

METALLICA®

WWW.METALLICA.PRO



КАТАЛОГ

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОСНАСТКА
ДЛЯ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

2024 / 25

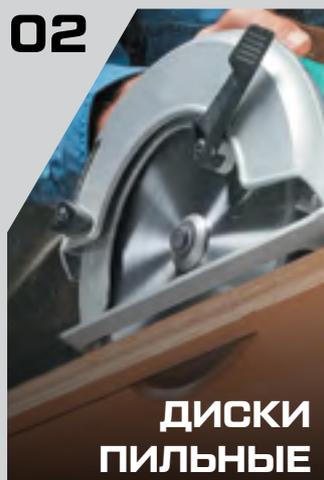
ВЫПУСК 2

СОДЕРЖАНИЕ

ПИЛЕНИЕ



Наша миссия 6
Серии продукции. 7



Упаковка и маркировка . . 9
Типы пильных дисков . . 10
Типы и комбинации
зубов пильных дисков . . 12
Таблица подбора по
диаметру. 13
Номенклатура пильных
дисков 14
Кольца переходные . . . 22



Маркировка полотен . . 25
Классификация
и свойства типов 26
Упаковка и маркировка . 28
Номенклатура полотен . . 29
Номенклатура наборов . 42
Таблица подборов
по материалам 46



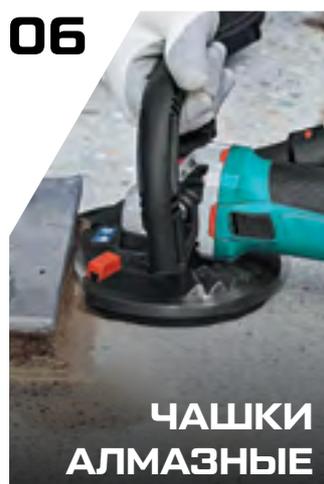
Упаковка
и маркировка 50
Технологии
и материалы. 51
Номенклатура
полотен 52
Новинки 58
Номенклатура
наборов 60

ПИЛЕНИЕ



Как работает
алмазный диск 62
Упаковка и маркировка . 63
Номенклатура
алмазных дисков 64
Таблица подбора
по материалам 72
Диски с зерном НМ
для УШМ по дереву . . . 73

ШЛИФОВАНИЕ



Упаковка
и маркировка 74
Номенклатура
чашек алмазных 75



Упаковка
и маркировка 77
Тарелки опорные
для АГШК 77
Номенклатура
АГШК 78



Упаковка
и маркировка 80
Номенклатура
чашек по дереву 81

ШЛИФОВАНИЕ

09



**ШАРОШКИ
АЛМАЗНЫЕ**

Номенклатура алмазных шарошек . . . 82

СВЕРЛЕНИЕ

10



**ПАТРОНЫ
СВЕРЛИЛЬНЫЕ**

Номенклатура патронов сверлильных 84
Гайки для УШМ 85
Как правильно выбрать патрон 89

11



**СВЁРЛА ПО
МЕТАЛЛУ**

Упаковка и маркировка . 90
Элементы конструкции сверла . . . 91
Технологии производства 92
Таблица подбора по материалам 93
Номенклатура сверл по металлу 94

12



**СВЁРЛА
ФОРСТНЕРА**

Номенклатура сверл Форстнера. 111

СВЕРЛЕНИЕ

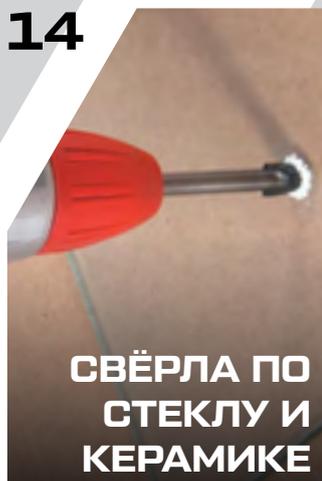
13



**КОРОНКИ
БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ**

Номенклатура коронок биметаллических. . . 112
Адаптеры для BIM коронок 113
Быстросъемная система для BIM коронок 114
Коронки с зерном HM . 115

14



**СВЁРЛА ПО
СТЕКЛУ И
КЕРАМИКЕ**

Номенклатура сверл по стеклу и керамике . . . 116

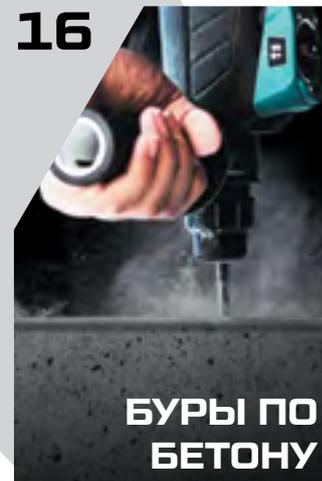
15



**КОРОНКИ
АЛМАЗНЫЕ**

Упаковка и маркировка 117
Коронки алмазные по стеклу и керамике . 118
Коронки алмазные по керамограниту . . . 119
Кондукторы для алмазных коронок . . . 120
Коронки алмазные по бетону 121
Адаптеры для коронок алмазных 123

16



**БУРЫ ПО
БЕТОНУ**

Упаковка и маркировка 124
Серии продукции. 125
Система оснастки для перфораторов и отбойных молотков . 126
Буры SDS-plus OPTIMA 127
Буры SDS-plus ULTRA . 131
Наборы буров и адаптеры 133
Буры SDS-max 134
Буры SDS-max проломные 136

