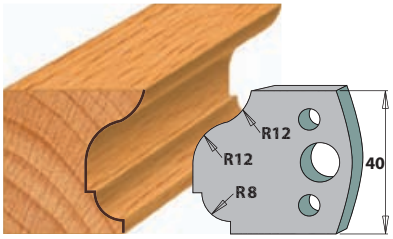
Para noży	690.059
Para ograniczników	691.059

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

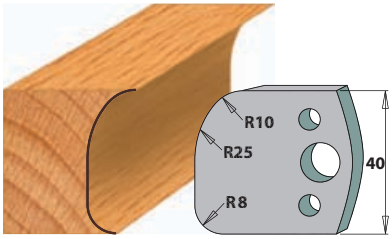
Noże profilowe oraz ograniczniki



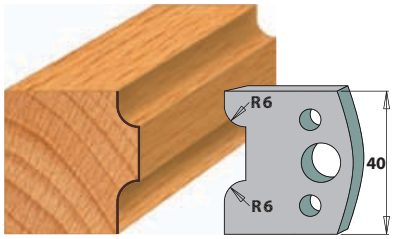
Para noży	690.060
Para ograniczników	691.060



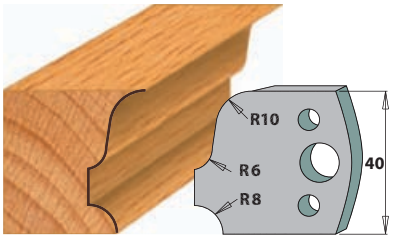
Para noży	690.061
Para ograniczników	691.061



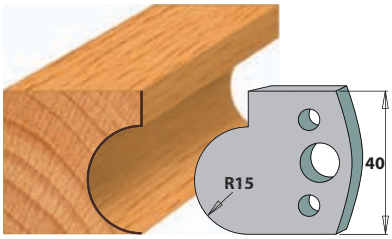
Para noży	690.062
Para ograniczników	691.062



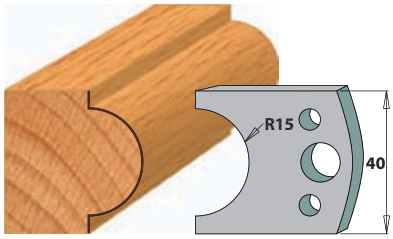
Para noży	690.063
Para ograniczników	691.063



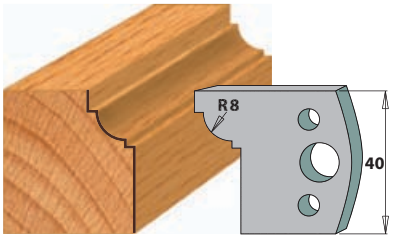
Para noży	690.064
Para ograniczników	691.064



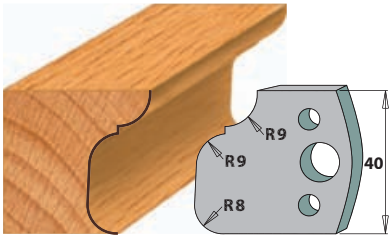
Para noży	690.065
Para ograniczników	691.065



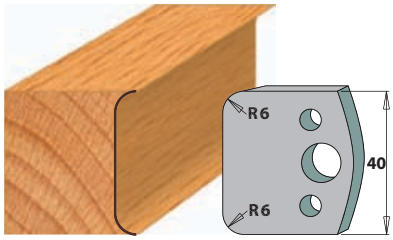
Para noży	690.066
Para ograniczników	691.066



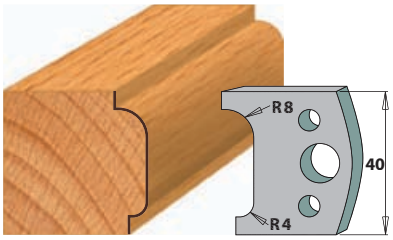
Para noży	690.067
Para ograniczników	691.067



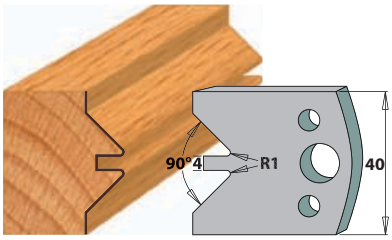
Para noży	690.068
Para ograniczników	691.068



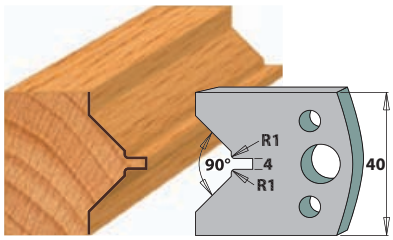
Para noży	690.069
Para ograniczników	691.069



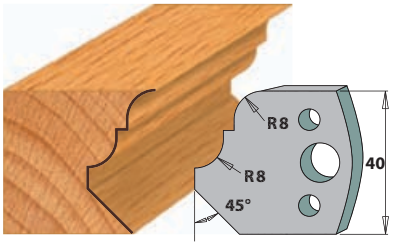
Para noży	690.070
Para ograniczników	691.070



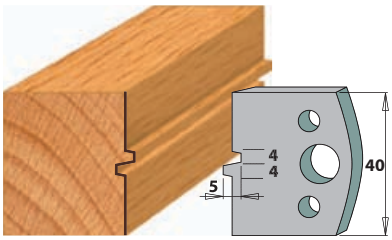
Para noży	690.071
Para ograniczników	691.071



Para noży	690.072
Para ograniczników	691.072



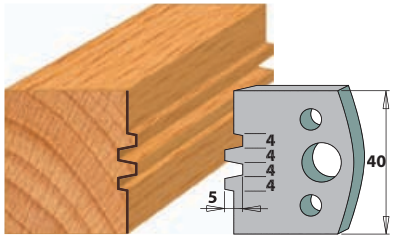
Para noży	690.073
Para ograniczników	691.073



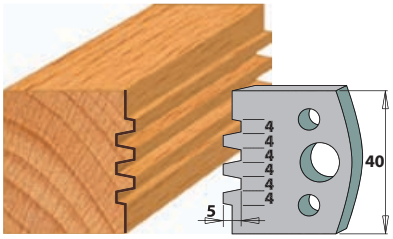
Para noży	690.074
Para ograniczników	691.074

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

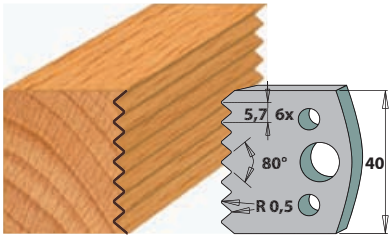
Noże profilowe oraz ograniczniki



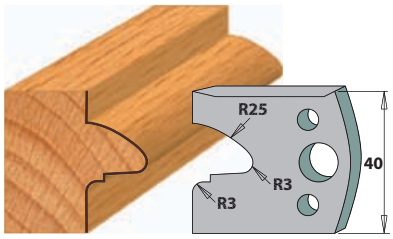
Para noży	690.075
Para ograniczników	691.075



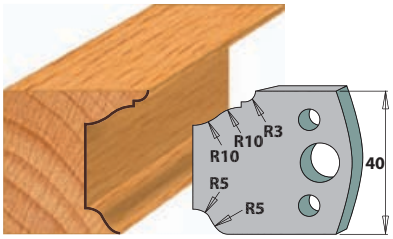
Para noży	690.076
Para ograniczników	691.076



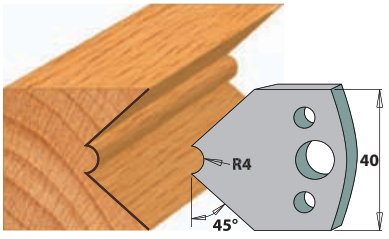
Para noży	690.077
Para ograniczników	691.077



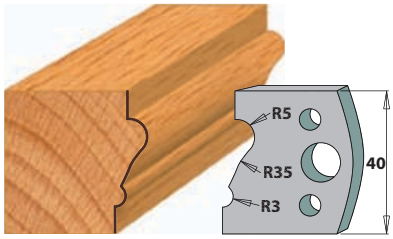
Para noży	690.078
Para ograniczników	691.078



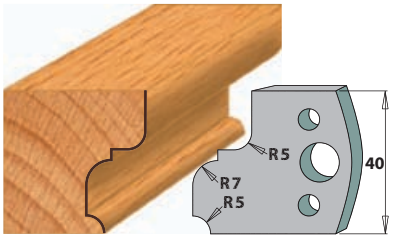
Para noży	690.079
Para ograniczników	691.079



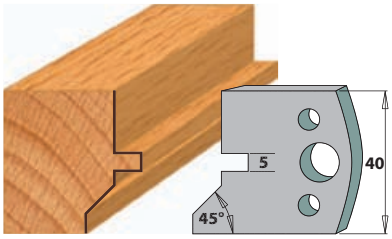
Para noży	690.080
Para ograniczników	691.080



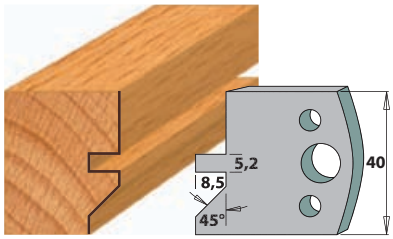
Para noży	690.081
Para ograniczników	691.081



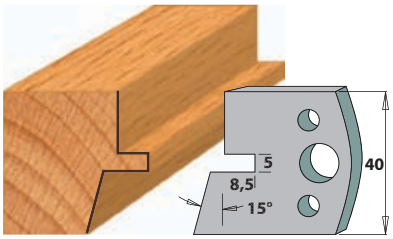
Para noży	690.082
Para ograniczników	691.082



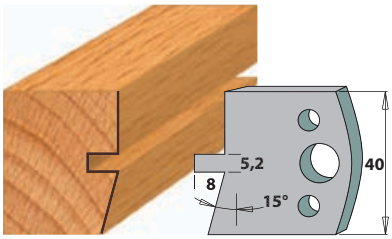
Para noży	690.083
Para ograniczników	691.083



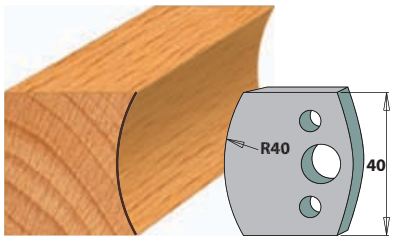
Para noży	690.084
Para ograniczników	691.084



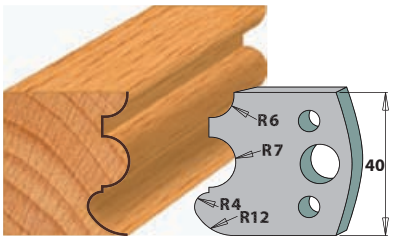
Para noży	690.085
Para ograniczników	691.085



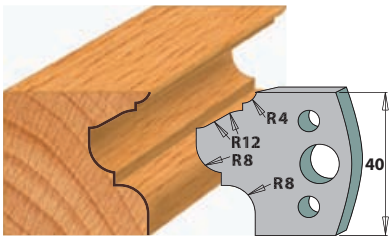
Para noży	690.086
Para ograniczników	691.086



Para noży	690.087
Para ograniczników	691.087



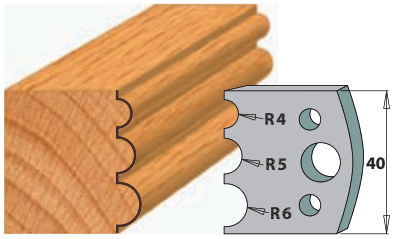
Para noży	690.088
Para ograniczników	691.088



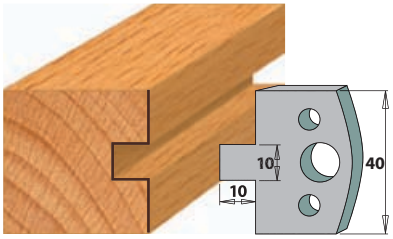
Para noży	690.089
Para ograniczników	691.089

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

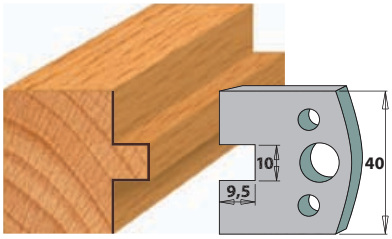
Noże profilowe oraz ograniczniki



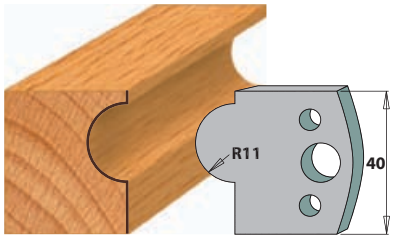
Para noży	690.090
Para ograniczników	691.090



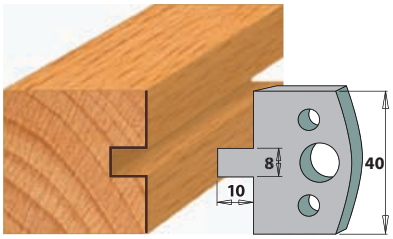
Para noży	690.091
Para ograniczników	691.091



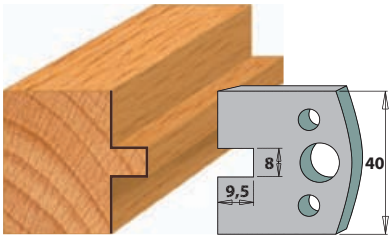
Para noży	690.092
Para ograniczników	691.092



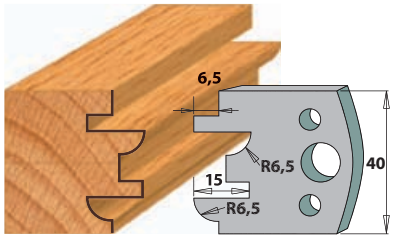
Para noży	690.093
Para ograniczników	691.093



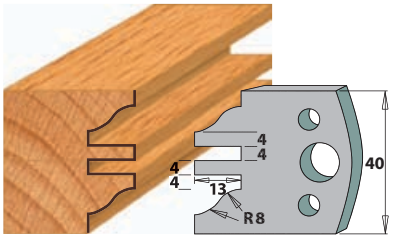
Para noży	690.094
Para ograniczników	691.094



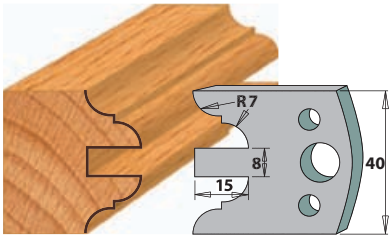
Para noży	690.095
Para ograniczników	691.095



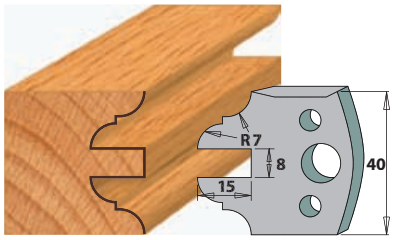
Para noży	690.096
Para ograniczników	691.096



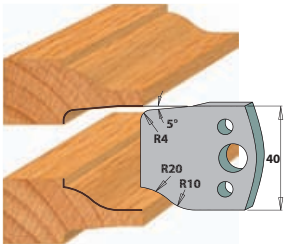
Para noży	690.097
Para ograniczników	691.097



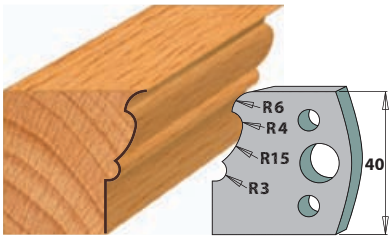
Para noży	690.098
Para ograniczników	691.098



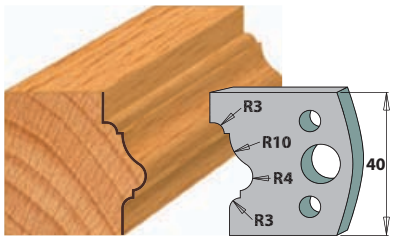
Para noży	690.099
Para ograniczników	691.099



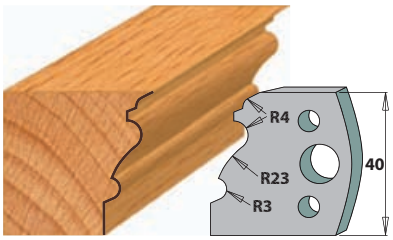
Para noży	690.100
Para ograniczników	691.100



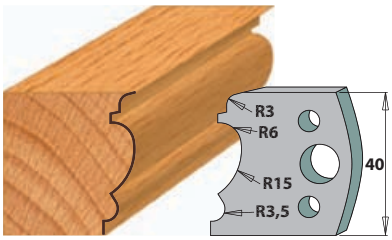
Para noży	690.101
Para ograniczników	691.101



Para noży	690.102
Para ograniczników	691.102

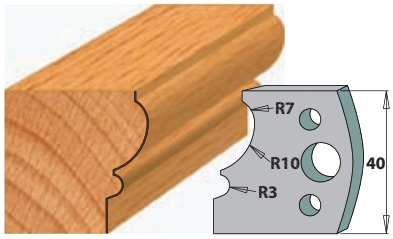


Para noży	690.103
Para ograniczników	691.103

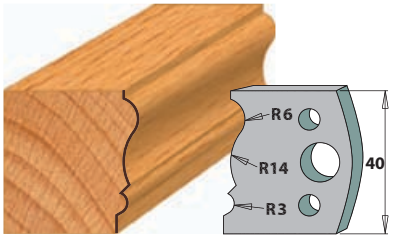


Para noży	690.104
Para ograniczników	691.104

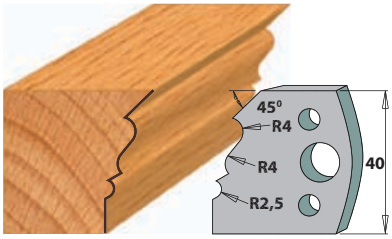
Noże profilowe oraz ograniczniki



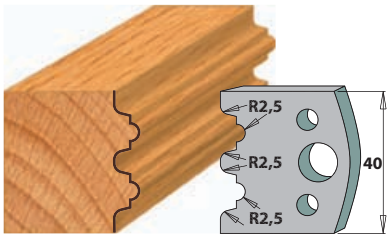
Para noży	690.105
Para ograniczników	691.105



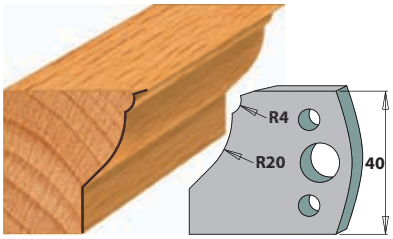
Para noży	690.106
Para ograniczników	691.106



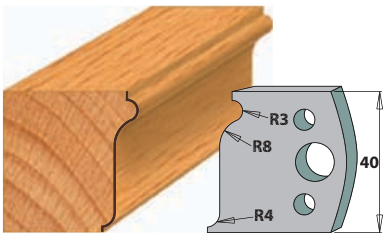
Para noży	690.107
Para ograniczników	691.107



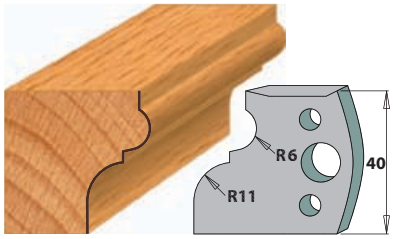
Para noży	690.108
Para ograniczników	691.108



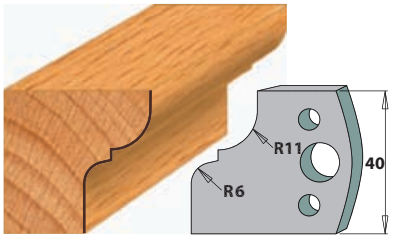
Para noży	690.109
Para ograniczników	691.109



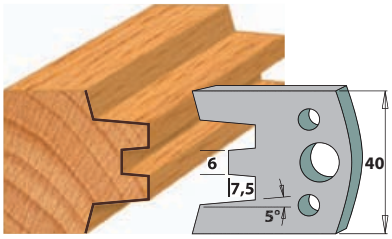
Para noży	690.110
Para ograniczników	691.110



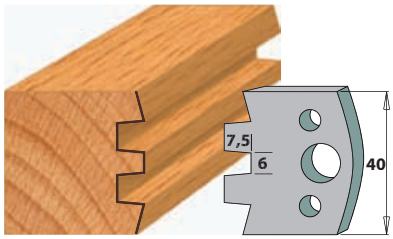
Para noży	690.111
Para ograniczników	691.111



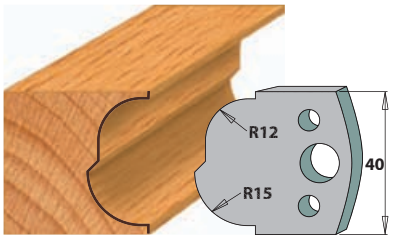
Para noży	690.112
Para ograniczników	691.112



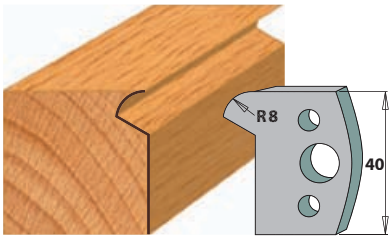
Para noży	690.113
Para ograniczników	691.113



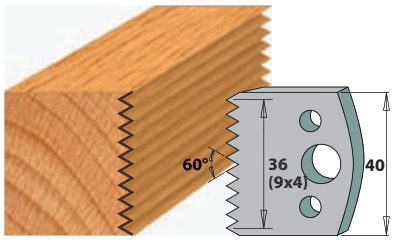
Para noży	690.114
Para ograniczników	691.114



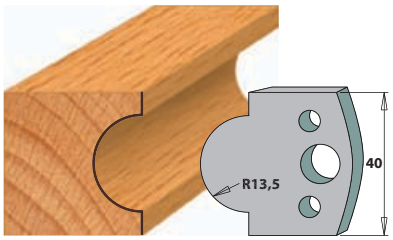
Para noży	690.115
Para ograniczników	691.115



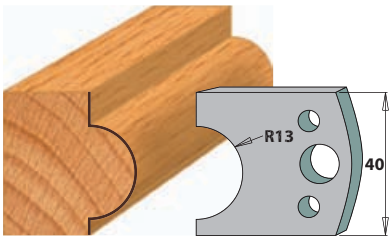
Para noży	690.116
Para ograniczników	691.116



Para noży	690.117
Para ograniczników	691.117



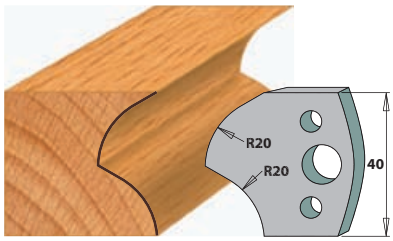
Para noży	690.118
Para ograniczników	691.118



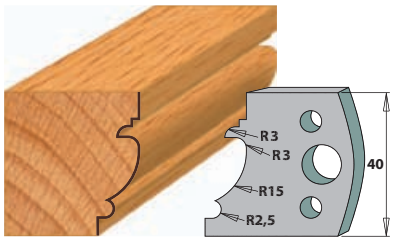
Para noży	690.119
Para ograniczników	691.119

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

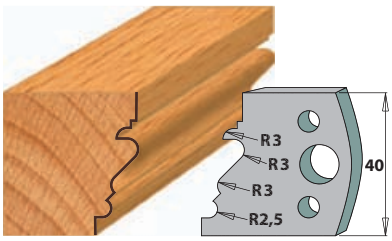
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl



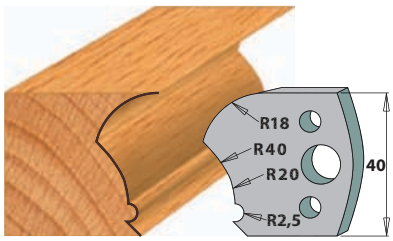
Para noży	690.120
Para ograniczników	691.120



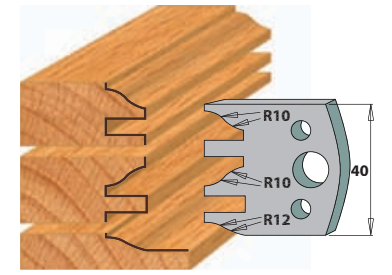
Para noży	690.121
Para ograniczników	691.121



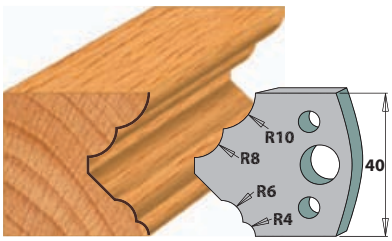
Para noży	690.122
Para ograniczników	691.122



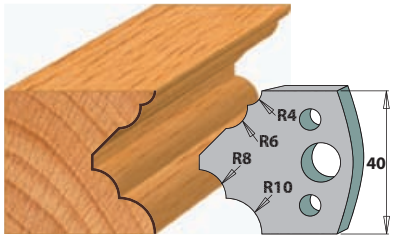
Para noży	690.123
Para ograniczników	691.123



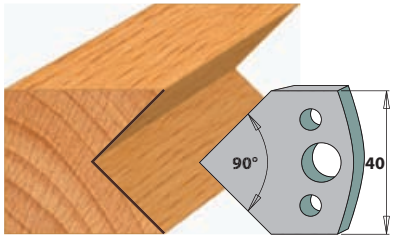
Para noży	690.124
Para ograniczników	691.124



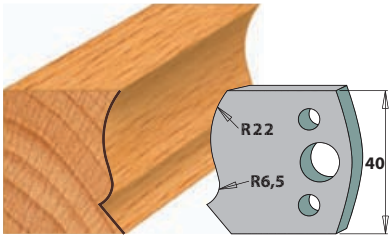
Para noży	690.125
Para ograniczników	691.125



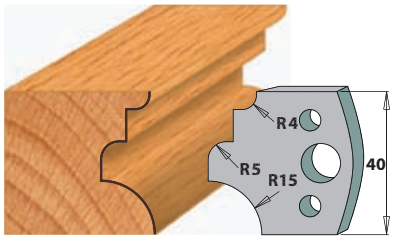
Para noży	690.126
Para ograniczników	691.126



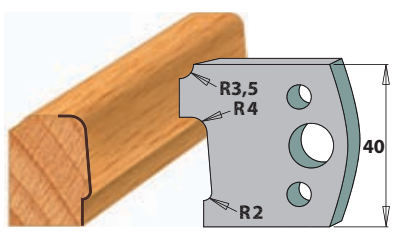
Para noży	690.127
Para ograniczników	691.127



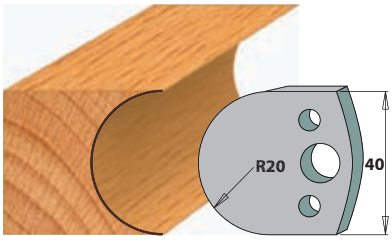
Para noży	690.128
Para ograniczników	691.128



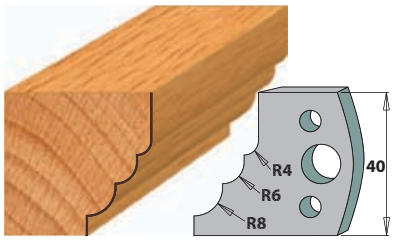
Para noży	690.129
Para ograniczników	691.129



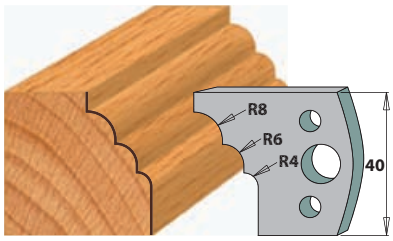
Para noży	690.130
Para ograniczników	691.130



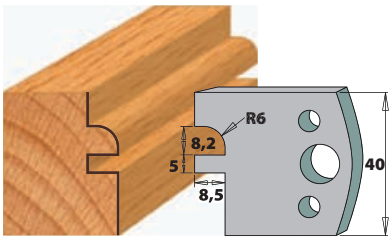
Para noży	690.131
Para ograniczników	691.131



Para noży	690.132
Para ograniczników	691.132

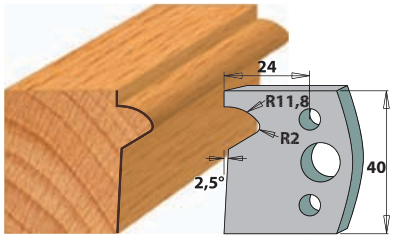


Para noży	690.133
Para ograniczników	691.133

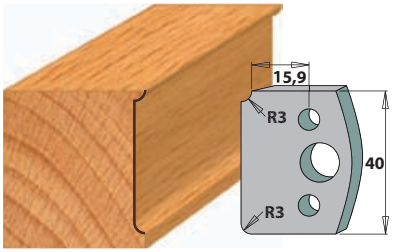


Para noży	690.134
Para ograniczników	691.134

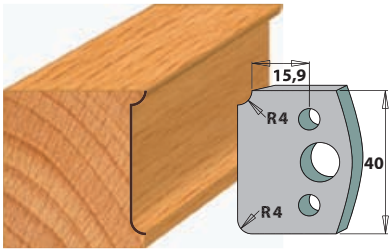
Noże profilowe oraz ograniczniki



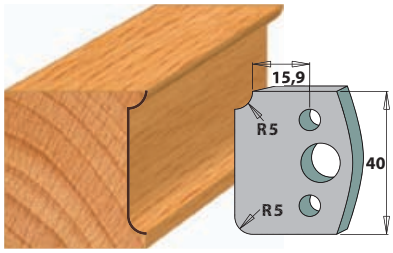
Para noży	690.135
Para ograniczników	691.135



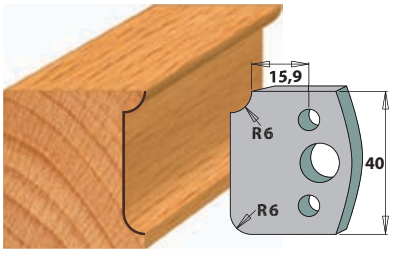
Para noży	690.170
Para ograniczników	691.170



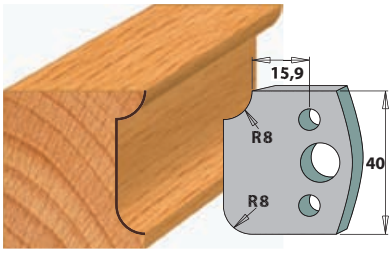
Para noży	690.171
Para ograniczników	691.171



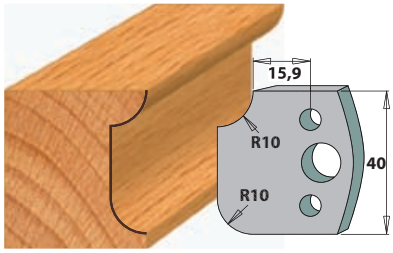
Para noży	690.172
Para ograniczników	691.172



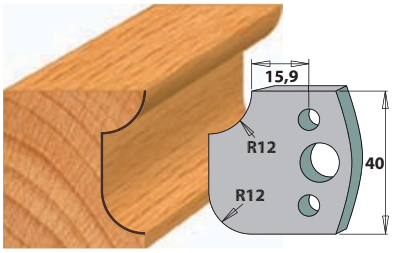
Para noży	690.173
Para ograniczników	691.173



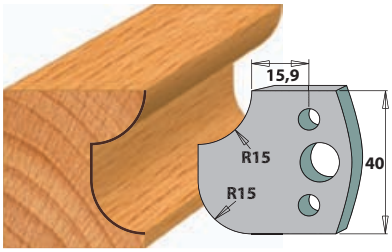
Para noży	690.174
Para ograniczników	691.174



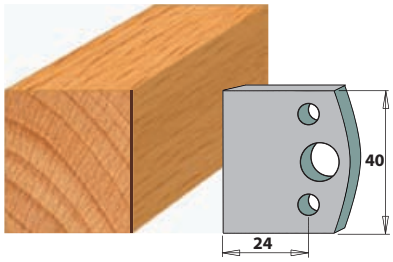
Para noży	690.175
Para ograniczników	691.175



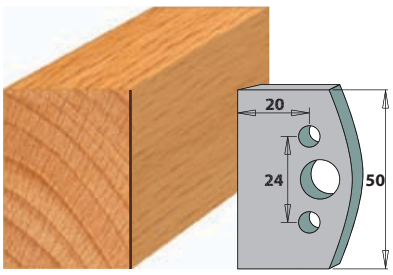
Para noży	690.176
Para ograniczników	691.176



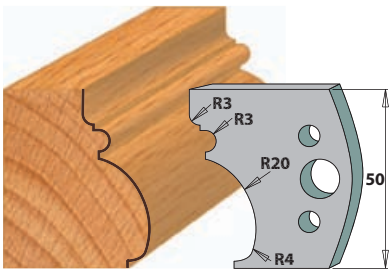
Para noży	690.177
Para ograniczników	691.177



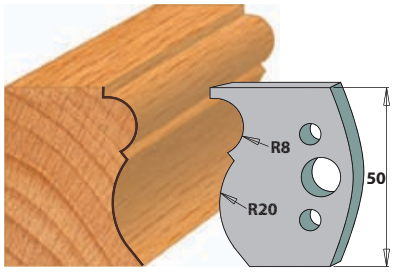
Para noży	690.192
Para ograniczników	691.192



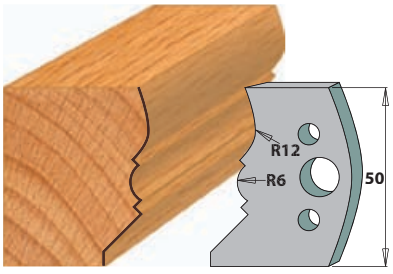
Para noży	690.500
Para ograniczników	691.500



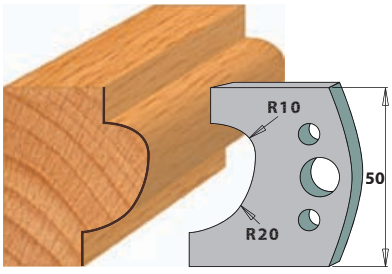
Para noży	690.501
Para ograniczników	691.501



Para noży	690.502
Para ograniczników	691.502



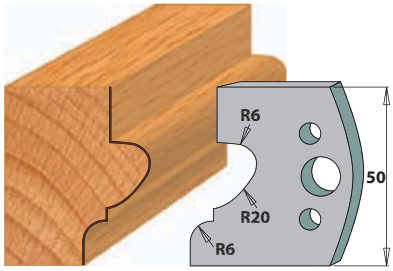
Para noży	690.503
Para ograniczników	691.503



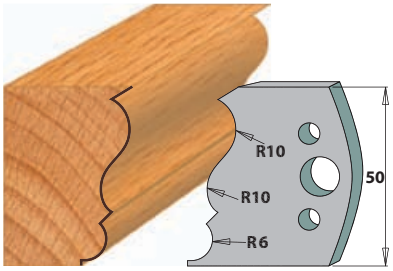
Para noży	690.504
Para ograniczników	691.504

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

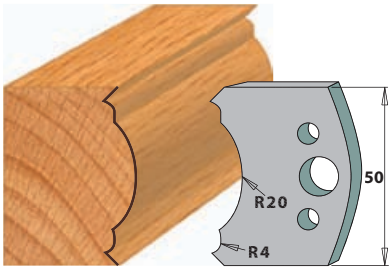
Noże profilowe oraz ograniczniki



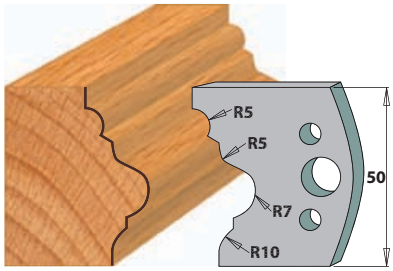
Para noży	690.505
Para ograniczników	691.505



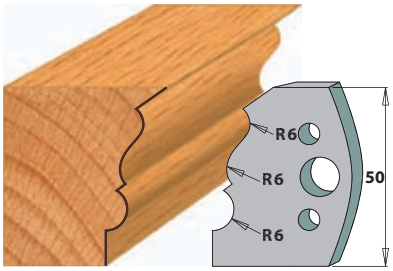
Para noży	690.506
Para ograniczników	691.506



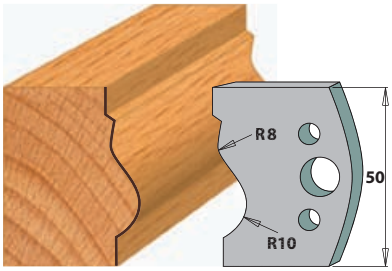
Para noży	690.507
Para ograniczników	691.507



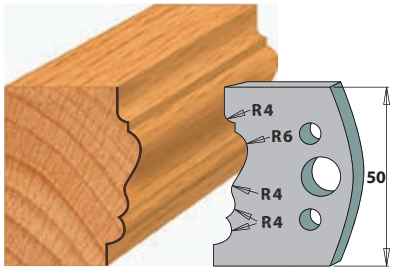
Para noży	690.508
Para ograniczników	691.508



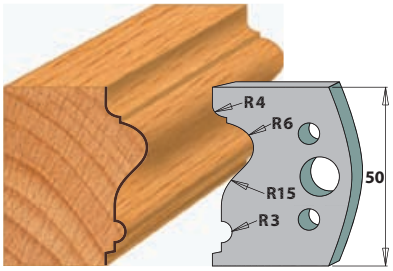
Para noży	690.509
Para ograniczników	691.509



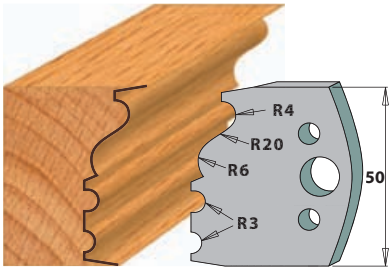
Para noży	690.510
Para ograniczników	691.510



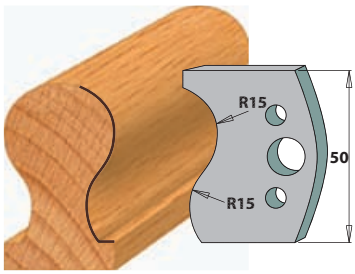
Para noży	690.511
Para ograniczników	691.511



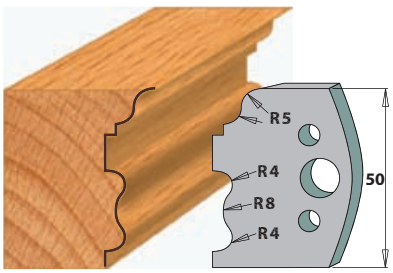
Para noży	690.512
Para ograniczników	691.512



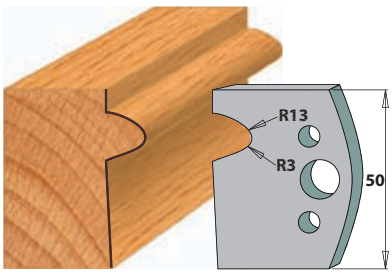
Para noży	690.513
Para ograniczników	691.513



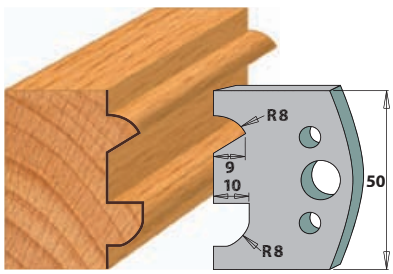
Para noży	690.514
Para ograniczników	691.514



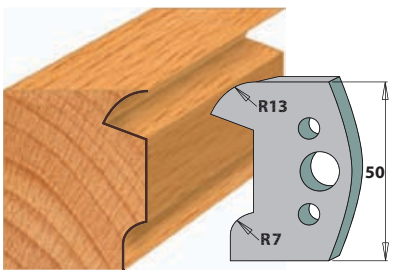
Para noży	690.515
Para ograniczników	691.515



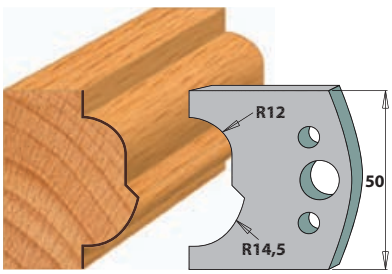
Para noży	690.516
Para ograniczników	691.516



Para noży	690.517
Para ograniczników	691.517

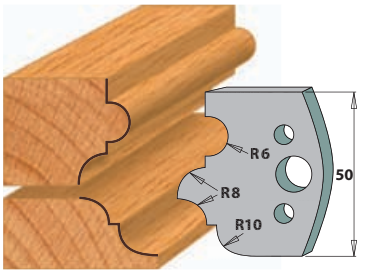


Para noży	690.518
Para ograniczników	691.518

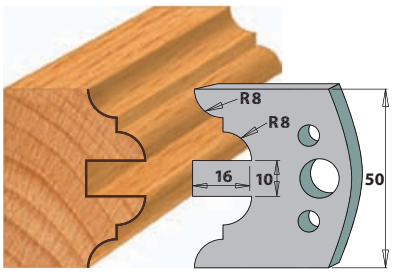


Para noży	690.519
Para ograniczników	691.519

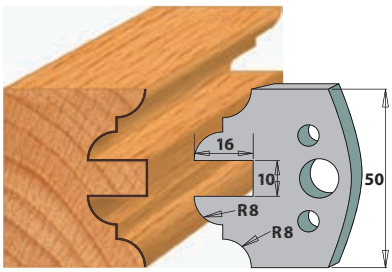
Noże profilowe oraz ograniczniki



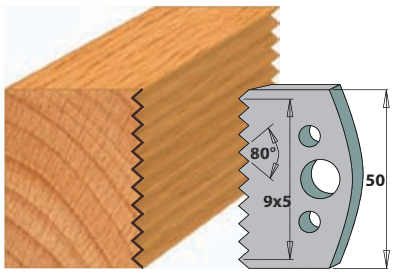
Para noży	690.520
Para ograniczników	691.520



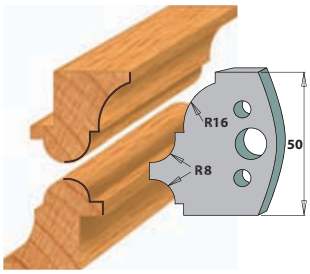
Para noży	690.522
Para ograniczników	691.522



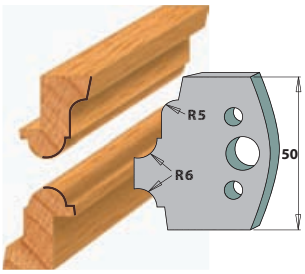
Para noży	690.523
Para ograniczników	691.523



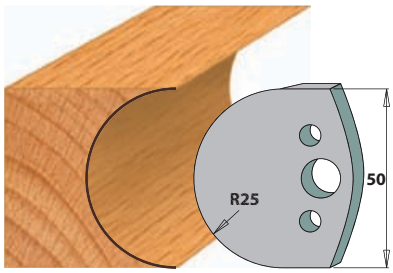
Para noży	690.524
Para ograniczników	691.524



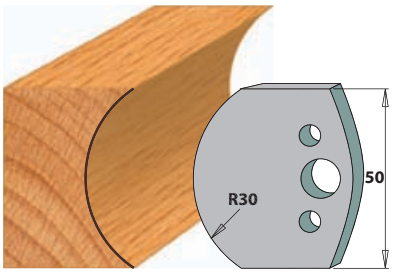
Para noży	690.541
Para ograniczników	691.541



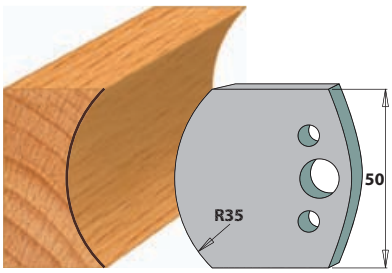
Para noży	690.542
Para ograniczników	691.542



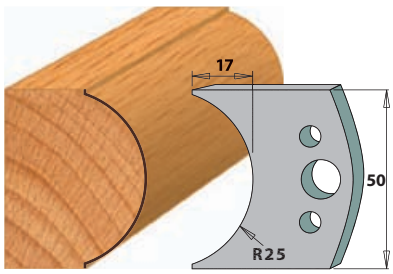
Para noży	690.543
Para ograniczników	691.543



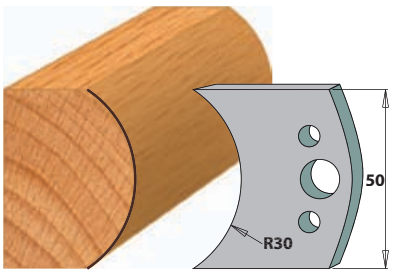
Para noży	690.544
Para ograniczników	691.544



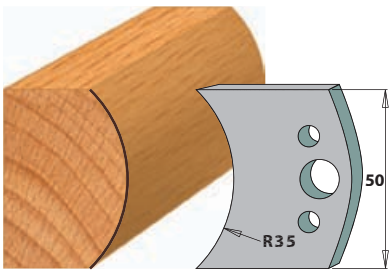
Para noży	690.545
Para ograniczników	691.545



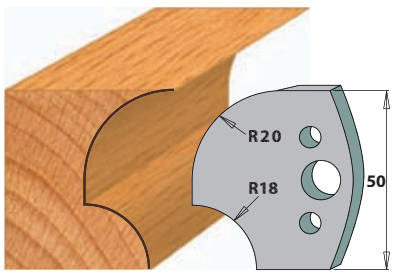
Para noży	690.546
Para ograniczników	691.546



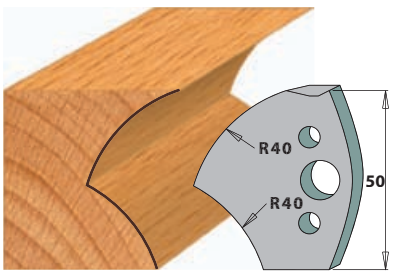
Para noży	690.547
Para ograniczników	691.547



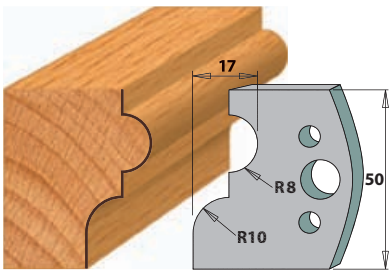
Para noży	690.548
Para ograniczników	691.548



Para noży	690.549
Para ograniczników	691.549



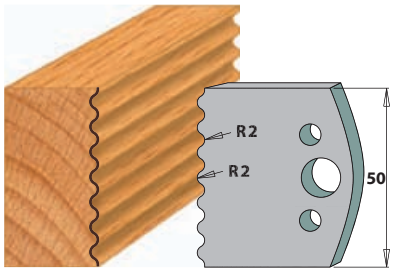
Para noży	690.550
Para ograniczników	691.550