СВЕРЛЕНИЕ

17

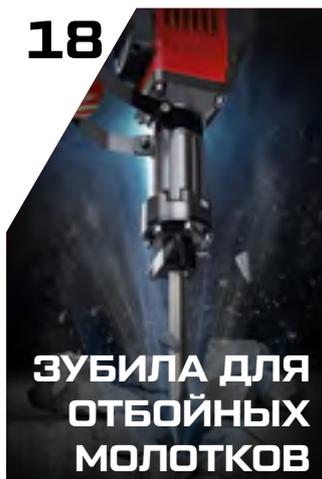


**КОРОНКИ
УДАРНЫЕ**

Коронки ударные
твердосплавные 137

ДОЛБЛЕНИЕ

18



**ЗУБИЛА ДЛЯ
ОТБОЙНЫХ
МОЛОТКОВ**

Новинки 139
Упаковка
и маркировка 140
Зубила системы
SDS-plus 141
Зубила системы
SDS-max 143
Зубила системы
HEX-28 мм 145
Зубила системы
HEX-30 мм 146
Зубила-бучарды 149

СИЗ

19



**СРЕДСТВА
ЗАЩИТЫ**

Очки защитные
панорамные. 152

НАВИГАЦИЯ

20



НАВИГАЦИЯ

Навигация 154
Система
оформления витрин . . 160

СТР.
90



СВЕРЛА
ПО МЕТАЛЛУ

СТР.
84



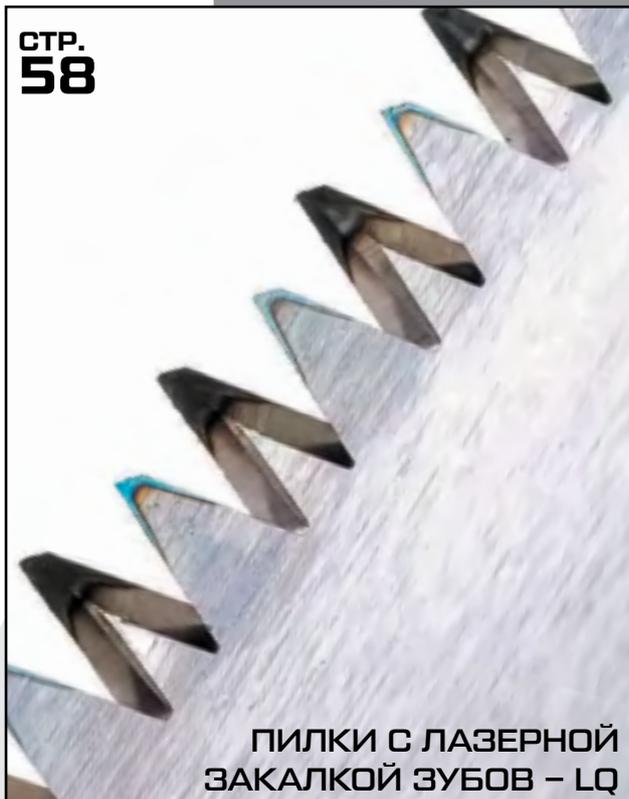
ПАТРОНЫ
СВЕРЛИЛЬНЫЕ

СТР.
112



КОРОНКИ ВИМ И
СИСТЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ

СТР.
58



ПИЛКИ С ЛАЗЕРНОЙ
ЗАКАЛКОЙ ЗУБОВ - LQ

METALLICA

Power tool accessories

Комплекс оснастки METALLICA включает в себя все виды режущей, шлифовальной и сборочной оснастки для выполнения производственных задач разной степени сложности в промышленности, на строительных площадках и в бытовых условиях при проведении монтажных, эксплуатационных, ремонтных и иных видов работ.

В основу товарного ассортимента METALLICA заложена идея создания широкой номенклатуры и максимальной специализации изделий во всех группах независимо от их сложности. Лобзиковые пилки и пильные диски, буры и зубила для перфоратора, алмазные коронки и сверла по металлу требуют одинаково тщательной проработки, для достижения наилучшего результата независимо от характера и сферы их применения.

Любой квалифицированный пользователь сможет подобрать наиболее подходящее изделие METALLICA для решения своей производственной задачи.

Надежность и безопасность продукции METALLICA достигается трехступенчатым контролем качества и регулярными испытаниями. Изделия проходят проверку в системе сертификации и декларирования ЕАС.

Высокое качество продукции METALLICA обеспечивает достижение наилучших показателей результата работы: скорости выполнения операции, чистоты обрабатываемой поверхности, стоимости операции.

Товары METALLICA максимально адаптированы для продажи в магазинах традиционной торговли инструментом, в сетях строительных магазинов DIY, в интернет-магазинах, на маркетплейсах, в сервисных центрах.

Оригинальная упаковка, контент, уникальный комплекс информации постоянно совершенствуются с целью сокращения покупателями ошибок при выборе необходимого товара и оптимизации процесса продажи в торговых предприятиях.

Приглашаем оптовые и розничные компании к взаимовыгодному сотрудничеству!



Что символизирует логотип на продукции METALLICA?

Стилизованная «М», элементы которой составляют твердосплавные пластины режущих инструментов: зуб пильного диска и треугольная пластина токарного резца, круг в центре — символ вращения.

Острые грани при вершинах символизируют назначение инструмента — срезание слоя обрабатываемого материала.

Углы при вершинах 60 градусов близки к наиболее рациональным для рабочих кромок режущих инструментов, подвергающихся экстремальным нагрузкам. Эти углы символизируют надежность и высокий ресурс поставляемой продукции при требуемой скорости обработки и качестве обрабатываемой поверхности.

Наша миссия — создавать не просто изделия для обработки материалов, а все условия для достижения каждым Вершины своего мастерства!

Мы будем очень рады, если, штурмуя ее, Вы вспомните про **«те самые 60 градусов»!**



Для удобства поиска необходимой продукции, исходя из сложности выполняемых работ, товарный ассортимент METALLICA разделен на 2 потока товаров: **OPTIMA** и **ULTRA**. В основу такого подхода заложены 5 актуальных для пользователя инструмента вопросов, начиная от определения строительной задачи, заканчивая тем парком электроинструментов, которым он располагает для ее решения.

OPTIMA	ULTRA
1. СТРОИТЕЛЬНАЯ ЗАДАЧА	
<p>Продукция серии OPTIMA предназначена для решения наиболее распространенных строительных задач.</p> <p>Например:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Сверление отверстий в неармированном бетоне или кирпиче. • Пиление древесины. • Шлифовка камня с охлаждением водой при положительной температуре. 	<p>Продукция серии ULTRA более приспособлена для решения узкоспециализированных задач.</p> <p>Например:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Сверление отверстий в армированном бетоне. • Демонтаж конструкций - пиление вторичной древесины с гвоздями. • Шлифовка камня в затрудненных условиях, например, при отрицательной температуре, когда подача охлаждения невозможна.
2. СОПРОТИВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛА	
<p>Продукция серии OPTIMA предназначена для работы с более распространенными и менее сложными в обработке материалами.</p> <p>Например:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Сверление облицовочной керамической плитки или стекла. • Алмазная резка кирпича. • Абразивная резка углеродистой конструкционной стали обычного качества. 	<p>Продукция серии ULTRA в ряде случаев разработана специально для работы с дорогими, сложными в обработке или имеющими большое сопротивление материалами.</p> <p>Например:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Сверление отверстий в керамограните. • Алмазная резка твердого камня (гранита, габбро), керамогранита. • Абразивная резка рельс, нержавеющей и специальных сталей, алюминия.
3. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА	
<p>Продукция серии OPTIMA изготовлена по более простой технологии.</p> <p>Например:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Лобзиковые пилки изготовлены из одной стальной полосы. • Твердосплавные напайки из твердого сплава ВК8 с алмазной заточкой для пиления древесины. • Алмазные сегменты без структуры расположения алмазных зерен. 	<p>Продукция серии ULTRA, как правило, изготовлена по более сложной, длительной и дорогой технологии.</p> <p>Например:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Лобзиковые пилки произведены по технологии ViM - сварки полотна из 2-х полос разных видов стали: углеродистой и быстрорежущей. • Твердосплавные напайки из специального мелкозернистого твердого сплава P-40, шлифованы по технологии Long Time для пиления древесины с гвоздями. • Алмазные сегменты с упорядоченной структурой изготовлены по технологии PDA - patterned diamond arraying для резки высокопрочного бетона.
4. МАТЕРИАЛ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА	
<p>Продукция серии OPTIMA изготовлена из более простых и менее дорогих материалов.</p> <p>Например:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Лобзиковые пилки изготовлены из быстрорежущей стали (HSS). • Сабельные пилки по дереву изготовлены из углеродистой инструментальной стали (HCS). • Сверла Форстнера изготовлены из углеродистой инструментальной стали (HCS), рекомендуемой для деревянных столярных щитов. 	<p>Продукция серии ULTRA как правило изготовлена из более дорогих материалов.</p> <p>Например:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Лобзиковые пилки имеют твердосплавные напайки (TCT) • Сабельные пилки по замороженным продуктам изготовлены из коррозионно-стойкой стали (INOX). • Сверла Форстнера имеют твердосплавные напайки из сплава ВК8, рекомендованы для более абразивных ЛДСП.
5. ИСПОЛЪЗУЕМЫЙ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ	
<p>Продукция серии OPTIMA более универсальна и совместима со всеми основными видами бытового и легкого профессионального электроинструмента.</p> <p>Например:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Зубила SDS-plus для легких перфораторов класса 2-4 кг. • Алмазные турбированные и рядные чашки для использования на угловых шлифмашинах основных классов 125-230 мм. • Стальные переходные кольца для пильных дисков для дисковых пил и алмазных дисков для УШМ и легких станков. 	<p>Часть продукции серии ULTRA изначально спроектирована для использования с инструментом профессионального назначения.</p> <p>Например:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Зубила HEX для тяжелых отбойных молотков класса 16-30 кг. • Алмазные несегментные, облегченные чашки имеют специальную конфигурацию сегментов и посадок для использования на профессиональных УШМ, алмазных шлифователях, машинах с подачей охлаждения, шлифмашинах для стен и потолков («жирафах»). • Специальные бронзовые переходные кольца для бензиновых резчиков STIHL.

QVMEHNE



METALLICA

WWW.METALLICA.PRO

УПАКОВКА: КАРТОННАЯ КОРОБКА С ОКНОМ

ГЕОМЕТРИЯ
РЕЖУЩИХ ЗУБОВ

ЕВРООТВЕРСТИЕ
32 MM

ТИП
ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

ДИАМЕТР, MM
КОЛИЧЕСТВО ЗУБОВ



ОТВЕРСТИЕ ПОД
АНТИКРАЖНУЮ МЕТКУ
НА ТРОСИКЕ

ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

САЙТ

МАКСИМАЛЬНО ОТКРЫТАЯ
УПАКОВКА

ЗНАК EAC
ТОВАР ПРОШЕЛ
ПРОЦЕДУРУ
ДЕКЛАРИРОВАНИЯ

ПОДХОДИТ
ДЛЯ МОДЕЛЕЙ ПИЛ

СИСТЕМА
СРАВНИТЕЛЬНЫХ
ХАРАКТЕРИСТИК

ОПИСАНИЕ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПИКТОГРАММЫ
БЕЗОПАСНОСТИ

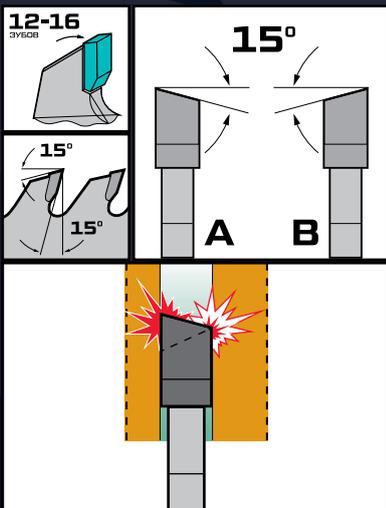
ШТРИХКОД

АРТИКУЛ

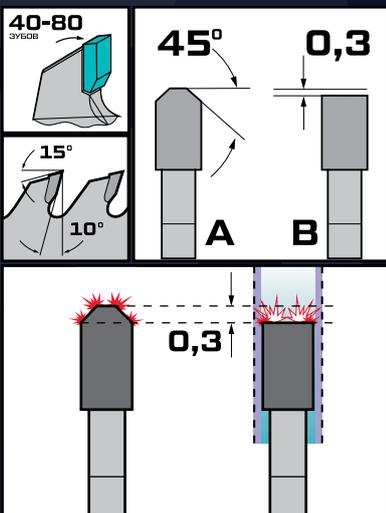
ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ
на 4-х языках



METALLICA
ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ



Зеленая зона – зона пропила,
оранжевая зона – зона образования
сколов по кромке.