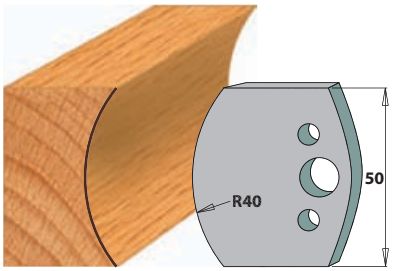
Para noży	690.551
Para ograniczników	691.551

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

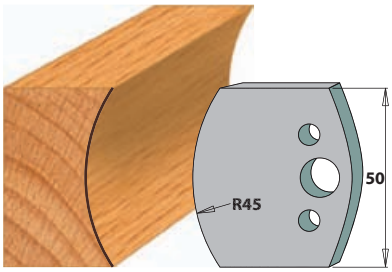
Noże profilowe oraz ograniczniki



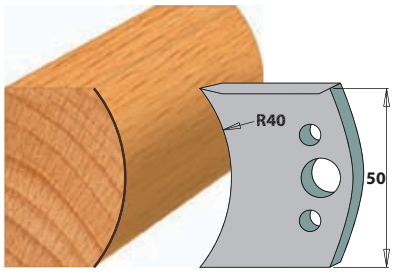
Para noży	690.552
Para ograniczników	691.552



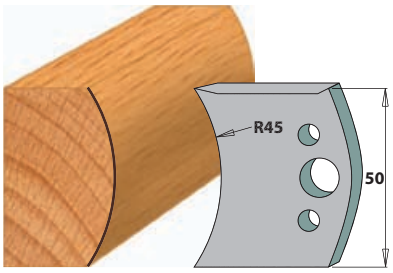
Para noży	690.553
Para ograniczników	691.553



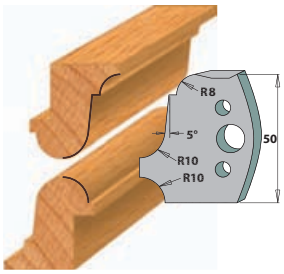
Para noży	690.554
Para ograniczników	691.554



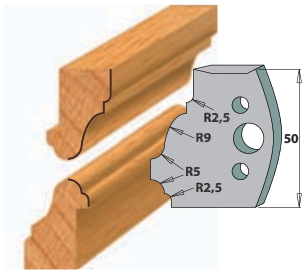
Para noży	690.555
Para ograniczników	691.555



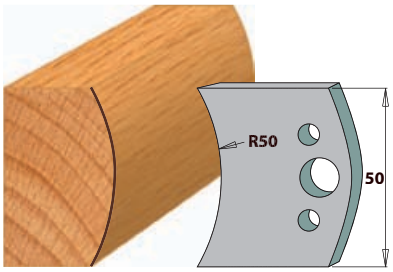
Para noży	690.556
Para ograniczników	691.556



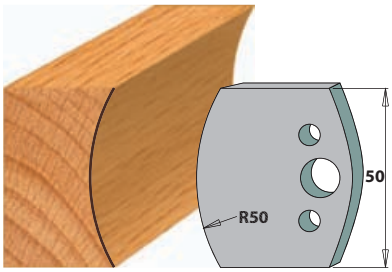
Para noży	690.557
Para ograniczników	691.557



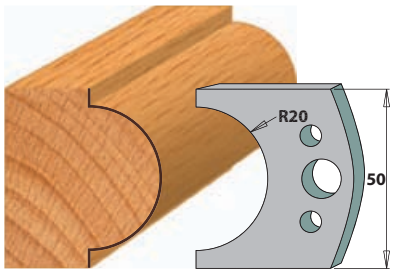
Para noży	690.558
Para ograniczników	691.558



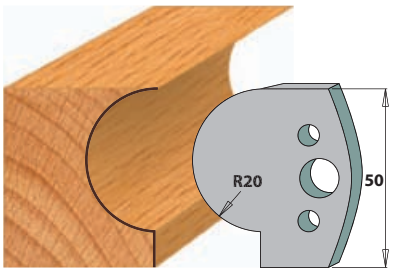
Para noży	690.559
Para ograniczników	691.559



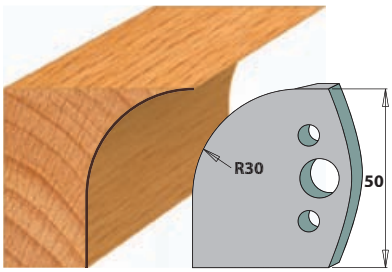
Para noży	690.560
Para ograniczników	691.560



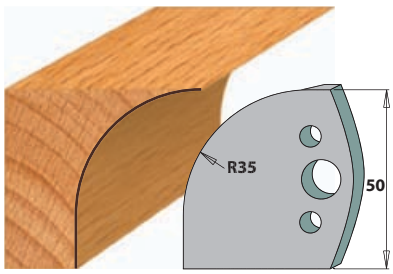
Para noży	690.561
Para ograniczników	691.561



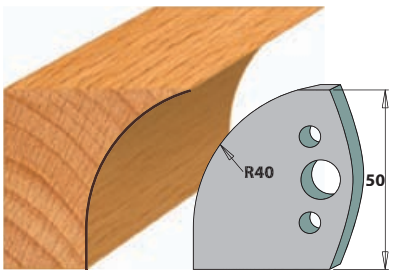
Para noży	690.562
Para ograniczników	691.562



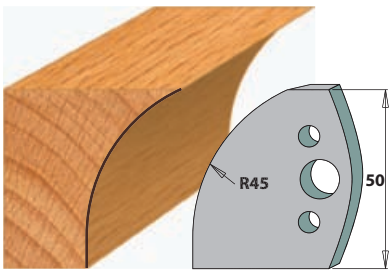
Para noży	690.563
Para ograniczników	691.563



Para noży	690.564
Para ograniczników	691.564



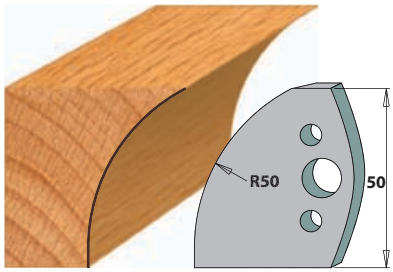
Para noży	690.565
Para ograniczników	691.565



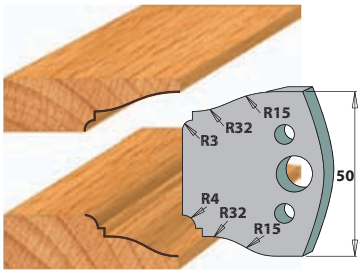
Para noży	690.566
Para ograniczników	691.566

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

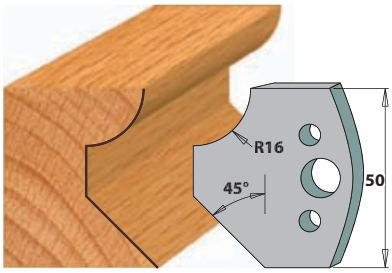
Noże profilowe oraz ograniczniki



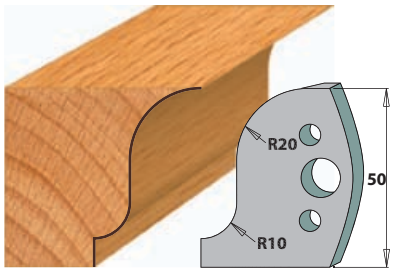
Para noży	690.567
Para ograniczników	691.567



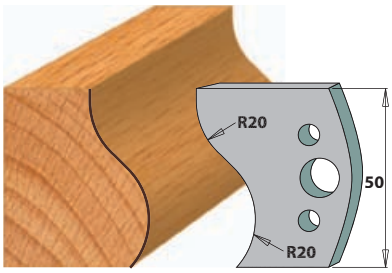
Para noży	690.568
Para ograniczników	691.568



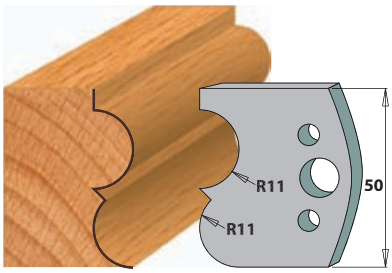
Para noży	690.569
Para ograniczników	691.569



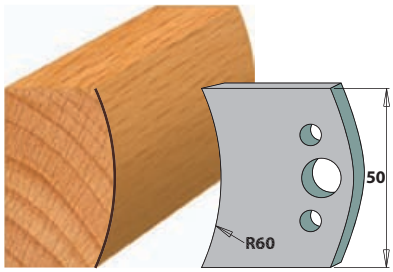
Para noży	690.570
Para ograniczników	691.570



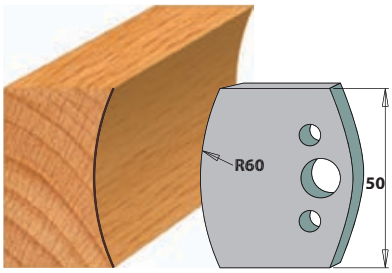
Para noży	690.571
Para ograniczników	691.571



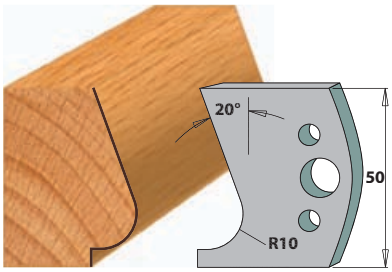
Para noży	690.572
Para ograniczników	691.572



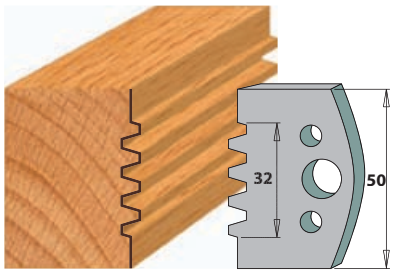
Para noży	690.573
Para ograniczników	691.573



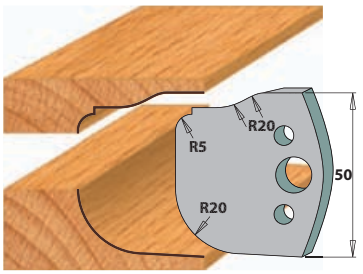
Para noży	690.574
Para ograniczników	691.574



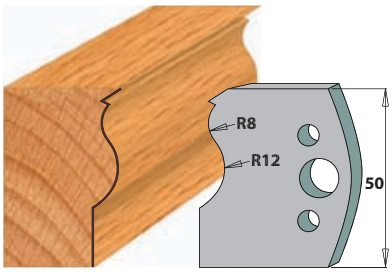
Para noży	690.575
Para ograniczników	691.575



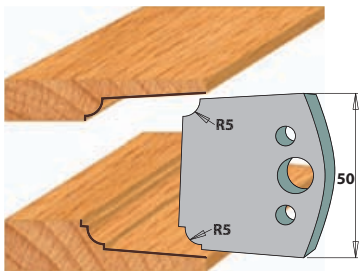
Para noży	690.576
Para ograniczników	691.576



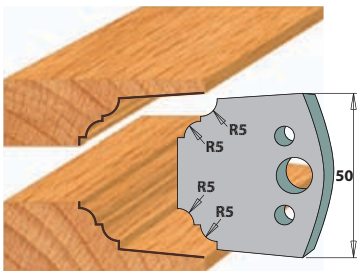
Para noży	690.577
Para ograniczników	691.577



Para noży	690.578
Para ograniczników	691.578



Para noży	690.579
Para ograniczników	691.579



Para noży	690.580
Para ograniczników	691.580

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

GREEN

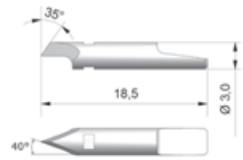
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

NOŻE DO PLOTERÓW TNĄCYCH

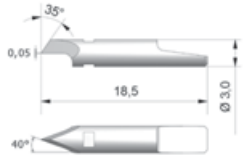


GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

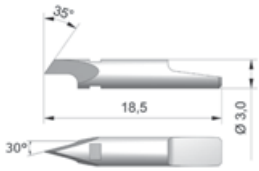
Noże wleczone / węglikowe



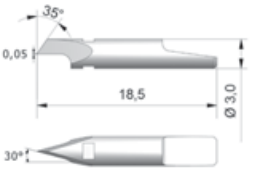
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.1	Zünd Z1 Esko BLD-KC101 (i-101)	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	1,00 mm



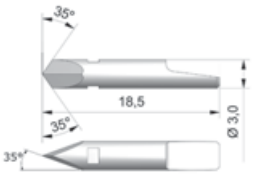
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.W1	Zünd W1	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	1,00 mm



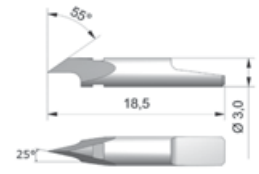
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.2	Zünd Z2 Esko BLD-KC102 (i-102)	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	1,00 mm



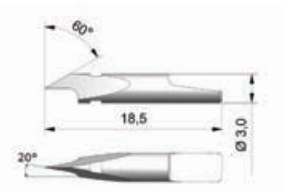
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.W2	Zünd W2	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	1,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.3	Zünd Z3 Esko BLD-KC103 (i-103)	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	1,43 x Tm
		Max. gł. cięcia	1,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.4	Zünd Z4 Esko BLD-KC104 (i-104)	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	0,7 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	2,10 mm

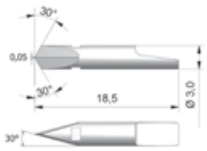


SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.5	Zünd Z5 Esko BLD-KC105 (i-105)	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	0,58 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	2,60 mm

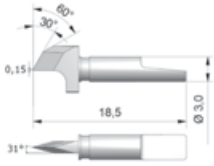
LEGENDA | Rodzaje noży

F - Płaski
R - Chwyt trzpieniowy
Z - Wleczony (Drag knive)
O - Oscylacyjny
Rot - Rotacyjny
Rund - zaokrąglone ostrze
P - do ramek (Passe-partout)
K - Nacinający (Kiss-Cut)
T - Tangensowy

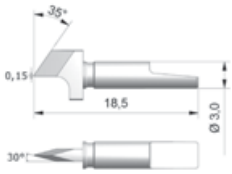
Noże wleczone / węglikowe



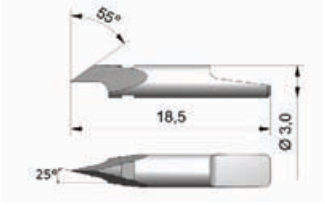
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.W5	Zünd W5	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	1,73 x Tm
		Post-cut	1,73 x Tm
		Max. gł. cięcia	0,80 mm



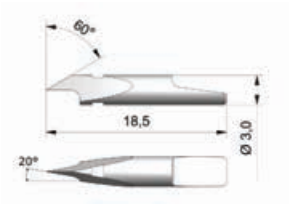
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.W6	Zünd W6 Esko BLD-KC154 (i-154)	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	1,73 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	2,40 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.W7	Zünd W7	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	1,90 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.W8	Zünd W8	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	1,73 x Tm
		Post-cut	1,73 x Tm
		Max. gł. cięcia	1,60 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.W9	Zünd W9	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	2,80 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.10	Zünd Z10	Typ*	F, Z
		Pre-cut	0,84 x Tm
		Post-cut	0,84 x Tm
		Max. gł. cięcia	4,80 mm



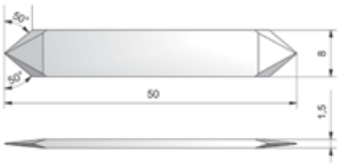
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.11	Zünd Z11	Typ*	F, Z
		Pre-cut	0,58 x Tm
		Post-cut	0,58 x Tm
		Max. gł. cięcia	6,90 mm

LEGENDA | Rodzaje noży

F - Płaski
R - Chwyt trzpieniowy
Z - Wleczony (Drag knive)
O - Oscylacyjny
Rot - Rotacyjny
Rund - zaokrąglone ostrze
P - do ramek (Passe-partout)
K - Nacinający (Kiss-Cut)
T - Tangensowy

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

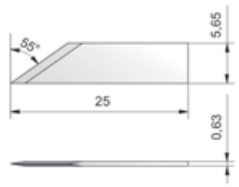
Noże wleczone / węglikowe



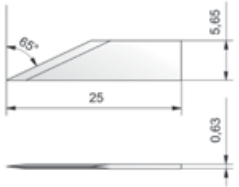
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.12	Zünd Z12 Esko BLD-DF212 (i-310, i-312)	Typ*	F, Z
		Pre-cut	0,84 x Tm
		Post-cut	0,84 x Tm
		Max. gł. cięcia	4,80 mm



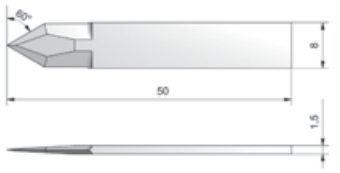
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.13	Zünd Z13 Esko BLD-DF213 (i-313, i-311)	Typ*	F, Z
		Pre-cut	0,58 x Tm
		Post-cut	0,58 x Tm
		Max. gł. cięcia	6,90 mm



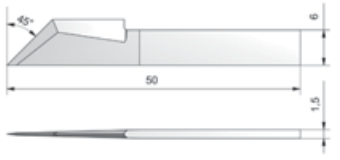
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.16	Zünd Z16 Esko BLD-SF216 (i-216) Bullmer B16	Typ*	F, Z, O
		Pre-cut	0,73 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	7,40 mm



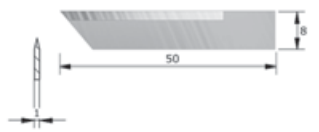
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.17	Zünd Z17 Esko BLD-SF217 (i-217) Summa 500-0801, 500-9801 Bullmer B17	Typ*	F, Z, O
		Pre-cut	0,47 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	12,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.44	Zünd Z44	Typ*	F, Z
		Pre-cut	0,58 x Tm
		Post-cut	0,58 x Tm
		Max. gł. cięcia	14,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.46	Zünd Z46 Esko BLD-SF346 (i-346) Summa F1612 Flachbett	Typ*	F, Z
		Pre-cut	1,0 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	20,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.71	Zünd Z71 Summa F1612 Flachbett	Typ*	F, Z
		Pre-cut	---
		Post-cut	8,00 mm
		Max. gł. cięcia	11,8 – 18,4

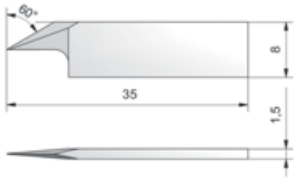
LEGENDA | Rodzaje noży

F - Płaski
R - Chwyt trzpieniowy
Z - Wleczony (Drag knive)
O - Oscylacyjny
Rot - Rotacyjny
Rund - zaokrąglone ostrze
P - do ramek (Passe-partout)
K - Nacinający (Kiss-Cut)
T - Tangensowy

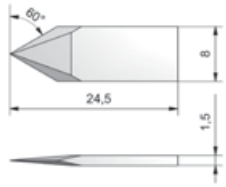
Noże wleczone / węglikowe



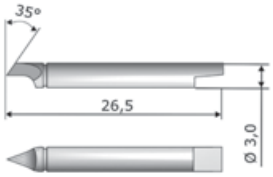
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.110		Typ*	F, Z
		Pre-cut	0,84 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	4,80 mm



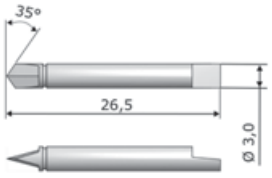
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.111		Typ*	F, Z
		Pre-cut	0,58 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	6,90 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.113	Esko BLD-DF113 (i-309) Summa 500-0803, 500-9803	Typ*	F, Z
		Pre-cut	0,58 x Tm
		Post-cut	0,58 x Tm
		Max. gł. cięcia	6,90 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.7131	Aristo 7131	Typ*	R, Z
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	1,00 mm



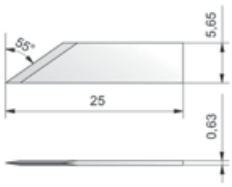
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.7750	Aristo 7750	Typ*	R, Z
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	1,43 x Tm
		Max. gł. cięcia	1,00 mm

LEGENDA | Rodzaje noży

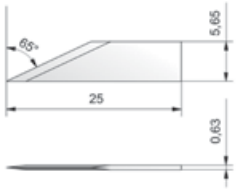
F - Płaski
R - Chwyt trzpieniowy
Z - Wleczony (Drag knive)
O - Oscylacyjny
Rot - Rotacyjny
Rund - zaokrąglone ostrze
P - do ramek (Passe-partout)
K - Nacinający (Kiss-Cut)
T - Tangensowy

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

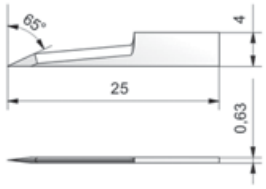
Noże oscylacyjne / węglikowe



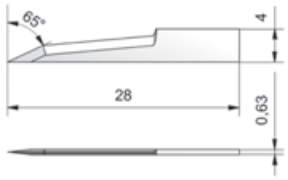
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.16	Zünd Z16 Esko BLD-SF216 (i-216) Bullmer B16	Typ*	F, Z, O
		Pre-cut	0,73 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	7,40 mm



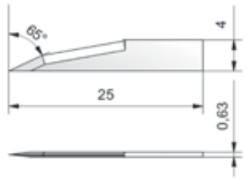
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.17	Zünd Z17 Esko BLD-SF217 (i-217) Summa 500-0801, 500-9801 Bullmer B17	Typ*	F, Z, O
		Pre-cut	0,47 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	12,00 mm



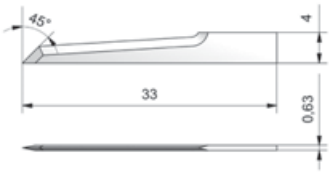
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.20	Zünd Z20 Esko BLD-SF420 (i-420) Summa 500-0811 500-9811	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,2 + 0,11 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	14,30 mm



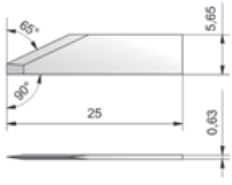
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.21	Zünd Z21 Esko BLD-SF421 (i-421) Summa 500-0812, 500-9812	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,6 + 0,11 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	17,20 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.22	Zünd Z22 Esko BLD-SF422 (i-422) Summa F1612 Flachbett	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,2 + 0,2 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	14,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.23	Zünd Z23	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,8 + 0,1 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	22,00 mm

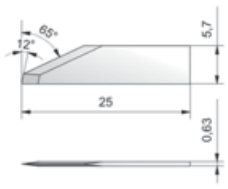


SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.25	Esko BLD-SF425 (i-425) Summa F1612 Flachbett	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,5 + 0,47 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	8,90 mm

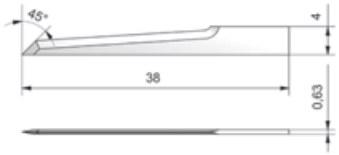
LEGENDA | Rodzaje noży

F	- Płaski	O	- Oscylacyjny	P	- do ramek (Passe-partout)
R	- Chwyt trzpieniowy	Rot	- Rotacyjny	K	- Nacinający (Kiss-Cut)
Z	- Wleczony (Drag knive)	Rund	- zaokrąglone ostrze	T	- Tangensowy

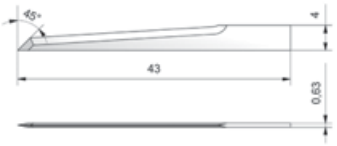
Noże oscylacyjne / węglikowe



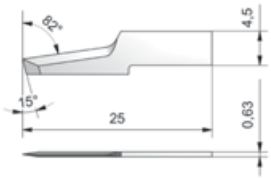
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.26	Zünd Z26 Esko BLD-SF426 (i-426)	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,2 + 0,51 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	8,70 mm



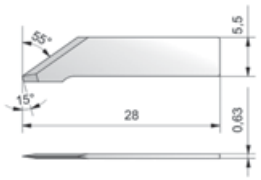
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.28	Zünd Z28 Esko BLD-SF428 (i-428) Summa 500-0814, 500-9814	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,9 + 0,07 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	26,00 mm



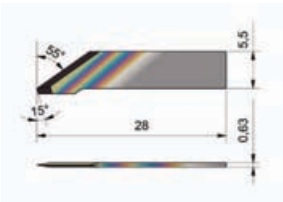
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.29	Zünd Z29 Esko BLD-SF429 (i-429) Summa F1612 Flachbett	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,9 + 0,06 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	31,00 mm



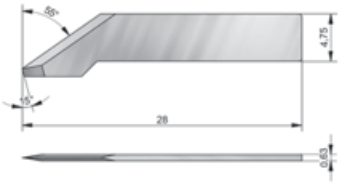
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.41	Zünd Z41	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,8 + 0,18 x Tm
		Post-cut	1,20 mm
		Max. gł. cięcia	11,30 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.42	Zünd Z42 Bullmer 107506	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,05 + 0,7 x Tm
		Post-cut	0,80 mm
		Max. gł. cięcia	7,80 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.42-B	Zünd Z42c coated	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,05 + 0,7 x Tm
		Post-cut	0,80 mm
		Max. gł. cięcia	7,80 mm



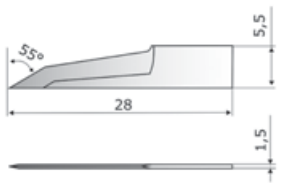
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.43	Zünd Z43	Typ*	F, O
		Pre-cut	-0,8 + 0,7 x Tm
		Post-cut	1,55 mm
		Max. gł. cięcia	7,80 mm

LEGENDA | Rodzaje noży

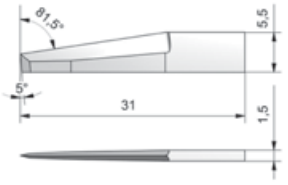
F - Płaski
R - Chwyt trzpieniowy
Z - Wleczony (Drag knive)
O - Oscylacyjny
Rot - Rotacyjny
Rund - zaokrąglone ostrze
P - do ramek (Passe-partout)
K - Nacinający (Kiss-Cut)
T - Tangensowy

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

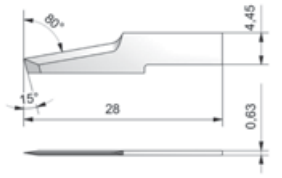
Noże oscylacyjne / węglikowe



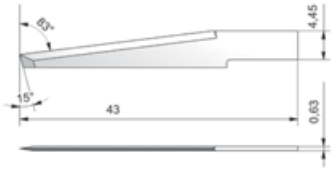
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.60	Zünd Z60	Typ*	F, O
		Pre-cut	2,2 + 0,15 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	16,50 mm



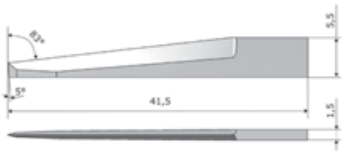
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.61	Zünd Z61	Typ*	F, O
		Pre-cut	2,5 + 0,15 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	20,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.62	Zünd Z62	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,8 + 0,18 x Tm
		Post-cut	1,20 mm
		Max. gł. cięcia	13,20 mm



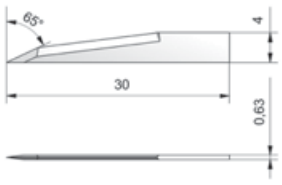
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.63	Zünd Z63	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,8 + 0,12 x Tm
		Post-cut	1,20 mm
		Max. gł. cięcia	28,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.68	Zünd Z68	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,9 + 0,12 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	29,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.69	Zünd Z69	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,7 + 0,11 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	35,00 mm

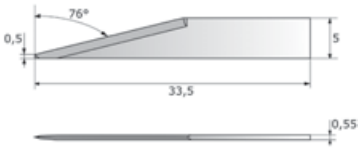


SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.121	Esko BLD-SF427 (i-427)	Typ*	F, O
		Pre-cut	2 + 0,12 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	10,00 mm

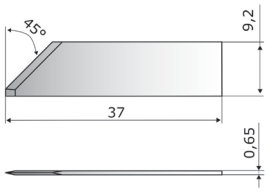
LEGENDA | Rodzaje noży

F - Płaski
R - Chwyt trzpieniowy
Z - Wleczony (Drag knive)
O - Oscylacyjny
Rot - Rotacyjny
Rund - zaokrąglone ostrze
P - do ramek (Passe-partout)
K - Nacinający (Kiss-Cut)
T - Tangensowy

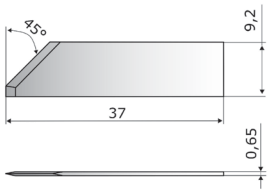
Noże oscylacyjne / węglikowe



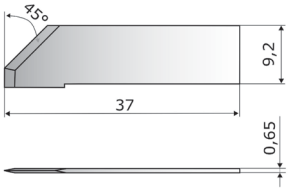
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.1017	Elcede 1017	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,5 + 0,25 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	18,00 mm



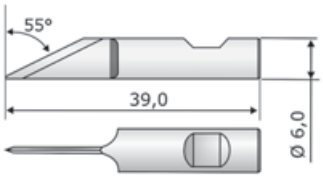
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.4481	Aristo 4481 / ZCK 13	Typ*	F, O
		Pre-cut	1,3 + 1 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	8,00 mm



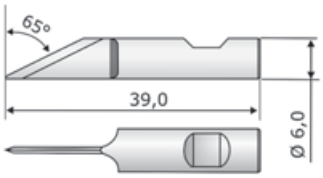
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.4482	Aristo 4482 / ZCK 20	Typ*	F, O
		Pre-cut	2,0 + 1 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	7,00 mm



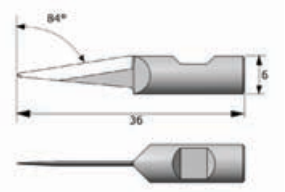
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.4483	Aristo 4483 / ZCK 30	Typ*	F, O
		Pre-cut	3,0 + 1 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	6,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.6223	Esko BLD-SR6223, (i-7703)	Typ*	R, O
		Pre-cut	0,73 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	7,40 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.6224	Esko BLD-SR6224, (i-7704)	Typ*	R, O
		Pre-cut	0,47 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	12,00 mm



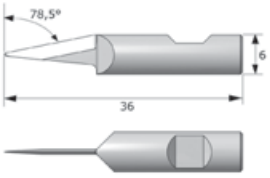
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.7265	Aristo 7265 Kuris 73357 Multicam 15 mm	Typ*	R, O
		Pre-cut	0,11 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	15,00 mm

LEGENDA | Rodzaje noży

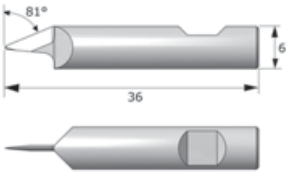
F - Płaski
R - Chwyt trzpieniowy
Z - Wleczony (Drag knive)
O - Oscylacyjny
Rot - Rotacyjny
Rund - zaokrąglone ostrze
P - do ramek (Passe-partout)
K - Nacinający (Kiss-Cut)
T - Tangensowy

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

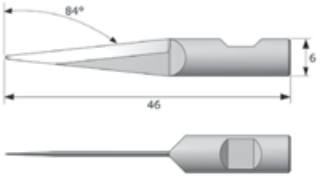
Noże oscylacyjne / węglikowe



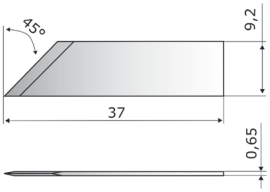
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.7267	Aristo 7267 Multicam 10 mm	Typ*	R, O
		Pre-cut	0,2 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	10,00 mm



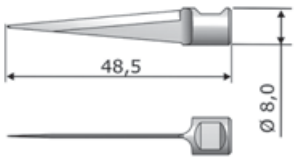
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.7275	Aristo 7275 Multicam 6 mm	Typ*	R, O
		Pre-cut	0,16 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	6,00 mm



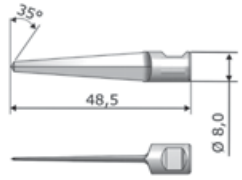
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.7354	Aristo 7354 Multicam 25 mm	Typ*	R, O
		Pre-cut	0,11 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	25,00 mm



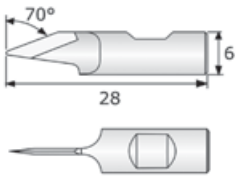
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.7365	Aristo 7365 / ZCK flach	Typ*	F, O
		Pre-cut	1 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	9,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.7395	Aristo 7395	Typ*	R, O
		Pre-cut	4 + 0,07 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	35,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.7640	Aristo 7640	Typ*	R, O
		Pre-cut	4 + 0,07 x Tm
		Post-cut	4 + 0,07 x Tm
		Max. gł. cięcia	32,50 mm

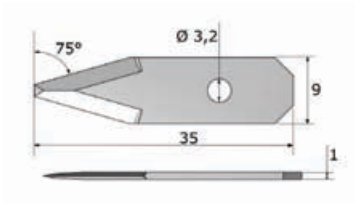


SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.73356	Kuris 73356	Typ*	R, O
		Pre-cut	0,3 + 0,36 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	7,00 mm

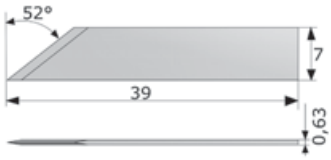
LEGENDA | Rodzaje noży

F	- Płaski	O	- Oscylacyjny	P	- do ramek (Passe-partout)
R	- Chwyt trzpieniowy	Rot	- Rotacyjny	K	- Nacinający (Kiss-Cut)
Z	- Wleczony (Drag knive)	Rund	- zaokrąglone ostrze	T	- Tangensowy

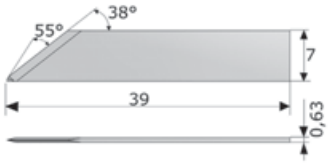
Noże oscylacyjne / węglikowe



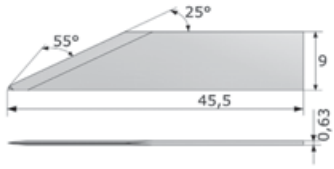
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.74850	Kuris 74850	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,8 + 0,27 x Tm
		Post-cut	0,8 + 0,27 x Tm
		Max. gł. cięcia	12,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.138067	Esko BLD-SF238, (i-7701)	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,78 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	8,50 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.138068	Esko BLD-SF238 mit runder Spitze	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,78 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	7,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.138070		Typ*	F, O
		Pre-cut	0,47 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	16,00 mm

LEGENDA | Rodzaje noży

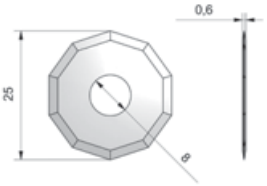
F - Płaski
R - Chwyt trzpieniowy
Z - Wleczony (Drag knive)

O - Oscylacyjny
Rot - Rotacyjny
Rund - zaokrąglone ostrze

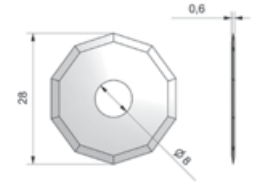
P - do ramek (Passe-partout)
K - Nacinający (Kiss-Cut)
T - Tangensowy

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

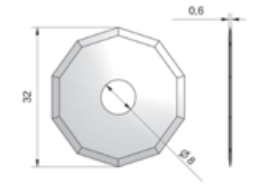
Noże rotacyjne / węglikowe



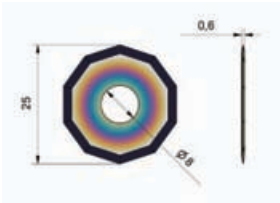
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.50	Zünd Z50 Esko BLD-RC110	Typ*	Rot
		Max. gł. cięcia	3,50 mm



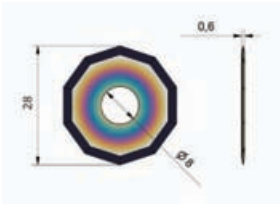
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.51	Zünd Z51	Typ*	Rot
		Max. gł. cięcia	5,00 mm



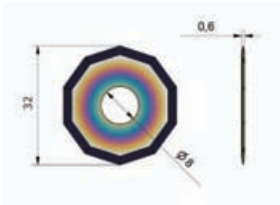
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.52	Zünd Z52	Typ*	Rot
		Max. gł. cięcia	7,00 mm



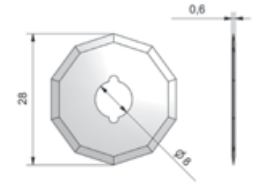
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.50-B	Zünd Z50 coated	Typ*	Rot
		Max. gł. cięcia	3,50 mm



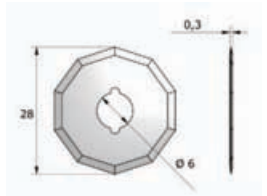
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.51-B	Zünd Z51 coated	Typ*	Rot
		Max. gł. cięcia	5,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.52-B	Zünd Z52 coated	Typ*	Rot
		Max. gł. cięcia	7,00 mm

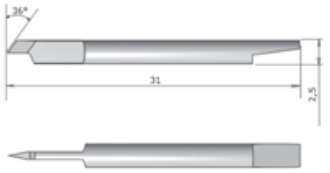


SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.7459	Zünd Z51 Aristo 7459	Typ*	Rot
		Max. gł. cięcia	5,00 mm

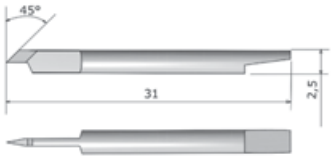


SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.125732	Bullmer 113072	Typ*	Rot
		Max. gł. cięcia	5,00 mm

Noże styczne / węglikowe



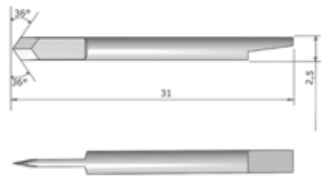
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.138023	Summa 390-534, 390-549	Typ*	R, Z, K, T
		Pre-cut	1,38 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	0,25 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.138029	Summa 390-560	Typ*	R, Z, K, T
		Pre-cut	1 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	1,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.138031	Summa 390-550	Typ*	R, Z, K, T
		Pre-cut	0,58 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	1,20 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.138032	Summa 390-551	Typ*	R, Z, K, T
		Pre-cut	1,38 x Tm
		Post-cut	1,38 x Tm
		Max. gł. cięcia	0,25 mm

LEGENDA | Rodzaje noży

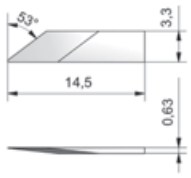
F - Płaski
R - Chwyt trzpieniowy
Z - Wleczony (Drag knive)

O - Oscylacyjny
Rot - Rotacyjny
Rund - zaokrąglone ostrze

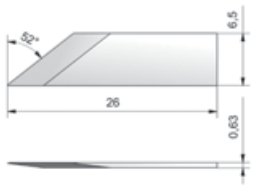
P - do ramek (Passe-partout)
K - Nacinający (Kiss-Cut)
T - Tangensowy

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

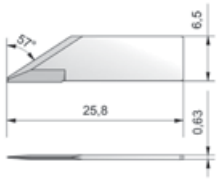
Noże Passepartout / węglikowe



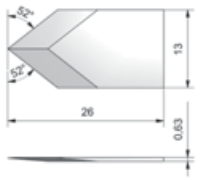
SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.30	Zünd Z30 Esko BLD-SF230 (i-230)	Typ*	F, P
		Pre-cut	0,2 + 0,75 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	2,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.33	Zünd Z33 Esko BLD-SF233 (i-233)	Typ*	F, P
		Pre-cut	0,1 + 0,78 x Tm
		Post-cut	---
		Max. gł. cięcia	5,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.34	Zünd Z34	Typ*	F, P
		Pre-cut	0,4 + 0,65 x Tm
		Post-cut	0,20 mm
		Max. gł. cięcia	5,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.35	Zünd Z35	Typ*	F, P
		Pre-cut	0,78 x Tm
		Post-cut	0,78 x Tm
		Max. gł. cięcia	5,00 mm



SYMBOL	MASZYNA	DANE TECHNICZNE	
ITA.1012	Gunnar 001012	Typ*	F, Z, P
		Pre-cut	0,1 + 0,78 x Tm
		Post-cut	
		Max. gł. cięcia	4,00 mm

LEGENDA | Rodzaje noży

F - Płaski
R - Chwyt trzpieniowy
Z - Wleczony (Drag knive)

O - Oscylacyjny
Rot - Rotacyjny
Rund - zaokrąglone ostrze

P - do ramek (Passe-partout)
K - Nacinający (Kiss-Cut)
T - Tangensowy

GREEN

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

UCHWYTY CNC

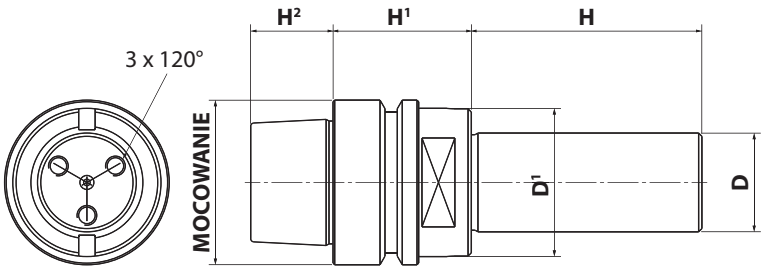


GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

HSK63F
DIN 69893

RH
LH





ZASTOSOWANIE:
Do maszyn typu Biesse, Eima, Homag, Scm, Ima (od 9/94), Weeke, Dubus, Busellato, Masterwood.

MOCOWANIE	D mm	D¹ mm	H mm	H¹ mm	H² mm	SYMBOL
HSK63F	20	35	70	42	25	■ H6FAPF20.70
HSK63F	30	45	70	42	25	■ H6FAPF30.70
HSK63F	30	45	80	42	25	■ H6FAPF30.80
HSK63F	30	45	100	42	25	■ H6FAPF30.100
HSK63F	30	45	150	42	25	■ H6FAPF30.150
HSK63F	35	50	70	42	25	■ H6FAPF35.70
HSK63F	35	50	80	42	25	■ H6FAPF35.80
HSK63F	35	50	100	42	25	■ H6FAPF35.100
HSK63F	35	50	150	42	25	■ H6FAPF35.150
HSK63F	40	53	70	42	25	■ H6FAPF40.70
HSK63F	40	53	80	42	25	■ H6FAPF40.80
HSK63F	40	53	100	42	25	■ H6FAPF40.100
HSK63F	40	53	150	42	25	■ H6FAPF40.150

TULEJE DYSTANSOWE

D mm	F mm	I mm	SYMBOL	D mm	F mm	I mm	SYMBOL
50	30	0,2	■ TUL.50.30.002	50	30	10	■ TUL.50.30.10
50	30	0,5	■ TUL.50.30.005	50	30	15	■ TUL.50.30.15
50	30	1	■ TUL.50.30.01	50	30	20	■ TUL.50.30.20
50	30	2	■ TUL.50.30.02	50	30	30	■ TUL.50.30.30
50	30	3	■ TUL.50.30.03	50	30	40	■ TUL.50.30.40
50	30	5	■ TUL.50.30.05	50	30	45	■ TUL.50.30.45
50	30	6	■ TUL.50.30.06	50	30	50	■ TUL.50.30.50

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

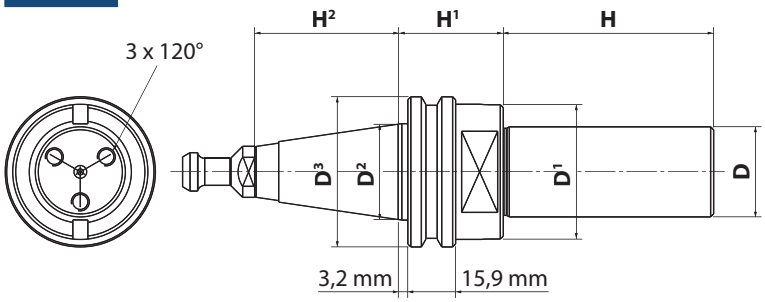
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

ISO30
DIN 69871

RH
LH





ZASTOSOWANIE:
Do maszyn typu Biesse, Cosmec, Homag, Maka, Bulleri, Alberti, Reichenbacher, Masterwood, Busellato.

MOCOWANIE	D mm	D¹ mm	D² mm	D³ mm	H mm	H¹ mm	H² mm	SYMBOL
ISO 30	20	35	31,75	50	70	35	47,8	I30APF20.70
ISO 30	30	45	31,75	50	70	35	47,8	I30APF30.70
ISO 30	30	45	31,75	50	80	35	47,8	I30APF30.80
ISO 30	30	45	31,75	50	100	35	47,8	I30APF30.100
ISO 30	30	45	31,75	50	150	35	47,8	I30APF30.150
ISO 30	35	48	31,75	50	70	35	47,8	I30APF35.70
ISO 30	35	48	31,75	50	80	35	47,8	I30APF35.80
ISO 30	35	48	31,75	50	100	35	47,8	I30APF35.100
ISO 30	35	48	31,75	50	150	35	47,8	I30APF35.150

Inne wymiary są dostępne na zamówienie.

TULEJE DYSTANSOWE

D mm	F mm	I mm	SYMBOL	D mm	F mm	I mm	SYMBOL
50	30	0,2	TUL.50.30.002	50	30	10	TUL.50.30.10
50	30	0,5	TUL.50.30.005	50	30	15	TUL.50.30.15
50	30	1	TUL.50.30.01	50	30	20	TUL.50.30.20
50	30	2	TUL.50.30.02	50	30	30	TUL.50.30.30
50	30	3	TUL.50.30.03	50	30	40	TUL.50.30.40
50	30	5	TUL.50.30.05	50	30	45	TUL.50.30.45
50	30	6	TUL.50.30.06	50	30	50	TUL.50.30.50

Inne rozmiary dostępne na zamówienie

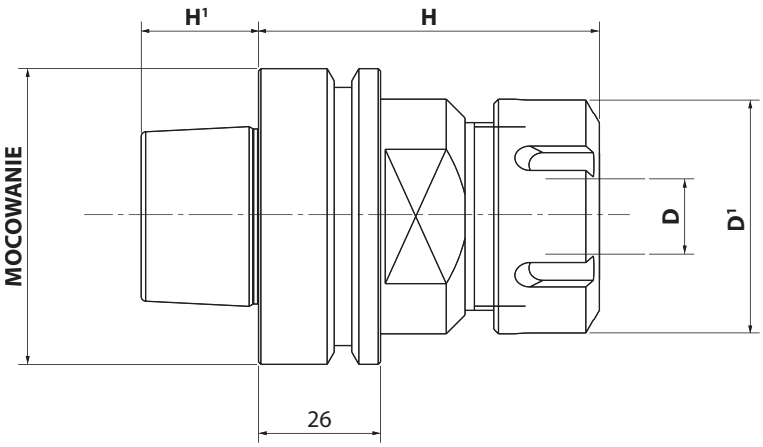
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

HSK63F
DIN 69893

RH **LH**





ZASTOSOWANIE:
Do maszyn typu Biesse, Eima, Homag, Scm, Ima (od 9/94), Weeke, Dubus, Busellato.