Зеленая зона – зона пропила,
фиолетовая зона – зона кромки,
подчистенная П-образным чистовым
зубом.

* Пиление ламинированных напольных покрытий значительно снижает ресурс дисков по мере увеличения номера класса ламината от 21 до 34.

ТИП 1 ДИСКИ ПО ДЕРЕВУ

Диски пильные по дереву работают в сравнительно простых условиях эксплуатации: невысокое сопротивление материала, невысокий нагрев режущей кромки, отсутствие абразива, пониженные требования к кромке при распиловке древесины, предназначенной для строительства. Такие свойства древесных материалов позволяют применять более агрессивную - чередующуюся косую заточку зубов и большой положительный угол атаки зуба - до 15-17 градусов, при угле заточки режущей пластины 60 градусов. Этим достигается наивысшая производительность при продольной и поперечной распиловке.

Однако наличие волокон накладывает некоторые ограничения при использовании дисков. Так при необходимости пиления вдоль волокон, следует выбирать диски с минимальным количеством зубов (большим шагом зубов) - для обеспечения максимального выброса опилок, снижения нагрева и обеспечения максимально-возможной скорости подачи, для исключения боковых прижогов древесины, которые могут быть вызваны замедлением подачи в случае использования дисков с большим количеством зубов. Также всегда следует использовать разводящий нож, не позволяющий внутренним напряжениям древесины смыкать пропил и зажимать диск.

При поперечной распиловке возникает требование к более аккуратной кромке, так как сколы всегда появляются и неравномерно распределяются из-за наличия волокон. Использование дисков с большим количеством зубов частично решает эту проблему, в разы уменьшая размер сколов по кромке, чего в случае с строительной древесиной как правило достаточно. При необходимости работы с ценными породами дерева и при выполнении столярных или паркетных работ для максимального уменьшения сколов по кромке следует использовать диски по ламинату и даже по алюминию с комбинированной трапециевидной формой заточки зубов.

ТИП 2 ДИСКИ ПО ЛАМИНИРОВАННЫМ МАТЕРИАЛАМ

Пильные диски по ламинированным плитам, тонкой или твердой древесине и древесине ценных пород работают в условиях повышенного требования к качеству кромок и торца пропила. Также в случае использования по ламинату и, в меньшей степени, по ЛДСП диски работают в условиях высокого содержания различных силикатов и смол - сильнейших абразивов. В этих случаях применения косой заточки с острыми углами приводит как к большому повреждению кромок пропила на выходе диска, так и к преждевременному притуплению кромок пластин, снижению скорости реза, образованию прижогов, увеличению нагрузки на двигатель пилы - неудовлетворительным результатам пиления.*

Для решения этих вопросов применяется комбинированная чередующаяся трапециевидная и прямая заточка зубов, а также меньший угол атаки зуба и более тупой угол заточки пластины до 65-70 градусов. Трапециевидная форма зуба подразумевает отсутствие острых углов (<90 градусов) на режущей кромке: 4 тупых угла значительно снижают образование сколов по кромке, повреждая ее в основном внутри ширины пропила по направлению подачи. Зубы расположены с зазором 0,25-0,3 мм, где трапециевидный зуб выполняет функцию «чернового пиления», следующий за ним зуб с прямой заточкой подчищает те незначительные повреждения, которые причиняет кромке трапециевидный зуб. Таким образом достигается существенно более чистая кромка, необходимая при пилении ламинированных материалов. Однако следует понимать, что незначительных повреждений кромки при использовании одного диска полностью избежать невозможно. Абсолютно чистую кромку можно получить только на форматно-раскroечном станке, где работают 2 диска - основной и подрезной, либо применив дополнительную операцию по фрезерованию кромки.

тип 3 ДИСКИ ПО АЛЮМИНИЮ

Пильные диски по алюминию, пластику, ламинированным панелям, тонкой твердой древесине чаще всего применяются по листовым заготовкам и профилям со стенкой небольшой толщины. Также при пилении таких материалов, особенно достаточно хрупких пластиков, предъявляются высокие требования к качеству кромки пропила. Это накладывает дополнительные требования не только к форме зуба, но и к углу атаки (углу установки напайки в корпусе диска по отношению к диаметральной плоскости).

По тонким материалам становится невозможно использовать зубы, установленные с положительным углом атаки, так как это приводит к неправильному погружению зуба в материал не со стороны кромки, а изнутри, что в случае с хрупкими материалами, приводит к растрескиванию (пластик, оргстекло), а в случае с вязкими к выгибанию материала (алюминий). Последний эффект особенно заметен при работе торцовочной пилой, где зуб с положительным углом атаки тянет материал на себя вверх, где нет упора рабочего стола, как на дисковой пиле, что приводит к существенным повреждениям профиля, потерям напаяк и может привести к травме оператора. Схематично, этот процесс представлен на Рис. 1. Поэтому при пилении тонких материалов следует применять диски с отрицательным или нулевым углом атаки зуба, большим количеством зубов, для уменьшения съема материала за один проход зуба и, как следствие, снижением скорости подачи. Также при работе по толстому алюминию, для исключения налипания вязкого нагретого материала некоторых его сплавов на зубы, следует применять прерывистый метод погружения диска в материал и обязательно применять СОЖ.

тип 4 ДИСКИ ПО СТАЛИ

Пильные диски по стали по конфигурации заточки являются частным случаем пильных дисков по алюминию, с той разницей, что твердосплавные пластины имеют наименьший угол заточки близкий к 80-85 градусам, для возможности работать со сталью, имеющей значительно больший предел прочности на разрыв чем алюминий. Также для более успешного преодоления сопротивления менее вязкого материала, которым является сталь, применяется нулевой угол атаки зуба, при котором зуб работает как пуансон вырубных ножниц, исключая боковые нагрузки и дополнительные «тянущие» материал эффекты. Для повышения ресурса дисков, напайки изготавливаются из специальных марок твердых сплавов* с меньшим содержанием кобальта, для повышения твердости напаяк до 92-93HRA.

тип 5 ДИСКИ ПО ДЕРЕВУ С ГВОЗДЯМИ

Пильные диски по вторичной древесине работают в значительно более сложных условиях чем простые диски по дереву. При этом требования к качеству пропила отсутствуют. Этим обусловлена конфигурация как тела диска, так и режущих зубов. Вторичная древесина является продуктом демонтажных работ и работ по утилизации различных основных и временных конструкций: опалубки для заливки бетона, строительных лесов, ограждений, мостков и т.п. Такая древесина может содержать большое количество абразивных частиц - песка, цемента, земли, содержать гвозди, другие инородные материалы. Для предохранения зубов от повреждения при внезапном попадании на такие твердые включения как гвозди, корпус диска имеет специальный отбойник, не позволяющий оператору превысить скорость подачи и помогает плавно перепилить гвоздь. Зубы прямого сечения с углом атаки 5 град. значительно лучше противостоят абразивному воздействию, чем зубы с косой заточкой, длительнее сохраняя форму.

Диски имеют небольшое количество зубов:

- для поддержания необходимой производительности, при отсутствии требований к качеству реза,
- а также по экономическим причинам, в силу высокой стоимости технологии заточки этих дисков.

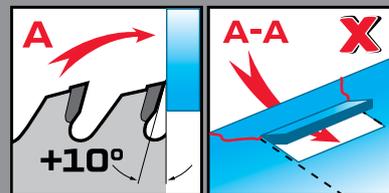
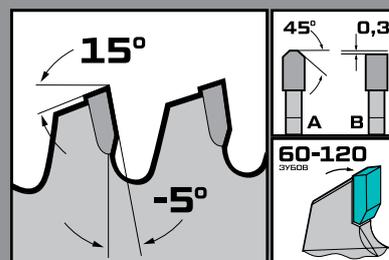


Рис. 1. Входит в материал изнутри, тянет на себя и рвет тонкий профиль

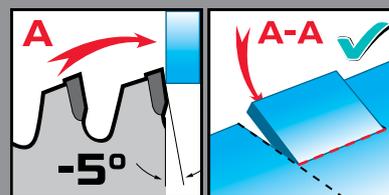
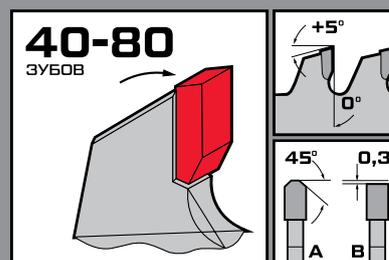


Рис. 2. Входит в материал снаружи, с края кромки, как пуансон работает от себя и аккуратно вырубает сектор материала



* YG8X (K10), с содержанием Кобальта 5,7%, твердостью 92-93HRA



Для предотвращения растрескивания напаяк при попадании на препятствие, напайки изготовлены из мелкозернистого карбида Вольфрама марки P40 пониженной до 88-89HRA твердости. Сплав содержит карбиды Титана и Тантала и до 11,5% мягкой легирующей добавки - Кобальта. Специальная технология медленной алмазной заточки зуба Long Time позволяет получить оптимальную поверхностную структуру режущей кромки.