MOCOWANIE	TULEJA	D mm		D¹ mm	H mm	H¹ mm	OBROTY	SYMBOL
		min.	maks.					
HSK63F	ER32	3	20	50	73	25	RH	H6FPDX20
HSK63F	ER32	3	20	50	73	25	LH	H6FPSX20
HSK63F	ER40	4	30	63	80	25	RH	H6FPDX26
HSK63F	ER40	4	30	63	80	25	LH	H6FPSX26
HSK63F	EOC25	2	25	60	80	25	RH	H6FPDX25
HSK63F	EOC25	2	25	60	80	25	LH	H6FPSX25

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

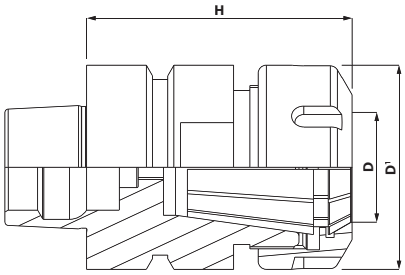
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

HSK50F



RH

ZASTOSOWANIE:
Do maszyn typu Biesse Skipper.

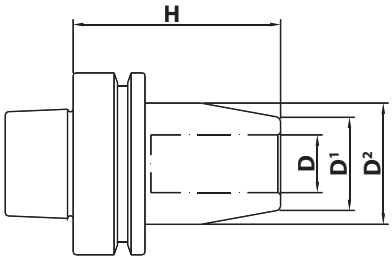


MOCOWANIE	TULEJA	D mm	D¹ mm	H mm	SYMBOL
HSK50F	ER32	3-20	50	65	■ H5FPDX20BS

HSK63F TERMO



RH
LH



Zalety

- wysoka sztywność zapewnia równomierną pracę wszystkich ostrzy narzędzia
- brak koszyka i nakrętki minimalizuje problem drgania narzędzia
- siła zacisku ok. 1300 Nm

ZASTOSOWANIE:
Precyzyjny uchwyt TERMO umożliwia idealne połączenie narzędzia z uchwytem. Termiczne zaciskanie się uchwytu na trzpieniu narzędzia gwaratnuje bicie poniżej 3µm. Do samodzielnego montażu narzędzi w uchwytach Termo, potrzebne jest dodatkowe oprzyrządowanie.

MOCOWANIE	D mm	D¹ mm	D² mm	H mm	OBROTY	SYMBOL
HSK63F	12	24	32	76	RH / LH	■ H6FPDXTHERMO12
HSK63F	16	27	34	76	RH / LH	■ H6FPDXTHERMO16
HSK63F	20	33	42	76	RH / LH	■ H6FPDXTHERMO20
HSK63F	25	44	53	76	RH / LH	■ H6FPDXTHERMO25

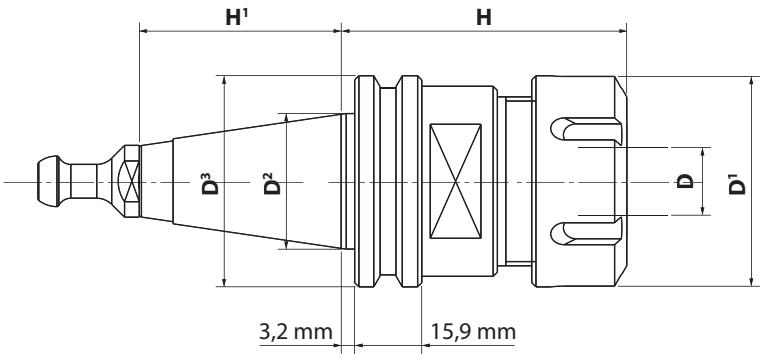
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

ISO30
DIN 69871

RH **LH**





ZASTOSOWANIE:
Do maszyn typu Biesse, Cosmec, Masterwood.

MOCOWANIE	TULEJA	D mm		D¹ mm	D² mm	D³ mm	H mm	H¹ mm	OBROTY	SYMBOL
		min.	maks.							
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	50	47,8	RH	B30PDX20
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	50	47,8	LH	B30PSX20
ISO 30	ER40	4	30	63	31,75	50	57	47,8	RH	B30PDX26
ISO 30	ER40	4	30	63	31,75	50	57	47,8	LH	B30PSX26

ZASTOSOWANIE:
Do maszyn typu Morbidelli, Eima, Dubus, Weeke.

MOCOWANIE	TULEJA	D mm		D¹ mm	D² mm	D³ mm	H mm	H¹ mm	OBROTY	SYMBOL
		min.	maks.							
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	68	47,8	RH	I30PDX20
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	68	47,8	LH	I30PSX20
ISO 30	ER40	4	30	63	31,75	50	68	47,8	RH	I30PDX26
ISO 30	ER40	4	30	63	31,75	50	68	47,8	LH	I30PSX26
ISO 30	EOC25	2	25	60	31,75	50	70	47,8	RH	I30PDX25
ISO 30	EOC25	2	25	60	31,75	50	70	47,8	LH	I30PSX25

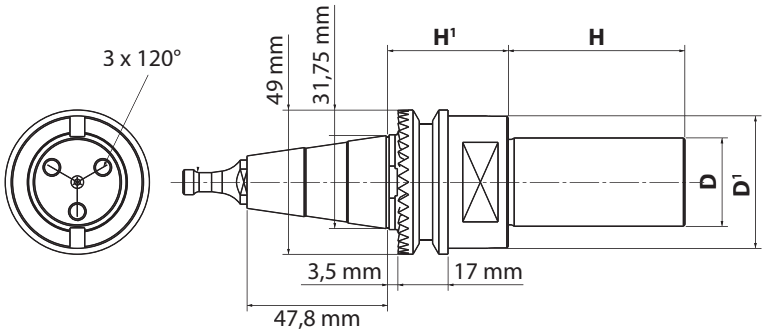
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

ISO30

RH LH





ZASTOSOWANIE:
Do maszyn typu Scm, Morbidelli.

D mm	D¹ mm	H mm	H¹ mm	SYMBOL
20	35	70	41	S30APF20.70
30	45	70	41	S30APF30.70
30	45	80	41	S30APF30.80
30	45	100	41	S30APF30.100
30	45	150	41	S30APF30.150
35	50	70	41	S30APF35.70
35	50	80	41	S30APF35.80
35	50	100	41	S30APF35.100
35	50	150	41	S30APF35.150
40	53	70	41	S30APF40.70
40	53	80	41	S30APF40.80
40	53	100	41	S30APF40.100
40	53	150	41	S30APF40.150

TULEJE DYSTANSOWE

D mm	F mm	I mm	SYMBOL	D mm	F mm	I mm	SYMBOL
50	30	0,2	TUL.50.30.002	50	30	10	TUL.50.30.10
50	30	0,5	TUL.50.30.005	50	30	15	TUL.50.30.15
50	30	1	TUL.50.30.01	50	30	20	TUL.50.30.20
50	30	2	TUL.50.30.02	50	30	30	TUL.50.30.30
50	30	3	TUL.50.30.03	50	30	40	TUL.50.30.40
50	30	5	TUL.50.30.05	50	30	45	TUL.50.30.45
50	30	6	TUL.50.30.06	50	30	50	TUL.50.30.50

Inne rozmiary dostępne na zamówienie

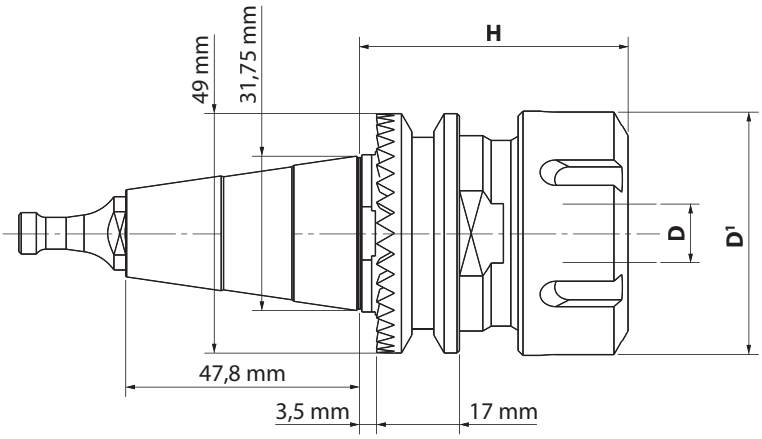
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

ISO30
DIN 69893

RH **LH**





ZASTOSOWANIE:
Do maszyn typu Scm, Morbidelli.

TULEJA	D mm		D¹ mm	H mm	OBROTY	SYMBOL
	min.	maks.				
ER32	3	20	50	55	RH	S30PDX20
ER32	3	20	50	55	LH	S30PSX20
ER40	4	30	63	74	RH	S30PDX26
ER40	4	30	63	74	LH	S30PSX26
EOC25	2	25	60	70	RH	S30PDX25
EOC25	2	25	60	70	LH	S30PSX25

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

HSK63F Hydro



RH
LH

ZASTOSOWANIE:
Precyzyjny uchwyt HYDRO umożliwia idealne połączenie narzędzia z uchwytem. Dokręcenie śruby, powoduje napieranie oleju na ścianki uchwytu, który zaciska się na trzpieniu narzędzia. Takie rozwiązanie praktycznie eliminuje problem bicia oraz pozwala na stosowanie wysokich posuwów na maszynach CNC.

D mm	H mm	OBROTY	SYMBOL
12	100	RH / LH	■ H6FPDXHYDRO12
16	100	RH / LH	■ H6FPDXHYDRO16
20	100	RH / LH	■ H6FPDXHYDRO20
25	100	RH / LH	■ H6FPDXHYDRO25

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

AEROTECH

- eliminacja pyłu zagrażającego oddychaniu
- utrzymanie czystego miejsca pracy
- redukcja wstępnych cykli czyszczenia
- wydłużenie żywotności narzędzia
- oszczędność energetyczna

redukuj pył › **chroń zdrowie** › **kupuj taniej** › Aerotech®

AEROTECH UNIVERSAL (TULEJA)

AER-31A



DANE TECHNICZNE:

- korpus zintegrowany z HSK63F generujący ciąg do 80 m/s
- maksymalna wysokość obrabianego materiału 20 mm
- maksymalna prędkość posuwu - 15 m/min
- RPM maks. - 18 000
- do frezów z korpusem stalowym
- dostępne tuleje (mocowane przy pomocy klucza dynamometrycznego):
  - Ø 10
  - Ø 12
  - Ø 14
  - Ø 16

AEROTECH HYDRO

AER-55A



DANE TECHNICZNE:

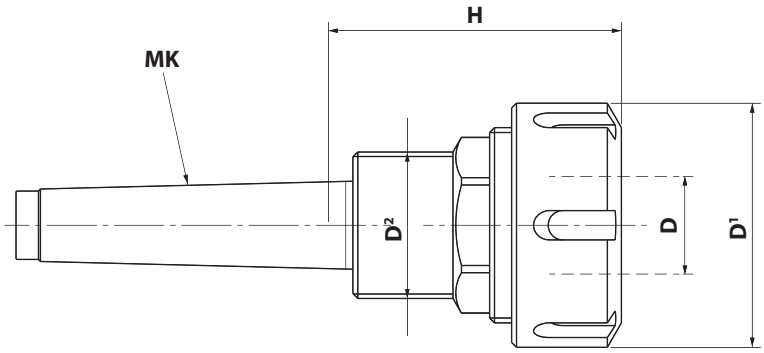
- korpus zintegrowany z HSK63F generujący ciąg do 80 m/s
- możliwość obróbki dużych i małych elementów
- maksymalna prędkość posuwu - 30 m/min
- RPM maks. - 24 000
- do frezów z korpusem stalowym, HM lub DENSIMET
- mocowanie na frezy o średnicy trzpienia 16 lub 25 mm (mocowanie przy pomocy klucza imbusowego)

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

MK2



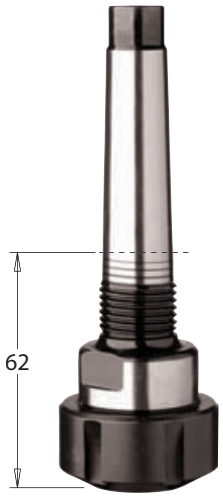
RH **LH**



ZASTOSOWANIE:
Do maszyn typu: Frezarki górnowrzecionowe.

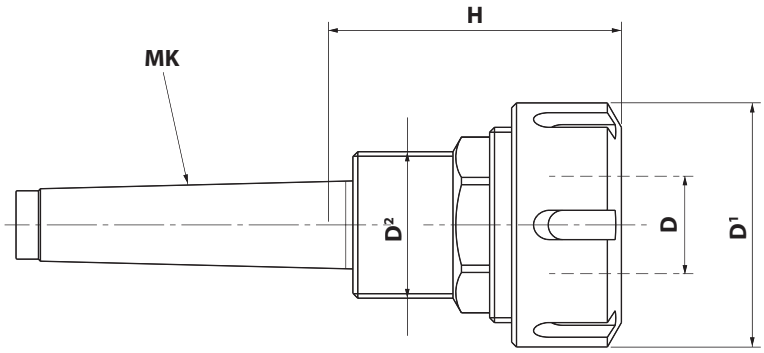
MOCOWANIE	TULEJA	D mm		D¹ mm	D² mm	H mm	OBROTY	SYMBOL
		min.	maks.					
MK2	ER32	3	20	50	M30x1,5	62	RH	M02PDX20
MK2	ER32	3	20	50	M30x1,5	62	LH	M02PSX20
MK2	ER40	4	30	63	M30x1,5	93	RH	M02PDX26
MK2	ER40	4	30	63	M30x1,5	93	LH	M02PSX26

MK2



RH **LH**

ZASTOSOWANIE:
Do frezarek górnowrzecionowych.

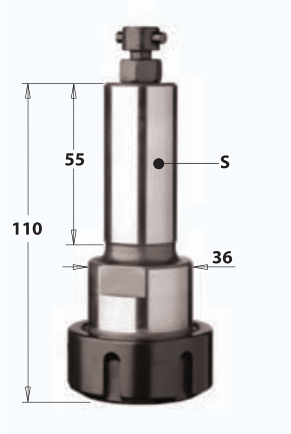


MOCOWANIE	TULEJA	D mm		D¹ mm	D² mm	H mm	OBROTY	SYMBOL
		min.	maks.					
MK2	"124"	6	14	40	20x14Fx1"	62	RH	123.000.01
MK2	"124"	6	14	40	20x14Fx1"	62	LH	123.000.02

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

183.400



RH

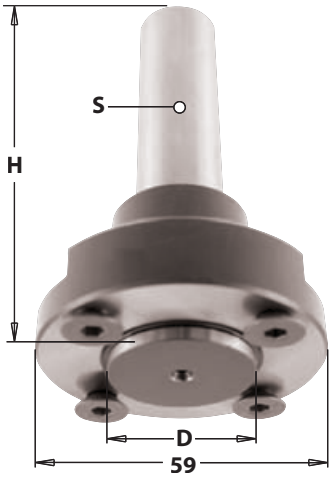
ZASTOSOWANIE:
Do maszyn z systemem PS Leuco.

MOCOWANIE	TULEJA	S mm	SYMBOL
PS LEUCO	ER32	25x55	■ 183.400.01

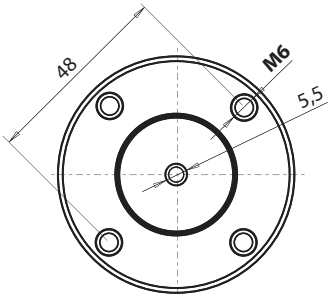
CZĘŚCI ZAMIENNE

OPIS	SYMBOL
Końcówka ustalająca do systemu PS Leuco	995.400.00

183.410



RH
LH



ZASTOSOWANIE:
Do mocowania pił w maszynach CNC.

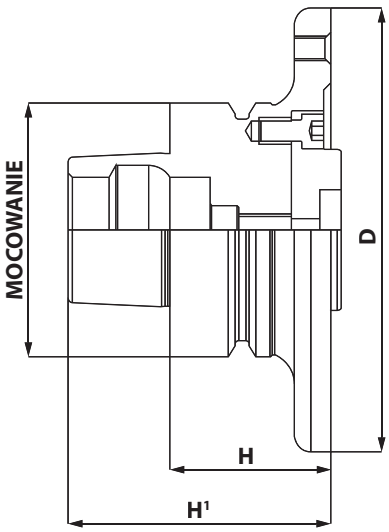
D mm	H mm	S mm	PH	SYMBOL
30	97,5	20	4/M6/48	■ 183.410.30

CZĘŚCI ZAMIENNE

990.083.00	991.067.00	991.064.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

Uchwyty do CNC - piła



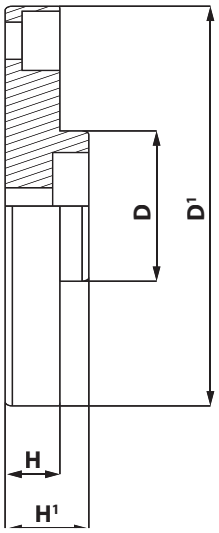
RH
LH

ZASTOSOWANIE:
Modułowy uchwyt do pił, występujący w wersji HSK63F i HSK63E. Dzięki modułowej budowie, poprzez zmianę odpowiednich nakładek, można na nim mocować piły z otworami o rożnej średnicy. Dodatkowa flansza mocująca zapewnia wysokie bezpieczeństwo pracy oraz umożliwia zastosowanie pił o większych średnicach. Uchwyt jest wyważony do 24 000 obrotów w tolerancji G2,5.

UCHWYT BAZOWY

MOCOWANIE	D mm	H mm	H¹ mm	SYMBOL
HSK63F	85	40	65	■ H6F.085040065.000
HSK63F	85	65	90	■ H6F.085065090.000
HSK63F	85	100	125	■ H6F.085100125.000
HSK63F	85	120	145	■ H6F.085120145.000
HSK63F	110	40	65	■ H6F.110040065.000
HSK63F	110	65	90	■ H6F.110065090.000
HSK63F	110	100	125	■ H6F.110100125.000
HSK63F	110	120	145	■ H6F.110120145.000
HSK63F	110	160	185	■ H6F.110160185.000
HSK63E	85	40	72	■ H6E.085040072.000
HSK63E	85	65	97	■ H6E.085065097.000
HSK63E	85	100	125	■ H6E.085100125.000
HSK63E	85	120	152	■ H6E.085120152.000
HSK63E	110	40	72	■ H6E.110040072.000
HSK63E	110	65	97	■ H6E.110065097.000
HSK63E	110	100	125	■ H6E.110100125.000
HSK63E	110	120	152	■ H6E.110120152.000
HSK63E	110	160	192	■ H6E.110160192.000

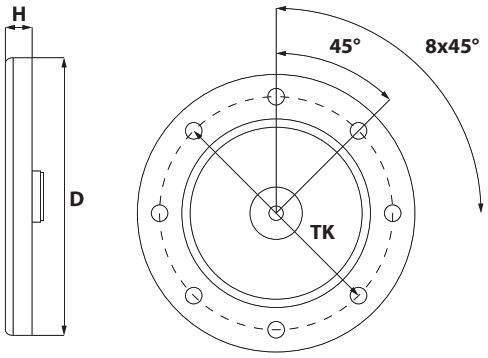
Adapter do uchwytu bazowego



PODSTAWA mm	D mm	D¹ mm	H mm	H¹ mm	SYMBOL
Ø85	30	49	8	12	■ AH6.08503049.000
Ø85	31,75	49	8	12	■ AH6.08503149.000
Ø85	32	49	8	12	■ AH6.08503249.000
Ø85	35	49	8	12	■ AH6.08503549.000
Ø85	40	49	8	12	■ AH6.08504049.000
Ø110	30	59	8	12	■ AH6.11003059.000
Ø110	31,75	59	8	12	■ AH6.11003159.000
Ø110	32	59	8	12	■ AH6.11003259.000
Ø110	35	59	8	12	■ AH6.11003559.000
Ø110	40	59	8	12	■ AH6.11004059.000

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

Flansza zabezpieczająca

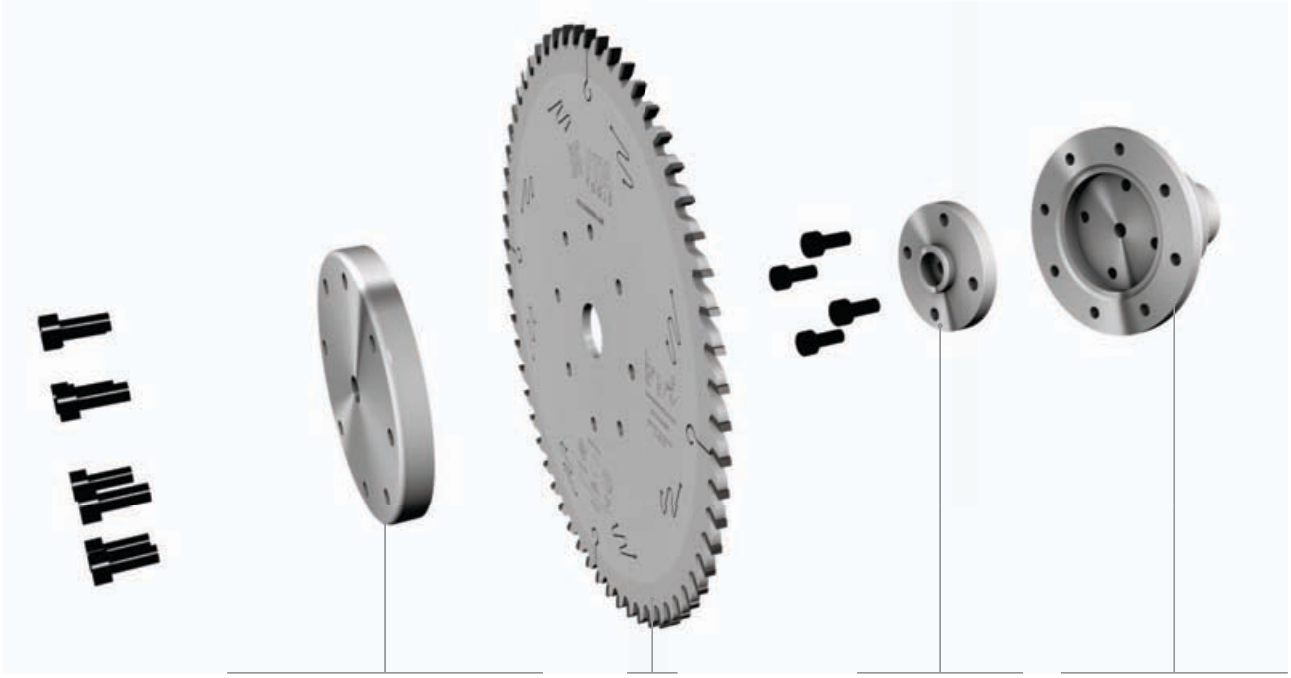


ZASTOSOWANIE:
Dodatkowe dociskanie i zabezpieczenie piły w uchwycie.

D mm	H mm	TK mm	SYMBOL
85	10	70	AH6.085010070.000
110	10	90	AH6.110010090.000

SPOSÓB MOCOWANIA PIŁY W UCHWYCIE

Zobacz prezentację dwóch sposobów składania mocowania na naszym kanale YOUTUBE.



FLANSZA ZABEZPIECZAJĄCA

stabilizując umożliwia pracę z piłami o dużej średnicy

PIŁA

ADAPTER

dostosowany do otworu piły

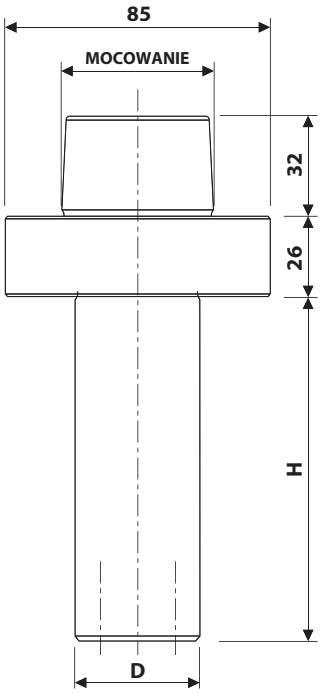
UCHWYT BAZOWY

HSK63F lub HSK63E o różnych długościach i średnicach

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Powerlock standard

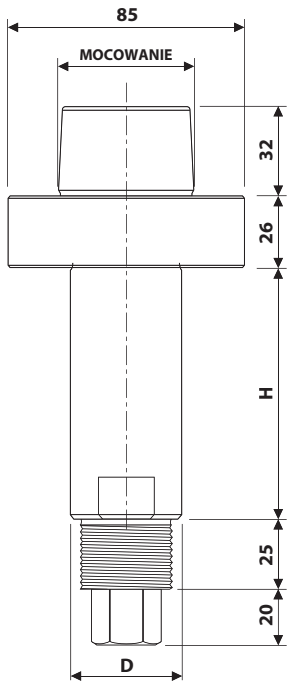


RH
LH

ZASTOSOWANIE:
Mocowanie głowic strugarskich. Do maszyn z mocowaniem Powerlock.

MOCOWANIE	D mm	H mm	SYMBOL
HSK85 W	30	63	PWL.30.063.MS
HSK85 W	30	93	PWL.30.093.MS
HSK85 W	30	103	PWL.30.103.MS
HSK85 W	30	123	PWL.30.123.MS
HSK85 W	30	203	PWL.30.203.MS
HSK85 W	35	63	PWL.35.063.MS
HSK85 W	35	93	PWL.35.093.MS
HSK85 W	35	103	PWL.35.103.MS
HSK85 W	35	123	PWL.35.123.MS
HSK85 W	35	203	PWL.35.203.MS
HSK85 W	40	63	PWL.40.063.MS
HSK85 W	40	93	PWL.40.093.MS
HSK85 W	40	103	PWL.40.103.MS
HSK85 W	40	123	PWL.40.123.MS
HSK85 W	40	203	PWL.40.203.MS
HSK85 W	50	63	PWL.50.063.MS
HSK85 W	50	93	PWL.50.093.MS
HSK85 W	50	103	PWL.50.103.MS
HSK85 W	50	123	PWL.50.123.MS
HSK85 W	50	203	PWL.50.203.MS

Powerlock z gwintem



MOCOWANIE	D mm	H mm	SYMBOL
HSK85 W	30	63	PWL.30.063.GS
HSK85 W	30	93	PWL.30.093.GS
HSK85 W	30	103	PWL.30.103.GS
HSK85 W	30	123	PWL.30.123.GS
HSK85 W	30	203	PWL.30.203.GS
HSK85 W	35	63	PWL.35.063.GS
HSK85 W	35	93	PWL.35.093.GS
HSK85 W	35	103	PWL.35.103.GS
HSK85 W	35	123	PWL.35.123.GS
HSK85 W	35	203	PWL.35.203.GS
HSK85 W	40	63	PWL.40.063.GS
HSK85 W	40	93	PWL.40.093.GS
HSK85 W	40	103	PWL.40.103.GS
HSK85 W	40	123	PWL.40.123.GS
HSK85 W	40	203	PWL.40.203.GS
HSK85 W	50	63	PWL.50.063.GS
HSK85 W	50	93	PWL.50.093.GS
HSK85 W	50	103	PWL.50.103.GS
HSK85 W	50	123	PWL.50.123.GS
HSK85 W	50	203	PWL.50.203.GS

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

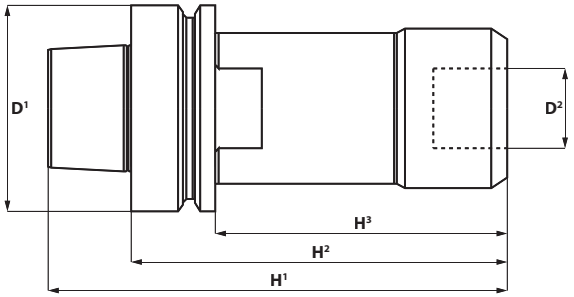
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

H6FPDX32L



RH
LH

ZASTOSOWANIE:
Do maszyn CNC z mocowaniem HSK, gdzie standadowa długość uchwytu jest niewystarczająca.



UCHWYT	TULEJA	D¹ mm	D² mm		H¹ mm	H² mm	H³ mm	SYMBOL
			min.	maks.				
HSK63F	ER32	48	3	20	85	60	34	H6FPDX32L085
HSK63F	ER32	48	3	20	95	70	44	H6FPDX32L095
HSK63F	ER32	48	3	20	140	115	55	H6FPDX32L140
HSK63F	ER32	48	3	20	175	150	124	H6FPDX32L175
HSK63F	ER32	48	3	20	205	180	154	H6FPDX32L205

UCHWYT	TULEJA	D¹ mm	D² mm		H¹ mm	H² mm	H³ mm	SYMBOL
			min.	maks.				
HSK63F	EOC25	53	3	25	101	76	50	H6FPDX25L101
HSK63F	EOC25	51	3	25	105	80	54	H6FPDX25L105
HSK63F	EOC25	51	3	25	140	115	89	H6FPDX25L140
HSK63F	EOC25	51	3	25	175	150	124	H6FPDX25L175
HSK63F	EOC25	51	3	25	200	175	149	H6FPDX25L200
HSK63F	EOC25	51	3	25	225	200	174	H6FPDX25L225
HSK63F	EOC25	51	3	25	250	225	199	H6FPDX25L250

UCHWYT	TULEJA	D¹ mm	D² mm		H¹ mm	H² mm	H³ mm	SYMBOL
			min.	maks.				
HSK63F	ER16	29	1	10	101	76	50	H6FPDX16L101
HSK63F	ER16	29	1	10	125	100	74	H6FPDX16L125
HSK63F	ER16	29	1	10	150	125	99	H6FPDX16L150
HSK63F	ER16	29	1	10	175	150	124	H6FPDX16L175

klucze do uchwytów przedłużanych



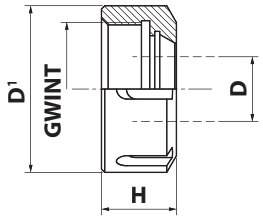
TULEJA	L mm	D mm	SYMBOL
ER16	146	22	916ER146
ER32	220	38	925ER220
EOC25	125	41	925EOC125

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

Standardowe
DIN 6499

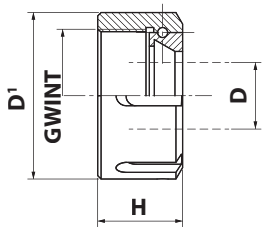




TULEJA	D mm		D¹ mm	H mm	GWINT	OBROTY	SYMBOL
	min.	maks.					
ER20	2	13	28	19	24x1	RH	920GHRMN RH
ER20	2	13	28	19	24x1	LH	920GHRMN LH
ER25	3	16	42	20	32x,15	RH	925GHREQ
ER25	3	16	42	20	32x,15	LH	925GHCOS
ER32	3	20	50	22,5	M40x1,5	RH	932GHCOD
ER32	3	20	50	22,5	M40x1,5	LH	932GHCOS
ER40	4	30	63	22,5	M50x1,5	RH	940GHCOD
ER40	4	30	63	22,5	M50x1,5	LH	940GHCOS

Łożyskowane
DIN 6499

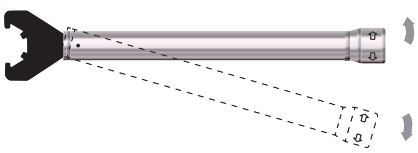




TULEJA	D mm		D¹ mm	H mm	GWINT	OBROTY	SYMBOL
	min.	maks.					
ER32	3	20	50	26	M40x1,5	RH	932GHRSD
ER32	3	20	50	26	M40x1,5	LH	932GHRSS
ER40	4	30	63	29	M50x1,5	RH	940GHRSD
ER40	4	30	63	29	M50x1,5	LH	940GHRSS

Klucz dynamometryczny





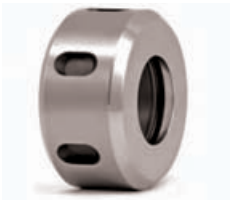
ER	SYMBOL
32	932CHVST.DYN

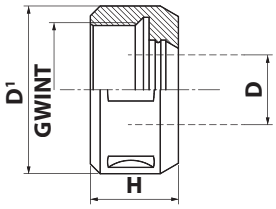
Klucz dynamometryczny zapewnia precyzyjne dokręcenie nakrętek z właściwą, określoną siłą. Obniża to ryzyko uszkodzenia uchwytu jak i nakrętki.

Klucz może pracować w dwóch zakresach:
- zakres 65-70 Nm dedyckowany do narzędzi o średnicy od 1 do 7 mm
- zakres 120-130 Nm - dedyckowany do narzędzi o średnicy od 8 do 20 mm

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

Standardowe
DIN 6388

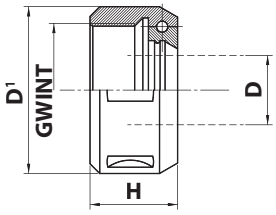




TULEJA	D mm		D¹ mm	H mm	GWINT	OBROTY	SYMBOL
	min.	maks.					
EOC25	2	25	60	30	M48x2	RH	■ 925GHROC
EOC25	2	25	60	30	M48x2	LH	■ 925GHRCO.SX

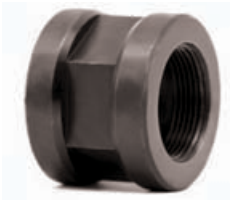
Łożyskowane
DIN 6388

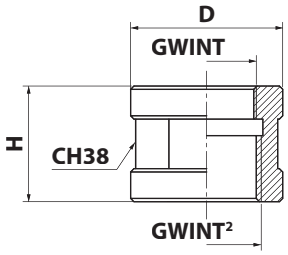




TULEJA	D mm		D¹ mm	H mm	GWINT	OBROTY	SYMBOL
	min.	maks.					
EOC25	2	25	60	30	M48x2	RH	■ 925GHROS
EOC25	2	25	60	30	M48x2	LH	■ 925GHROS.SX

Nakrętki do uchwytów Morse'a



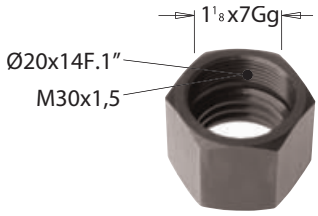


D mm	H mm	GWINT	GWINT²	OBROTY	SYMBOL
46	35	M30x1,5	M33x3	RH	■ 933DS30D
46	35	M30x1,5	M33x3	LH	■ 933DS30S
46	35	M20x1,5	M33x3	RH	■ 933DS20D
46	35	M20x1,5	M33x3	LH	■ 933DS20S

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

993.530.02



ZASTOSOWANIE:
Do maszyn z gwintowaną końcówką wrzeciona 1-1/8"x7.

GWINT	SYMBOL RH	SYMBOL LH
Ø20x14Fx1"	■ 993.520.01	
M30x1,5	■ 993.530.01	■ 993.530.02

992.123.01 | 02



ZASTOSOWANIE:
Nakrętka do uchwytu 123.

TULEJA	D[1]	GWINT	OBROTY	SYMBOL
"CMT124"	40	M30x1,5	RH	■ 992.123.01
"CMT124"	40	M30x1,5	LH	■ 992.123.02

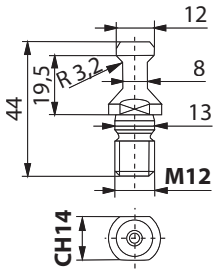
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

CDM12BIE



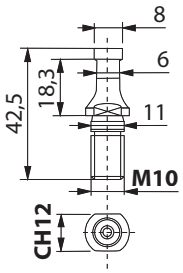
ZASTOSOWANIE:
Do maszyn Biesse, Masterwood, Cosmec, Elettromandrini HSD.



CDM10SCM



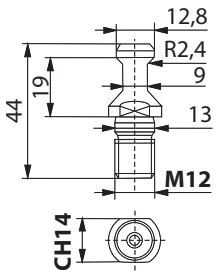
ZASTOSOWANIE:
Do maszyn SCM, Morbidelli.



CDM12CMS



ZASTOSOWANIE:
Do maszyn CMS.



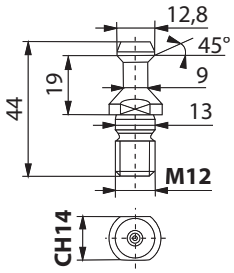
■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

CDM12ALB



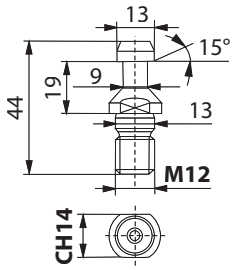
ZASTOSOWANIE:
Do maszyn Alberti, Masterwood, Elettromandrini G. Colombo.



930TIR01



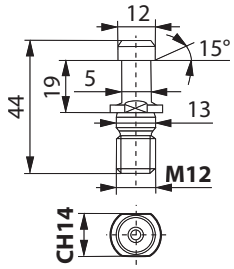
ZASTOSOWANIE:
Do maszyn Ima, Maka, Weeke, Reichenbacher, Bulleri, Busellato, Esseteam, Elettromandrini Elte



930TIR11



ZASTOSOWANIE:
Do maszyn z końcówką w standardzie ISO30DIN 7388/2A.



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

Klucze

991.123



OPIS	SYMBOL
Klucz typu "Usag" 40-42 / CMT 124.(40-42)	991.123.00

991.283



OPIS	SYMBOL
Klucz typu "Usag" 58-62-65	991.283.00

932 | 940



ER/ETS	SYMBOL
32	932CHVST
40	940CHVST

925CHVOC



EOC	SYMBOL
25	925CHVOC

920CHVST | 925CHVST



ER	SYMBOL
20	920CHVST
25	925CHVST

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

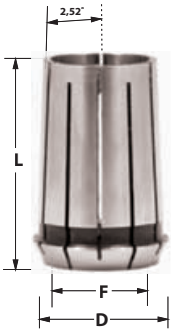
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

EOC16
DIN6388



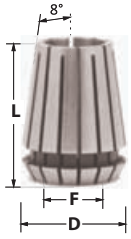
L mm	D mm	F mm	SYMBOL
40	25,5	2	EOC16DO2
40	25,5	3	EOC16DO3
40	25,5	4	EOC16DO4
40	25,5	5	EOC16DO5
40	25,5	6	EOC16DO6
40	25,5	7	EOC16DO7
40	25,5	8	EOC16DO8
40	25,5	10	EOC16D10
40	25,5	12	EOC16D12
40	25,5	14	EOC16D14
40	25,5	16	EOC16D16

EOC25
DIN6388



L mm	D mm	F mm	SYMBOL
52	35	3	EOC25D03
52	35	4	EOC25D04
52	35	5	EOC25D05
52	35	6	EOC25D06
52	35	7	EOC25D07
52	35	8	EOC25D08
52	35	9	EOC25D09
52	35	10	EOC25D10
52	35	11	EOC25D11
52	35	12	EOC25D12
52	35	13	EOC25D13
52	35	14	EOC25D14
52	35	15	EOC25D15
52	35	16	EOC25D16
52	35	17	EOC25D17
52	35	18	EOC25D18
52	35	19	EOC25D19
52	35	20	EOC25D20
52	35	25	EOC25D25

ER11
DIN6499



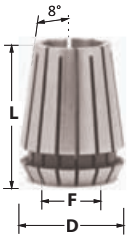
L mm	D mm	F mm	SYMBOL
18	11,5	2	ER11D02
18	11,5	3	ER11D03
18	11,5	4	ER11D04
18	11,5	5	ER11D05
18	11,5	6	ER11D06

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

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

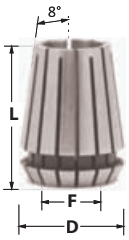
Tuleje zaciskowe

ER16
DIN6499



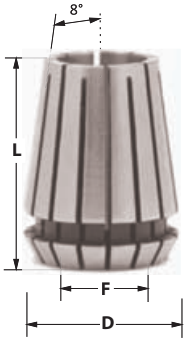
L mm	D mm	F mm	SYMBOL
28	17	2	ER16D02
28	17	3	ER16D03
28	17	4	ER16D04
28	17	5	ER16D05
28	17	6	ER16D06
28	17	7	ER16D07
28	17	8	ER16D08
28	17	9	ER16D09
28	17	10	ER16D10

ER20
DIN6499



L mm	D mm	F mm	SYMBOL
32	21	2	ER20D02
32	21	3	ER20D03
32	21	4	ER20D04
32	21	5	ER20D05
32	21	6	ER20D06
32	21	7	ER20D07
32	21	8	ER20D08
32	21	9	ER20D09
32	21	10	ER20D10
32	21	11	ER20D11
32	21	12	ER20D12
32	21	13	ER20D13

ER25
DIN6499

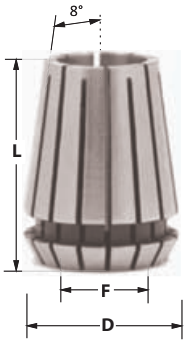


L mm	D mm	F mm	SYMBOL
34	26	3	ER25D03
34	26	4	ER25D04
34	26	5	ER25D05
34	26	6	ER25D06
34	26	7	ER25D07
34	26	8	ER25D08
34	26	9	ER25D09
34	26	10	ER25D10
34	26	11	ER25D11
34	26	12	ER25D12
34	26	13	ER25D13
34	26	14	ER25D14
34	26	15	ER25D15
34	26	16	ER25D16

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

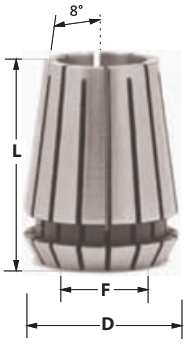
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

ER32
DIN6499



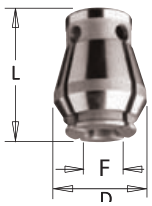
L mm	D mm	F mm	SYMBOL
40	26	3	ER32D03
40	26	4	ER32D04
40	26	5	ER32D05
40	26	6	ER32D06
40	26	6,35	ER32D0635
40	26	7	ER32D07
40	26	8	ER32D08
40	26	9	ER32D09
40	26	10	ER32D10
40	26	11	ER32D11
40	26	12	ER32D12
40	26	13	ER32D13
40	26	14	ER32D14
40	26	15	ER32D15
40	26	16	ER32D16

ER40
DIN6499



L mm	D mm	F mm	SYMBOL
46	41	3	ER40D03
46	41	4	ER40D04
46	41	5	ER40D05
46	41	6	ER40D06
46	41	7	ER40D07
46	41	8	ER40D08
46	41	9	ER40D09
46	41	10	ER40D10
46	41	11	ER40D11
46	41	12	ER40D12
46	41	13	ER40D13
46	41	14	ER40D14
46	41	15	ER40D15
46	41	16	ER40D16
46	41	17	ER40D17
46	41	18	ER40D18
46	41	19	ER40D19
46	41	20	ER40D20
46	41	25	ER40D25

124



L mm	D mm	F mm	SYMBOL
31	24	6	124.060.00
31	24	6,35	124.064.00
31	24	8	124.080.00
31	24	9,52	124.095.00
31	24	10	124.100.00
31	24	12	124.120.00
31	24	12,7	124.127.00
31	24	14	124.140.00

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

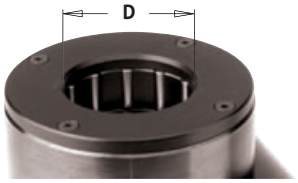
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

183



ZASTOSOWANIE:
Do uchwytów HSK-F63 i ISO30

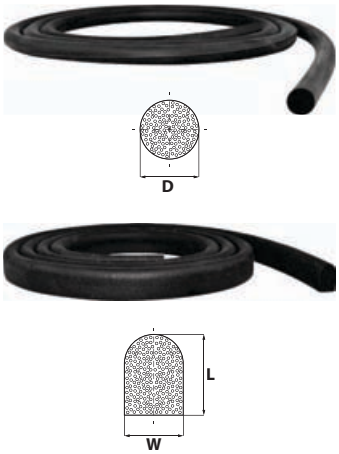
Firma CMT oferuje stojaki pod uchwyty maszynowe typu HSK-F63 i ISO30. Innowacyjny system trzymania opiera się na zaciskowym kołnierzu. System ten oferuje maksymalne bezpieczeństwo.



OPIS	SYMBOL
Uniwersalny przyrząd do uchwytów HSK-F63	■ 183-HSK
Uniwersalny przyrząd do uchwytów ISO30	■ 183-ISO

EPDM | SILIKON

sznur z gumy komórkowej



ZASTOSOWANIE:
Wykonywanie szablonów, uszczelnianie stołów rastrowych, uszczelki w maszynach ze stołem belkowym.

UWAGA:
Istnieje możliwość wykonania profilu o dowolnej twardości.

D mm	SYMBOL
3	■ EPDM03
6	■ EPDM06
8	■ EPDM08

W x L mm	SYMBOL
4 x 6	■ EPDM4X6
6 x 8	■ EPDM6X8
6 x 10	■ EPDM6X10

sznur silikonowy



ZASTOSOWANIE:
Uszczelnianie pras ciśnieniowych.

D mm	SYMBOL
6	■ PROFIL SIL 6
8	■ PROFIL SIL 8
10	■ PROFIL SIL 10

■ wyprodukowane we Włoszech dla ITA TOOLS
■ wyprodukowane przez CMT

GREEN

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

BLOKI PODCIŚNIENIOWE



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

Bloki podciśnieniowe do stołów rastrowych

wstęp



Bloki VC-R
- do większości typów stołów rastrowych
- dołączone wkładki pozycjonujące
- system TV umożliwiający pracę z niewykorzystanymi blokami
- wysokość 25 lub 45 mm

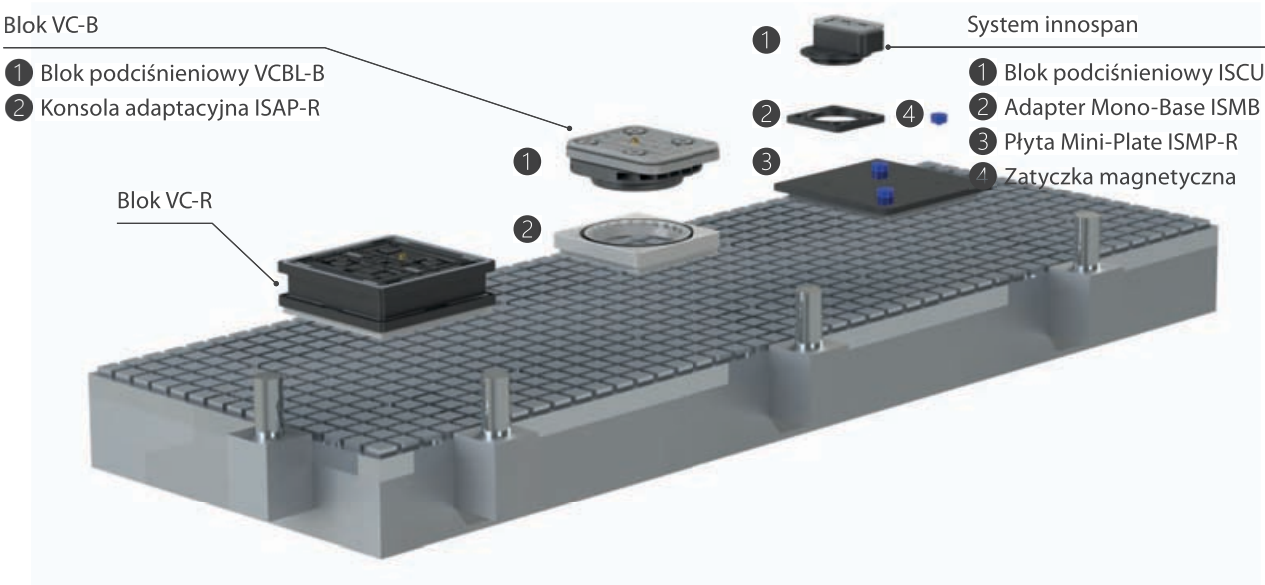


Bloki VC-B
- do większości typów stołów rastrowych
- do zamontowania bloku, wymagany jest adapter ISAP-R
- system TV umożliwia pozostawienie niewykorzystanych bloków na stole.
- dostępne w różnych wysokościach



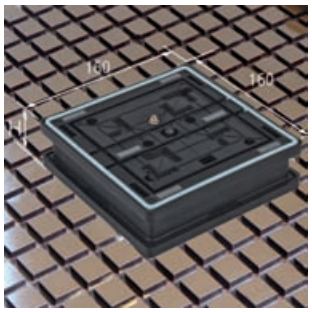
Płyta Innospan
- do większości typów stołów rastrowych
- do mocowania przyssawek przy użyciu odpowiednich adapterów
- dostępna w różnych wysokościach (patrz opis produktu)

Schemat działania poszczególnych systemów



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

VCBL-R 160 x 160



ZASTOSOWANIE:

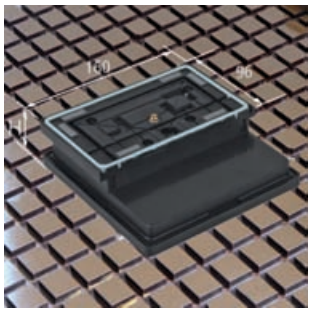
- plastikowe bloki ssące, wyposażone we wkładki pozycjonujące
- Pasują do większości typów stołów rastrowych
- system TV umożliwiający pozostawienie nieużywanych bloków na stole
- wysokość 25 lub 45 mm

L mm	W mm	H mm	OPCJE	TYP RASTRA mm	SYMBOL
160	160	45	TV	30 x 30 / 50 x 50	10.01.12.02670
160	160	45	TV	40 x 40	10.01.12.02671
160	160	25	TV	30 x 30 / 50 x 50	10.01.12.02674
160	160	25	TV	40 x 40	10.01.12.02675

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Wkładki pozycjonujące	10.01.12.02691
Uszczelka i guma trąca	10.01.12.02693
Zawór TV	10.01.12.01615

VCBL-R 160 x 96



ZASTOSOWANIE:

- plastikowe bloki ssące, wyposażone we wkładki pozycjonujące
- pasują do większości typów stołów rastrowych
- idealne do wąskich elementów
- system TV umożliwiający pozostawienie nieużywanych bloków na stole
- wysokość 25 lub 45 mm

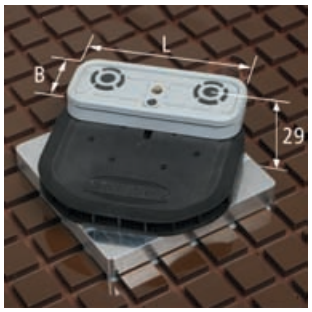
L mm	W mm	H mm	OPCJE	TYP RASTRA mm	SYMBOL
160	96	45	TV	30 x 30 / 50 x 50	10.01.12.02672
160	96	45	TV	40 x 40	10.01.12.02673
160	96	25	TV	30 x 30 / 50 x 50	10.01.12.02676
160	96	25	TV	40 x 40	10.01.12.02677

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Wkładki pozycjonujące	10.01.12.02691
Uszczelka i guma trąca	10.01.12.02693
Zawór TV	10.01.12.01615

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

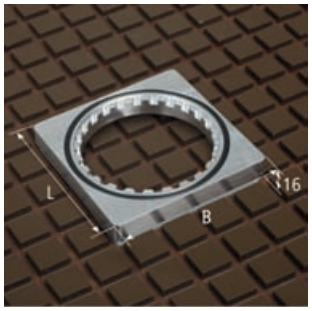
VCBL-B



ZASTOSOWANIE:
- plastikowy blok podciśnieniowy
- stosowany razem z konsolą adaptującą ISAP-R
- wymienna guma górna
- system TV umożliwia pozostawienie niewykorzystanych bloków na stole

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
140	115	29	TV	10.01.12.01136
125	75	29	TV	10.01.12.01152
120	50	29	TV	10.01.12.01151
130	30	29	TV	10.01.12.01149

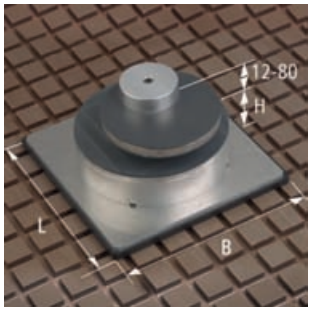
ISAP-R
konsola adaptująca pod bloki



ZASTOSOWANIE:
- do montażu bloków podciśnieniowych VCBL-B
- pasuje do większości stołów rastrowych (przekrój rowka rastru 6 x 6 mm do 7 x 7 mm)
- blok podciśnieniowy może być obracany co 15 stopni

L mm	W mm	H mm	TYP RASTRA mm	SYMBOL
130	130	16	30 x 30 / 40 x 40	10.01.15.00279
160	160	16	50 x 50	10.01.15.00296

ISMC-R
mechaniczny zacisk

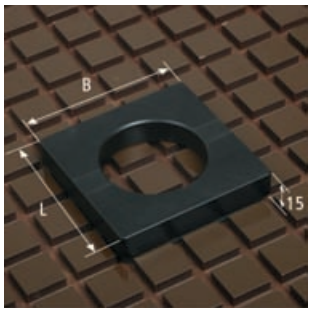


ZASTOSOWANIE:
- aluminiowy zacisk przeznaczony jest do mocowania wąskich lub krzywych elementów.
- mocowany bezpośrednio na rastrze, bez konieczności stosowania dodatkowych adapterów
- siła zacisku to 700 N

L mm	W mm	H mm	TYP RASTRA mm	ZM mm	ST mm	SYMBOL
175	175	45	30x30 / 50x50	12 - 80	10	10.01.15.00244
212	212	45	40x40	12 - 80	10	10.01.12.01720
130	130	100	30x30 / 50x50	10 - 100	10	10.01.12.02705

Bloki podciśnieniowe do stołów rastrowych

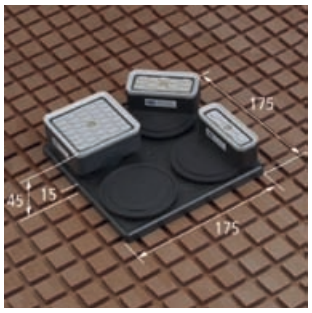
Mono-Base ISMB-R



ZASTOSOWANIE:
- adapter do mocowania pojedynczych przyssawek
- możliwość dowolnego obracania przyssawek

L mm	W mm	H mm	TYP RASTRA mm	SYMBOL
96	96	15	15 x 15 / 30 x 30	10.01.15.00286
90	90	15	40 x 40	10.01.15.00380
110	110	15	50 x 50	10.01.15.00372

Quad-Base ISQB-R



Płyta Quad-Base ISQB-R (pokazana z przyssawkami)

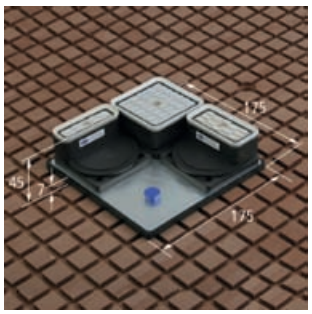
ZASTOSOWANIE:
- możliwy montaż 4 przyssawek
- możliwość dowolnego obracania przyssawek
- zawiera osłony do nieużywanych mocowań

L mm	W mm	H mm	TYP RASTRA mm	SYMBOL
175	175	15	30 x 30 / 50 x 50	10.01.15.00183

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
przykrywka do Quad-Base	Ø 80 x 4	10.01.15.00083

Mini-Plate ISMP-R



Płyta Mini-Plate ISMP-R (pokazana z przyssawkami)

ZASTOSOWANIE:
- możliwy montaż 4 przyssawek
- do zamocowania przyssawek wymagane jest użycie adapterów Mono-Bases ISMB
- adaptery mogą być dowolnie rozmieszczane na płycie
- w przypadku elementów o większych gabarytach roboczych adaptery mogą być ustawiane obok siebie
- nieużywane otwory próżniowe są zamykane zatyczkami magnetycznymi

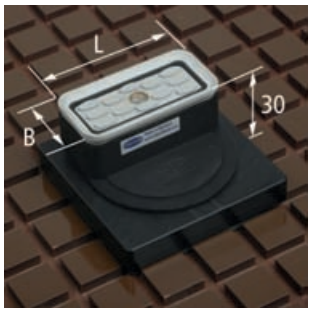
L mm	W mm	H mm	TYP RASTRA mm	SYMBOL
175	175	15	30 x 30 / 50 x 50	10.01.15.00184

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
adapter Mono-Base ISMB	80 x 80 x 8	10.01.15.00188

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

ISCUP



ZASTOSOWANIE:

- przyssawka wykonana z plastiku do stosowania z mocowaniem podciśnieniowym Innospan
- najlepsze uszczelnienie ramy i wymienna guma trąca

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
80	80	30	10.01.15.00003
80	40	30	10.01.15.00004
80	28	30	10.01.15.00005
100	100	30	10.01.15.00403

Bloki podciśnieniowe dla stołów płaskich

wstęp



Bloki podciśnieniowe VC-G z przyłączem przewodowym

- dla stołów płaskich z 2-obwodowym systemem podciśnieniowym
- wysokość 100 mm



Płyta Innospan do stołów płaskich z przyłączem przewodowym

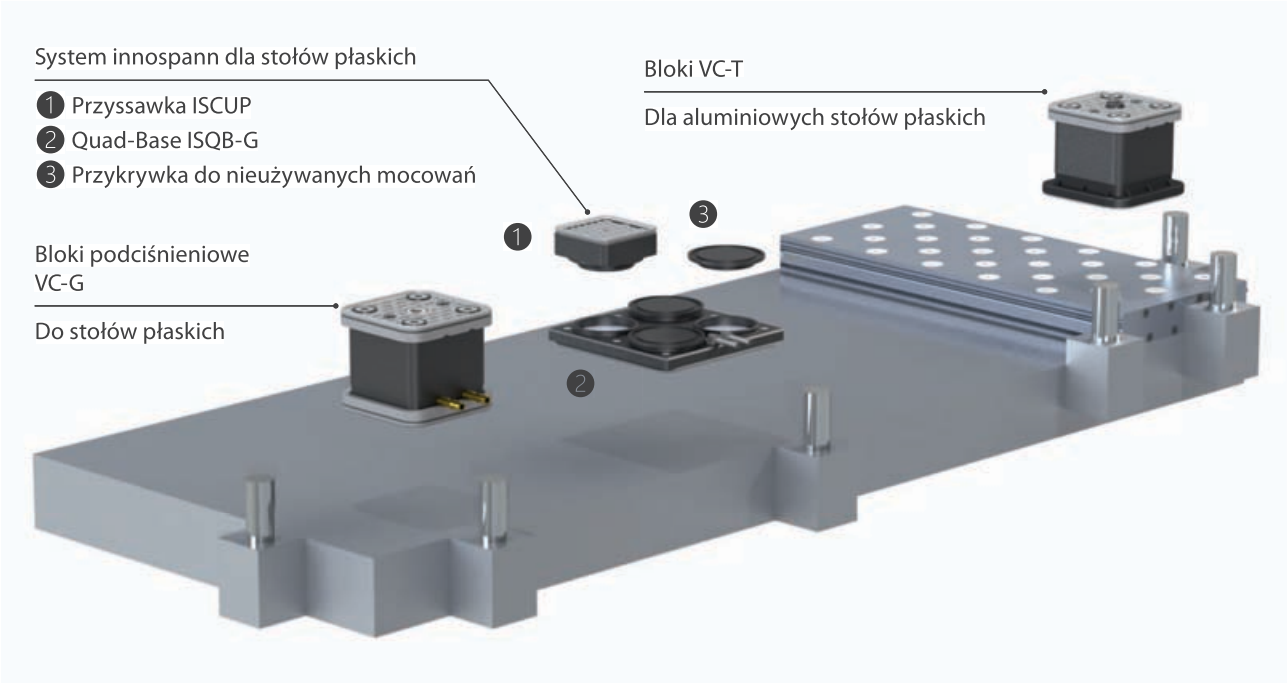
- dla stołów płaskich z 2-obwodowym systemem podciśnieniowym
- do mocowania przyssawek przy użyciu odpowiednich adapterów
- mocowanie wstępne oraz mocowanie przy pomocy podciśnienia elementu obrabianego



Bezprzewodowe bloki podciśnieniowe VC-T

- dla płaskich stołów aluminiowych
- mocowanie wstępne oraz mocowanie próżniowe
- wysokość 100mm

Schemat działania poszczególnych systemów



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

VCBL-G 120 x 120



ZASTOSOWANIE:

- blok podciśnieniowy z plastiku z przyłączem przewodowym
- opcjonalnie z systemem TV umożliwiającym zostawienie nieużywanych bloków na stole roboczym
- wymienna górna i dolna guma
- opcjonalnie system podnoszenia (AS) dla łatwiejszego pozycjonowania elementu

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
120	120	100		10.01.12.00053
120	120	100	AS	10.01.12.00054
120	120	100	TV	10.01.12.00905
120	120	100	AS + TV	10.01.12.00419

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00010
Guma górna z ramką uszczelniającą	10.01.12.01341
Guma dolna	10.01.12.00063
Części do systemu podnoszenia AS (kula, gniazdo, filtr)	10.01.12.00173
Części do systemu podnoszenia AS (Komplet)	10.01.12.00554
Zestaw przewodów (2 x 1,5 m przewód)	10.01.12.00203

VCBL-G 125 x 75



ZASTOSOWANIE:

- blok podciśnieniowy z plastiku z przyłączem przewodowym
- opcjonalnie z system TV umożliwiającym zostawienie nieużywanych bloków na stole roboczym
- górna i dolna guma wymienne

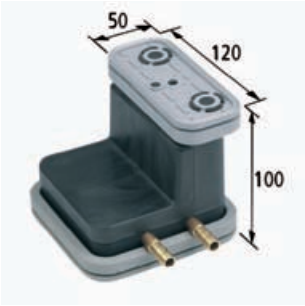
L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
125	75	100		10.01.12.00056
125	75	100	TV	10.01.12.00906

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00011
Guma górna z ramką uszczelniającą	10.01.12.01718
Guma dolna	10.01.12.00063

Bloki podciśnieniowe dla stołów płaskich

VCBL-G 120 x 50



ZASTOSOWANIE:
- blok z plastiku z przyłączem przewodowym
- do pracy z wąskimi elementami
- wymienna dolna i górna guma

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
120	50	100	10.01.12.00055

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00012
Guma dolna	10.01.12.00063

VCBL-G 130 x 30



ZASTOSOWANIE:
- blok podciśnieniowy wykonany z plastiku z przyłączem przewodowym, przystosowany do pracy z wąskimi elementami
- opcja wymiany górnej gumy całościowo bądź pojedynczych komponentów, dolna guma wymienna całościowo

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
130	30	100	10.01.12.00059

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Górna guma	10.01.12.00723
Górna ramka uszczelniająca	10.01.12.00804
Górna guma trąca	10.01.12.00805
Dolna guma	10.01.12.00063

VCBLS-G 140 x 115
do szablonów



ZASTOSOWANIE:
- blok wykonany z plastiku z przyłączem przewodowym
- wymienna dolna guma, brak możliwości wymiany górnej gumy
- górna guma z dwoma odrębnymi obszarami ssącymi
  1 obszar: służy do mocowania szablonu
  2 obszar: służy do mocowania elementu do szablonu

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
140	115	75	10.01.12.00875

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Dolna guma	10.01.12.00063

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

Bloki podciśnieniowe dla stołów płaskich

VCMC-G 154x128
zacisk mechaniczny



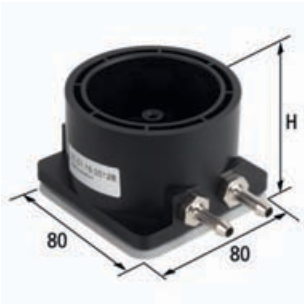
ZASTOSOWANIE:
- zacisk mechaniczny wykonany z aluminium z przyłączem przewodowym (średnica przewodu 8 mm)
- dla wąskich i zakrzywionych elementów
- siła mocowania 700 N

L mm	W mm	H mm	ZM mm	ST mm	SYMBOL
154	128	85	25 - 100	25	10.01.12.01995
154	128	100	10 - 100	40	10.01.12.01997

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
uchwyt - standard	Ø 110 x 25,5	10.01.12.01930
uchwyt - płaski	Ø 110 x 14	10.01.12.01980
uchwyt - wysoki	Ø 110 x 40,5	10.01.12.01936

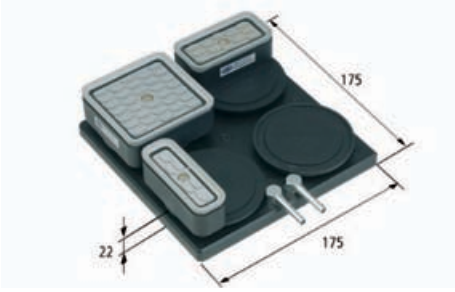
Mono-Base ISMB-G



ZASTOSOWANIE:
- adapter z przyłączem przewodowym do mocowania pojedynczych przyssawek
- przyssawki z możliwością obrotu 360°

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
80	80	50	10.01.15.00128
80	80	70	10.01.15.00156

Quad-Base ISQB-G



ZASTOSOWANIE:
- możliwość zamocowania 4 przyssawek
- przyssawki z możliwością dowolnego obrotu
- zawiera zabezpieczenia na nieużywane mocowania

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
175	175	22	10.01.15.00007

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
pokrywa do Quad-Base	Ø 80 x 4	10.01.15.00083

Bloki podciśnieniowe dla stołów płaskich

ISCUP



ZASTOSOWANIE:
- przyssawka wykonana z plastiku do stosowania z mocowaniem podciśnieniowym Innospan
- najlepsze uszczelnienie ramy i wymienna guma trąca i ramka uszczelniająca

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
80	80	30	10.01.15.00003
80	40	30	10.01.15.00004
80	28	30	10.01.15.00005

VCBL-T 120 x 120



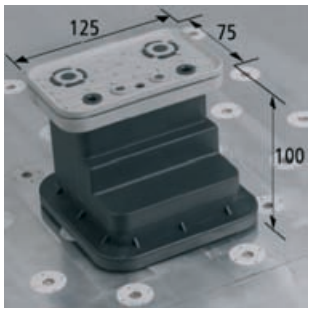
ZASTOSOWANIE:
- bezprzewodowy blok podciśnieniowy z plastiku
- wymienna Górna guma oraz dolna rama uszczelniająca
- opcjonalnie system podnoszenia (AS) dla łatwiejszego pozycjonowania elementu

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
120	120	100		10.01.12.00001
120	120	100	AS	10.01.12.00002

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00010
Guma górna z ramką uszczelniającą	10.01.12.01341
Guma dolna	10.01.12.00013
Części do systemu podnoszenia AS (kula, gniazdo, filtr)	10.01.12.00173
Części do systemu podnoszenia AS (Komplet)	10.01.12.00554

VCBL-T 125 x 75



ZASTOSOWANIE:
- plastikowy blok bezprzewodowy
- wymienna górna guma oraz dolna ramka uszczelniająca

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
125	75	100	10.01.12.00003

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00011
Guma górna z ramką uszczelniającą	10.01.12.01718
Guma dolna	10.01.12.00013

Bloki podciśnieniowe dla stołów płaskich

VCBL-T 120 x 50



ZASTOSOWANIE:
- bezprzewodowy blok podciśnieniowy do wąskich elementów
- wymienna guma trąca i ramka uszczelniająca
- opcjonalnie z dźwignią dociskową (SH) dla lepszego zamocowania wąskiego elementu

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
120	150	100		10.01.12.00004
120	50	100	SH	10.01.12.00009

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00012
Guma dolna	10.01.12.00013

VCBL-T 130 x 30



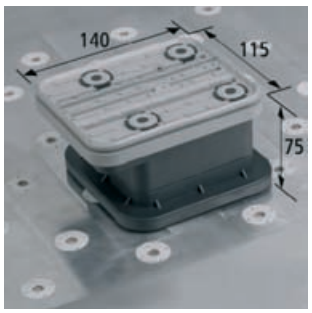
ZASTOSOWANIE:
- plastikowy blok bezprzewodowy
- specjalnie dla wąskich powierzchni
- górna guma z możliwością wymiany całkowitej bądź pojedynczych komponentów, dolna ramka uszczelniająca wymienna w całości

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
130	30	100	10.01.12.00117

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Górna guma	10.01.12.00723
Górna ramka uszczelniająca	10.01.12.00804
Górna guma trąca	10.01.12.00805
Dolna ramka uszczelniająca	10.01.12.00013

VCBLS-T 140 x 115
do szablonów



ZASTOSOWANIE:
- wymienna dolna ramka uszczelniająca, górna guma bez możliwości wymiany
- górna guma podzielona na dwa sektory: pierwszy - mocujący szablon, drugi - mocujący element do szablonu

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
140	115	75	10.01.12.00005

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Dolna ramka uszczelniająca	10.01.12.00013

Bloki dla stołów belkowych Schmalz

wstęp



Bloki podciśnieniowe VC-K1 dla konsoli Schmalz

- dla jednoobwodowych systemów podciśnieniowych
- bezprzewodowe
- wstępnie mocowane na konsoli za pomocą mechanicznych zacisków
- wysokości 50, 85, 100 oraz 125 mm



Bloki podciśnieniowe VC-K2 dla konsoli Schmalz

- dla dwuobwodowych systemów podciśnieniowych
- bezprzewodowe
- wstępne mocowanie do konsoli za pomocą podciśnienia
- wysokości 50, 75, 100 i 125 mm



Bloki podciśnieniowe VC-B dla konsoli Biesse

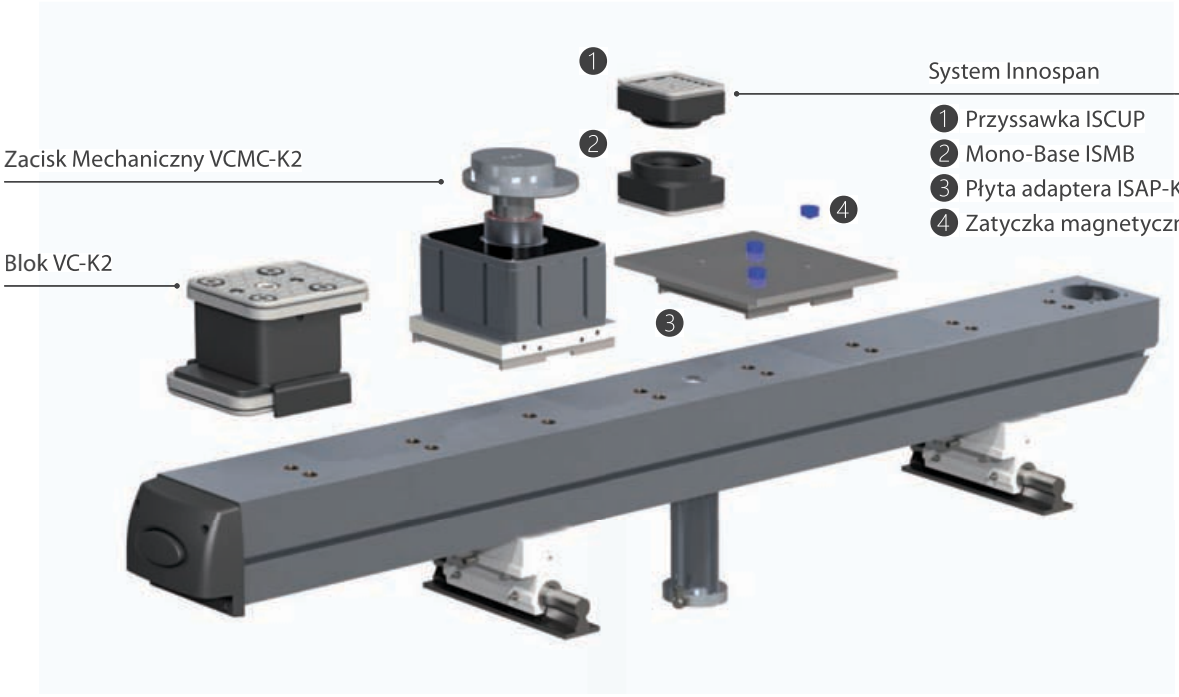
- dla jednoobwodowych systemów podciśnieniowych
- bezprzewodowe
- bloki ze wstępnym mocowaniem
- zintegrowany system TV
- wysokość 29, 48 oraz 74 mm



Bloki podciśnieniowe VC-S dla konsoli SCM i Morbidelli

- dla jednoobwodowych systemów podciśnieniowych
- bezprzewodowe
- mocowanie wstępne - mechanicznie do konsoli
- zintegrowany system TV
- wysokość 32,7 i 50 mm

Schemat działania poszczególnych systemów



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

VCBL-K1 140 x 115



ZASTOSOWANIE:

- podciśnieniowy system mocujący do jednoobwodowych CNC
- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na stole
- wymienna dolna i górna guma

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
140	115	50		10.01.12.00210
140	115	50	TV	10.01.12.00369
140	115	85		10.01.12.01553
140	115	50		10.01.12.00275
140	100	100		10.01.12.02481
140	100	125		10.01.12.02363

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00488
Guma dolna	10.01.12.00228

VCBL-K1 125 x 75



ZASTOSOWANIE:

- podciśnieniowy system mocujący do jednoobwodowych CNC
- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na stole
- ułożenie poprzeczne (Q)
- ułożenie wzdłużne (L)
- wymienna dolna i górna guma

L mm	W mm	H mm	ORIENTACJA	OPCJE	SYMBOL
125	75	50	Q		10.01.12.00211
125	75	50	Q	TV	10.01.12.00370
125	75	85	Q		10.01.12.01554
125	75	50	L		10.01.12.00230
125	75	50	L	TV	10.01.12.00371
125	75	85	L		10.01.12.01555
125	75	100	Q		10.01.12.02482
125	75	100	L		10.01.12.02483
125	75	125	Q		10.01.12.02364
125	75	125	L		10.01.12.02370

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00011
Guma dolna	10.01.12.00228

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

VCBL-K1 120 x 50



ZASTOSOWANIE:

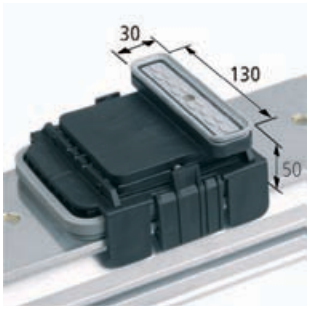
- podciśnieniowy system mocujący do jednoobwodowych CNC
- ułożenie poprzeczne (Q)
- ułożenie wzdłużne (L)
- wymienna dolna i górna guma

L mm	W mm	H mm	ORIENTACJA	SYMBOL
120	50	50	Q	10.01.12.00770
120	50	85	Q	10.01.12.01689
120	50	50	L	10.01.12.00769
120	50	85	L	10.01.12.01690
120	50	100	Q	10.01.12.02484
120	50	100	Q	10.01.12.02485
120	50	125	L	10.01.12.02371
120	50	125	L	10.01.12.02372

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00012
Guma dolna	10.01.12.00228

VCBL-K1 130 x 30



ZASTOSOWANIE:

- podciśnieniowy system mocujący do jednoobwodowych CNC
- ułożenie poprzeczne (Q)
- ułożenie wzdłużne (L)
- wymienna dolna i górna guma

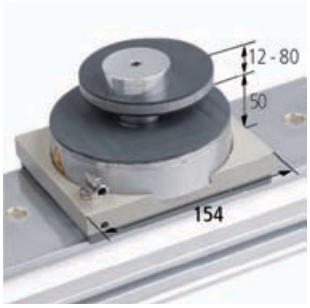
L mm	W mm	H mm	ORIENTACJA	SYMBOL
130	30	50	Q	10.01.12.00379
130	30	85	Q	10.01.12.01691
130	30	50	L	10.01.12.00378
130	30	85	L	10.01.12.01692
130	30	100	Q	10.01.12.02486
130	30	100	L	10.01.12.02487
130	30	125	Q	10.01.12.02373
130	30	125	L	10.01.12.02374

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna - tylko dla wysokości 50 mm	10.01.12.00702
Ramka uszczelniająca	10.01.12.00804
Guma trąca	10.01.12.00805
Guma dolna	10.01.12.00228

Bloki dla jednoobwodowych stołów belkowych

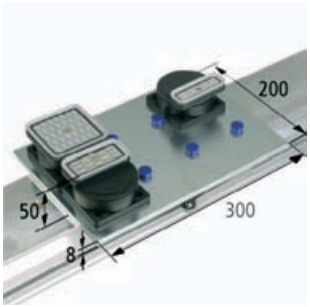
VCMC-K1 154 x 128
zacisk mechaniczny



ZASTOSOWANIE:
- zacisk mechaniczny z aluminium do 1-obwodowych belek SCHMALZ
- wstępne mocowanie na konsoli przy pomocy oddzielnego złącza podciśnienia
- siła mocowania 700 N

L mm	W mm	H mm	ZM mm	ST mm	SYMBOL
154	128	50	12-80	10	10.01.12.00781
154	128	85	25-100	25	10.01.12.01926
154	128	125	10-100	40	10.01.12.02497

ISAP-K1 300 x 200
adapter płytowy



ZASTOSOWANIE:
- do stosowania na jednoobwodowych stołach belkowych
- możliwość dowolnego pozycjonowania bloków na płycie
- dedykowane szczególnie do wąskich lub zakrzywionych elementów
- możliwe zastosowanie kombinacji przyssawek i bloków standardowych
- możliwość stosowania pierścieni dystansowych dla uzyskania różnych wysokości przyssawek

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
300	200	8	10.01.14.00025
600	300	26	10.01.14.00876

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
ISMB PODSTAWA MONO-BASE 80x80x26	10.01.15.00214
ISMB PODSTAWA MONO-BASE 80x80x61	10.01.15.00414
ISCUP kubek przyssawki 1 80x80x16	10.01.15.00209
ISCUP kubek przyssawki 2 80x40x16	10.01.15.00210
ISCUP kubek przyssawki 3 80x28x16	10.01.15.00211

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

VCBL-K1 125 x 75 - 120 x 50

ssawa obrotowa 360°



ZASTOSOWANIE:

- podciśnieniowy system mocujący do jednoobwodowych CNC
- wymienna dolna i górna guma
- górna część ssawy posiada możliwość obracania o 360°

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
125	75	50	D-360	10.01.12.00497
120	50	50	D-360	10.01.12.00825
125	75	85	D-360	10.01.12.01557
120	50	85	D-360	10.01.12.01556
125	75	125	D-360	10.01.12.02213
120	50	125	D-360	10.01.12.02214

CZĘŚCI ZAMIENNE do VCBL-K1 125x75

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00011
Guma dolna	10.01.12.00228

CZĘŚCI ZAMIENNE do VCBL-K1 120x50

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00012
Guma dolna	10.01.12.00228

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

VCBL-K2 140 x 115



ZASTOSOWANIE:

- podciśnieniowy system mocujący do dwuobwodowych CNC
- zintegrowany system podnoszący (AS) ułatwia pozycjonowanie podnoszonych elementów na blokach i przedłuża żywotność gumy górnej
- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na stole

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
140	115	100		10.01.12.00445
140	115	100	AS	10.01.12.00446
140	115	75		10.01.12.00856
140	115	50		10.01.12.00626
140	115	50	TV	10.01.12.00627
140	115	75		10.01.12.02136
140	115	75	TV	10.01.12.02195
140	115	125		10.01.12.02116
140	115	125	TV	10.01.12.02128
140	115	50		10.01.12.00636

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00488
Guma dolna	10.01.12.00798

VCBL-K2 125 x 75



ZASTOSOWANIE:

- podciśnieniowy system mocujący do dwuobwodowych CNC
- ułożenie poprzeczne (Q)
- ułożenie wzdłużne (L)
- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na stole

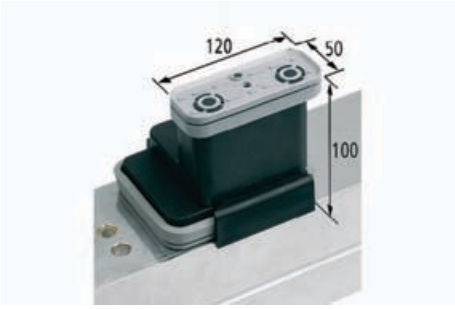
L mm	W mm	H mm	ORIENTACJA	SYMBOL
125	75	100	Q	10.01.12.00447
125	75	100	L	10.01.12.00506

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00011
Guma dolna	10.01.12.00798

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

VCBL-K2 120 x 50



ZASTOSOWANIE:

- podciśnieniowy system mocujący do dwuobwodowych CNC
- ułożenie poprzeczne (Q)
- ułożenie wzdłużne (L)
- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na stole
- wymienna dolna i górna guma

L mm	W mm	H mm	ORIENTACJA	OPCJE	SYMBOL
120	50	100	Q		10.01.12.00126
120	50	100	L		10.01.12.00853
120	50	50	Q		10.01.12.00772
120	50	50	L		10.01.12.00771
120	50	75	Q		10.01.12.02203
120	50	75	L		10.01.12.02204
120	50	75	Q	TV	10.01.12.02205
120	50	75	L	TV	10.01.12.02206
120	50	125	Q		10.01.12.02119
120	50	125	L		10.01.12.02125
120	50	125	Q	TV	10.01.12.02130
120	50	125	L	TV	10.01.12.02133

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00012
Guma dolna	10.01.12.00798

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

VCBL-K2 130 x 30



ZASTOSOWANIE:

- podciśnieniowy system mocujący do dwuobwodowych CNC
- ułożenie poprzeczne (Q)
- ułożenie wzdłużne (L)
- do wąskich elementów
- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na stole
- Wymienna dolna i górna guma przyssawki. Górna powierzchnia z gumą trącą i ramką uszczelniającą.

L mm	W mm	H mm	ORIENTACJA	OPCJE	SYMBOL
130	30	100	Q		10.01.12.00854
130	30	100	L		10.01.12.00855
130	30	50	Q		10.01.12.00646
130	30	50	L		10.01.12.00647
130	30	75	Q		10.01.12.02207
130	30	75	L		10.01.12.02208
130	30	75	Q	TV	10.01.12.02209
130	30	75	L	TV	10.01.12.02210
130	30	125	Q		10.01.12.02120
130	30	125	L		10.01.12.02126
130	30	125	Q	TV	10.01.12.02131
130	30	125	L	TV	10.01.12.02134

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00723
Ramka uszczelniająca	10.01.12.00804
Guma trąca	10.01.12.00805
Guma dolna	10.01.12.00798

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

VCBL-K2 125 x 75

ssawa obrotowa 360°



ZASTOSOWANIE:

- podciśnieniowy system mocujący do dwuobwodowych CNC
- wymienna dolna i górna guma
- górna część ssawy posiada możliwość obracania o 360°

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
125	75	100	D-360	10.01.12.01079
125	75	50	D-360	10.01.12.00629
125	75	75	D-360	10.01.12.02211
125	75	125	D-360	10.01.12.02593

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00011
Guma dolna	10.01.12.00798

VCBL-K2 120 x 50

ssawa obrotowa 360°



ZASTOSOWANIE:

- podciśnieniowy system mocujący do dwuobwodowych CNC
- wymienna dolna i górna guma
- górna część ssawy posiada możliwość obracania o 360°

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
120	50	100	D-360	10.01.12.01020
120	50	50	D-360	10.01.12.00874
120	50	75	D-360	10.01.12.02212
120	50	125	D-360	10.01.12.02594

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00012
Guma dolna	10.01.12.00798

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

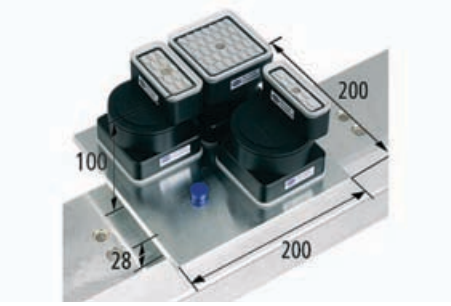
VCMC-K2 154 x 128
zacisk mechaniczny



ZASTOSOWANIE:
- zacisk mechaniczny wykonany z aluminium z przyłączem przewodowym (średnica przewodu 8 mm)
- dla wąskich i zakrzywionych elementów
- siła mocowania 700 N

L mm	W mm	H mm	ZM mm	ST mm	OPCJE	SYMBOL
154	128	100	10-100	40		10.01.12.01885
154	128	100	10-100	40	FL	10.01.12.01962
154	128	50	12-80	10		10.01.12.00737
154	128	75	12-80	10		10.01.12.02218
154	128	125	10-100	40		10.01.12.02217

ISAP-K2 200 x 200
adapter płytowy



ZASTOSOWANIE:
- do stosowania na dwuobwodowych stołach belkowych
- możliwość dowolnego pozycjonowania bloków na płycie
- dedykowane szczególnie do wąskich lub zakrzywionych elementów
- możliwe zastosowanie kombinacji przyssawek i bloków standardowych
- możliwość stosowania pierścieni dystansowych dla uzyskania różnych wysokości przyssawek

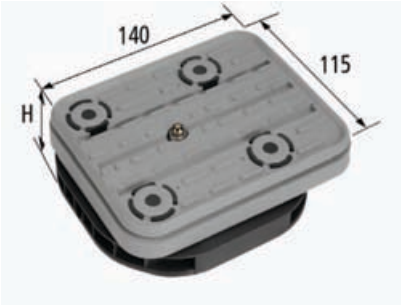
L mm	W mm	H mm	SYMBOL
200	200	28	10.01.14.00029
600	300	28	10.01.14.00897

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
ISMB PODSTAWA MONO-BASE 80x80x42	10.01.15.00078
ISCUP kubek przyssawki 1 80x80x30	10.01.15.00003
ISCUP kubek przyssawki 2 80x40x30	10.01.15.00004
ISCUP kubek przyssawki 3 80x28x30	10.01.15.00005

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

VCBL-B 140 x 115



ZASTOSOWANIE:

- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na konsoli
- ssawa z tworzywa sztucznego do gniazd mocujących BIESSE
- wymienna górna guma przyssawki

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
140	115	29	TV	10.01.12.01136
140	115	48	TV	10.01.12.01467
140	115	74	TV	10.01.12.01416

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00228

VCBL-B 140 x 130



ZASTOSOWANIE:

- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na konsoli
- ssawa z tworzywa sztucznego do gniazd mocujących BIESSE
- wymienna górna guma przyssawki

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
140	130	29	TV	10.01.12.03165
140	130	48	TV	10.01.12.03169
140	130	74	TV	10.01.12.03173

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.02325

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

VCBL-B 125 x 75



ZASTOSOWANIE:

- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na konsoli
- ssawa z tworzywa sztucznego do gniazd mocujących BIESSE
- wymienna górna guma przyssawki

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
125	75	29	TV	10.01.12.03166
125	75	48	TV	10.01.12.03170
125	75	74	TV	10.01.12.03174

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00011

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

VCBL-B 120 x 50



ZASTOSOWANIE:

- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na konsoli
- ssawa z tworzywa sztucznego do gniazd mocujących BIESSE
- wymienna górna guma przyssawki

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
120	50	29	TV	10.01.12.03167
120	50	48	TV	10.01.12.03171
120	50	74	TV	10.01.12.03175

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00012

VCBL-B 130 x 30



ZASTOSOWANIE:

- system krańcowy (TV) umożliwiający pozostanie nieużywanych bloków na konsoli
- ssawa z tworzywa sztucznego do gniazd mocujących BIESSE
- wymienna górna guma przyssawki

L mm	W mm	H mm	OPCJE	SYMBOL
130	30	29	TV	10.01.12.03168
130	30	48	TV	10.01.12.03172
130	30	74	TV	10.01.12.03176

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Ramka uszczelniająca	10.01.12.00804
Guma trąca	10.01.12.01438
Komplet guma górna	10.01.12.00723

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

VCMC-B
zacisk mechaniczny



ZASTOSOWANIE:
- zacisk mechaniczny z aluminium do maszyn BIESSE
- do wąskich lub zakrzywionych elementów
- siła mocowania 700 N

D mm	H mm	ZM mm	ST mm	SYMBOL
120	48	12-80	10	10.01.12.01477

L mm	W mm	H mm	ZM mm	ST mm	SYMBOL
130	130	74	25-100	25	10.01.12.03129

ISAP-B 195 x 195
adapter płytowy



ZASTOSOWANIE:
- do stosowania na dwuobwodowych stołach belkowych
- możliwość dowolnego pozycjonowania bloków na płycie
- dedykowane szczególnie do wąskich lub zakrzywionych elementów
- możliwe zastosowanie kombinacji przyssawek i bloków standardowych
- możliwość stosowania pierścieni dystansowych dla uzyskania różnych wysokości przyssawek

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
195	195	5	10.01.14.00109

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
ISMB PODSTAWA MONO-BASE 80x80x8	10.01.15.00188
ISZR-V dystans 80x19	10.01.15.00388
ISZR-V dystans 80x45	10.01.15.00054
ISCUP kubek przyssawki 1 80x80x16	10.01.15.00209
ISCUP kubek przyssawki 2 80x40x16	10.01.15.00210
ISCUP kubek przyssawki 3 80x28x16	10.01.15.00211

Bloki podciśnieniowe do SCM / Morbidelli



ZASTOSOWANIE:

- bezprzewodowe systemy mocowania podciśnieniowego od Schmalz dla jednoobwodowych stołów belkowych od SCM/Morbidelli
- elastyczna i tania alternatywa dla oryginalnych bloków próżniowych
- bloki są wstępnie mocowane na stole
- zintegrowany system czujnika krańcowego TV umożliwiający zostawienie nieużywanych bloków na stole roboczym.
- TV system od SCM = S1 system od Schmalz (szerokość uchwytu 72,5 mm)
- TVS system od SCM = S1 TV-S system od Schmalz z przyłączem przewodowym (szerokość uchwytu 72,5 mm)
- TVN system od SCM = S4 system od Schmalz (szerokość uchwytu 109 mm)

VCBL-S 120 x 120



ZASTOSOWANIE:

- plastikowy blok podciśnieniowy dla systemów TV oraz TVS od SCM/ Morbidelli
- wymienna górna guma

L mm	W mm	H mm	OPCJE	TYP	SYMBOL
120	120	32,7	TV	S1	10.01.12.02317
120	120	32,7	TV-S	S1	10.01.12.02386

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00010
Guma górna z ramką uszczelniającą	10.01.12.01341
Elementy dodatkowe (czujnik krańcowy + akcesoria instalacyjne)	10.01.12.01651

VCBL-S 140 x 130



ZASTOSOWANIE:

- plastikowy blok podciśnieniowy do systemów TVN od SCM/Morbidelli
- wymienna górna guma

L mm	W mm	H mm	OPCJE	TYP	SYMBOL
140	130	50	TV	S4	10.01.12.02321

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.02325
Elementy dodatkowe (czujnik krańcowy + akcesoria instalacyjne)	10.01.12.01651

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

VCBL-S 125 x 75



ZASTOSOWANIE:

- plastikowy blok podciśnieniowy do systemów TV, TVS oraz TVN od SCM/Morbidelli
- wymienna górna guma

L mm	W mm	H mm	OPCJE	TYP	SYMBOL
125	75	32,7	TV	S1	10.01.12.02318
125	75	32,7	TV-S	S1	10.01.12.02387
125	75	32,7	TV + D-360	S1	10.01.12.01302
125	75	50	TV	S4	10.01.12.02322
125	75	50	TV + D-360	S4	10.01.12.01473

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00011
Guma górna z ramką uszczelniającą	10.01.12.01718
Elementy dodatkowe (czujnik krańcowy + akcesoria instalacyjne)	10.01.12.01651

VCBL-S 120 x 50



ZASTOSOWANIE:

- plastikowy blok podciśnieniowy do systemów TV, TVS i TVN od SCM/Morbidelli
- do pracy z wąskimi elementami
- wymienna górna guma

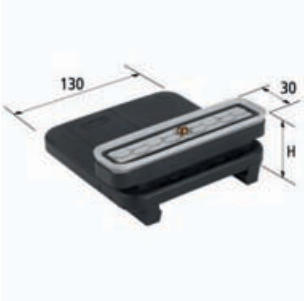
L mm	W mm	H mm	OPCJE	TYP	SYMBOL
125	50	32,7	TV	S1	10.01.12.02319
125	50	32,7	TV-S	S1	10.01.12.02388
125	50	32,7	TV + D-360	S1	10.01.12.01301
125	50	50	TV	S4	10.01.12.02323
125	50	50	TV + D-360	S4	10.01.12.01474

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Guma górna	10.01.12.00012
Elementy dodatkowe (czujnik krańcowy + akcesoria instalacyjne)	10.01.12.01651

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

VCBL-S 130 x 30



ZASTOSOWANIE:

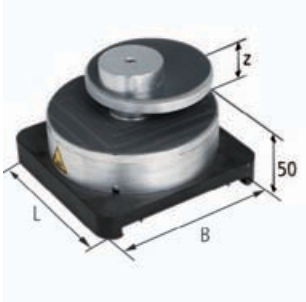
- plastikowy blok podciśnieniowy do systemów TV, TVS oraz TVN od SCM/Morbidelli
- do pracy z wąskimi elementami
- wymienna ramka uszczelniająca oraz guma trąca

L mm	W mm	H mm	OPCJE	TYP	SYMBOL
125	30	32,7	TV	S1	10.01.12.02320
125	30	32,7	TV-S	S1	10.01.12.02389
125	30	32,7	TV + D-360	S1	10.01.12.01300
125	30	50	TV	S4	10.01.12.02324
125	30	50	TV + D-360	S4	10.01.12.01475

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Górna ramka uszczelniająca	10.01.12.00804
Guma trąca górna	10.01.12.01438
Elementy dodatkowe (górna guma i czujnik krańcowy + akcesoria instalacyjne)	10.01.12.01543
Elementy dodatkowe (czujnik krańcowy + akcesoria instalacyjne)	10.01.12.01651

VCMC-S
zacisk mechaniczny



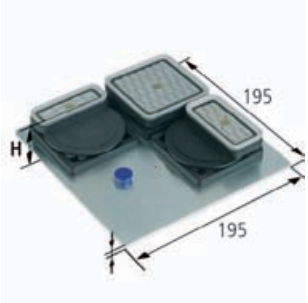
ZASTOSOWANIE:

- mechaniczny zacisk aluminiowy do systemów TV, TVS oraz TVN do SCM/Morbidelli
- do wąskich lub zakrzywionych elementów takich jak fragmenty ram
- siła mocowania 700 N

L mm	W mm	H mm	ZM mm	ST mm	OPCJE	TYP	SYMBOL
120	120	50	12-80	10		S1	10.01.12.01768
120	120	50	12-80	10	TV-S	S1	10.01.12.02275
145	145	50	12-80	10		S4	10.01.12.01481

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

ISAP-S 195 x 195
adapter płytowy



ISAP-S1 195 x 195 x 8,7



mocowanie typu S2



mocowanie typu S3

ZASTOSOWANIE:
- możliwość zamontowania do 4 przyssawek
- wymaga użycia adapterów Mono-Base
- typ S1 i S4 pasuje do stołów TV/TVN od SCM/Morbidelli
- płyta adaptera S2 umożliwia zamocowanie do czterech kostek Mono-Base i mocowana jest bezpośrednio w gniazdach belek maszyn (rozstaw trzpieni 135) do SCM/Morbidelli
- typ S3 pasuje do obrotowych bloków podciśnieniowych od SCM/Morbidelli

L mm	W mm	H mm	TYP	SYMBOL
195	195	8,7	S1	10.01.14.00123
195	195	11	S4	10.01.14.00231
195	195	4	S2	10.01.14.00173
195	195	4	S3	10.01.14.00176

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
80	80	8	10.01.15.00188

D mm	H mm	SYMBOL
80	15	10.01.15.00052

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
80	80	16	10.01.15.00209
80	40	16	10.01.15.00210
80	28	16	10.01.15.00211

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

Rozwiązanie poprzez przebudowę stołu maszyny

Maszyna jest przebudowywana przy pomocy Stalowej płyty zainstalowanej na stole urządzenia. Do stołów rastrowych może zostać użyty aktualny raster. Stoły płaskie oraz belkowe wymagają użycia pośredniej płyty z rastrem. Raster może być frezowany bezpośrednio na powierzchni stołu. Rowki podciśnieniowe są zintegrowane aby uniknąć dodatkowych przewodów.
Bloki podciśnieniowe mogą być dowolnie ustawiane na płycie stalowej.