ТИПЫ И КОМБИНАЦИИ ЗУБОВ ПИЛЬНЫХ ДИСКОВ

Типы зубов	Расшифровка (анг. - дословный перевод)	Классификация Bosch (нем.)	Описание по смыслу	Форма	Сочетание/конфигурация	Обозначение METALLICA	Примечание
ОСНОВНЫЕ ТИПЫ И КОМБИНАЦИИ СКОШЕННЫХ И ПРЯМЫХ ЗУБОВ							
ATB	Alternate Top Bevel Альтернативный верхний скос (обычно до 15 градусов)	WZ Wechselzahn Альтернативный зуб	Чередующаяся косая заточка		 Вид сверху	тип 1	Positive По дереву для быстрого распила и раскря
ATAF	ATB with Alternate Face Bevels ATB с переменными лицевыми углами	-	Чередующаяся косая заточка, зубы установлены под углом к плоскости диска		 Вид сверху	-	По дереву для продольной и поперечной резки, диагональной резки торцовочными пилами
FTG	Flat Top Grind или просто F-Flat Плоская верхняя шлифовка (плоский)	FZ Flachzahn	Прямая заточка зубов без скосов		-	-	По дереву для черного распила
MCT	Multi-Purpose Carbide Tipped Мультифункциональные твердосплавные напайки	-	Комбинация зубов с косой и прямой заточкой (через 4 чередующихся косых, 1 прямой)			-	По дереву для продольной и поперечной резки, диагональной резки торцовочными пилами
ATB/R	Alternate Top Bevel/Raker Альтернативный верхний скос (обычно до 15 градусов)/подчищающий зуб	-	Комбинация зубов с косой и прямой заточкой (через 2 косых 1 прямой: 1/3 прямые)			-	По дереву для продольной и поперечной резки
(TRI)	(Tri-Grind) Три шлифовки	FZ/WZ Flachzahn/ Wechselzahn	-	-	-	-	-
HATB	High 30 degree Alternative Top Bevel (MH) Альтернативный верхний скос с углом более 30 градусов	-	Чередующаяся косая заточка под большим углом			-	По дереву, чистый рез ограниченный срок службы
ОСНОВНЫЕ ТИПЫ И КОМБИНАЦИИ ТРАПЕЦЕВИДНЫХ ЗУБОВ							
TCG	Triple Chip Grind (CTCG - California triple chip grinder) Тройная обтечка зуба - шлифовка с трех сторон	TZ (TR) Trapezzahn	Чередующиеся трапецевидные и прямые зубы на одном уровне			-	Всегда применяется в комбинации с прямыми зубами
HLTCG	High-Low Triple Chip Ground Высокий-низкий трапецевидная заточка зуба	FZ/TZ Flachzahn/ Trapezzahn	Чередующиеся трапецевидные и прямые зубы с зазором по высоте			тип 2	Positive По ламинату
						тип 3	Negative По стали, по алюминию, по твердому дереву, по пластику
MTCG	Modified TCG Модифицированный TCG	FWF Flat with alternate chamfer	прямые зубы с чередующимися фасками-скосами			тип 5	Positive По дереву с гвоздями
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТИПЫ И КОМБИНАЦИИ							
C	Conical Конический	FZ-kon Flachzahn konisch	Конический зуб с плоской вершиной		-	тип 6	(новинки 2026) Подрезные диски по ламинированным панелям - для форматно-раскрячных станков
-	-	WZF Wechselzahn mit Facen	Чередующаяся косая заточка с скошенным исходящим углом			-	-
-	-	HZ Holzzahn	Вогнутый зуб по древесине		 Используются в комбинации: вогнутый/треугольный	-	По тонкому дереву
-	-	DZ Dachzahn	Треугольный зуб			-	-
-	-	ES Einseitig spitz	Односторонние косые зубы (скос 5-10 градусов)			-	Для ламинированных панелей, для очистки кромки по одной стороне

Ø	BOSCH	DeWALT	EINHELL	ELITECH	МАКИТА	МЕТАВО	REDVERG	RYOBI	SKIL	ВИХРЬ	ЗУБР	ИНТЕРСКОЛ
130 мм	PKS38, PK540				DCS552Z				5140, 5144, 5240, 5740LA			
140 мм	GKT-18	DC373, DCS512	PXC TE-CS 18/150 Li		DCS551, DCS553Z				5840, 5940	ДП-140/1100	ЗПД-900	ДП800, ДП-140/800
150 мм	PKS46, PK518Li	DW351	TE-CS1200,	ПД-1300, ПД1255П	KS-55		RD-CS18V	W5512	1850, 5751	ДП-160/1200, ДП-160/1300	ЗПД-1300	
160 мм	GKS54, GKS55, GKS18V, GKS24V, PK554, PK555											
165 мм	GKS-600	DWE550, DC352, DC390, DCS391, DCS565, DCS520, DWS520, D23550	TE-CS165, TE-CS1250		5603R, 5604R, SP6000, HS6100, HS6601, DHS6680Z, DSP600Z, DSP6012U, DSS610, DHS630Z, DHS660Z, DLS600Z	KS165, KS18		R18		ДП-1.3-02	ПД-55, ПДП-55, ПП-55	ДП-165/1200, ДП-165/1300, ДПА-165/188
184/185 мм	GKS-140	DW-62, DWE560, DCS570NT, DW366, D23620	TE-CS1400,	ПД-1500, ПД11363, ПД11763	4131, 5477NB, 5057KB, HS7000, HS7600, 5007N, M5802, DRS780Z	Basic CS65, RWS ЦП-185/1400			1051, 5064, 5065, 5165, 5265, 5665, 5765	ДП-185/1600, ДП-20-185А	ЗПД-1600	
190 мм	GKS65, GKS66CE, GKS190, PK566, PCM7, PKM7S, PPS7S	D23650, DW365, DW65, DWE575K, DWE576K, DCS573, DCS576, DCS577, DCS578, DCS579N	TC-CS1400, TC-CS1410, TC-CS190	ПД1600П	5704R, 5705R, HS7100, HS7601, HS7611, XGTBL40B, DHS710, DHS782Z, DHS783Z, LS0714N, DLS714NZ	RD-MS190-1000, RD-MS190-1250S		RWS1250, RCS1400, RCS1600, EWS1266, EWS1366, EMS1900CL	5066, 5166, 5666, 5766, 5866	ДП-190/1800	СРВ-190 ЗПТ-190-1100П, ЗПТ-190-1200ПП, ПД-65, ПДП-65	ДП-190/1600
200 мм			TC-TS200			RD-CS200-655				ДП-200СТ	ЗПДС-200-800	ДП-1500, ДП-1800ЭМ
210 мм	GKS75, PCM8	DCS7485	TC-MS2112, TC-SM2131, PXC TE-MS 18/210Li, PXC TE-SM36/210Li	ПД1675П, ПД11221, CP1721	5008MG	RD-CS200-70, RD-MS210-1200, RD-MS-210-1300S, RD-SS210-1200/2		EMS1122LHG		ДП-210/2000, ПП-210, ДП-2.1-210	ПД-75, ЗПД-2000, ЗПТ-210-1400П, ЗПТ-210-1600ПП, ЗПТ-210-2000М	ДП-1900, ДП-210/1900, ДП-210/2000М
216 мм	GCM8, GCM216, GCM18V-216, GCM800S1, PCM8S	DW017, DW712, DW771, DWS774, DW777, DWS777, DCS777N	TE-SM216, TC-SM216		LS0815FLN	KS216M, KGS216M, KGS216PPlus, KGSV72		EMS216L, R18MS216-0			ППТ-216-П	
235 мм	GKS85, GKS235	D23700		ПД2000С	N5900B, 5903R, DHS900Z	KS85	RD-CS210-85, RD-CS220-85		5885	ДП-235/2200	ПД-85	ДП-2000, ДП-235/2050М
250 мм		DW702, DW709, DW710, DWS713, DW713, DW714, DW717XPS,	BT-MS 250L, TH-MS2513Li, TE-SM2534	CDV 2200	KGS301, KGS303, KGT501, PK255, TS250	RD-MS250-2000						
255 мм	GCM10, GCM10S, PCM10, PFS10	DW57278S, DW742, DW743, DW744, DW745, DW746, DWS778, DCS727N, DCS778N	TC-SM254	ПТ1625, ПТ1825, ПТ1825KY, ПТ-К1625K, CP1825P	KS254PLU S, KGS254M	RD-MS255-1400, RD-MS255-2000S, RD-MSU255-1200		EMS254L, EMS2025SCL, EMS2026SCLHG		ПТ-255А	ЗПТ-255-1800ПМ2, ЗПТК-255-1800, ЗПДС-255-1500, ППТ-255-П, СРЦ-254	
260мм		DW 711			DLS1112U, RS002GZ, 2704N, ML1100, LS1013, LS1016, LS1018LN, LS1019L, LS1040N, LF1000, 5103R, HS0600							
300 мм		DW5715K5, DW716, DW 718XPS, DW780, D27105, D27107V, D27111, D27112, D27113, DHS780N		ПТ 2030K, ПТ-2030KPC	LS 1214, LS 1216, LS1219L, LS1221, LS1230, DLS2112U	RD-MS305-2100S		EMS305RG			ЗПТ-305-1800ПП, ЗПТК-305-1900, ППТ-305-П	
305 мм	GCD12Li, GCM12, GCM18V-305GDC			ПТ 2030K, ПТ-2030KPC	KGS305M							
315 мм		D27400	TC-TS 315U		2712	KGS315PPlus, TKHS315M		EMS2431SCL				
355 мм		DW872			LS1440, 5143R						ПМ-355	