Płyta stalowa Innospann lub Innospann -T

Płyta z najwyższej jakości ze stali nierdzewnej lub ocynkowanej

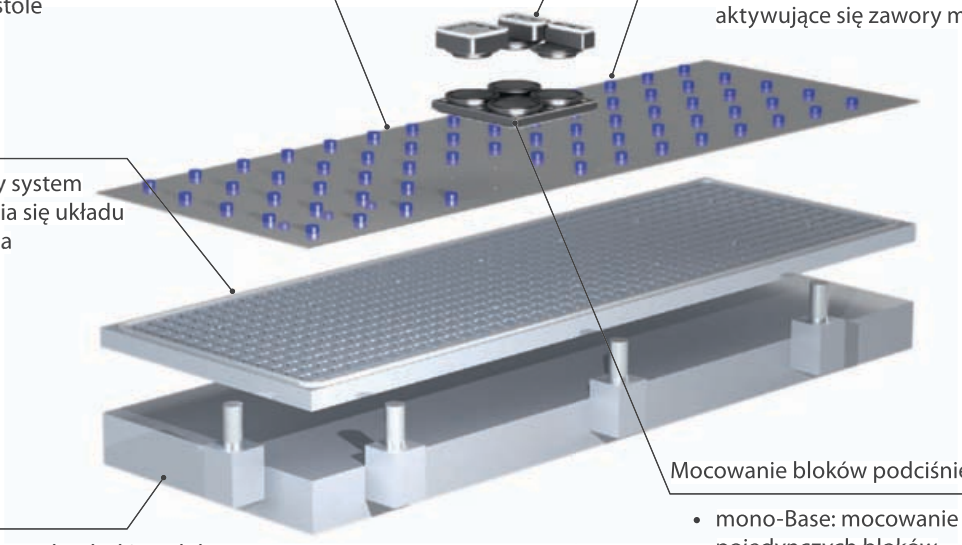
- zintegrowane otwory podciśnieniowe
- naniesiona laserowo na płytę siatka ułatwia orientację oraz ustawienie bloków na stole

Przyssawki

- dostępne różne rozmiary (również w przypadku zacisków mechanicznych)

Uszczelnienie nieużywanych otworów podciśnieniowych

- płyta stalowa standardowa wymaga zatyczek magnetycznych
- płyta stalowa -T posiada automatycznie aktywujące się zawory magnetyczne



Uszczelka

- niezawodny system uszczelniania się układu podciśnienia

Mocowanie bloków podciśnieniowych

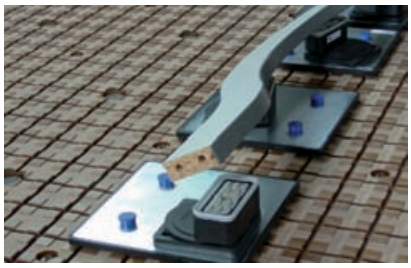
- mono-Base: mocowanie dla pojedynczych bloków
- Quad-Base - mocowanie dla czterech bloków

Stół maszyny

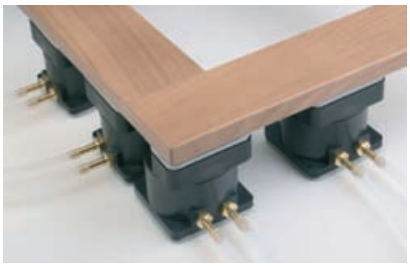
- w przypadku stołu płaskiego lub belkowego, wymagany jest dodatkowy, pośredni stół rastrowy (po stronie klienta)

Rozwiązania bez przebudowy stołu maszyny

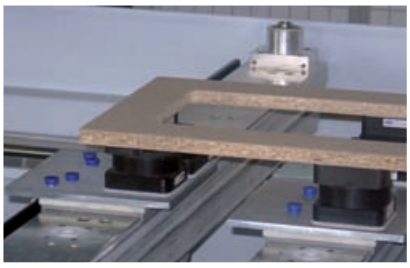
Istnieje alternatywna dla przebudowy czy doposażania stołu. Schmalz dostarcza bloki podciśnieniowe, które mogą być ustawiane bezpośrednio na oryginalnym stole maszyny. Płyta adaptująca dla stołów belkowych zapewnia dodatkowe możliwości w pozycjonowaniu bloków.



Bloki podciśnieniowe Innospann do stołów rastrowych



Bloki podciśnieniowe do stołów płaskich

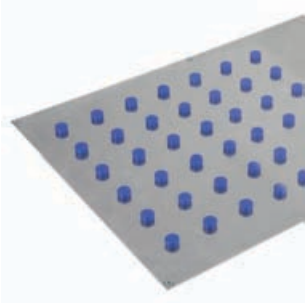


Bloki podciśnieniowe i płyta adaptująca do stołów belkowych

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

System mocowania podciśnieniowego Innospann

Stalowa płyta



ZASTOSOWANIE:
- płyta ze stali nierdzewnej bądź ocynkowanej (LC) o grubości 3 mm ze zintegrowanymi otworami ciśnieniowymi
- indywidualna adaptacja w zależności od stołu maszyny

Wymiary płyty ustalane indywidualnie zgodnie z zapotrzebowaniem klienta.

Mono-Base ISMB



ZASTOSOWANIE:
- do mocowania pojedynczych przyssawek
- możliwość dowolnego obrotu przyssawki

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
80	80	8	10.01.15.00188
80	80	22	10.01.15.00009
80	80	42	10.01.15.00078
80	80	67	10.01.15.00079

Quad-Base ISQB



ZASTOSOWANIE:
- Quad-Base ISQB
- możliwe mocowanie czterech bloków
- używane bloki mogą być dowolnie obracane
- zawiera pokrywki do zamykania nieużywanych mocowań

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
175	175	22	10.01.15.00001

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Pokrywa do Quad-Base - Ø 80 x 4	10.01.15.00083

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

ISCUP



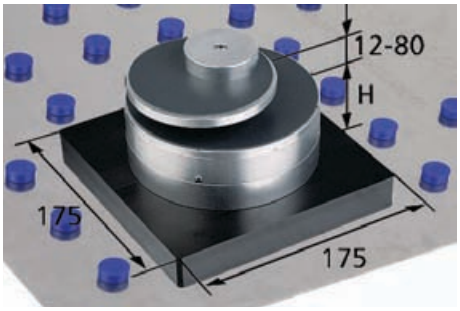
ZASTOSOWANIE:

- przyssawki wykonane z plastiku do mocowania typu Innospann
- inne wysokości przyssawki dostępne jako akcesoria
- ramka uszczelniająca oraz guma trąca - wymienne w prosty i szybki sposób

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
80	80	30	10.01.15.00003
80	40	30	10.01.15.00004
80	28	30	10.01.15.00005
100	100	30	10.01.15.00403

ISMC-S

zacisk mechaniczny



ZASTOSOWANIE:

- mechaniczny zacisk do wąskich i zakrzywionych elementów, takich jak elementy ram
- może być mocowany i ustawiany bezpośrednio na Płycie stalowej (Steel-Plate) (nie wymaga dodatkowego systemu mocowania)
- siła mocowania 700 N

L mm	W mm	H mm	ZM mm	ST mm	SYMBOL
175	175	52	12-80	10	10.01.15.00270
175	175	72	12-80	10	10.01.15.00140
175	175	97	12-80	10	10.01.15.00254

Płyta Stalowa-T



ZASTOSOWANIE:

- płyta ze stali nierdzewnej bądź ocynkowanej (LC) o grubości 3 mm ze zintegrowanymi otworami ciśnieniowymi
- indywidualna adaptacja w zależności od stołu maszyny

Wymiary płyty ustalane indywidualnie zgodnie z zapotrzebowaniem klienta.

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

System mocowania podciśnieniowego Innospann

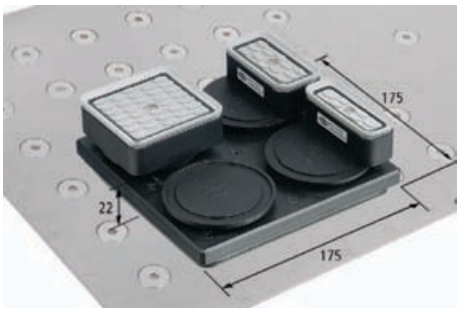
Mono-Base ISMB-T



ZASTOSOWANIE:
- możliwy montaż pojedynczych bloków

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
80	80	22	10.01.15.00145
80	80	42	10.01.15.00154
80	80	67	10.01.15.00155

Quad-Base ISQB-T



ZASTOSOWANIE:
- mocowanie możliwe dla czterech bloków
- używane bloki z możliwością obrotu
- załączone nakładki zabezpieczające do nieużywanych mocowań

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
175	175	22	10.01.15.00153

CZĘŚCI ZAMIENNE

TYP	SYMBOL
Pokrywa do Quad-Base - Ø 80 x 4	10.01.15.00083

ISCUP



ZASTOSOWANIE:
- plastikowe bloki do mocowania Innospann
- guma uszczelniająca i trąca mogą zostać w szybki i łatwy sposób wymienione
- inne wymiary przyssawek dostępne jako akcesoria

L mm	W mm	H mm	SYMBOL
80	80	30	10.01.15.00003
80	40	30	10.01.15.00004
80	28	30	10.01.15.00005
100	100	30	10.01.15.00403

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

ISMC-ST
zacisk mechaniczny



ZASTOSOWANIE:
- zacisk mechaniczny do wąskich i zakrzywionych elementów takich jak elementy ram
- montowanie i pozycjonowanie bezpośrednio na płycie Steel-Plate-T
- siła mocowania 700 N

L mm	W mm	H mm	ZM mm	ST mm	SYMBOL
175	175	52	12-80	10	10.01.15.00273
175	175	72	12-80	10	10.01.15.00272
175	175	97	12-80	10	10.01.15.00256

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

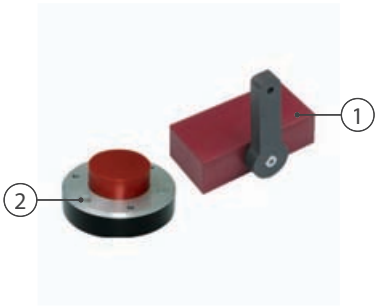
System mocowania podciśnieniowego Innospann
Akcesoria oraz części zamienne



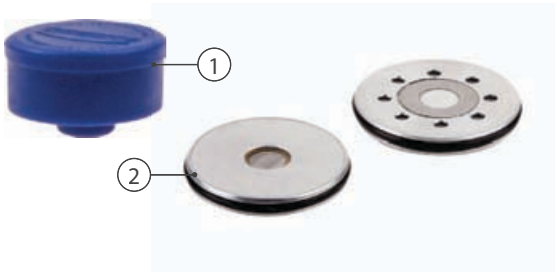
przyssawka z gumą trącą (1), ramka uszczelniająca (2), zawór krańcowy (3)



pierścień dystansowy



blokada magnetyczna (1), blokada z przyssawką (2)



magnes uszczelniający (1), zawór magnetyczny (2)

Bloki podciśnieniowe

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
ISCUP Cup 1	80 x 80 x 16	10.01.15.00209
ISCUP Cup 2	80x40x16	10.01.15.00210
ISCUP Cup 3	80x28x16	10.01.15.00211
ISCUP Cup 1	80x80x30	10.01.15.00003
ISCUP Cup 2	80x40x30	10.01.15.00004
ISCUP Cup 3	80x28x30	10.01.15.00005
ISCUP Cup 4	100x100x30	10.01.15.00403
ISCUP Cup 1 TV	80x80x30 TV	10.01.15.00303
ISCUP Cup 2 TV	80x40x30 TV	10.01.15.00305
ISCUP Cup 4 TV	100x100x30 TV	10.01.15.00405
ISCUP AS	80x80x30	10.01.15.00266
ISCUP AS	80x80x45	10.01.15.00195
Części do systemu podnoszenia *		10.01.15.00347
pokrywa do Quad-Base	Ø 80	10.01.15.00083
ISCUP Cup 1 MOS**	80x80x30	10.01.15.00375
ISCUP Cup 2 MOS**	80x40x30	10.01.15.00376
ISCUP Cup 3 MOS**	80x28x30	10.01.15.00521

* zawór z gwintem mocowany do kubka Innospann
** ramka uszczelniająca z gumy komórkowej

Uszczelki profilowe

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
Bloki standardowe	10 x 4 x 1	10.01.15.00062
Do dolnego Quad-Base-G	Ø 8 x 1	10.07.04.00002

Pierścienie dystansowe

dla płyty stalowej (Steel-Plate (-T))

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
ISZR-V	Ø 80 x 15	10.01.15.00052
ISZR-V	Ø 80 x 20	10.01.15.00053
ISZR-V	Ø 80 x 34	10.01.15.00228
ISZR-V	Ø 80 x 40	10.01.15.00073
ISZR-V	Ø 80 x 45	10.01.15.00054
ISZR-V	Ø 80 x 48	10.01.15.00055

System mocowania podciśnieniowego Innospann
Akcesoria oraz części zamienne

Gumy trące do bloków

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
do przyssawki 80x80	66 x 66	10.01.15.00017
do przyssawki 80x40	66 x 26	10.01.15.00018
do przyssawki 80x28	66 x 14	10.01.15.00019
do przyssawki 100x100	86 x 86	10.01.15.00402
filtr do płyty trącej	Ø 11	10.07.01.00085

Gumy uszczelniające do bloków

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
do przyssawki 80x80	81 x 81	10.01.15.00020
do przyssawki 80x40	81 x 43	10.01.15.00021
do przyssawki 80x28	81 x 31	10.01.15.00022
do przyssawki 100x100	100 x 100	10.01.15.00404

Ograniczniki

Pomagają w prosty sposób, precyzyjnie ustawić element na stole

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
Ograniczniki ciśnieniowe	Ø 80 x 19.5	10.01.15.00384
Ograniczniki magnetyczne	80 x 50 x 70	10.01.15.00012
Ograniczniki magnetyczne	80 x 50 x 95	10.01.15.00013
Ograniczniki magnetyczne	80 x 50 x 120	10.01.15.00014

Zatyczki magnetyczne i zawory

Do zabezpieczania nieużywanych otworów podciśnieniowych Innospann Steel-Plate (-T) oraz płyt adaptujących

TYP	WYMIARY mm	SYMBOL
Magnesy uszczelniające do Steel-Plate i Adapter-Plate	Ø 19	10.01.14.00847
Magnetyczny zawór do Steel-Plate-T	Ø 25	10.01.15.00133

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

Systemy podciśnieniowe Multi-Clamp



ZASTOSOWANIE:
Wielofunkcyjny system mocowania podciśnieniowego do pracy ręcznej takiej jak cięcie, szlifowanie, wiercenie czy wkręcanie. Doskonały przy obróbce małych oraz średnich półfabrykatów oraz elementów łączonych. Elementy mogą być ustawiane w każdej pozycji oraz obrabiane ze wszystkich stron bez potrzeby ponownego mocowania. Multi-Clamp może być mocowany do prawie każdej powierzchni płaskiej (za pomocą śrub lub podciśnienia) nadaje się także do zastosowań mobilnych.

Konstrukcja
W skład systemu Multi-Clamp wchodzi płyta podciśnieniowa z mocowaniem obrotowo - przechylanym Multi-Base. Podciśnienie wytwarzane jest przez zintegrowany generator podciśnienia bądź pompę zewnętrzną

Multi-Clamp, płyta ssąca.
160x160 mm; do większości rodzajów materiałów



Multi-Clamp płyta ssąca okrągła.
fi 210 mm; do elementów drewnianych



Multi-Clamp płyta ssąca owalna.
200x55 mm i 300 x 100 mm; do wąskich lub długich elementów



Multi-Base z mocowaniem obrotowo - przechylanym.

zdjęcie przedstawia Multi-Base VC-M-B



Dźwignia zaciskowa do szybkiej wymiany płyty ssącej

Pełny obrót 360 stopni umożliwiający elastyczną pracę z każdej strony

Obrót 90 stopni dla ułatwionej obróbki płaszczyzn i krawędzi

Połączenie sprężonego powietrza

Płyta mocowania do stołu roboczego przy pomocy śrub (opcjonalnie mocowanie podciśnieniowe)

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

Multi-Clamp Płyta ssąca VC-M-SP-VC-M-SPV



OPIS:
- płyta ssąca VC-M-SP ze zintegrowanym generatorem podciśnienia
- płyta ssąca VC-M-SPV do obróbki z zewnętrznym generatorem podciśnienia
- wymiary 160 x 160 mm

TYP	CIŚNIENIE MAKS. mbar	ZUŻYCIE POWIETRZA l/min.	WYDAJNOŚĆ SSANIA m^3/h	SYMBOL
VC-M-SP	800	48	2,3	10.01.12.01836
C-M-SPV				10.01.12.01853

Multi-Clamp VC-M



OPIS:
- płyta ssąca VC-M-SP ze zintegrowanym generatorem podciśnienia
- płyta ssąca VC-M-SPV do obróbki z zewnętrznym generatorem podciśnienia
- wymiary 160 x 160 mm

TYP	CIŚNIENIE MAKS. mbar	ZUŻYCIE POWIETRZA l/min.	WYDAJNOŚĆ SSANIA m^3/h	SYMBOL
VC-M-SP	800	48	2,3	10.01.12.01836
C-M-SPV				10.01.12.01853

GREEN

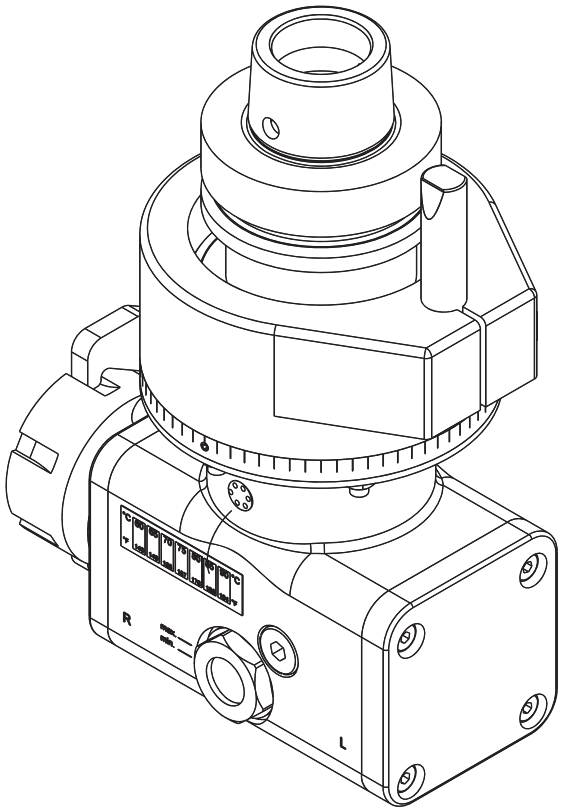
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

AGREGATY



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

ATEMAG®



ATEMAG

Niemiecka firma posiadająca 10-cio letnią tradycję w projektowaniu oraz produkcji agregatów do maszyn sterowanych numerycznie. Wysoka jakość urządzeń a także ich niezawodność zapewniły nam mocną pozycję na rynku oraz zaufanie nawet najbardziej wymagających klientów.

Pod szyldem marki ATEMAG znajdziesz najlepszych inżynierów posiadających wiedzę, wynikającą z wieloletniego doświadczenia. Nie osiadamy na laurach i cały czas prowadzimy badania nad rozwojem naszych urządzeń jednocześnie poszerzając ofertę rozwiązań. Stawiamy na innowacyjność oraz nowoczesne technologie.

Świadczymy także usługi doradcze w zakresie doboru, obsługi oraz serwisowania agregatów. Serwisujemy również agregaty innych producentów.

Smart Line

Najwyższa, niemiecka jakość oraz precyzja wykonania w niskiej cenie. Agregaty z grupy Smart Line charakteryzują się niewielkimi wymiarami oraz lekką konstrukcją – co pozwala im spełniać swoją rolę nawet, kiedy pojawia się problem braku wystarczającej przestrzeni. Zaprojektowane z myślą o pracy w lekkich materiałach przy niedużej intensywności.

Function Line

Wysoka wydajność przy pracach w trybie ciągłym oraz łatwość obsługi. Oto główne cechy agregatów z grupy Function. Doskonale sprawdzają się przy operacjach wymagających wysokich obrotów narzędzia. Niezawodność, trwałość, najwyższa precyzja wykonania oraz jakość marki ATEMAG.

Ultra Line

Bez kompromisów! Agregaty z serii Ultra zostały zaprojektowane z myślą o ekstremalnie długotrwałych i ciężkich operacjach w twardym materiale. Duże obciążenia nie stanowią wyzwania dla urządzeń z tej grupy. Doskonale sprawdzają się w operacjach, gdzie stosowane są piły o większych średnicach. Solidna i wytrzymała konstrukcja oraz precyzyjne wykonanie zaspokoją potrzeby każdego wymagającego klienta.

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

WIERCENIE | FREZOWANIE | CIĘCIE







OPIS:
Urządzenie pozwalające na wykonywanie operacji wiercenia, frezowania oraz cięcia. Posiada pojedynczy uchwyt narzędziowy pracujący pod kątem 90°. Szeroki rozstaw łożysk zapewnia dużą sztywność wrzeciona. Istnieje możliwość zamówienia urządzenia z innym kątem pracy narzędzia.

DANE TECHNICZNE

Dostępny w seriach:	Function Line	Ultra Line
maks. prędkość obrotowa na wejściu	10 000 RPM	12 000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	15 000 RPM	8 100 RPM
przełożenie wrzeciona	1 : 1,5	1 : 0,676
maks. moment obrotowy wrzeciona	20 Nm	22 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	ER 25, ER 32	ER 25, ER 32
wymiar kołnierza	kołnierz: 30 mm	kołnierz: 30 mm
maks. średnica piły	średnica piły: 200	średnica piły: 300
dopuszczalna temperatura pracy	85°C	85°C

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

WIERCENIE | FREZOWANIE | CIĘCIE





OPIS:
Urządzenie zostało stworzone do operacji wiercenia, frezowania oraz cięcia. Posiada dwa wyjścia narzędziowe, które pracują pod kątem 90°. Duża sztywność narzędzia zapewniona została dzięki użyciu jednego solidnego wrzeciona.

DANE TECHNICZNE

Dostępny w seriach:	Function Line	Ultra Line
maks. prędkość obrotowa na wejściu	10 000 RPM	12 000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	15 000 RPM	8 100 RPM
przełożenie wrzeciona	1:1,5	1:0,676
maks. moment obrotowy wrzeciona	20 Nm	22 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	ER 25, ER 32	ER 25, ER 32
wymiar kołnierza	kołnierz: 30 mm	kołnierz: 30 mm
maks. średnica piły	średnica piły: 200	średnica piły: 300
dopuszczalna temperatura pracy	85°C	85°C

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

WIERCENIE | FREZOWANIE







DANE TECHNICZNE

MODEL	QUATTRO
maks. prędkość obrotowa na wejściu	10 000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	15 000 RPM
przełożenie wrzeciona	1 : 1,5
maks. moment obrotowy wrzeciona	20 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	ER 25, ER 32
wymiar kołnierza	kołnierz: 30 mm
maks. średnica piły	średnica piły: 200
dopuszczalna temperatura pracy	85°C

OPIS:
Urządzenie umożliwiające operacje wiercenia oraz frezowania. Posiada cztery wyjścia narzędziowe, dwa wiercące oraz dwa frezujące, przy czym trzy z nich poruszają się w jednym, zgodnym kierunku, natomiast czwarte w przeciwnym. Takie rozwiązanie pozwala zaoszczędzić czas, tracony na częste zmiany narzędzia. Urządzenie gwarantuje spokojną pracę dzięki precyzyjnie wykonanym, stożkowym kołom zębatym. Dostępna jest także wersja, posiadająca przedłużoną obudowę – 51,5 mm.

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

WIERCENIE | FREZOWANIE | CIĘCIE







OPIS:
Urządzenie umożliwiające operacje wiercenia, cięcia oraz frezowania. Posiada możliwość ręcznej regulacji kąta pracy w przedziale od 0° do 100°. Precyzyjny, cyfrowy kątomierz z ciekłokrystalicznym wyświetlaczem gwarantuje dokładność regulacji oraz powtarzalność wybranego kąta pracy. Istnieje możliwość zamówienia wersji bez wyświetlacza.

DANE TECHNICZNE

Dostępny w seriach:	Smart Line	Function Line	Ultra Line
maks. prędkość obrotowa na wejściu	15 000 RPM	15 000 RPM	13 760 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	15 000 RPM	15 000 RPM	15 000 RPM
przełożenie wrzeciona	1:1	1:1	1:0,97
maks. moment obrotowy wrzeciona	20 Nm	20 Nm	20 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy	prawy / lewy	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	ER 25	ER 25	ER 25
wymiar kołnierza	kołnierz: 30 mm	kołnierz: 30 mm	kołnierz: 30 mm
maks. średnica piły	średnica piły: 150	średnica piły: 200	średnica piły: 300
dopuszczalna temperatura pracy	85°C	85°C	85°C

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

WIERCENIE | FREZOWANIE







DANE TECHNICZNE

MODEL	EXTRA
maks. prędkość obrotowa na wejściu	10 000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	15 000 RPM
przełożenie wrzeciona	1 : 1,5
maks. moment obrotowy wrzeciona	20 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	ER 16, ER 32, Omega
możliwość obrotu agregatu	4 x 90°
dopuszczalna temperatura pracy	85°C

OPIS:
Urządzenie umożliwiające operacje wiercenia oraz frezowania. Posiada dwa wyjścia narzędziowe, jedno wiercące oraz jedno frezujące. Jego głównym przeznaczeniem jest wykonywanie otworów pod zamki. Urządzenie gwarantuje spokojną pracę dzięki precyzyjnie wykonanym, stożkowym kołom zębatym. Istnieje możliwość dostosowania uchwytu do narzędzi typu „Omega".

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

FREZOWANIE OTWORÓW POD ZAMKI







DANE TECHNICZNE

MODEL	EXTRA PLUS
maks. prędkość obrotowa na wejściu	10 000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	15 000 RPM
przełożenie wrzeciona	1 : 1,5
maks. moment obrotowy wrzeciona	4 - 8 Nm
maks. moc	4 kW
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	ER 16, ER 32
możliwość obrotu agregatu	4 x 90°
dopuszczalna temperatura pracy	85°C

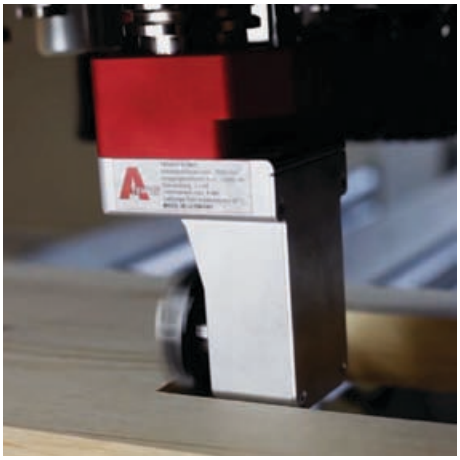
OPIS:
Urządzenie umożliwiające operacje wiercenia oraz frezowania. Posiada dwa wyjścia narzędziowe, jedno wiercące oraz jedno frezujące. Jego głównym przeznaczeniem jest obrabianie otworów pod zamki. Urządzenie gwarantuje spokojną pracę dzięki precyzyjnie wykonanym, stożkowym kołom zębatym. Dodatkowo narzędzie wykonuje ruch oscylacyjny w zakresie około 8°, dzięki temu czas potrzebny na wykonanie obróbki skraca się nawet do 50%.

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

NIWELOWANIE ZAOKRĄGLEŃ WEWNĘTRZNYCH NAROŻNIKÓW







DANE TECHNICZNE

MODEL	EXTRA II
maks. prędkość obrotowa na wejściu	8 100 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	12 000 RPM
przełożenie wrzeciona	1 : 1,5
maks. moment obrotowy wrzeciona	4 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	specjalny
wymiar kołnierza	kołnierz: 16 mm
możliwość obrotu agregatu	4 x 90°
dopuszczalna temperatura pracy	85°C

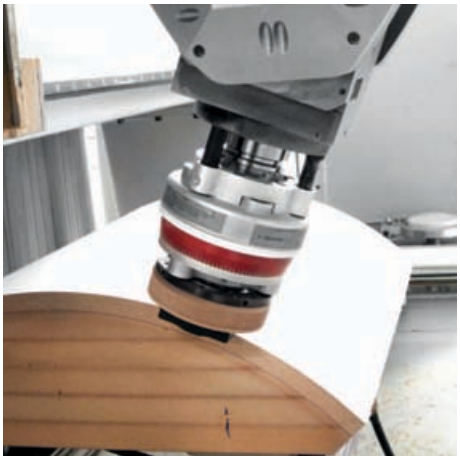
OPIS:
Urządzenie stworzone do obróbki wykańczającej wewnętrznych krawędzi wyfrezowanych otworów. Reguluje zaokrąglenie, wynikające z kołowego przekroju freza uzyskując wymagany kąt 90°.

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

WIERCENIE | FREZOWANIE | SZLIFOWANIE







DANE TECHNICZNE

MODEL	SOFT-TOUCH
maks. prędkość obrotowa na wejściu	18 000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	18 000 RPM
przełożenie wrzeciona	1 : 1
maks. moment obrotowy wrzeciona	10 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	ER 25, ER 32
możliwość obrotu agregatu	4 x 90°
mocowanie na tarczę ścierną, uchwyt zaciskowy	
dopuszczalna temperatura pracy	85°C

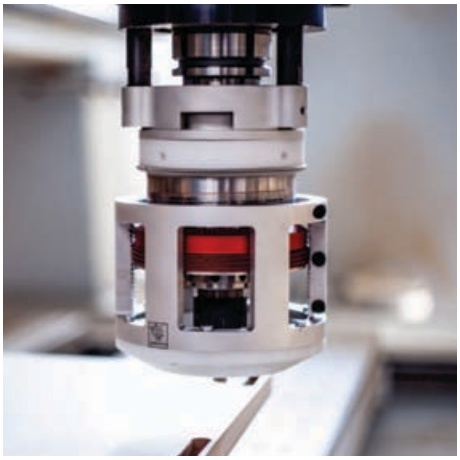
OPIS:
Urządzenie zwane potocznie „agregatem pływającym". Oprócz tradycyjnego frezowania i wiercenia, pozwala wykonywać operacje polerowania oraz szlifowania. Jest to możliwe dzięki automatycznemu dopasowywaniu się do wysokości obrabianego elementu zarówno obłego jak i kształtowego. Połączenia bagnetowe ułatwiają szybki montaż i demontaż dodatkowych elementów. Dostępne jest kilka rozwinięć tego urządzenia.

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

WIERCENIE | FREZOWANIE







DANE TECHNICZNE

MODEL	SOFT-TOUCH ONE
maks. prędkość obrotowa	18 000 RPM
zakres ruchu głowicy pływającej	10mm
przełożenie wrzeciona	1:1
maks. moment obrotowy	10 Nm
typy mocowań narzędzia	ER 25
precyzja regulacji dzwonu	0,01mm
zakres regulacji dzwonu	70mm
dopuszczalna temperatura pracy	85°C

OPIS:
Najnowsza wersja agregatu „pływającego". Został stworzony do najbardziej popularnych prac wiercenia i frezowania. Wyposażono go w uchwyt ER25 i jeden rodzaj niewymiennego dzwonu z możliwością regulacji w osi Z aż do 70mm oraz precyzji 0,1mm. Dzięki zmniejszonym rozmiarom, wadze, cenie w stosunku do pierwowzoru Soft Touch i zastosowanym rozwiązaniom konstrukcyjnym znajduje szerokie zastosowanie w pracach stolarskich.

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

WIERCENIE | FREZOWANIE | SZLIFOWANIE







DANE TECHNICZNE

MODEL	SOFT-TOUCH 360
maks. prędkość obrotowa na wejściu	10 000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	10 000 RPM
przełożenie wrzeciona	1:1
maks. moment obrotowy	4 Nm
typy mocowań narzędzia	ER 25
możliwość obrotu agregatu	
dopuszczalna temperatura pracy	85°C

OPIS:
Agregat "pływający" z podatnym wrzecionem. Zaprojektowany specjalnie dla maszyn 5 osiowych. Głównym przeznaczeniem urządzenia jest obróbka wykańczająca obłych elementów przy pomocy narzędzi z łożyskiem. Nie wymaga przyłącza sprężonego powietrza. Możliwa opcja ze wstępnym odpylaniem elementu

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

WIERCENIE | FREZOWANIE







DANE TECHNICZNE

MODEL	SOTTO
maks. prędkość obrotowa na wejściu	12 000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	12 000 RPM
przełożenie wrzeciona	1 : 1
maks. moment obrotowy wrzeciona	4 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	cylindryczny 10 mm
możliwość obrotu agregatu	4 x 90°
mocowanie na tarczę ścierną, uchwyt zaciskowy	
dopuszczalna temperatura pracy	85°C

OPIS:
Urządzenie pozwalające na wykonywanie operacji wiercenia oraz frezowania od spodu materiału. Zalecana jest praca interwałowa. Istnieje możliwość zamówienia z wieloma różnymi wariantami długości ramienia w zależności od potrzeb klienta oraz z dodatkowymi wyjściami narzędziowymi.

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

WIERCENIE







DANE TECHNICZNE

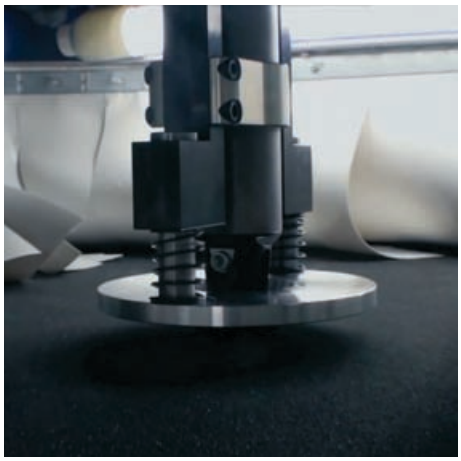
MODEL	VERTI-LINE / HORI-LINE
maks. prędkość obrotowa na wejściu	5000 - 9000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	5000 - 9000 RPM
przełożenie wrzeciona	w zależności od rodzaju
maks. moment obrotowy wrzeciona	1 - 5 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	ER 16 Mini, Weldon
możliwość obrotu agregatu	4 x 90°
dopuszczalna temperatura pracy	85°C

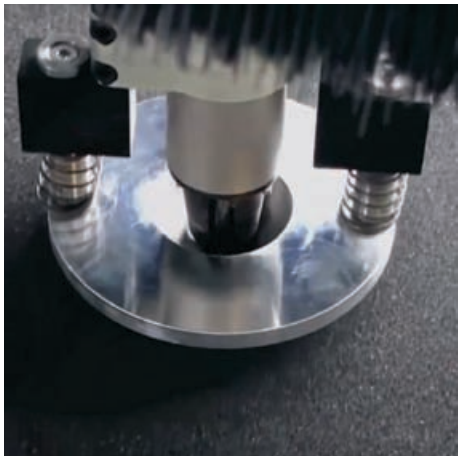
OPIS:
Urządzenie przeznaczone do wykonywania kilku otworów podczas jednego przejścia. Istnieje możliwość zamówienia w wielu konfiguracjach oraz ilościach wyjść narzędziowych, łącznie z głowicą do otworów pod klamki czy zawiasy puszkowe. Idealny przy obrabianiu paneli akustycznych. Przeznaczony do pracy przy niskich obciążeniach. Możliwość zamówienia agregatów w linii pionowej lub poziomej.

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

CIĘCIE







DANE TECHNICZNE

MODEL	SOFT CUTTER
częstotliwość posuwów noża	150 Hz
amplituda	3,5 mm
zapotrzebowanie na sprężone powietrze	76 l/min
ciśnienie robocze	2 - 8 bar
minimalna szerokość cięcia	4 - 6 mm

OPIS:
Urządzenie stworzone do cięcia materiałów miękkich, takich jak tkaniny, gąbka, pianka, materiały dywanowe czy filc na obrabiarkach typu CNC. Dzięki ostrym, powlekanym nożom oraz dużej precyzji, agregat ten umożliwia uzyskanie idealnie wykończonych powierzchni nawet przy pracy w materiałach wielowarstwowych.

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

CIĘCIE | PROFILOWANIE







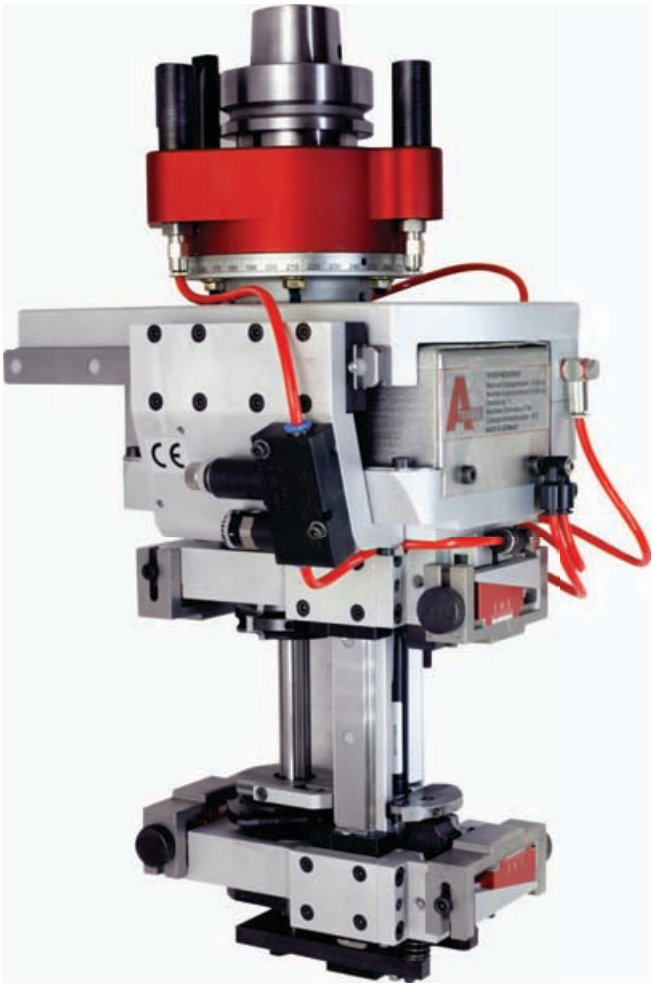
DANE TECHNICZNE

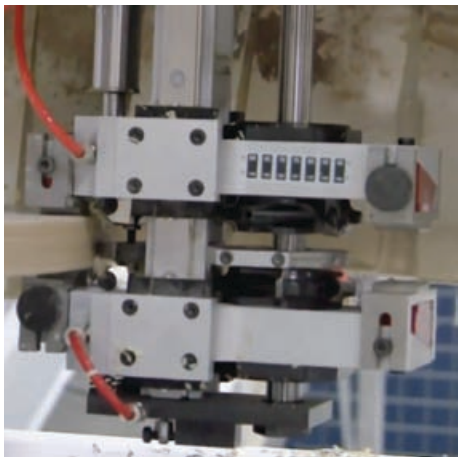
MODEL	MEGA CUTTER
maks. prędkość obrotowa na wejściu	11380 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	7980 RPM
przełożenie wrzeciona	1 : 0,67
maks. moment obrotowy wrzeciona	22 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy
średnica wału	30 mm
długość wału	120 mm
maks. średnica narzędzia	160 mm
dopuszczalna temperatura pracy	85°C

OPIS:
Urządzenie idealne do pracy z pakietami pił oraz głowicami frezarskimi. Optymalny moment obrotowy narzędzia, brak luzów przy równoczesnej pracy wielu pił. Zwarta i lekka konstrukcja. Dodatkowym atutem jest uproszczony sposób wymiany narzędzi. Agregat przeznaczony do pracy w ciężkich warunkach.

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

FREZOWANIE | CYKLINOWANIE KRAWĘDZI







DANE TECHNICZNE

MODEL	SOFT TOUCH EDGE
maks. prędkość obrotowa na wejściu	10000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	10000 RPM
przełożenie wrzeciona	1:1
maks. moment obrotowy wrzeciona	6 Nm
dopuszczalna temperatura pracy	85°C
możliwość obrotu agregatu	4 x 90°

OPIS:
Urządzenie stworzone do operacji wykańczania oklejonych krawędzi blatów. Obróbce poddawane są jednocześnie obie strony blatów o grubości dochodzącej nawet do 70 mm. Wysoka precyzja i efektywność użytkowania. Możliwość stosowania różnych narzędzi. Agregat jest produkowany na specjalne zamówienie.

GREEN

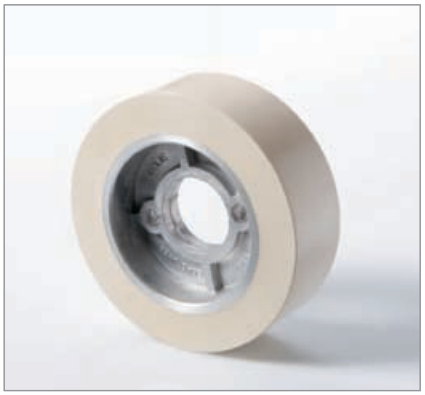
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

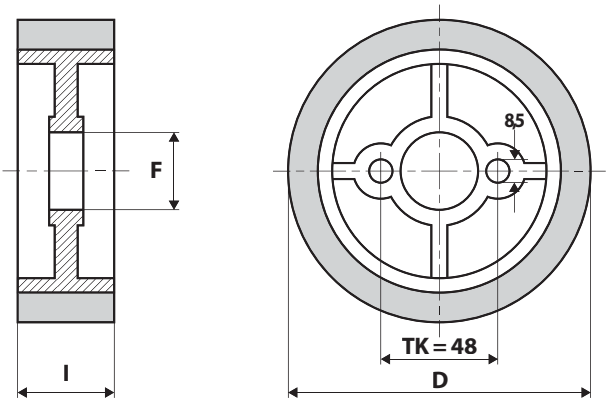
ROLKI POSUWOWE



Rolki gumowe i poliuretanowe

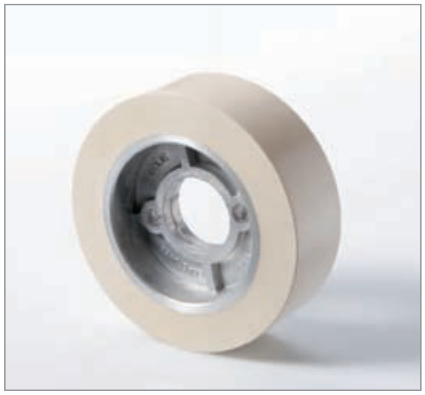
ALU | **BIAŁA GUMA** | **50 ShA**

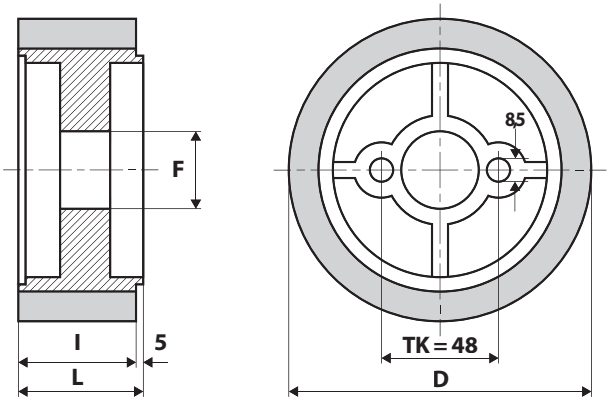




D mm	F mm	I mm	SYMBOL
110	35	20	PDG.110035020.VWA
110	35	25	PDG.110035025.VWA
110	35	30	PDG.110035030.VWA
110	35	40	PDG.110035040.VWA
110	35	50	PDG.110035050.VWA
110	35	60	PDG.110035060.VWA
113	35	50	PDG.113035050.VWA
113	35	60	PDG.113035060.VWA
120	35	20	PDG.120035020.VWA
120	35	30	PDG.120035030.VWA
120	35	40	PDG.120035040.VWA
120	35	50	PDG.120035050.VWA
120	35	60	PDG.120035060.VWA
128	35	50	PDG.128035050.VWA
128	35	60	PDG.128035060.VWA
135	35	50	PDG.135035050.VWA

ALU | **BIAŁA GUMA** | **50 ShA**

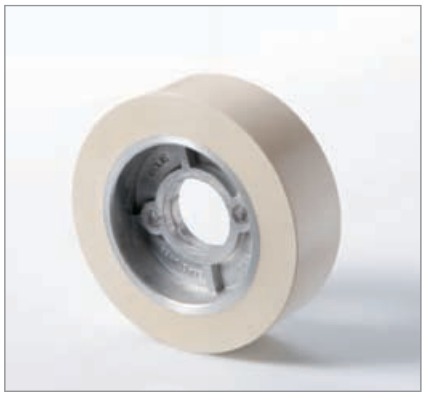


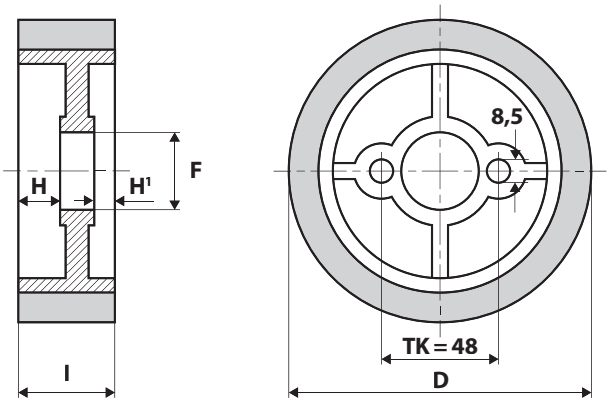


D mm	F mm	I mm	L mm	SYMBOL
110	35	45	50	PDG.110035045.VWA
120	35	45	50	PDG.120035045.VWA

Rolki gumowe i poliuretanowe

ALU | **BIAŁA GUMA** | **50 ShA**

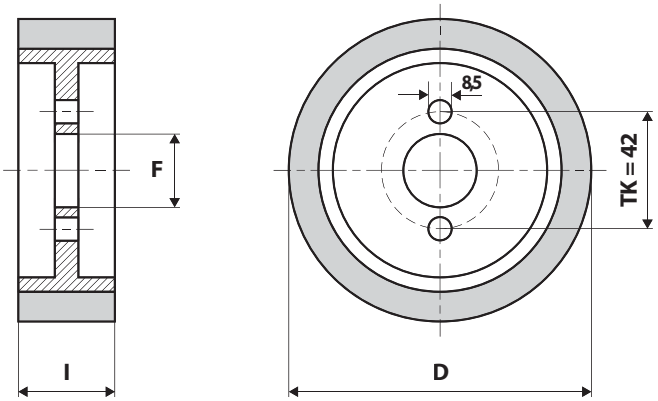




D mm	F mm	I mm	H mm	H¹ mm	SYMBOL
110	35	30	16	2	PDG.110035030.VWA1
110	35	40	19	9	PDG.110035040.VWA1
110	35	50	29	9	PDG.110035050.VWA1
110	35	60	29	19	PDG.110035060.VWA1
113	35	60	29	19	PDG.113035060.VWA1
120	35	30	16	2	PDG.120035030.VWA1
120	35	40	19	9	PDG.120035040.VWA1
120	35	50	29	9	PDG.120035050.VWA1
120	35	60	29	19	PDG.120035060.VWA1
128	35	60	29	19	PDG.128035060.VWA1

ALU | **BIAŁA GUMA** | **50 ShA**

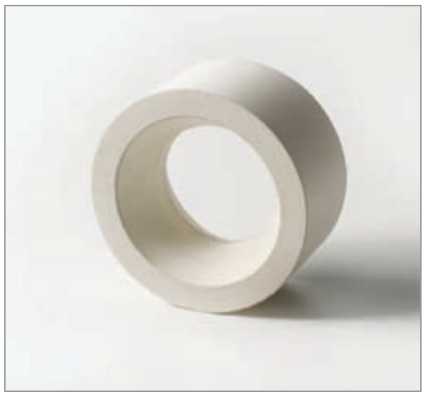


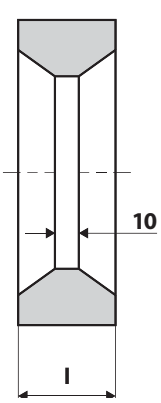


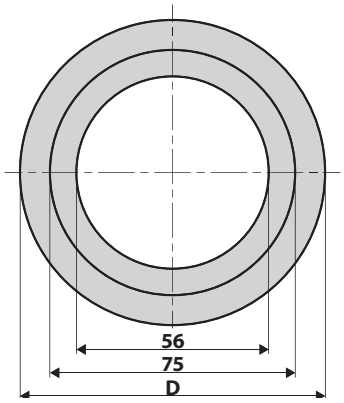
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
100	28	50	PDG.100028050.VWA

Rolki gumowe i poliuretanowe

BIAŁA GUMA **50 ShA**



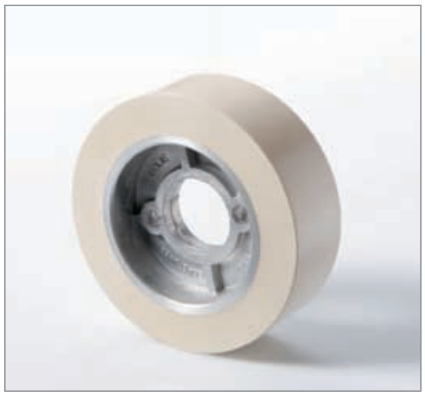


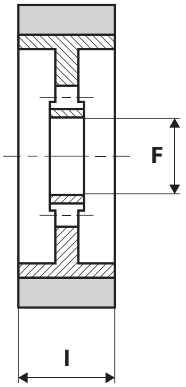


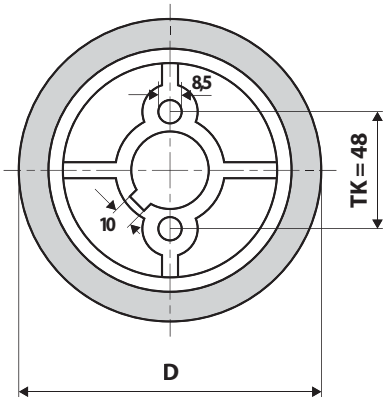
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
100	56	50	PDG.100056050.0W0

STÄHLE

ALU **BIAŁA GUMA** **50 ShA**





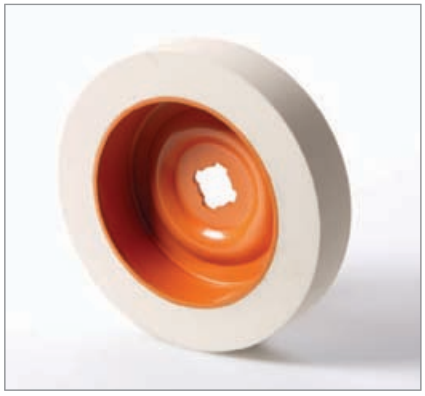


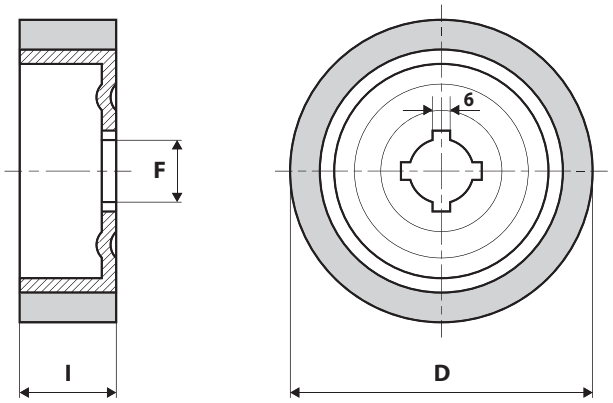
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
113	35	50	10	STG.113035050.VWA

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

ELU

STA | **BIAŁA GUMA** | **50 ShA**



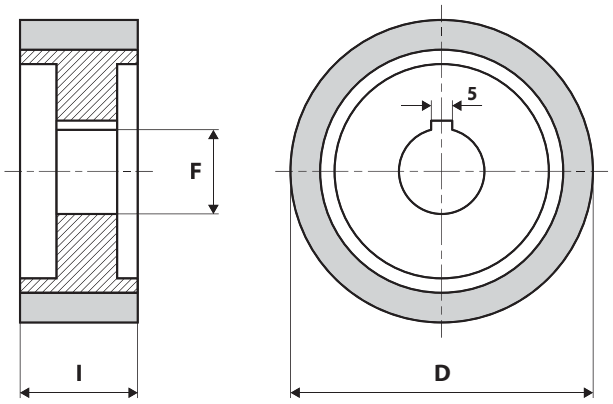


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
110	16	25	4x6	ELG.110016025.WWS
120	16	25	4x6	ELG.120016025.WWS

FESTO

ALU | **BIAŁA GUMA** | **50 ShA**



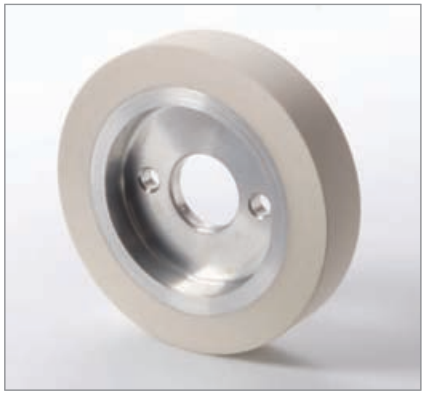


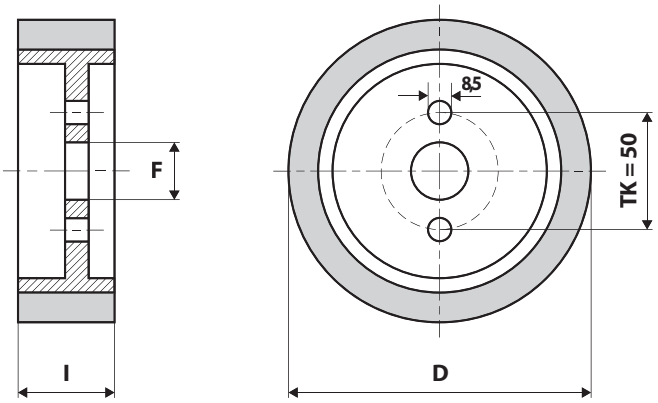
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
90	15	50	5	FSG.090015050.WWA
90	15	40	5	FSG.090015040.WWA
90	15	33	5	FSG.090015033.WWA

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

FESTO GOLIATH

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**

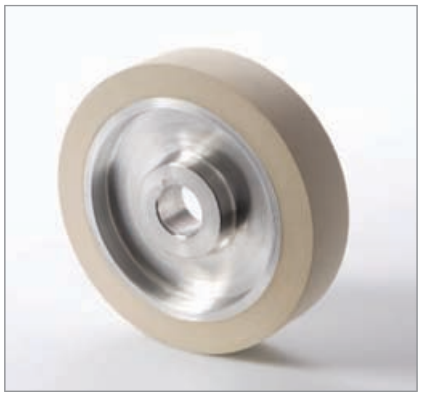


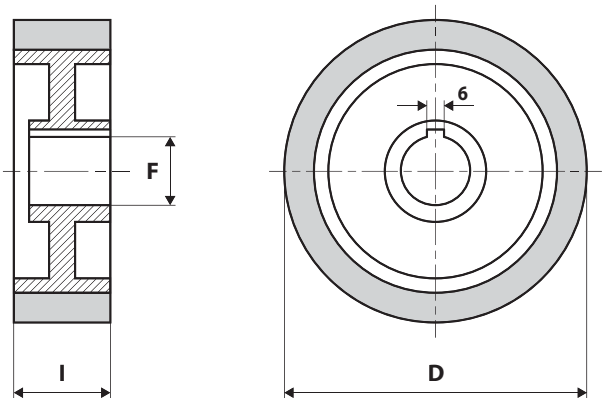


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
120	30	26	FGG.120030026.VWA

ROMA

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**





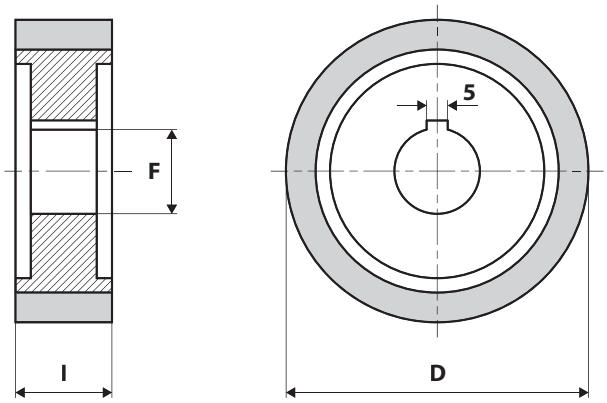
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
117	20	27	6	RMG.117020027.WWA

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

ROMA

ALU | BIAŁA GUMA | 60 ShA

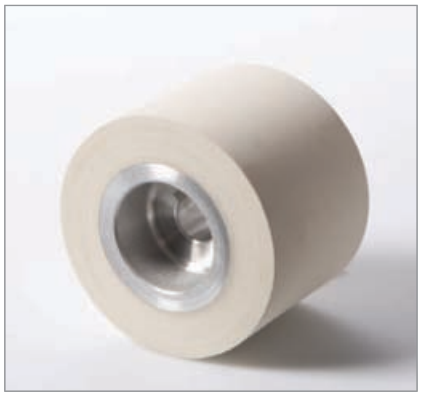


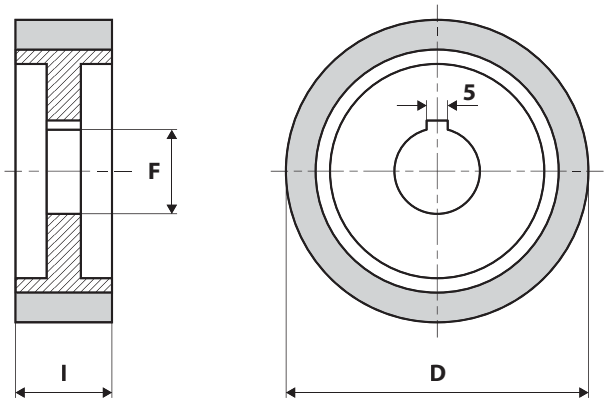


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
177	17	50	5	RMG.177017050.WWA

FROMMIA

ALU | BIAŁA GUMA | 60 ShA





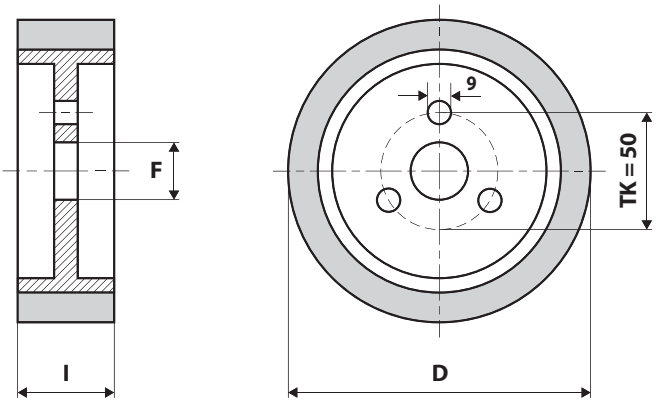
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
80	16	60	5	FRG.080016060.WWA
70	16	60	5	FRG.070016060.WWA

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

FROMMIA

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**

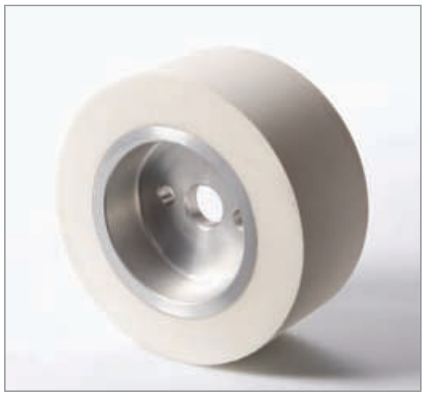


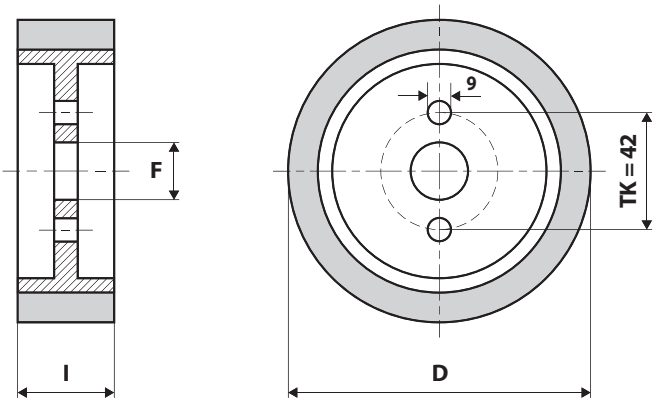


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
110	30	55	FRG.110030055.VWA

FROMMIA

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**





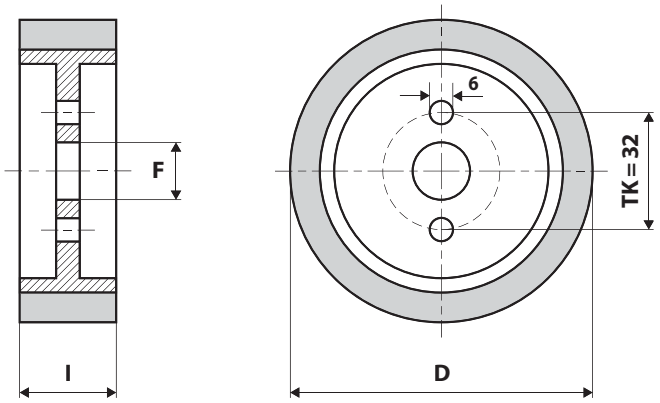
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
135	20	60	FRG.135020060.VWA

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

MAGGI

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**



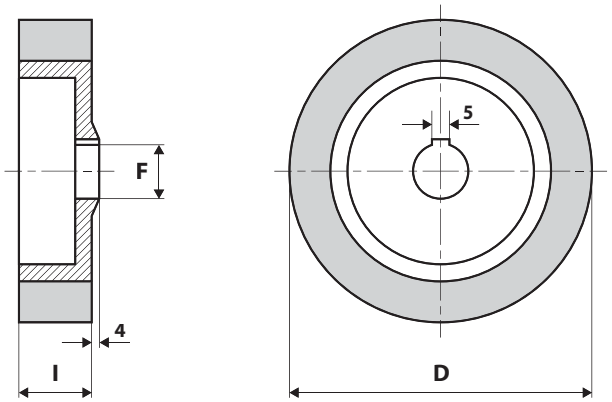


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
80	22	28	MGG.080022028.VWA

MAGGI VARIOMATIC

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**





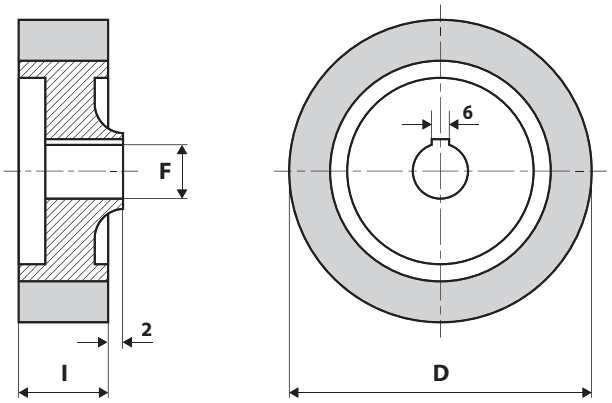
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
120	16	25	5	MVG.120016025.WWA
120	16	20	5	MVG.120016020.WWA

Rolki gumowe i poliuretanowe

DDR

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**



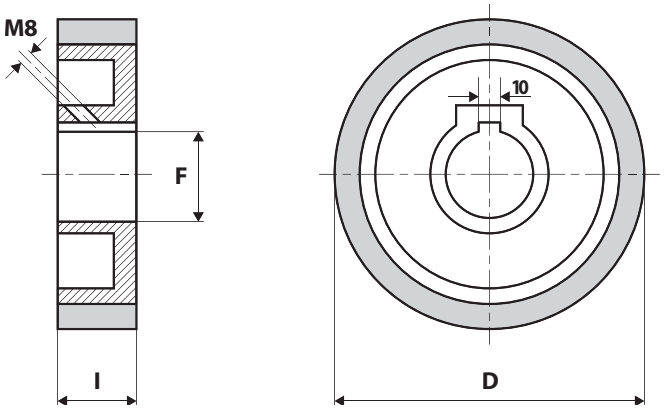


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
110	18	60	6	DDG.110018060.WWA
110	18	50	6	DDG.110018050.WWA
110	18	25	6	DDG.110018025.WWA

WEINIG

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**

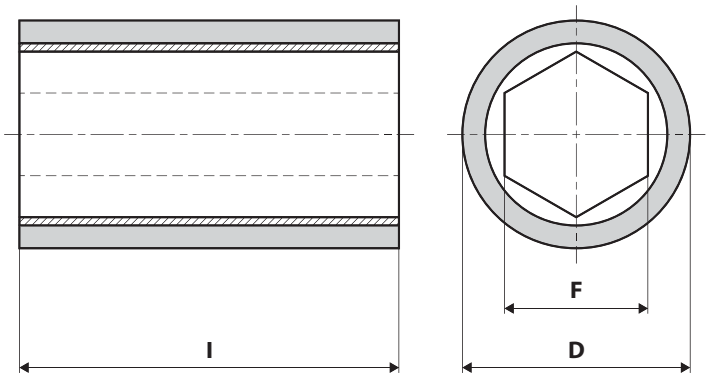




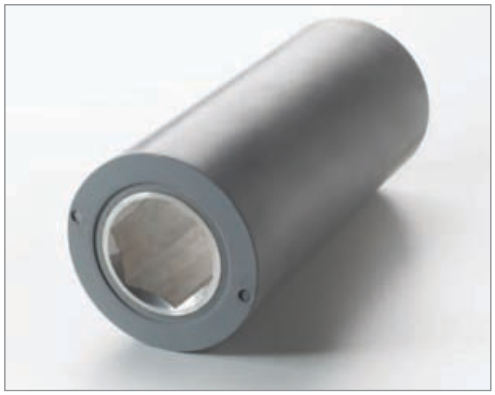
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	35	30	10	WEG.140035030.WBA

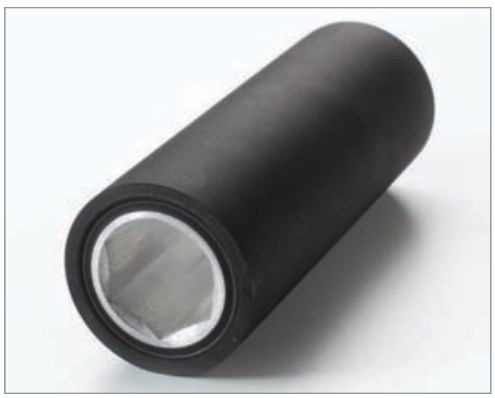
Rolki gumowe i poliuretanowe

ALU | **BIAŁA GUMA** | **SZARA GUMA** | **CZARNA GUMA** | **60 ShA** | **65 ShA** | **70 ShA**







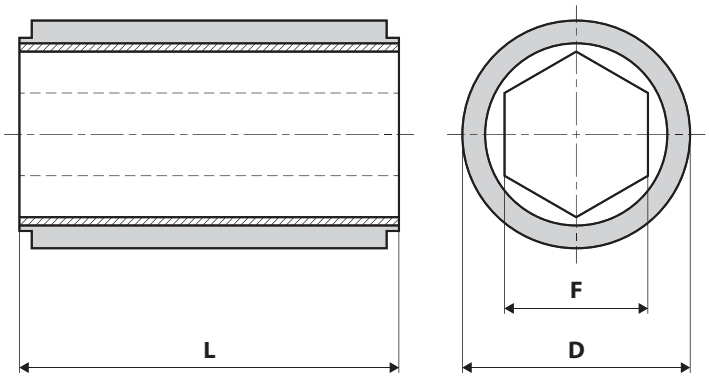


D mm	F mm	I mm	ShA	GUMA	MASZYNA	SYMBOL
74	41	205	60	biała	MARTIN	MAG.074041205.0WA
85	41	205	60	biała	MARTIN	MAG.085041205.0WA
74	41	205	65	szara	MARTIN	MAG.074041205.0GA
85	41	205	65	szara	MARTIN	MAG.085041205.0GA
74	41	205	70	czarna	MARTIN	MAG.074041205.0KA
85	41	205	60	czarna	MARTIN	MAG.085041205.0KA
75	41	125	60	biała	PANHANS	PAG.075041125.0WA
90	41	125	60	biała	PANHANS	PAG.090041125.0WA
90	41	125	70	czarna	PANHANS	PAG.090041125.0KA
85	41	210	60	biała	SAC	SAG.085041210.0WA
85	41	175	60	biała	SAC	SAG.085041175.0WA
85	41	210	70	czarna	SAC	SAG.085041210.0KA
85	41	175	70	czarna	SAC	SAG.085041175.0KA
75	41	210	60	biała	HOFMANN	HFG.075041210.0WA
75	41	170	60	biała	HOFMANN	HFG.075041170.0WA
75	41	90	60	biała	HOFMANN	HFG.075041090.0WA
75	41	210	70	czarna	HOFMANN	HFG.075041210.0KA
75	41	90	70	czarna	HOFMANN	HFG.075041090.0KA

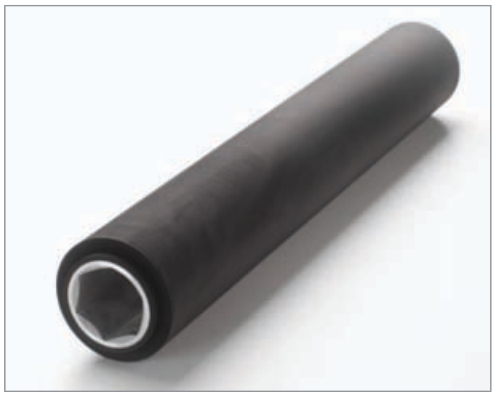
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

KOLLE

ALU | **BIAŁA GUMA** | **SZARA GUMA** | **CZARNA GUMA** | **60 ShA** | **65 ShA** | **70 ShA**







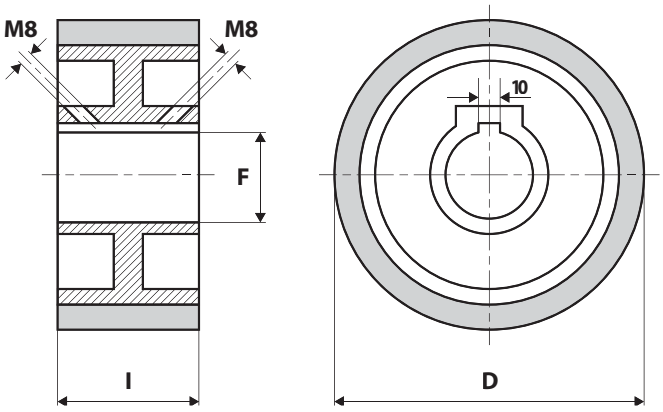


D mm	F mm	L mm	ShA	GUMA	SYMBOL
76	41	644	60	biała	KLG.076041644.0WA
76	41	514	60	biała	KLG.076041514.0WA
76	41	644	65	czarna	KLG.076041644.0KA
76	41	514	65	czarna	KLG.076041514.0KA
76	41	644	70	szara	KLG.076041644.0GA
76	41	514	70	szara	KLG.076041514.0GA

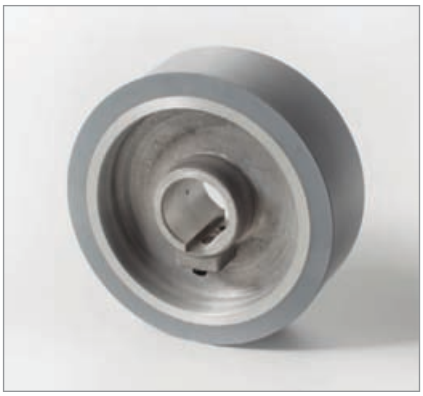
Rolki gumowe i poliuretanowe

WEINIG

ALU | **BIAŁA GUMA** | **SZARA GUMA** | **BRĄZOWA GUMA** | **60 ShA** | **65 ShA** | **70 ShA**







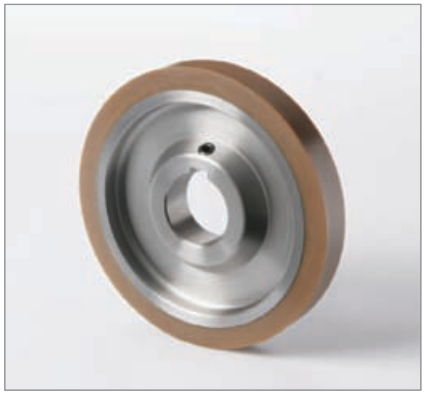


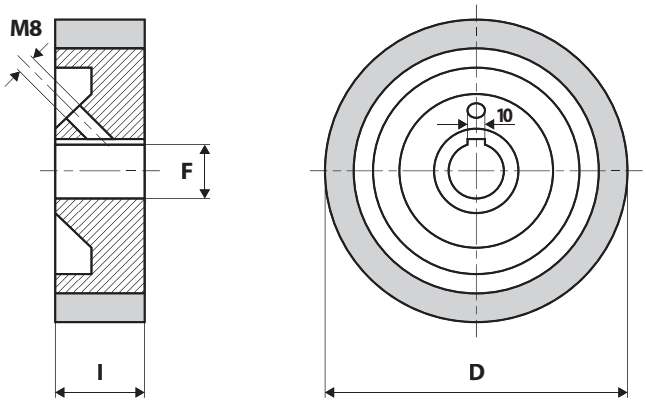
D mm	F mm	I mm	ShA	GUMA	SYMBOL
140	35	50	70	brązowa	WEG.140035050.WBA
140	35	50	65	szara	WEG.140035050.WGA
140	35	50	60	biała	WEG.140035050.WWA

Rolki gumowe i poliuretanowe

WEINIG

STA | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**



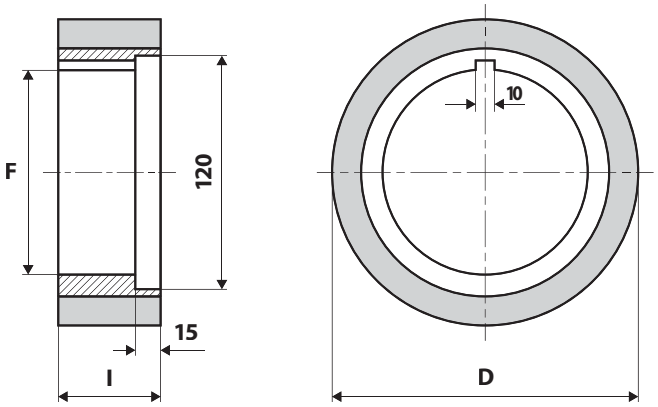


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	35	25	10	WEG.140035025.WBS
140	35	20	10	WEG.140035020.WBS
140	35	15	10	WEG.140035015.WBS
140	35	10	10	WEG.140035010.WBS

WEINIG

STA | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**





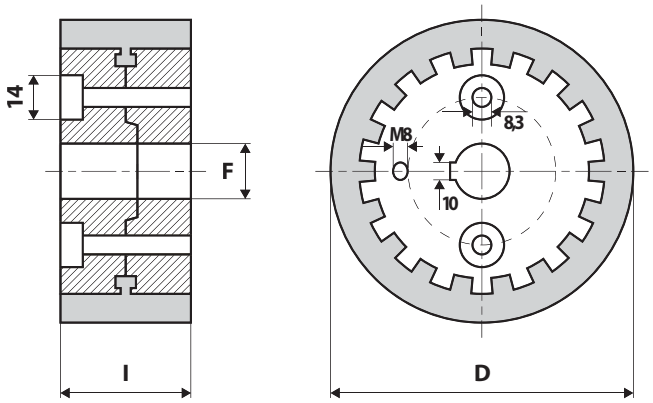
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	110	60	10	WEG.140110060.WBS

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

WEINIG

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**

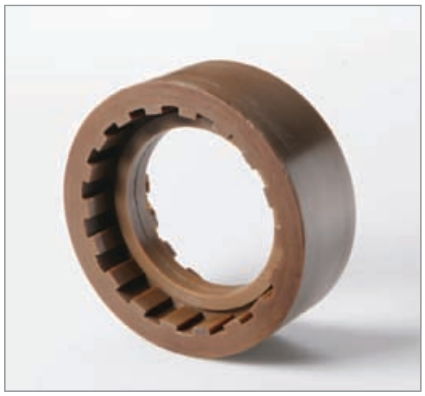


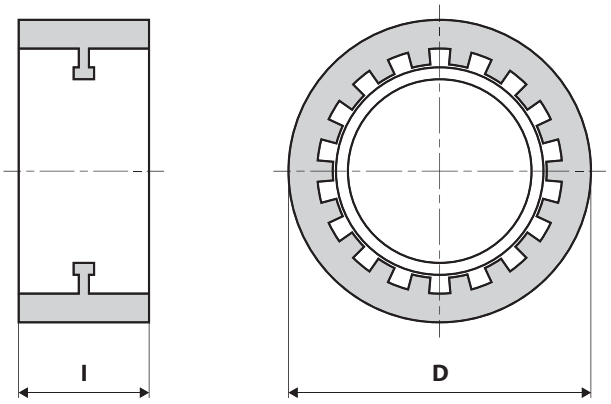


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	35	50	10	WEG.140035050.WBA1

WEINIG RING

BRĄZOWA GUMA | **70 ShA**





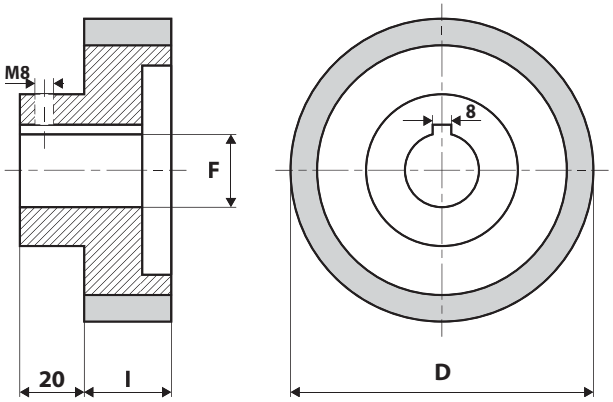
D mm	I mm	SYMBOL
140	50	WEG.140000050.0B0

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

WEINIG

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**



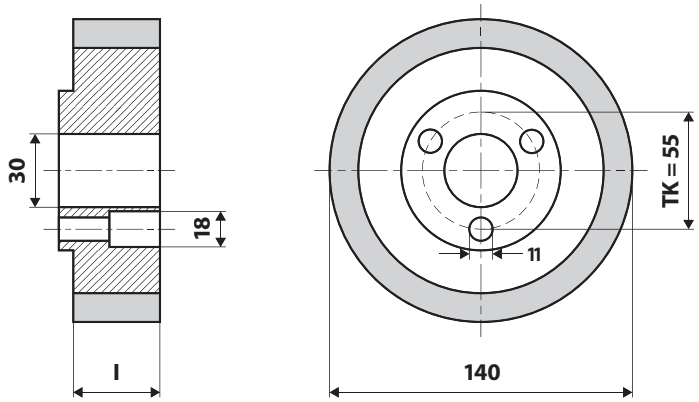


D mm	F mm	l mm	WPUST	SYMBOL
95	25	50	8	WEG.095025050.WWA
95	25	30	8	WEG.095025030.WWA

WEINIG

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**





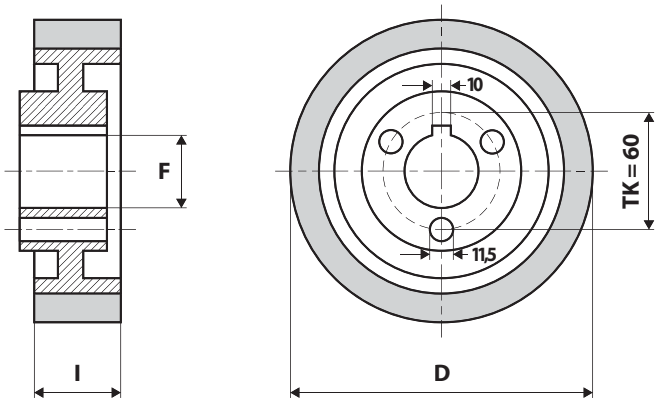
D mm	F mm	l mm	SYMBOL
140	30	50	WEG.140030050.VBA
140	30	30	WEG.140030030.VBA
140	30	25	WEG.140030025.VBA
140	30	22	WEG.140030022.VBA
140	30	19	WEG.140030019.VBA
140	30	15	WEG.140030015.VBA

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

WEINIG

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**



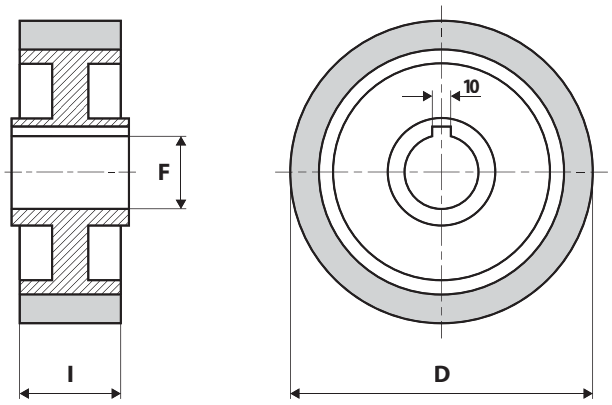


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
170	35	50	10	WEG.170035050.CBA
170	35	15	10	WEG.170035015.CBA

WEINIG

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**



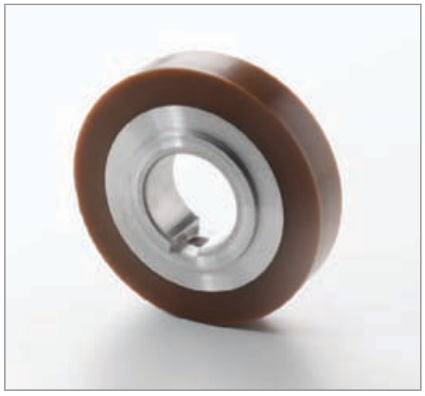


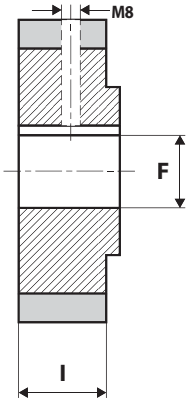
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
170	35	50	10	WEG.170035050.WBA
170	35	35	10	WEG.170035035.WBA
170	35	25	10	WEG.170035025.WBA
170	35	20	10	WEG.170035020.WBA

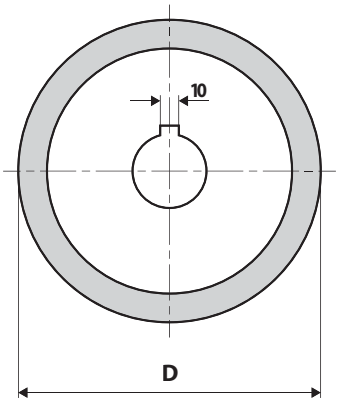
Rolki gumowe i poliuretanowe

WEINIG

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**



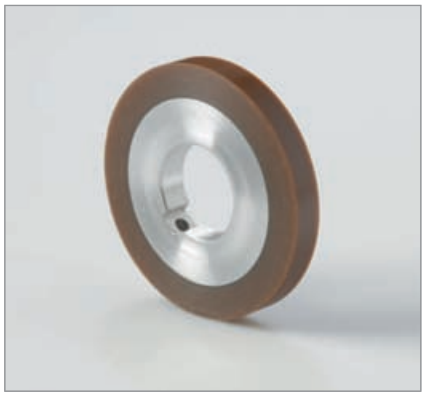


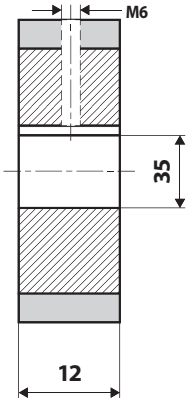


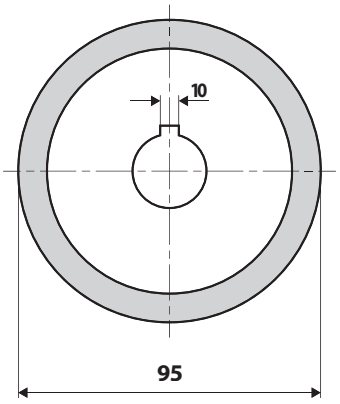
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
95	35	20	10	WEG.095035020.WBA

WEINIG

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**







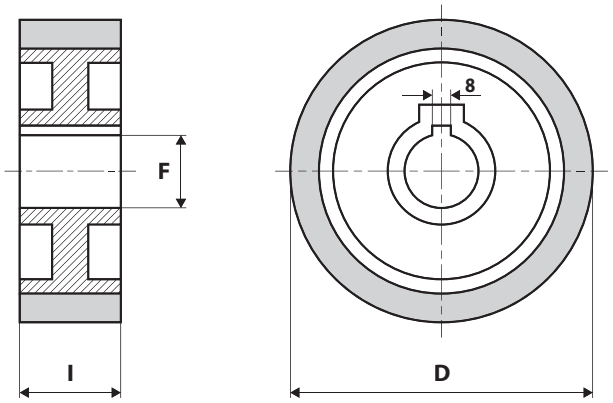
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
95	35	12	10	WEG.095035012.WBA

Rolki gumowe i poliuretanowe

WEINIG

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **SZARA GUMA** | **BIAŁA GUMA** | **70 ShA** | **65 ShA** | **60 ShA**



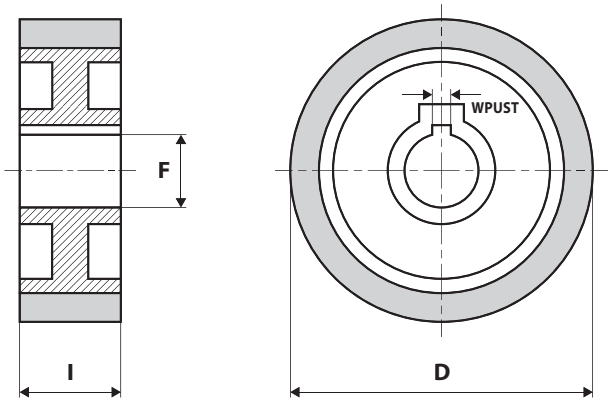


D mm	F mm	I mm	WPUST	GUMA	ShA	SYMBOL
140	30	50	8	brązowa	70	WEG.140030050.WBA
140	30	25	8	brązowa	70	WEG.140030025.WBA
140	30	50	8	szara	65	WEG.140030050.WGA
140	30	50	8	biała	60	WEG.140030050.WWA

LESTRO

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**





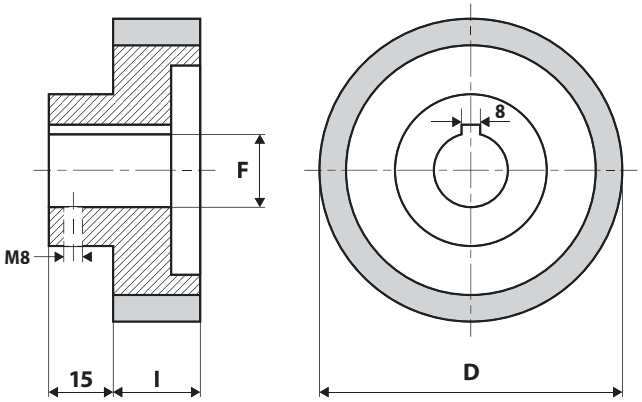
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	30	50	6	LSG.140030050.WBA
140	30	25	6	LSG.140030025.WBA
240	50	48	10	LSG.240050048.WBA

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

GUBISCH

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**



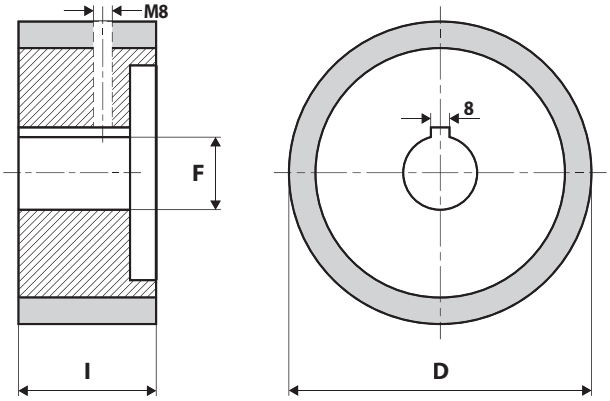


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	30	50	8	GUG.140030050.WBA
140	30	30	8	GUG.140030030.WBA
140	30	25	8	GUG.140030025.WBA

GUBISCH

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**



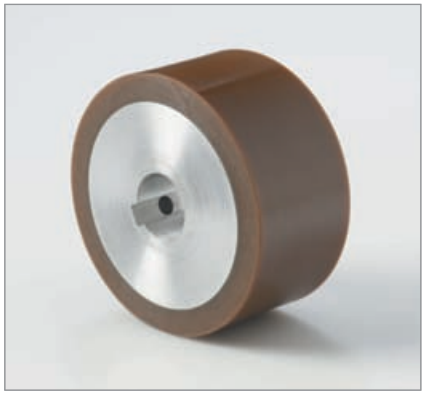


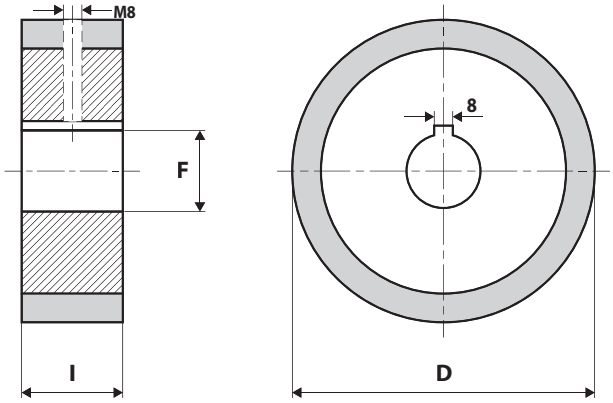
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
130	25	40	8	GUG.130025040.WBA
130	25	35	8	GUG.130025035.WBA

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

GUBISCH

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**



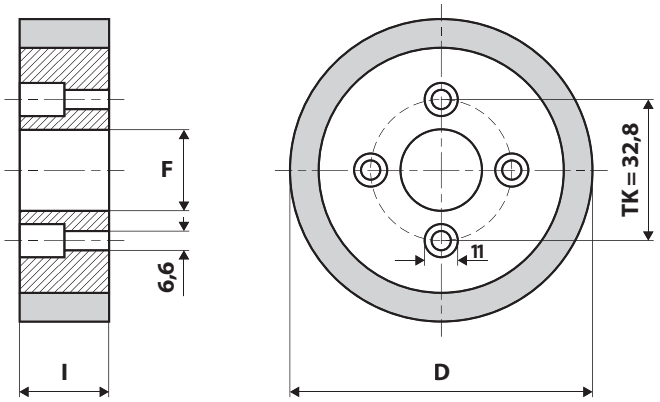


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
100	25	50	8	GUG.100025050.WBA
100	25	35	8	GUG.100025035.WBA
100	25	25	8	GUG.100025025.WBA