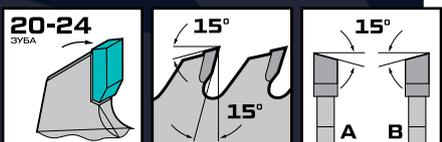


ОПТИМА



Диски пильные предназначены для **чернового** продольного пиления преимущественно влажной и неплотной древесины, а также грубого **распила** фанеры, неламинированных ДСП.

ОПТИМА



Диски пильные предназначены для **быстрого** продольного пиления сухой мягкой и твердой древесины, а также грубого **распила** фанеры, неламинированных ДСП.

D, мм - наружный диаметр
d, мм - внутренний диаметр
W, мм - ширина пропила
U, мм - max глубина пропила
Z, шт - количество твердосплавных зубов
RPM max - максимальная частота оборотов в минуту
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

¹⁾ Дробное число в колонке d, мм (Внутренний диаметр) означает наличие в комплекте переходного кольца на фланец меньшего диаметра. Например: 30/20, где 30 мм внутренний диаметр диска, 20 мм внутренний диаметр переходного кольца.

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ

ПО ДЕРЕВУ

ВК-8

ДЛЯ ЧЕРНОВОГО ПРОДОЛЬНОГО ПИЛЕНИЯ



Продольное пиление
12-16 зубов
89-90 HRA
 Максимальная подача
 Низкая нагрузка на двигатель пилы

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
902448	TCT130x20/16x12W	130	20/16	2,4	40	12	10000	4665314902448	10
902479	TCT140x20/16x12W	140	20/16/12,7	2,4	45	12	9000	4665314902479	10
902516	TCT160x20/16x12W	160	20/16	2,4	55	12	9000	4665314902516	10
902554	TCT165x30/20x14W	165	30/20/16	2,4	57	14	8500	4665314902554	10
902622	TCT185x30/20x14W	185	30/20/16	2,4	65	14	8000	4665314902622	10
902684	TCT190x30/20x16W	190	30/20/16	2,4	67	16	8000	4665314902684	10

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ

ПО ДЕРЕВУ

ВК-8

ДЛЯ БЫСТРОГО ПРОДОЛЬНОГО ПИЛЕНИЯ



Продольное пиление
20-24 зуба
89-90 HRA
 Высокая скорость подачи
 Низкая нагрузка на двигатель пилы

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
902455	TCT130x20/16x20W	130	20/16	2,4	40	20	10000	4665314902455	10
902486	TCT140x20/16x20W	140	20/16/12,7	2,4	45	20	9000	4665314902486	10
902509	TCT150x20/16x20W	150	20/16/10	2,4	50	20	9000	4665314902509	10
902523	TCT160x20/16x20W	160	20/16	2,4	55	20	9000	4665314902523	10
902561	TCT165x30/20x20W	165	30/20/16	2,4	57	20	8500	4665314902561	10
902639	TCT185x30/20x24W	185	30/20/16	2,4	65	24	8000	4665314902639	10
902660	TCT190x20/16x20W	190	20/16	2,4	67	20	8000	4665314902660	10