GUBISCH

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**





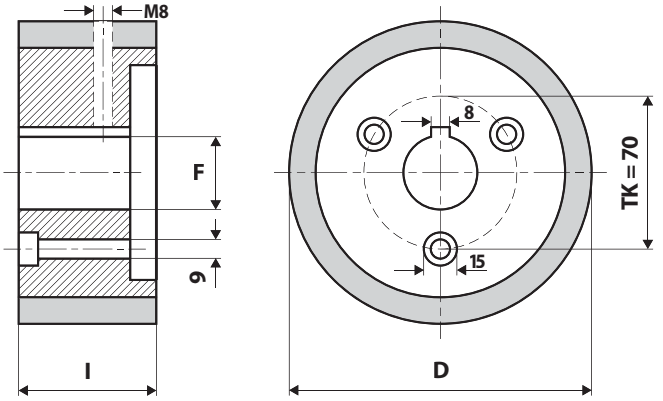
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
130	20,7	20	GUG.130207020.VBA

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

GUBISCH

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**

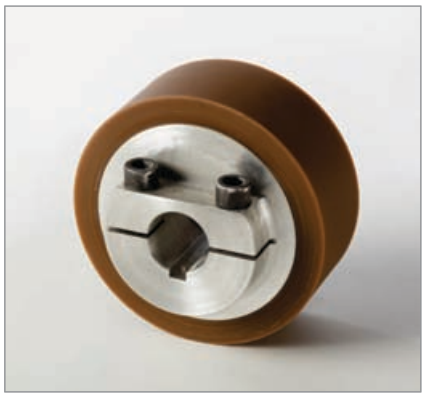


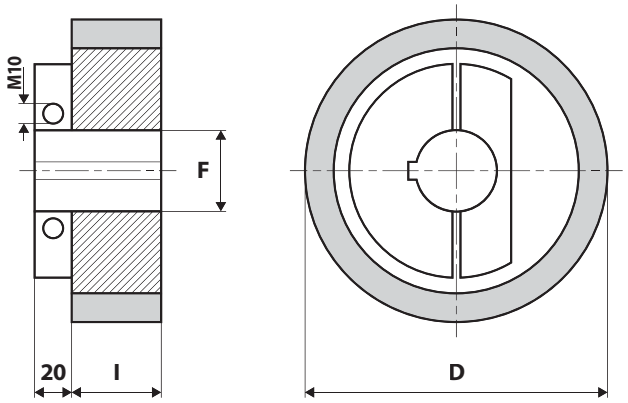


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
130	25	50	8	GUG.130025050.VBA

HARBS

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**





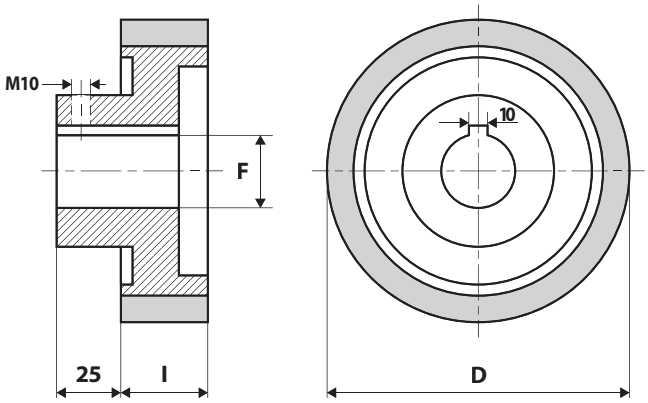
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
125	30	50	HAG.125030050.WBA
125	30	35	HAG.125030035.WBA

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

HARBS

STA | BRĄZOWA GUMA | 70 ShA

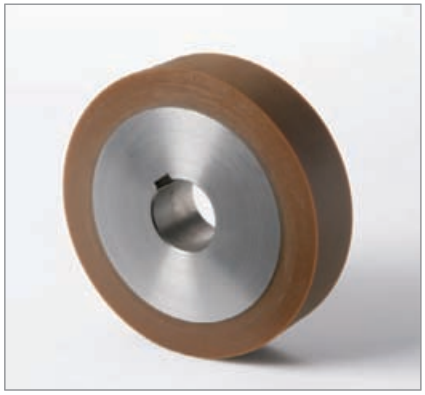


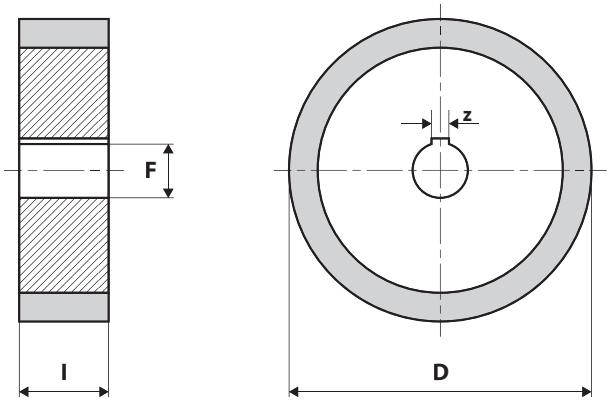


D mm	F mm	l mm	WPUST	SYMBOL
180	34	80	10	HAG.180034080.WBS
180	34	50	10	HAG.180034050.WBS
180	34	35	10	HAG.180034035.WBS
165	34	50	10	HAG.165034050.WBS
165	34	35	10	HAG.165034035.WBS

GEORG FISCHER

STA | BRĄZOWA GUMA | 70 ShA





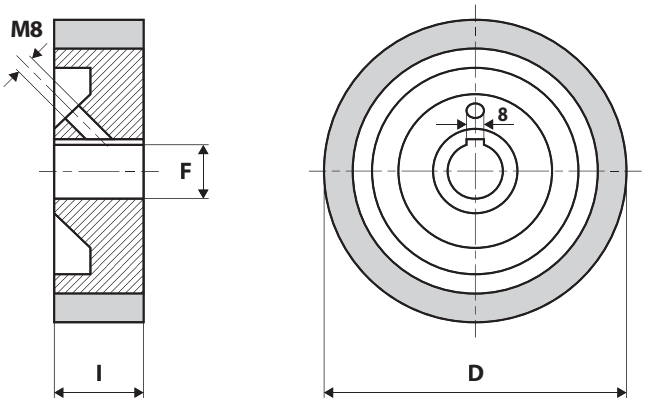
D mm	F mm	l mm	WPUST	SYMBOL
183	50	37	14	GFG.183050037.WBS
143	35	37	10	GFG.143035037.WBS
123	35	37	10	GFG.123035037.WBS

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

GUILLIET

STA | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**



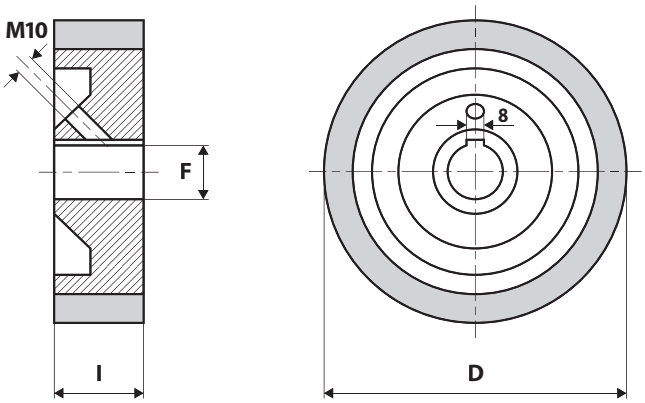


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
120	25	50	8	GLG.120025050.WBS
120	25	20	8	GLG.120025020.WBS

VIERSEITER, H+K

STA | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**





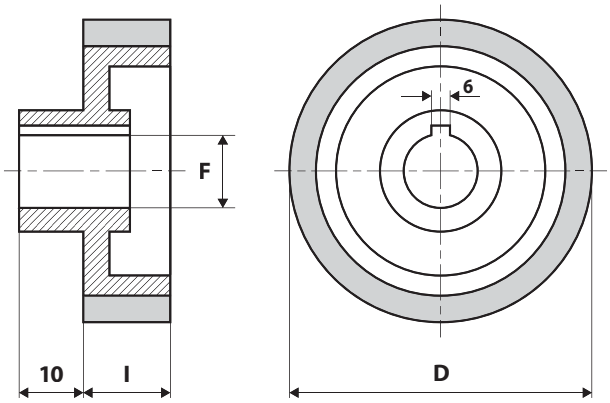
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
122	25	50	8	VIG.122025050.WBS
122	25	20	8	VIG.122025020.WBS

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

SAC

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**



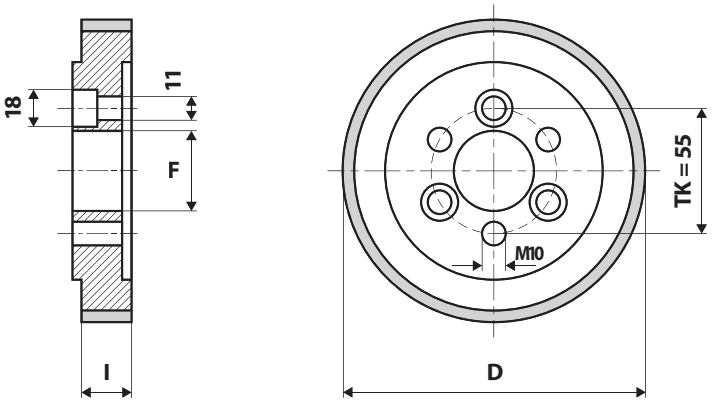


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
145	20	60	6	SAG.145020060.WWA
145	20	50	6	SAG.145020050.WWA
145	20	40	6	SAG.145020040.WWA
145	20	35	6	SAG.145020035.WWA
145	20	30	6	SAG.145020030.WWA

SCM

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**





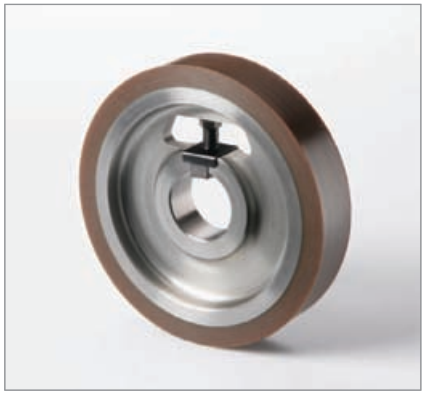
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
140	35	50	SCG.140035050.VBA
140	35	40	SCG.140035040.VBA
• 140	35	25	SCG.140035025.VBS
• 140	35	20	SCG.140035020.VBS

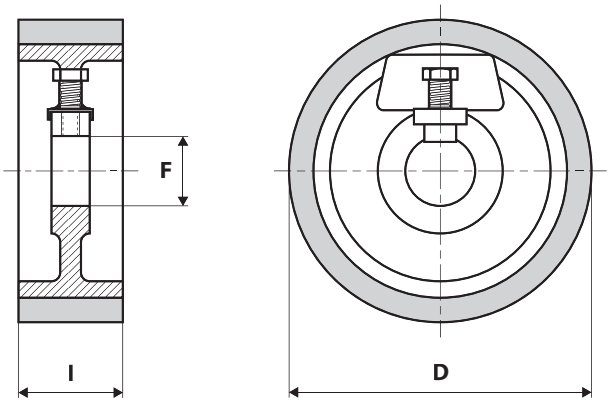
- stalowy rdzeń

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

SCM

STA | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**

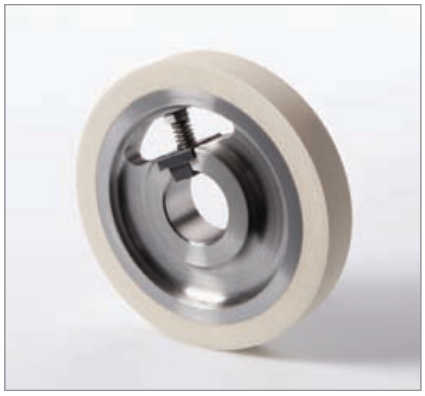


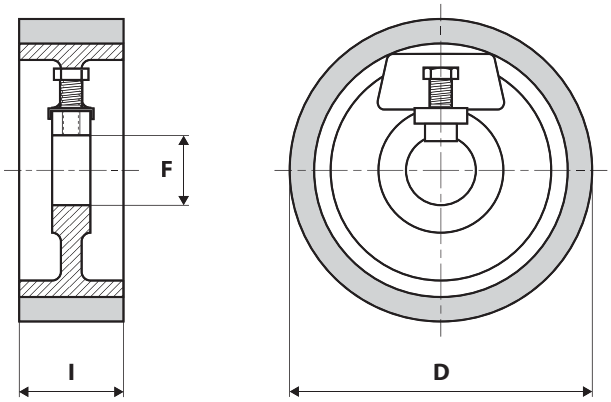


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
140	35	50	SCG.140035050.CBS
140	35	30	SCG.140035030.CBS
140	35	20	SCG.140035020.CBS

SCM

STA | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**





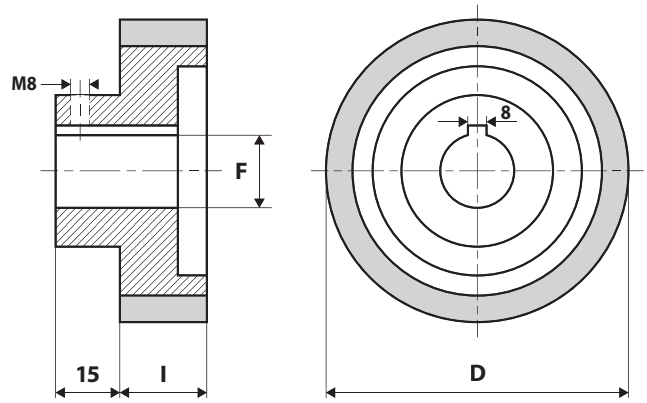
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
120	30	50	SCG.120030050.CWS
120	30	20	SCG.120030020.CWS

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

SCM

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**



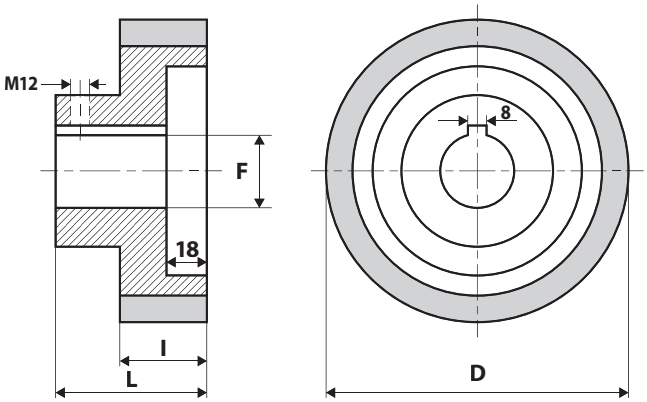


D mm	F mm	I mm	L mm	WPUST	SYMBOL
100	25	60	75	10	SCG.100025060.WWA
100	25	30	45	10	SCG.100025030.WWA

SCM

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**





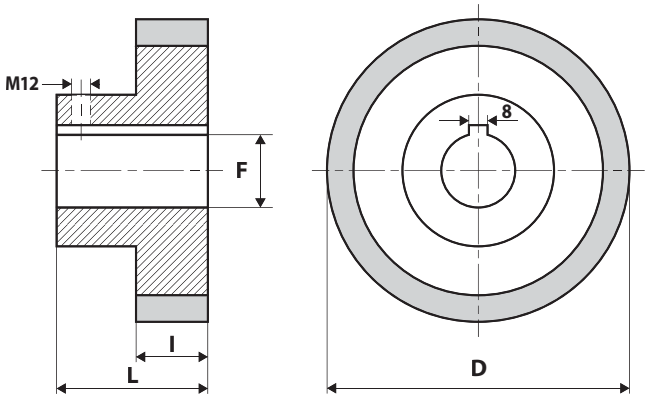
D mm	F mm	I mm	L mm	WPUST	SYMBOL
100	25	40	170	10	SCG.100025040.WWA0
100	25	40	80	10	SCG.100025040.WWA1
100	25	40	65	10	SCG.100025040.WWA2
100	25	30	55	10	SCG.100025030.WWA0

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

SCM WINDOR

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**



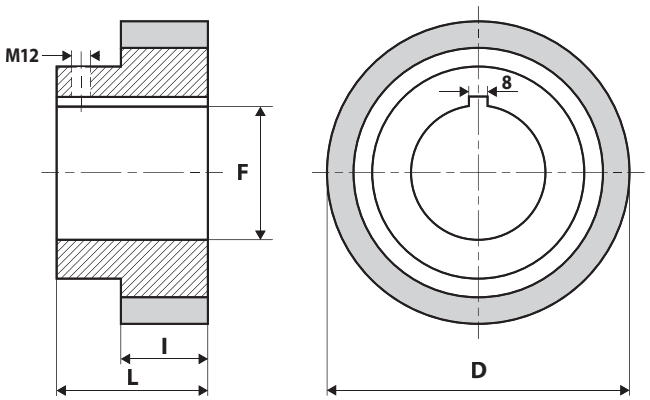


D mm	F mm	I mm	L mm	WPUST	SYMBOL
100	25	22	62	8	SCG.100025022.WWAW

SCM

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**





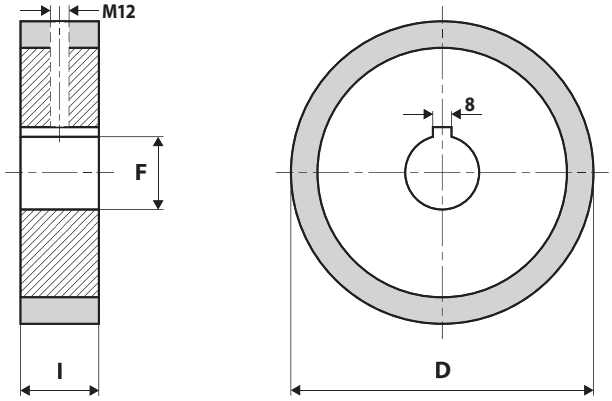
D mm	F mm	I mm	L mm	SYMBOL
100	45	25	45	SCG.100045025.WWA

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

SCM

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**

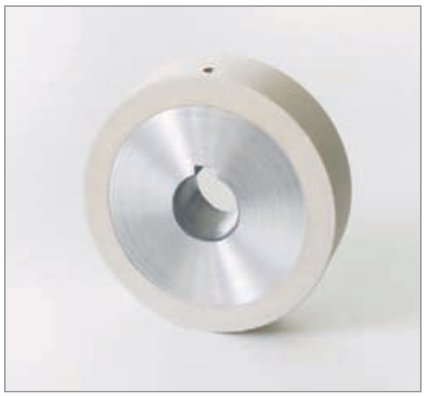


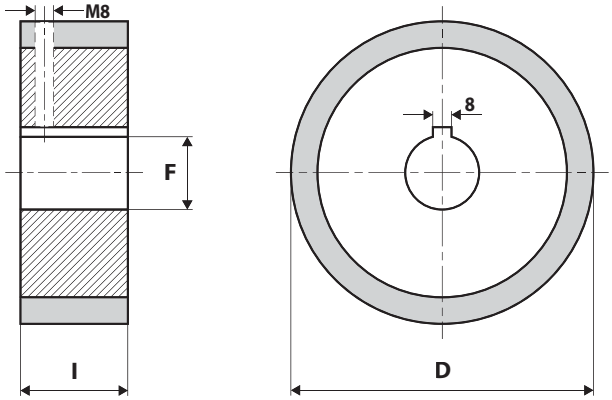


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
100	25	22	8	SCG.100025022.WWA

SCM

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**





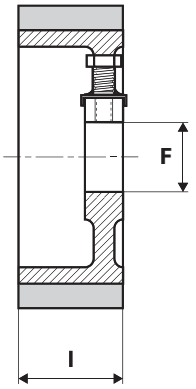
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
100	25	30	8	SCG.100025030.WWA1

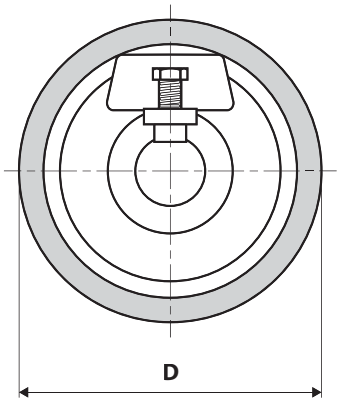
GREEN ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

SCM

STA | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**





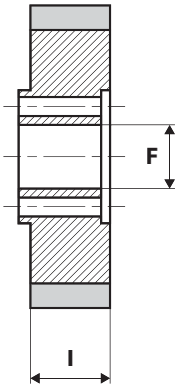


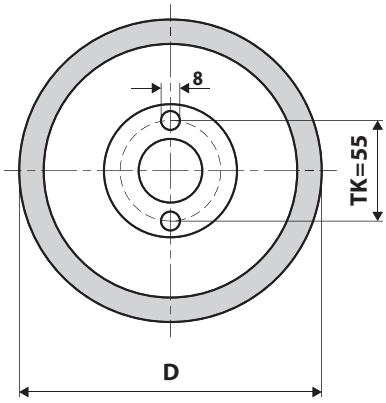
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
120	30	50	SCG.120030050.CWS1

WADKIN

STA | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**







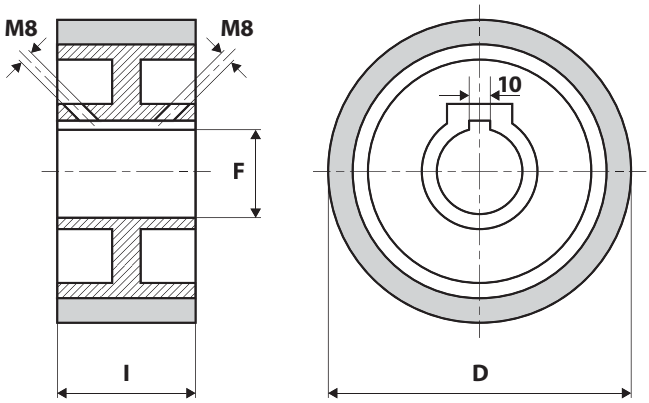
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
140	25	50	WAG.140025050.VBS
140	25	20	WAG.140025020.VBS
140	25	10	WAG.140025010.VBS

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

VERBOOM

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**



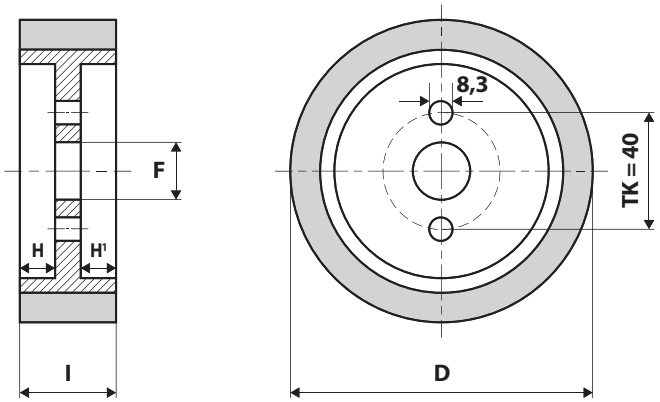


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
160	35	50	10	VEG.160035050.WBA

STETON

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**





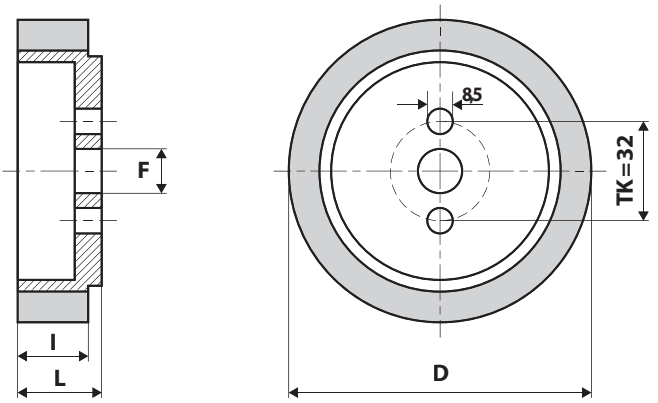
D mm	F mm	I mm	H mm	H¹ mm	SYMBOL
132	15	50	13	13	SEG.132015050.VWA
132	15	35	25	10	SEG.132015035.VWA

Rolki gumowe i poliuretanowe

TPC

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**

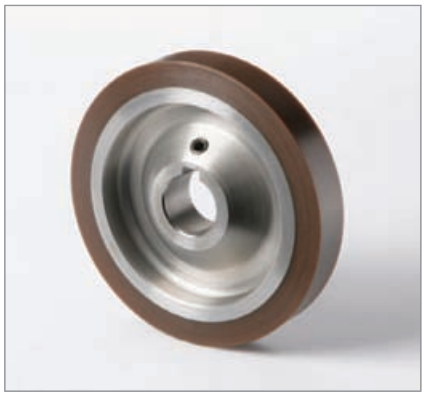


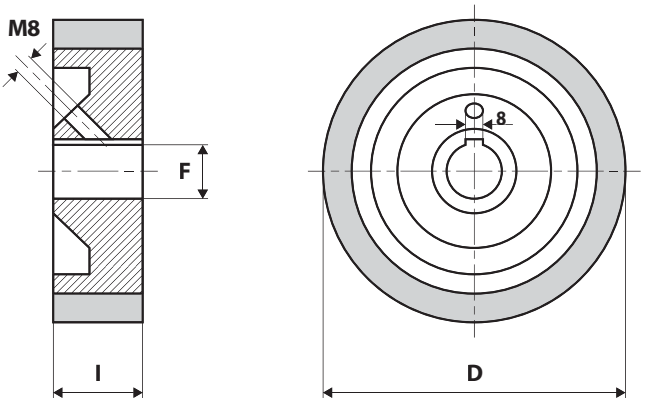


D mm	F mm	I mm	L mm	SYMBOL
100	16	40	45	TPG.100016040.VWA
100	16	30	35	TPG.100016030.VWA

TSN

STA | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**





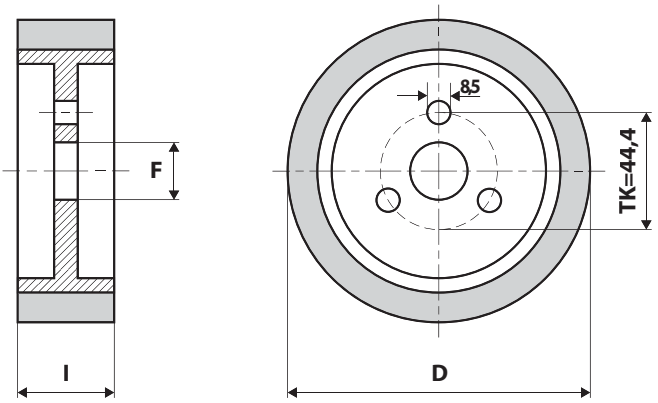
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
130	25	50	8	TSG.130025050.WBS
130	25	30	8	TSG.130025030.WBS
130	25	25	8	TSG.130025025.WBS
130	25	20	8	TSG.130025020.WBS
130	30	50	8	TSG.130030050.WBS
130	30	25	8	TSG.130030025.WBS
130	30	20	8	TSG.130030020.WBS

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

CHUET

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**

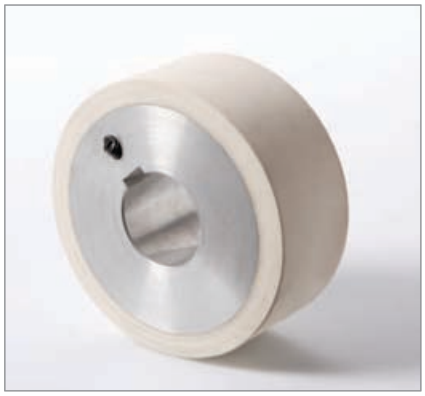


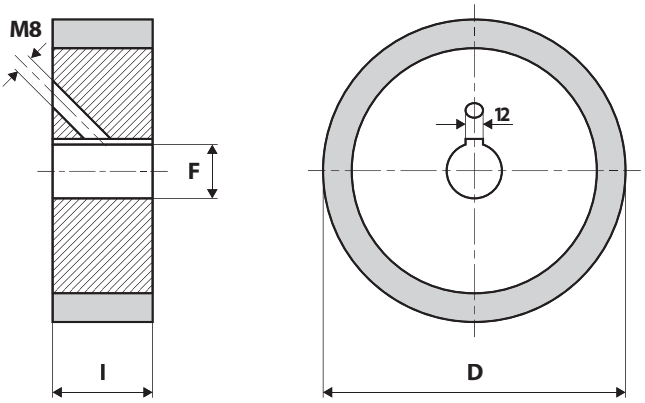


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
120	30	100	CHG.120030100.VBA
120	30	56	CHG.120030056.VBA

MARTIN

ALU | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**



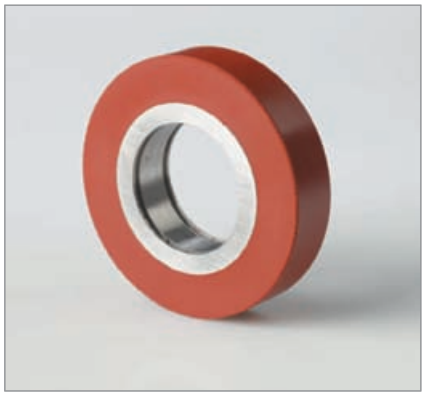


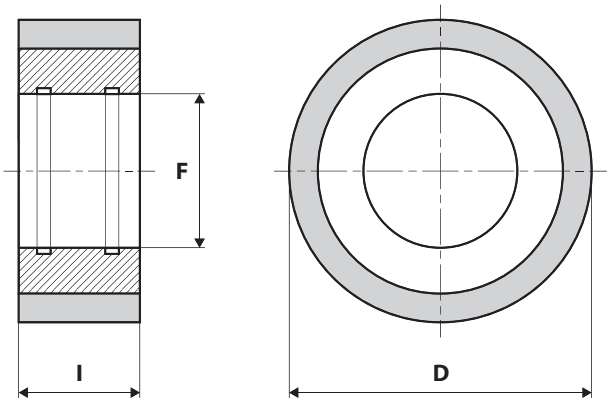
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
122	40	50	12	MAG.122040050.WWA

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

UMMANTELUNGSMASCHINEN (Silikon)

STA | **CZERWONY SILIKON** | **50 ShA**



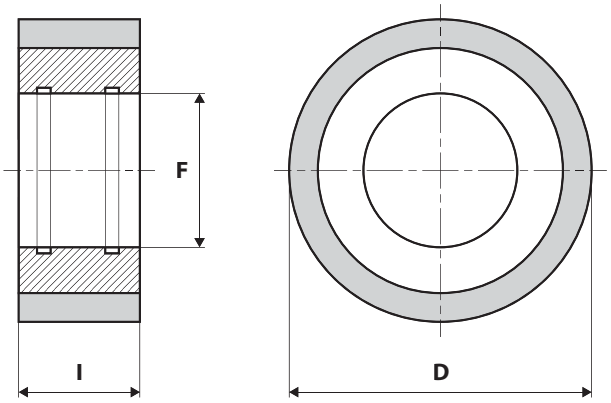


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
70	35	50	UML.070035050.0RS
70	35	25	UML.070035025.0RS
70	35	15	UML.070035015.0RS

UMMANTELUNGSMASCHINEN

STA | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**





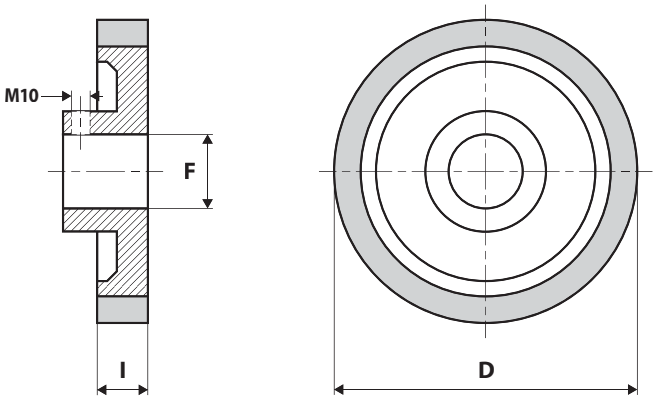
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
45	22	12	UMG.045022012.0BS

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

DÜSPOHL

ALU | **BRĄZOWA GUMA** | **70 ShA**



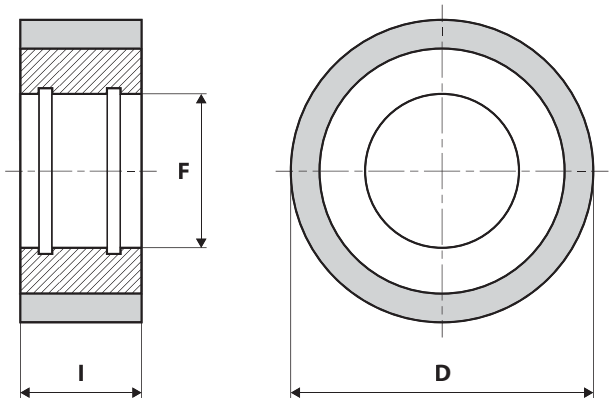


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
195	40	15	DUG.195040015.0BA

BIMATIC

STA | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**



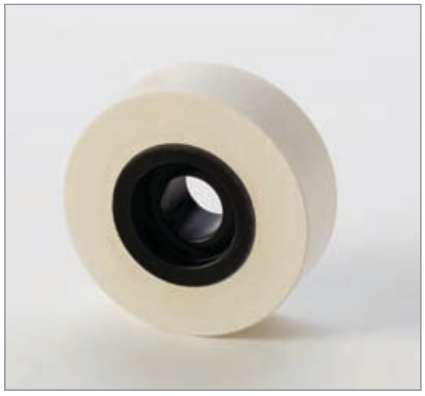


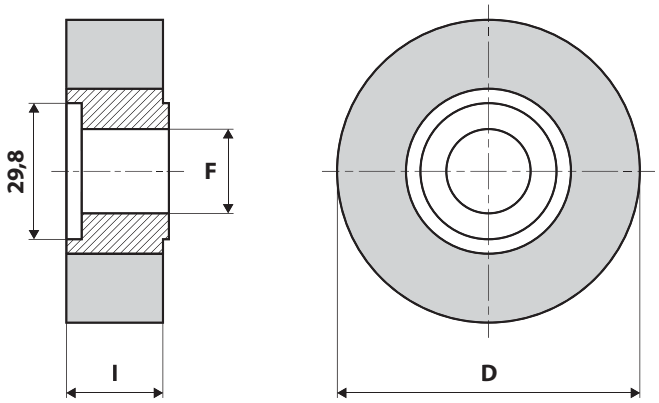
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
65	32	21	BIG.065032021.0WS

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

IMA

PA6 | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**



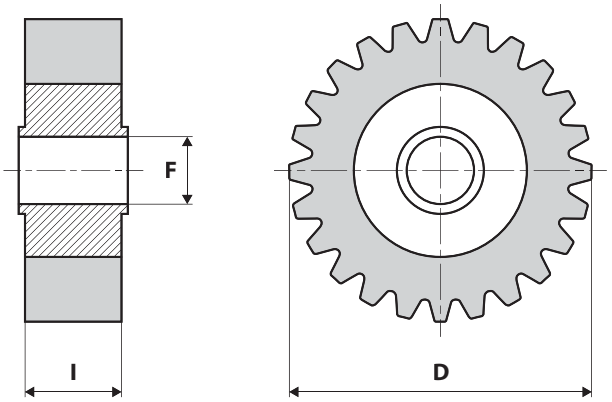


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
70	18,1	25	IMG.070181025.0WP

HOMAG BRANDT

PA6 | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**



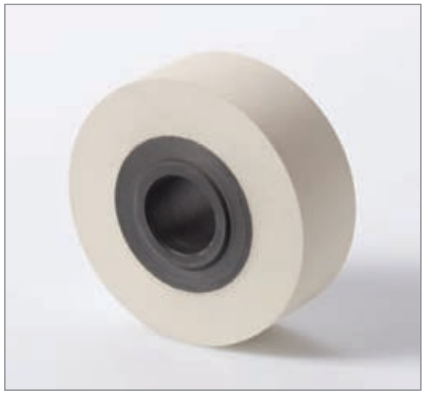


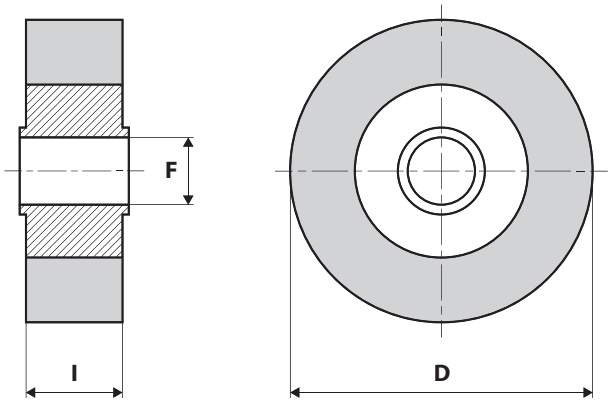
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
70	20	25	HBG.070020025.0WP

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

HOMAG BRANDT

PA6 | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**

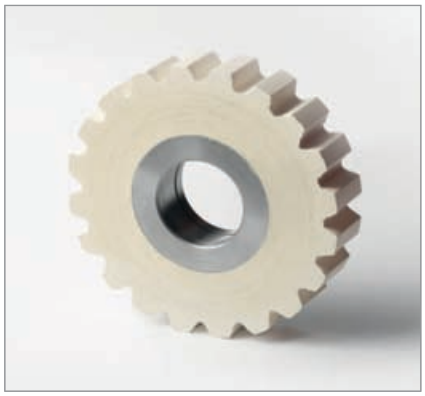


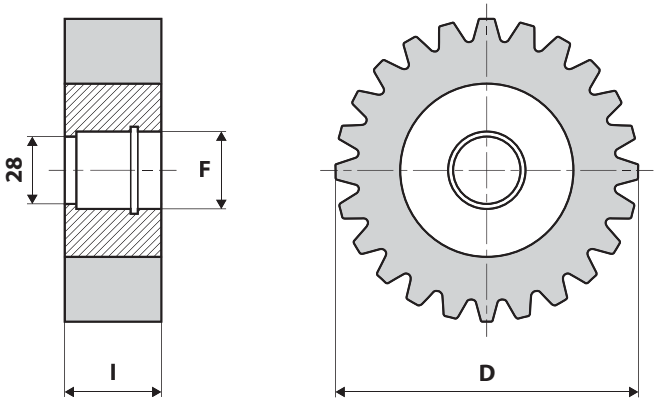


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
70	20	25	HBG.070020025.0WP1

TAGLIABUE

STA | **BIAŁA GUMA** | **60 ShA**

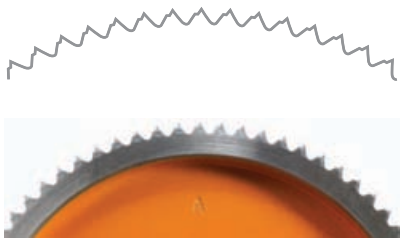




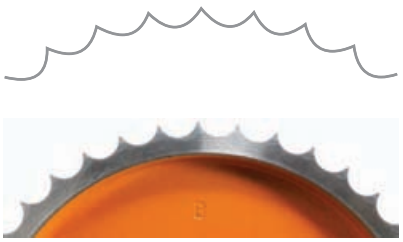
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
89	30	20	TAG.089030020.0WS

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

Kształty zębów



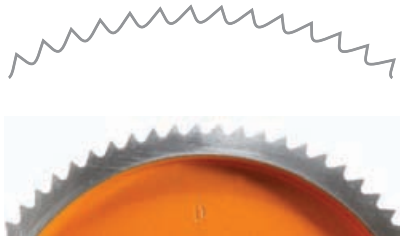
PROFIL A
standardowy profil Weinig



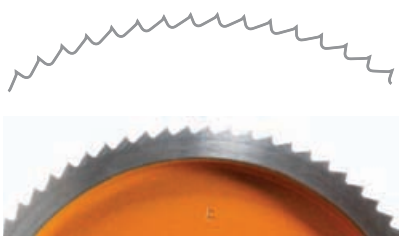
PROFIL B
do drewna wilgotnego



PROFIL C



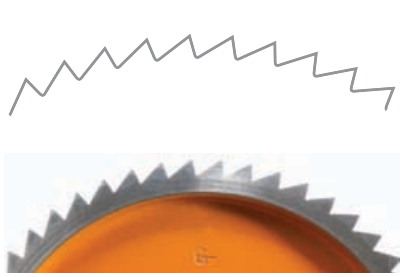
PROFIL D
stary profil Weinig



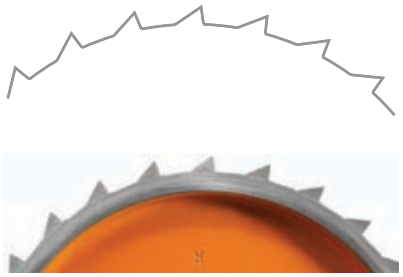
PROFIL E



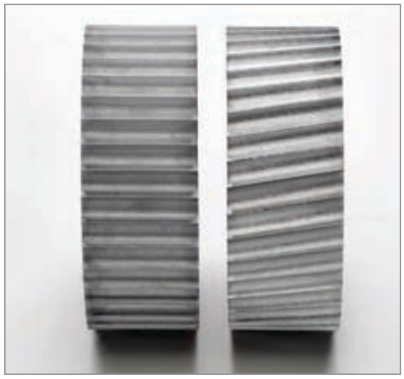
PROFIL F



PROFIL G



PROFIL H
do drewna twardego



Kierunek zęba



Ząb prosty
oznaczenie - R

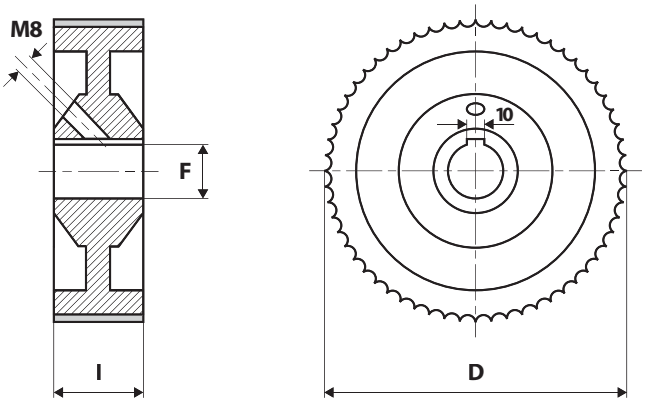


Ząb skośny
bez dodatkowego oznaczenia

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

WEINIG

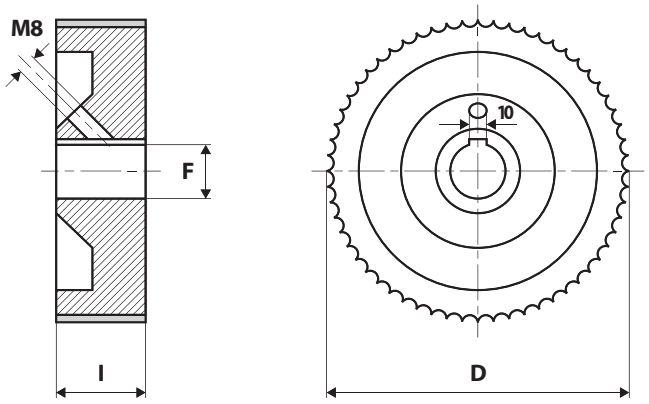




D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	35	50	10	WES.140035050.WAP
140	35	30	10	WES.140035030.WAP
140	35	25	10	WES.140035025.WAP

WEINIG



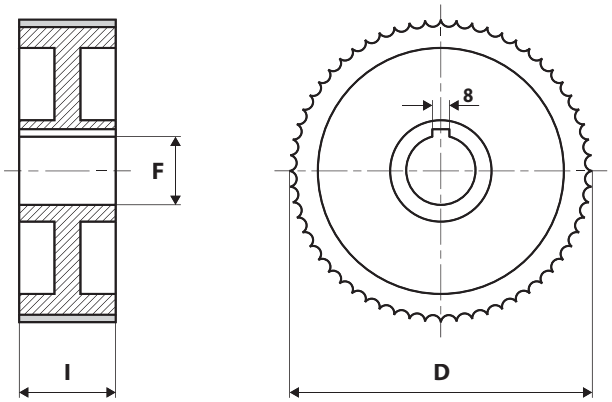


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	35	20	10	WES.140035020.WAP
140	35	15	10	WES.140035015.WAP
140	35	10	10	WES.140035010.WAP

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

WEINIG

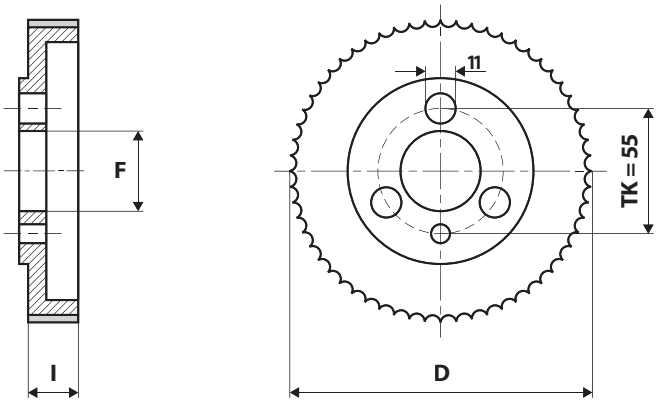




D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	30	50	8	WES.140030050.WAP
140	30	30	8	WES.140030030.WAP
140	30	20	8	WES.140030020.WAP
140	30	15	8	WES.140030015.WAP

WEINIG



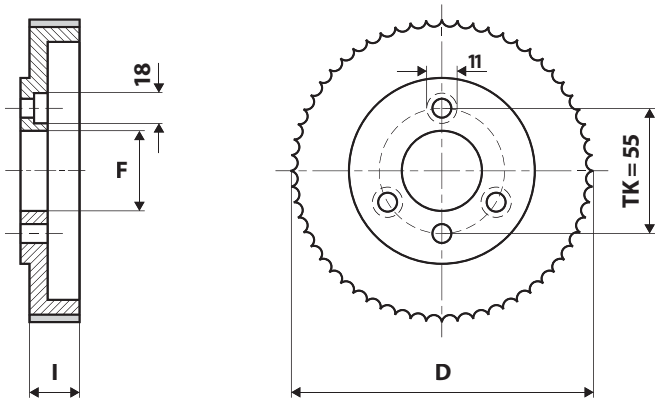


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
140	30	50	WES.140030050.VAP
140	30	30	WES.140030030.VAP

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

WEINIG

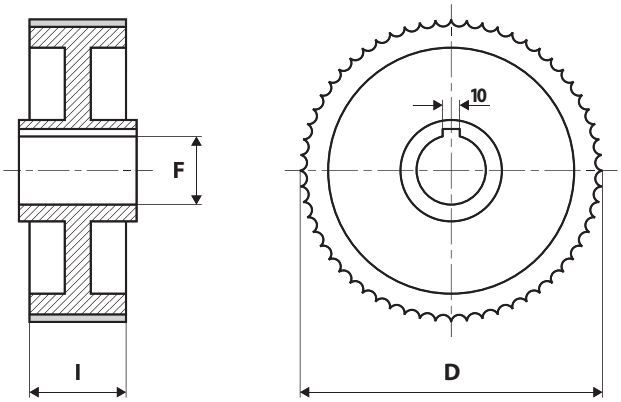




D mm	F mm	I mm	SYMBOL
140	30	25	WES.140030025.VAP
140	30	20	WES.140030020.VAP
140	30	15	WES.140030015.VAP

WEINIG

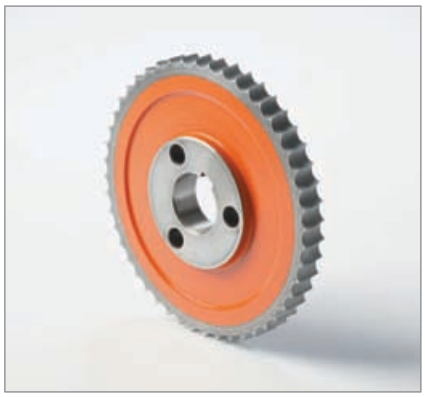


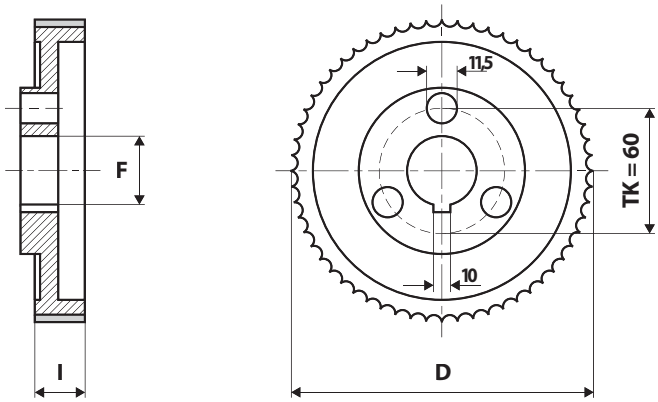


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
170	35	50	10	WES.170035050.WAP
170	35	30	10	WES.170035030.WAP
170	35	25	10	WES.170035025.WAP
170	35	20	10	WES.170035020.WAP
170	35	15	10	WES.170035015.WAP

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

WEINIG

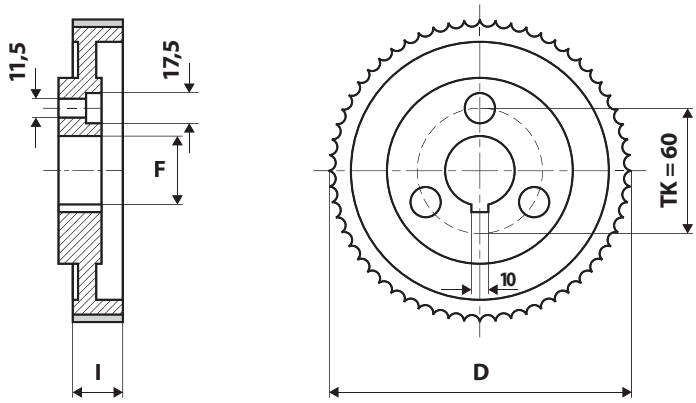




D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
170	35	50	11,5	WES.170035050.VAP
170	35	30	11,5	WES.170035030.VAP

WEINIG

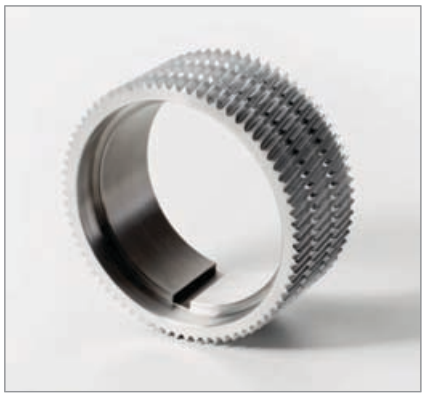


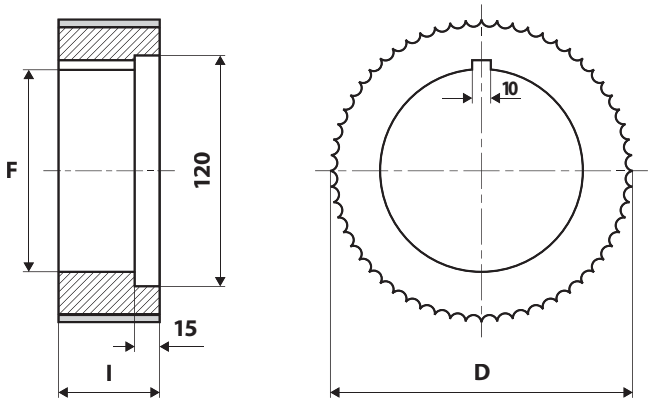


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
170	35	25	10	WES.170035025.VAP
170	35	20	10	WES.170035020.VAP
170	35	15	10	WES.170035015.VAP

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

WEINIG

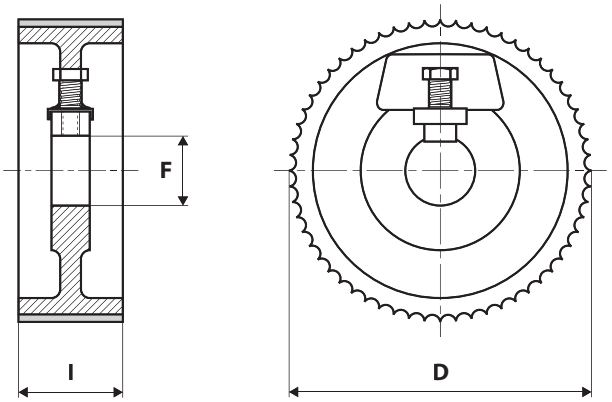




D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	110	60	10	WES.140110060.WAP

SCM



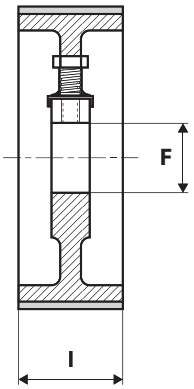


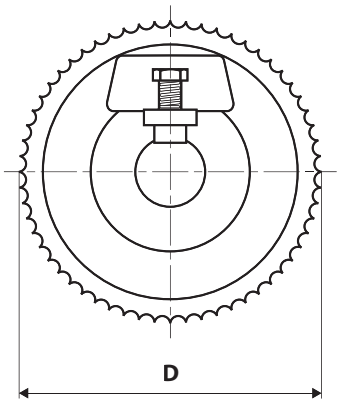
D mm	F mm	I mm	SYMBOL
140	35	50	SCS.140035050.CAP
140	35	30	SCS.140035030.CAP
140	35	25	SCS.140035025.CAP
140	35	20	SCS.140035020.CAP

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

SCM



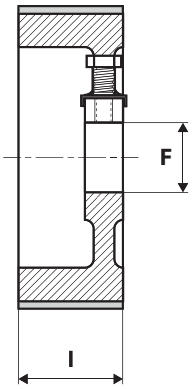


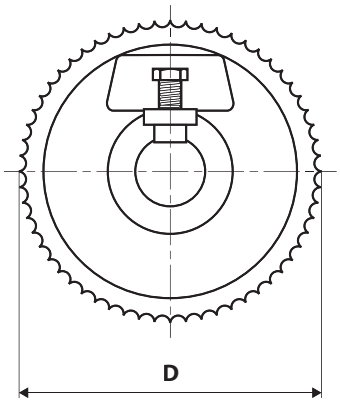


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
120	30	50	SCS.120030050.CAP
120	30	20	SCS.120030020.CAP

SCM





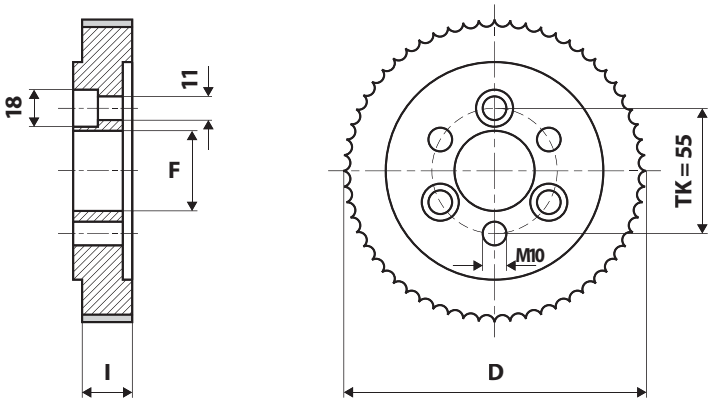


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
120	30	50	SCS.120030050.CAPA

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

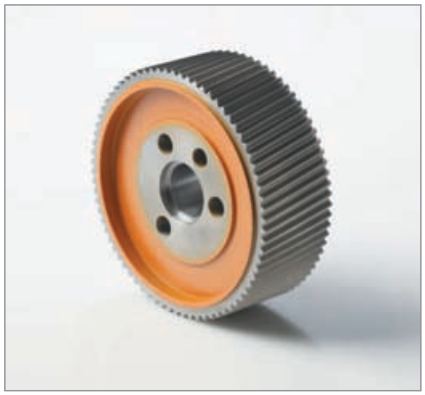
SCM

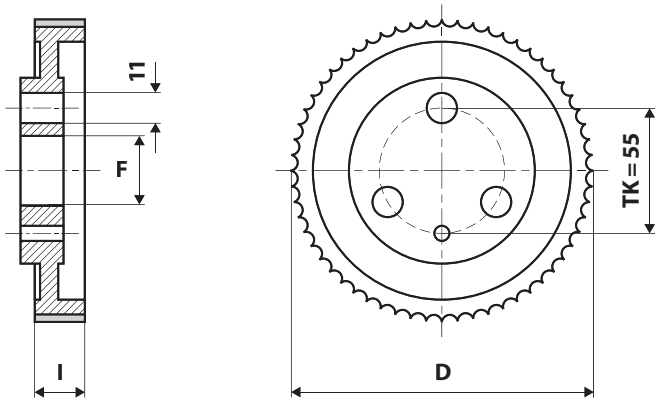




D mm	F mm	I mm	SYMBOL
140	35	20	SCS.140035020.VAP

SCM

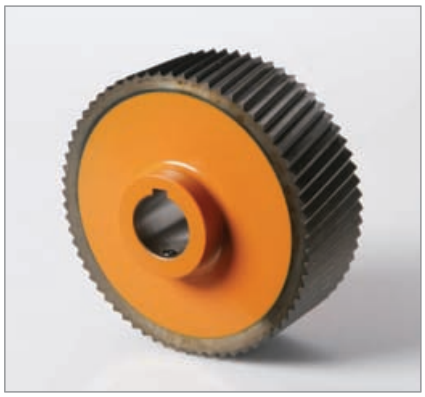


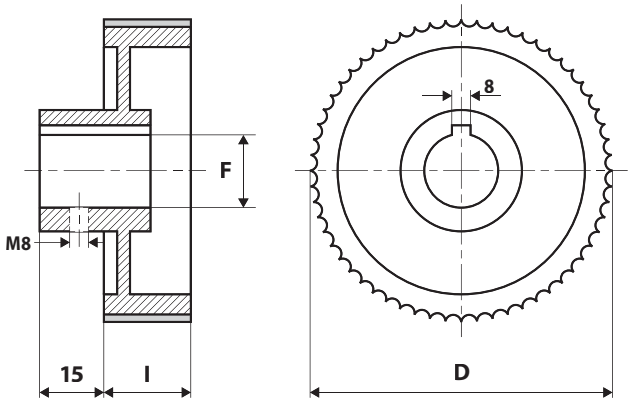


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
140	30	50	SCS.140030050.VAP

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

GUBISCH

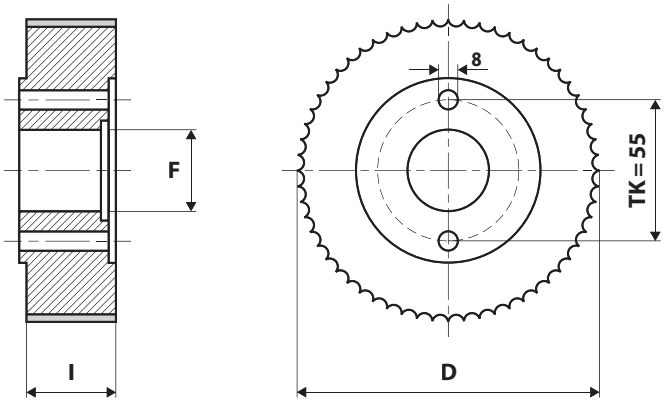




D mm	F mm	l mm	WPUST	SYMBOL
140	30	50	8	GUS.140030050.WAP
140	30	30	8	GUS.140030030.WAP
140	30	25	8	GUS.140030025.WAP

WADKIN



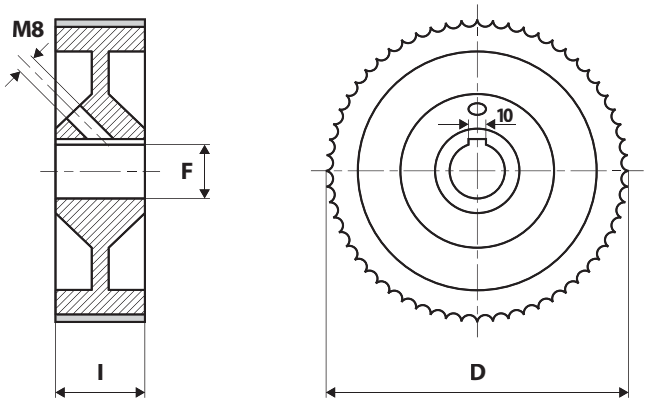


D mm	F mm	l mm	SYMBOL
140	25	50	WAS.140025050.VAP
140	25	20	WAS.140025020.VAP
140	25	10	WAS.140025010.VAP

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

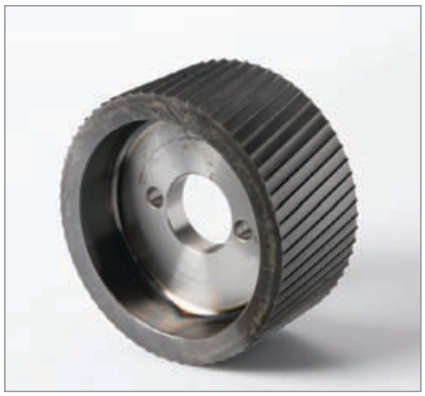
VERBOOM

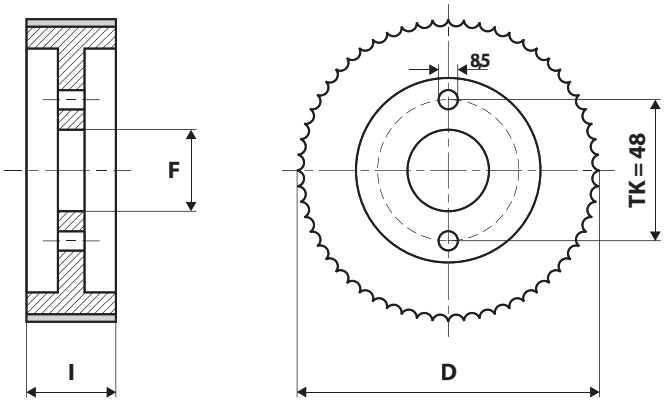




D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
160	35	50	10	VES.160035050.WAP
160	35	25	10	VES.160035025.WAP

FEEDERER

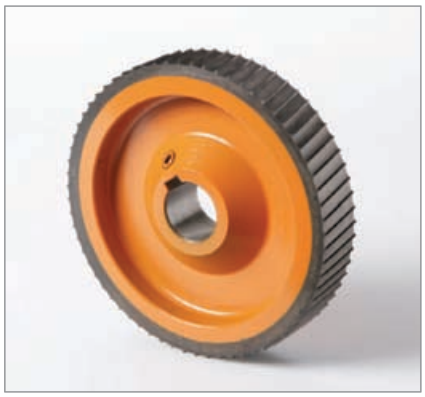


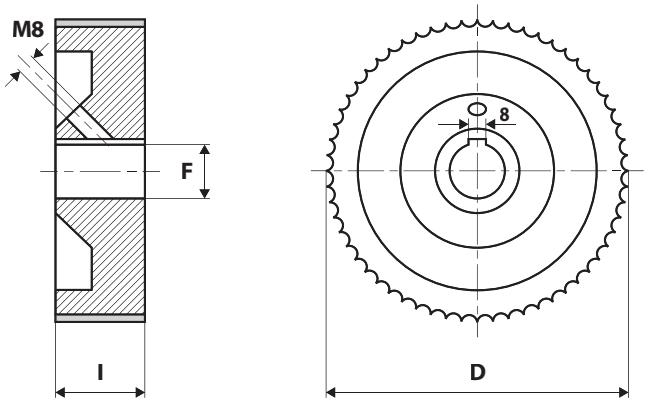


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
110	35	60	FES.110035060.VAP
110	35	50	FES.110035050.VAP
120	35	60	FES.120035060.VAP
120	35	50	FES.120035050.VAP

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

GUILLIET

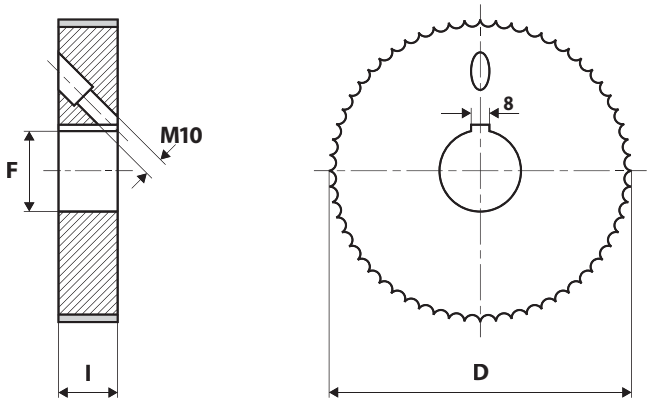




D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
120	25	50	8	GLS.120025050.WAP
120	25	20	8	GLS.120025020.WAP

VIERSEITER, H+K



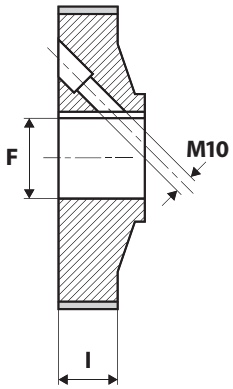


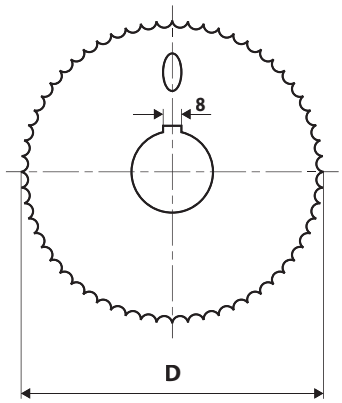
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
120	25	20	8	VIS.120025020.WAP

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

VIERSEITER, H+K



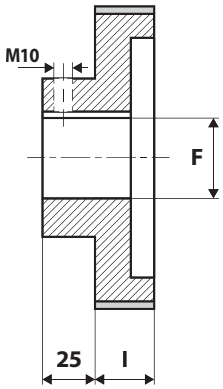


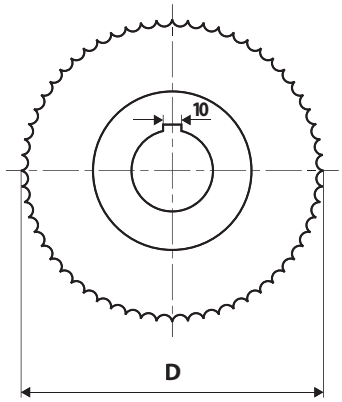


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
120	25	15	8	VIS.120025015.WAP

HARBS





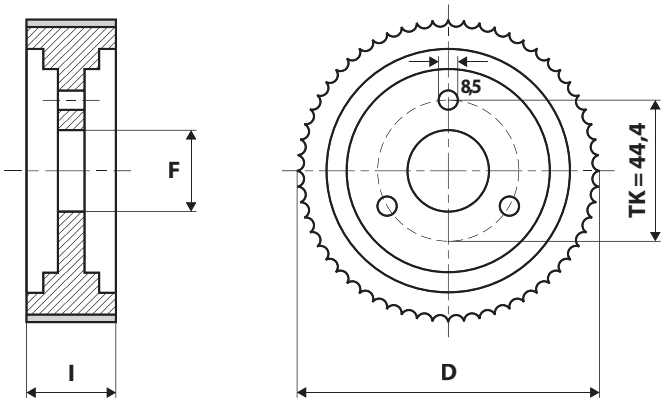


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
180	34	80	10	HAS.180034080.WAP
180	34	50	10	HAS.180034050.WAP
180	34	35	10	HAS.180034035.WAP
165	34	50	10	HAS.165034050.WAP
165	34	35	10	HAS.165034035.WAP

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

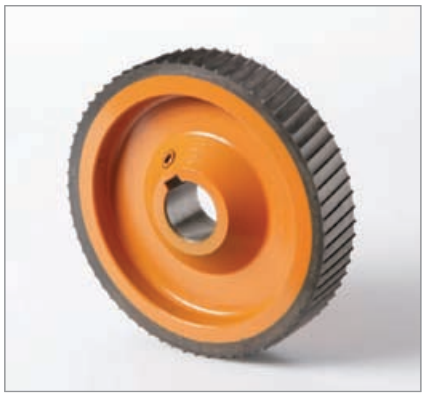
CHUET

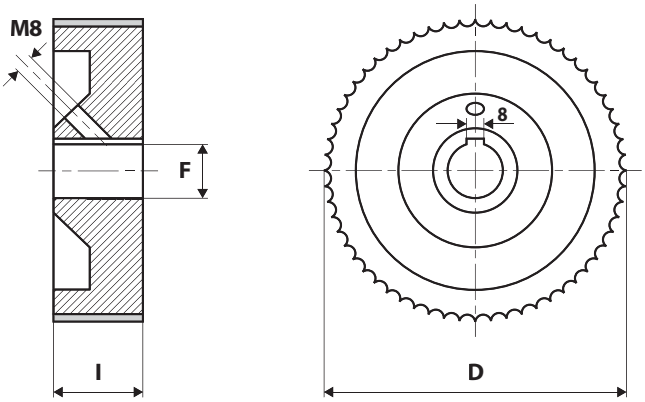




D mm	F mm	I mm	SYMBOL
120	30	56	CHS.120030056.VAP
120	30	100	CHS.120030100.VAP

TNS



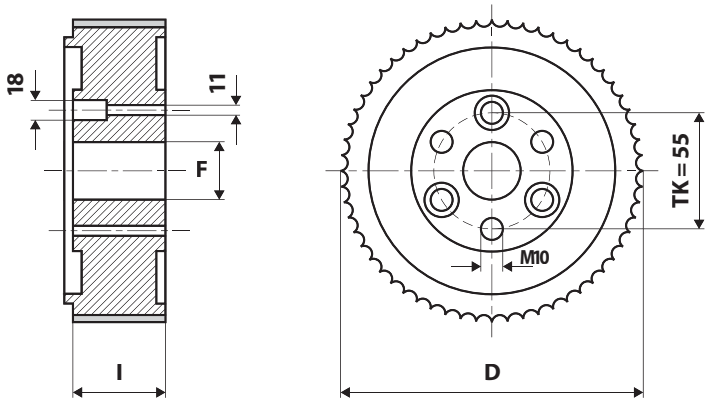


D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
130	25	50	8	TSS.130025050.WAP
130	25	30	8	TSS.130025030.WAP
130	25	25	8	TSS.130025025.WAP
130	25	20	8	TSS.130025020.WAP
130	30	50	8	TSS.130030050.WAP0
130	30	25	8	TSS.130030025.WAP0
130	30	20	8	TSS.130030020.WAP0

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

LEADERMAC

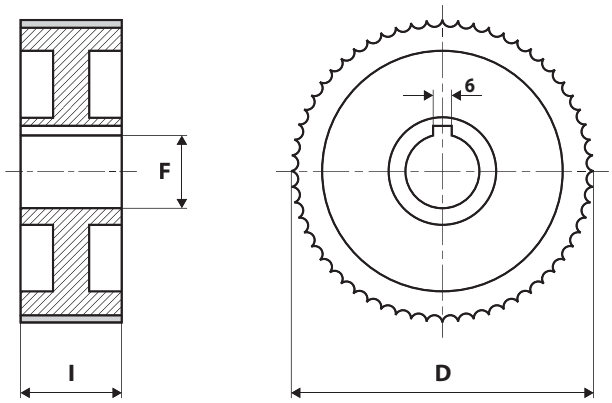




D mm	F mm	I mm	SYMBOL
140	35	48	LES.140035048.VAP
140	35	23	LES.140035023.VAP

LESTRO



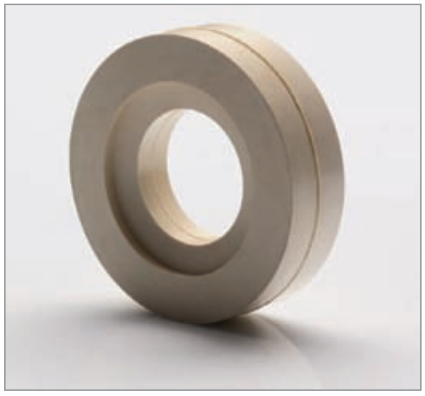


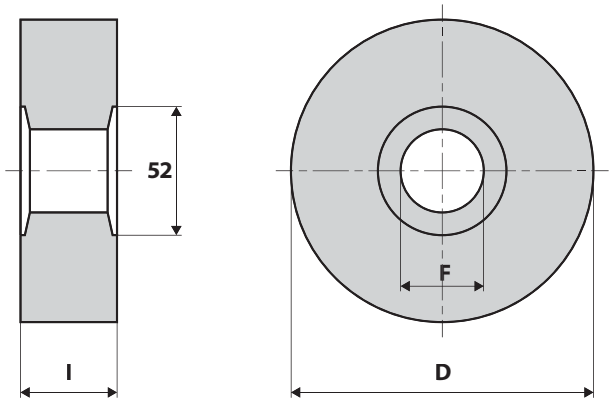
D mm	F mm	I mm	WPUST	SYMBOL
140	30	50	6	LSS.140030050.WAP

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

OLIMPIC RING

BIAŁA GUMA **60 ShA**



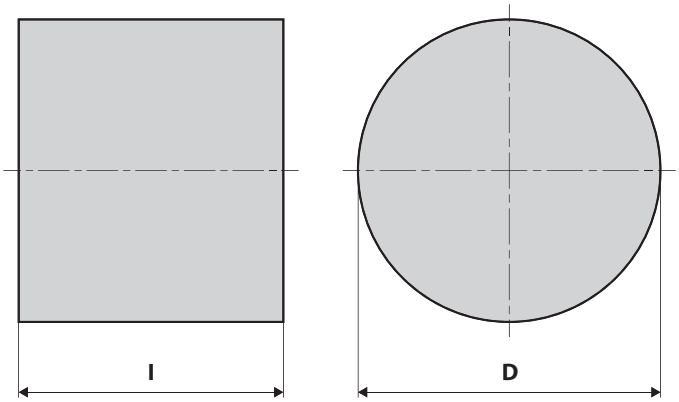


D mm	F mm	I mm	SYMBOL
78	37	22	78-22-37

HOLZHER

BIAŁA GUMA **60 ShA**





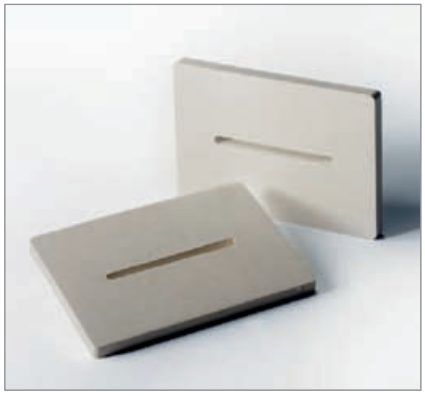
D mm	I mm	SYMBOL
15	13	15-13

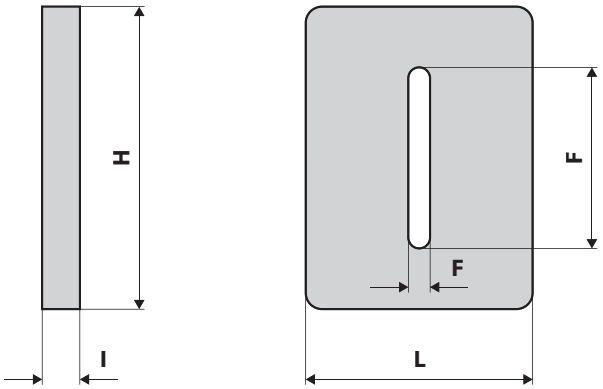
GREEN
ITA TOOLS
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

RUBBER PAD

BIAŁA GUMA

60 ShA





L mm	H mm	I mm	F mm	SYMBOL
55	75	5	3,5x45	75-55-5

GREEN

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

ZAINSPIROWANE POŁĄCZENIAMI

OVVO®

INNOWACYJNY
SYSTEM POŁĄCZEŃ **OVVO®**

Wyróżniany nagrodami System Połączeń OVVO® jest prostym rozwiązaniem typu „push-fit" do łączenia materiałów bez używania kleju lub śrub.

Jest to całkowicie niewidoczne samozaciskowe rozwiązanie gwarantujące solidne połączenie dwóch części materiału.

System OVVO® pozwala na wykonywanie różnorodnych połączeń pod różnym kątem, w wielu rodzajach materiału.



OVVO® to szereg złączek zaprojektowanych do łączenia różnych materiałów o różnej grubości

www.**ovvo**.pl

ZŁOTY MEDAL 2016





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

OVVO® do łaczenia płyty meblowej

Produkcja mebli z wykorzystaniem rewolucyjnego systemu OVVO® jest znacznie szybsza i prostsza niż tradycyjne rozwiązania. Sprawdza się zarówno dla mebli w paczce do samodzielnego składania jak i produkcji na wymiar i montażu u klienta. Korzyści widoczne są na każdym etapie produkcji, a cały proces dzięki OVVO® staję się znacznie wydajniejszy i bardziej opłacalny.



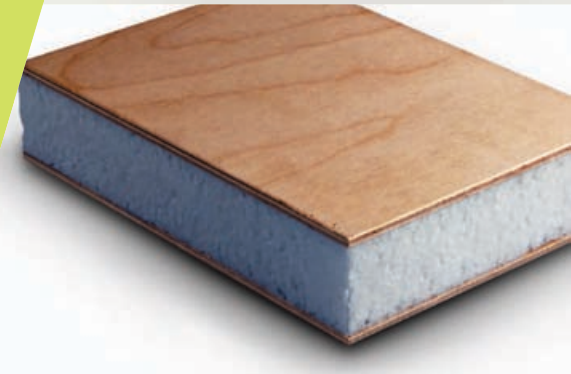
OVVO® dla mebli do samodzielnego montażu

System OVVO® eliminuje frustrujące godziny poświęcone na składanie mebli przeznaczonych do samodzielnego montażu. Nigdy więcej nie będziesz potrzebować narzędzi, kleju, śrubek. Cała akcja jest prosta, a jedyne co musisz zrobić to ścisnąć dwa elementy i czekać na "klik" który oznajmia że połączenie jest gotowe.



OVVO® łączenia płyt lekkich

Unikalna konstrukcja złącza OVVO pozwala na jego szerokie zastosowanie w łączeniu materiałów kompozytowych i płyt lekkich z wypełnieniem piankowym. Sprawdzone rozwiązanie dla nowoczesnych materiałów nie tylko w przemyśle meblarskim.

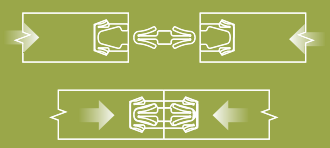


KORZYŚCI Z ZASTOSOWANIA SYSTEMU POŁĄCZEŃ **OVVO®**

- estetycznie i niewidoczne połączenie,
- trwałe i skuteczne łączenie bez użycia kleju i śrub,
- znaczna poprawa procesu produkcji ok. 30% wzrostu wydajności,
- gabaryty transportowe zmniejszone o minimum 50 % - meble nie muszą już być wstępnie składane przed ostatecznym montażem,
- do 80% oszczędności czasu na montaż dzięki systemowi połączenia OVVO

MOŻLIWOŚCI SYSTEMU POŁĄCZEŃ **OVVO®**

- uniwersalne zastosowanie, pozwala na połączenie szerokiej gamy materiałów,
- można go stosować do łączenia min. MDF, płyty wiórowej, sklejki, drewna, PCV, Corian, HPL i plexiglass
- znajduje zastosowanie zarówno w masowej produkcji jak i przy pracy rzemieślniczej
- możliwość demontażu i ponownego montażu mebli



Łatwe, efektywne i szybkie składanie mebli
dające satysfakcję klientowi, który nie potrzebuje narzędzi, kleju i śrub.

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

1240 - system połączeń



ZŁĄCZE STAŁE

ZŁĄCZE ROZŁĄCZNE

Typ złącza	min. grubość materiału	Symbol 100 szt.	Symbol 300 szt.	Symbol 1000 szt.
Stałe	14 mm	1240.P.100	1240.P.300	1240.P.1000
Rozłączne	14 mm	1240.R.100	1240.R.300	1240.R.1000

V-0930 - system połączeń



ZŁĄCZE STAŁE

ZŁĄCZE ROZŁĄCZNE

Typ złącza	min. grubość materiału	Symbol 100 szt.	Symbol 300 szt.	Symbol 1000 szt.
Stałe	10 mm	0930.P.100	0930.P.300	0930.P.1000
Rozłączne	10 mm	0930.R.100	0930.R.300	0930.R.1000

Sytem OVVO 1240



Typ	D mm	S mm	Symbol	Zastosowanie
VHM	12	12	OVVO.12.12.1240.VHM	CNC
DIA	12	12	OVVO.12.12.1240.DIA	CNC
HM	12	8	7940398	Virutex AB181

Sytem OVVO V-0930



Typ	D mm	S mm	Symbol	Zastosowanie
VHM	9	10	OVVO.09.10.0930.VHM	CNC
DIA	9	12	OVVO.09.12.0930.DIA	CNC
HM	9	8	7940404	Virutex AB181

Systemy połączeń OVVO® - minimalne grubości materiałów dla różnych rodzajów połączeń

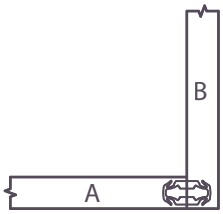
GREEN
OVVO
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl



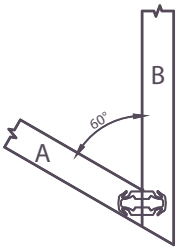
Rys. 1



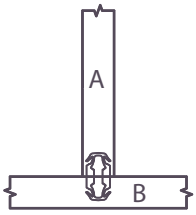
Rys. 2



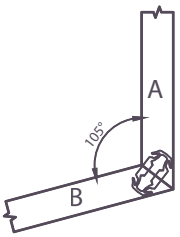
Rys. 3



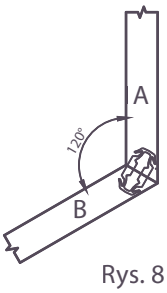
Rys. 10



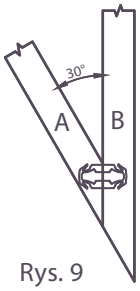
Rys. 6



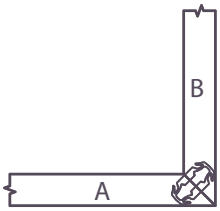
Rys. 7



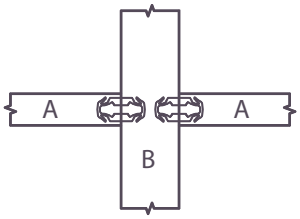
Rys. 8



Rys. 9



Rys. 4



Rys. 5

	ZŁĄCZE 1240				ZŁĄCZE V-0930			
	HPL, Corian, kompozyty twarde drewno, sklejka		Miękkie drewno, płyta wiórowa, MDF		HPL, Corian, kompozyty twarde drewno, sklejka		Miękkie drewno, płyta wiórowa, MDF	
Rodzaj Połączenia	A	B	A	B	A	B	A	B
Rys. 1	12 mm	12 mm	15 mm	15 mm	12 mm	12 mm	15 mm	15 mm
Rys. 2	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	12 mm	12 mm	12 mm	12 mm
Rys. 3	12 mm	10 mm	15 mm	10 mm	12 mm	12 mm	16 mm	12 mm
Rys. 4	12 mm	12 mm	13 mm	13 mm	14 mm	14 mm	15 mm	15 mm
Rys. 5	18 mm	12 mm	18 mm	15 mm	12 mm	19 mm	15 mm	19 mm
Rys. 6	12 mm	10 mm	15 mm	10 mm	12 mm	12 mm	15 mm	12 mm
Rys. 7	12 mm	12 mm	12 mm	12 mm	12 mm	12 mm	15 mm	15 mm
Rys. 8	12 mm	12 mm	12 mm	12 mm	12 mm	12 mm	15 mm	15 mm
Rys. 9	12 mm	10 mm	12 mm	10 mm	12 mm	12 mm	15 mm	15 mm
Rys. 10	12 mm	10 mm	12 mm	10 mm	12 mm	12 mm	15 mm	15 mm

Frezarka ręczna do systemu OVVO®

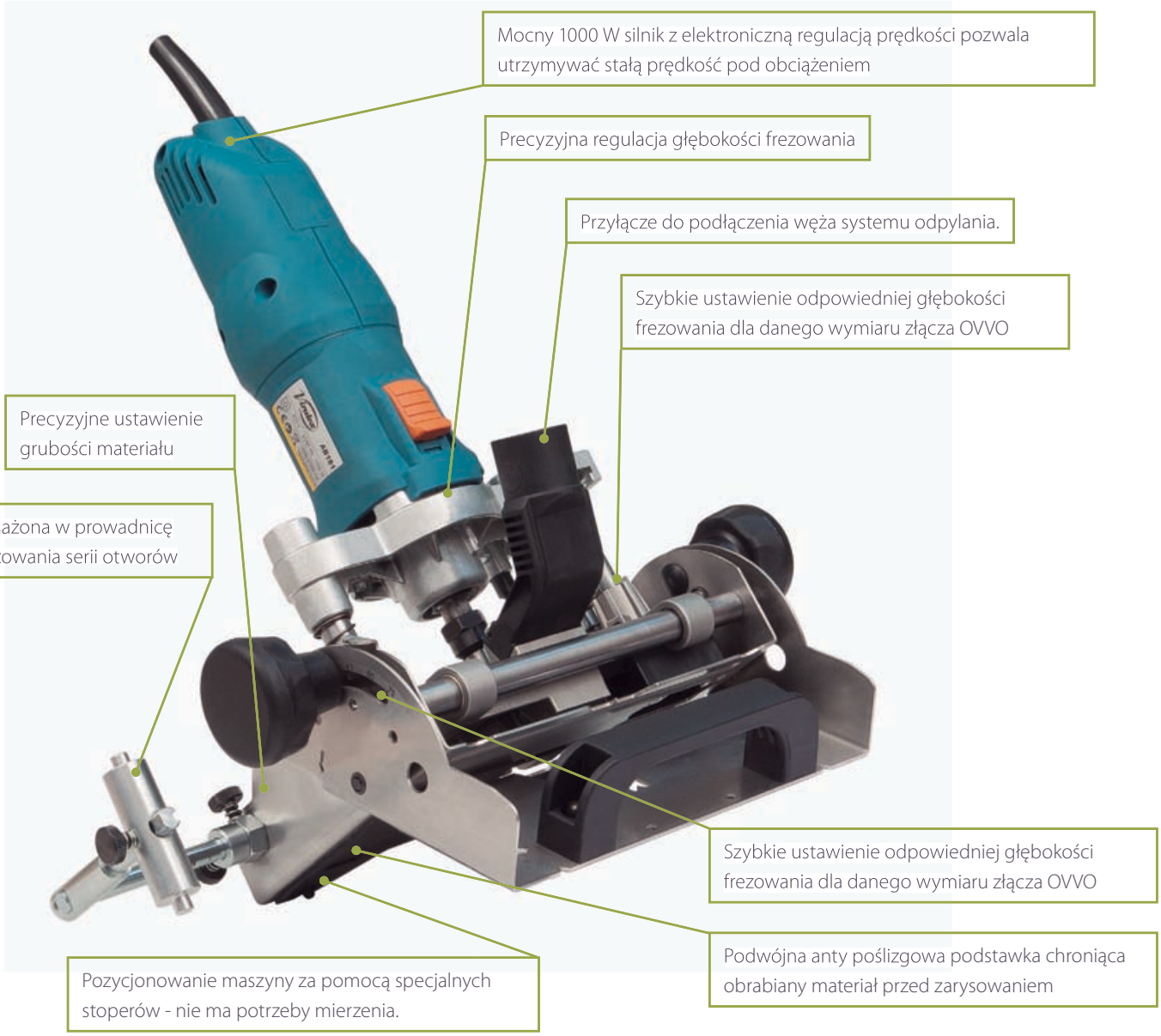
www.green.biz.pl
+48 508 388 656
green@green.biz.pl

AB181

Opatentowany przez firme Virutex®, model frezarki AB181, dedykowany pod System Połaczen **OVVO®**. Jest to profesjonalne rozwiazanie, gwarantujace szybkie i dokładne frezowanie idealnych gniazd pod złaczki.

Dane techniczne:

- moc 1000 Watt
- predkosc obrotowa 14.000 - 27.000 RPM
- uchwyt Ø 8 mm
- waga 4,7 Kg



Frezowanie pod kątem 90°



Frezowanie pod kątem 45°



Frezowanie pod kątem 0°



* Produkt niedostępny w ofercie.

Frezarka stacjonarna do systemu OVVO®

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

SOP-1

Vitap

Maszyna jest zaprojektowana wyłącznie do poziomego frezowania gniazd pod System Połączeń **OVVO®**. Frezarka wykonuje gniazdo w bocznej krawędzi materiału, za pomocą dedykowanego frezu, także marki **OVVO®**.

Frezarka przeznaczona do materiałów takich jak:

- drewno lite,
- laminowana jak i nielaminowana płyta wiórowa,
- materiały wielowarstwowe,
- MDF,
- HDF.

Minimalny wymiar obrabianego materiału to 150 x 150mm, maksymalny nie powinien przekraczać 2700 x 1000mm. Dopuszczalna waga obrabianego panelu to 40 kg.

Dane techniczne:

• prędkość obrotowa wrzeciona	12.000 RPM
• wymiary ogólne	1250 x 1000 x 1000 mm
• wymiary stołu roboczego	1000 x 700 mm
• waga	200 kg



Agregaty kątowe do systemu OVVO®

Wysoka wydajność przy pracach w trybie ciągłym oraz łatwość obsługi. Oto główne cechy agregatów z grupy Function. Doskonale sprawdzają się przy operacjach wymagających wysokich obrotów narzędzia. Niezawodność, trwałość, najwyższa precyzja wykonania oraz jakość marki ATEMAG®.

MONO



Urządzenie pozwalające na wykonywanie operacji wiercenia, frezowania oraz cięcia. Posiada pojedynczy uchwyt narzędziowy pracujący pod kątem 90°. Szeroki rozstaw łożysk zapewnia dużą sztywność wrzeciona. Istnieje możliwość zamówienia urządzenia z innym kątem pracy narzędzia.

DUO



Urządzenie zostało stworzone do operacji wiercenia, frezowania oraz cięcia. Posiada dwa wyjścia narzędziowe, które pracują pod kątem 90°. Duża sztywność narzędzia zapewniona została dzięki użyciu jednego solidnego wrzeciona.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA:	MONO - Function Line	DUO - Function Line
maks. prędkość obrotowa na wejściu	10 000 RPM	8 000 RPM
maks. prędkość obrotowa wrzeciona	15 000 RPM	12 000 RPM
przełożenie wrzeciona	1 : 1,5	1:1,5
maks. moment obrotowy wrzeciona	20 Nm	15 Nm
kierunek obrotów wrzeciona	prawy / lewy	prawy / lewy
typy mocowań narzędzia	ER 25, ER 32	ER 25
wymiar kołnierza	kołnierz: 30 mm	kołnierz: 30 mm
maks. średnica piły	średnica piły: 200	średnica piły: 150
dopuszczalna temperatura pracy	85°C	85°C

Notes

Notes

Wykaz symboli

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


piły do cięcia poprzecznego drewna


piły do cięcia wzdłużnego drewna


piły do cięcia poprzecznego i wzdłużnego drewna


piły do cięcia poprzecznego sklejki


piły do cięcia wzdłużnego sklejki


piły do cięcia poprzecznego i wzdłużnego sklejki


piły do cięcia poprzecznego drewna zanieczyszczonego


piły do cięcia wzdłużnego drewna zanieczyszczonego


piły do cięcia wzdłużnego na wielopiłach


piły do kapówek


piły do cięcia poprzecznego i wzdłużnego OSB


piły do cięcia poprzecznego i wzdłużnego materiałów drewnopodobnych


piły do cięcia poprzecznego i wzdłużnego materiałów kompozytowych


piły do cięcia stali „na sucho”


piły do cięcia stali „na sucho”


piły do cięcia materiałów nieżelaznych oraz plastiku


piły o małym rzazie do cięcia ramek


piły do rowkowania


frezy piłkowe do połączeń Lamello®


piły chromowane

Wykaz symboli

Z	liczba zębów
V	liczba ostrzy nacinających
ALU	korpus aluminiowy
STA	korpus stalowy
HL	stal wysoko stopowa
HPS	stal wysokiej jakości
HM	narzędzie z ostrzami węglikowymi
	zęby wykonane z diamentu polikrystalicznego
	zęby wykonane z nanowęglika
	narzędzie na płytki wymienne
HSS	stal stopowa szybkotnąca
VHM	narzędzie monolityczne
VHM	narzędzie monolityczne
SP	stal stopowa
MAN	posuw manualny
MEC	posuw mechaniczny
	piła posiada nacięcia wyciszające
	zęby z łamaczem wióra
RH	kierunek obrotów
LH	kierunek obrotów
RH LH	możliwa praca w kierunku lewym i prawym
SYM	zęby ułożone symetrycznie
Z2R	zęby z łamaczem wióra
	stosować tylko na stole frezarskim

GR
www.gre
+48 508
green@gr

itatools.pl

facebook.com/ita.tools.poland

youtube.com/user/itatools

instagram.com/itatools

GREEN

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



ZOBACZ
KATALOG NARZĘDZI
ONLINE

itatools.pl

ITA TOOLS Sp. z o.o.
ul. Wodna 9, 30-556 Kraków
tel.: +48 12 306 79 00
fax: +48 12 306 79 08
e-mail: biuro@itatools.pl