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
902691	TCT190x30/20x24W	190	30/20/16	2,4	67	24	8000	4665314902691	10
902721	TCT200x32/30x20W	200	32/30/25,4	2,6	72	20	7500	4665314902721	10
902769	TCT210x30/20x24W	210	30/20/16	2,6	75	24	7500	4665314902769	10
902790	TCT216x30x24W	216	30	2,6	70	24	7000	4665314902790	10
902820	TCT235x30x24W	235	30	2,6	85	24	6500	4665314902820	10
902851	TCT250x32/30x24W	250	32/30	3	86	24	6500	4665314902851	10
902882	TCT255x30x24W	255	30/25,4	3	88	24	6000	4665314902882	10
902912	TCT260x30x24W	260	30	3	93	24	6000	4665314902912	10
902943	TCT300x32/30x24W	300	32/30	3,2	105	24	5000	4665314902943	10
902974	TCT305x30/25x24W	305	30/25,4	3,2	110	24	5000	4665314902974	10
903001	TCT315x30x24W	315	30	3,2	90	24	5000	4665314903001	10
903025	TCT350x32x36W	350	32	3,5	120	36	4500	4665314903025	10
903032	TCT350x50x36W	350	50	3,5	120	36	4500	4665314903032	10
903056	TCT400x50x36W	400	50	3,5	140	36	3800	4665314903056	10
903070	TCT450x50x48W	450	50	4,0	170	48	3500	4665314903070	5
903094	TCT500x50x48W	500	50	4,0	200	48	3200	4665314903094	5

350-500 мм



ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ ПО ДЕРЕВУ ВК-8

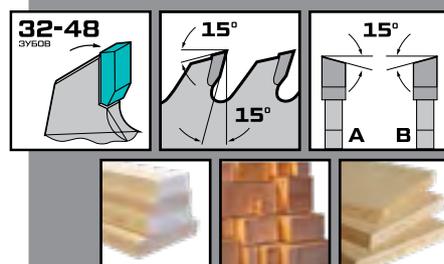


32-48 зубов
89-90 HRA
Ограниченная скорость подачи
Увеличенная нагрузка на двигатель



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
	TCT150x20/16x36W	150	20/16/10	2,4	50	36	9000		10
902530	TCT160x20/16x32W	160	20/16	2,4	55	32	9000	4665314902530	10
902578	TCT165x30/20x32W	165	30/20/16	2,4	57	32	8500	4665314902578	10
902592	TCT170x20/16x36W	170	20/16	2,4	60	36	8500	4665314902592	10
902608	TCT180x20/16x36W	180	20/16	2,4	62	36	8000	4665314902608	10
902646	TCT185x30/20x32W	185	30/20/16	2,4	65	32	8000	4665314902646	10
902707	TCT190x30/20x32W	190	30/20/16	2,4	67	32	8000	4665314902707	10
902738	TCT200x32/30x32W	200	32/30/25,4	2,6	72	32	7500	4665314902738	10
902776	TCT210x30/20x36W	210	30/20/16	2,6	75	36	7500	4665314902776	10
902806	TCT216x30x36W	216	30	2,6	70	36	7000	4665314902806	10
902837	TCT235x30x40W	235	30	2,6	85	40	6500	4665314902837	10
902868	TCT250x32/30x48W	250	32/30	3	86	48	6500	4665314902868	10
902899	TCT255x30x48W	255	30/25,4	3	88	48	6000	4665314902899	10
902936	TCT280x30x36W	280	30	3	95	36	5500	4665314902936	10
902950	TCT300x32/30x48W	300	32/30	3,2	105	48	5000	4665314902950	10
902981	TCT305x30/25x48W	305	30/25,4	3,2	110	48	5000	4665314902981	10

OPTIMA

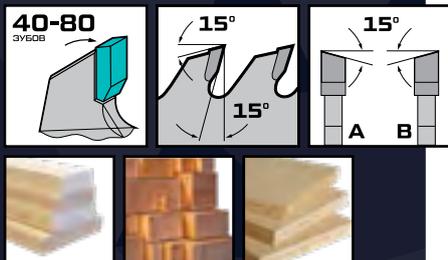


Диски пильные предназначены для универсального продольного и поперечного пиления, пиления под углом к волокнам сухой мягкой и твердой древесины, а также быстрого пиления фанеры, неламинированных ДСП.

D, мм - наружный диаметр
d, мм - внутренний диаметр
W, мм - ширина пропила
U, мм - max глубина пропила
Z, шт - количество твердосплавных зубов
RPM max - максимальная частота оборотов в минуту
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

¹⁾ Дробное число в колонке d, мм (Внутренний диаметр) означает наличие в комплекте переходного кольца на фланец меньшего диаметра. Например: 30/20, где 30 мм внутренний диаметр диска, 20 мм внутренний диаметр переходного кольца.

ОПТИМА



Диски пильные предназначены для чистого поперечного пиления, пиления сухой мягкой и твердой древесины, а также аккуратного раскроя фанеры, неламинированных ДСП.

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ

ПО ДЕРЕВУ

ВК-8

ДЛЯ ЧИСТОГО ПОПЕРЕЧНОГО ПИЛЕНИЯ



40-80 зубов
89-90 HRA
Ограниченная скорость подачи
Высокая нагрузка на двигатель

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
902462	TCT130x20/16x40W	130	20/16	2,4	40	40	10000	4665314902462	10
902493	TCT140x20/16x40W	140	20/16/12,7	2,4	45	40	9000	4665314902493	10
902547	TCT160x20/16x40W	160	20/16	2,4	55	40	9000	4665314902547	10
902585	TCT165x30/20x48W	165	30/20/16	2,4	57	48	8500	4665314902585	10
902615	TCT184x16x48W	184	16	2,4	64	48	8000	4665314902615	10
902653	TCT185x30/20x48W	185	30/20/16	2,4	65	48	8000	4665314902653	10
902677	TCT190x20/16x40W	190	20/16	2,4	67	40	8000	4665314902677	10
902714	TCT190x30/20x48W	190	30/20/16	2,4	67	48	8000	4665314902714	10
902745	TCT200x32/30x48W	200	32/30/25,4	2,6	72	48	7500	4665314902745	10
902752	TCT205x30x48W	205	30	2,6	73	48	7500	4665314902752	10
902783	TCT210x30/20x52W	210	30/20/16	2,6	75	52	7500	4665314902783	10
902813	TCT216x30x52W	216	30	2,6	70	52	7000	4665314902813	10
902844	TCT235x30x52W	235	30	2,6	85	52	6500	4665314902844	10
902875	TCT250x32/30x60W	250	32/30	3	86	60	6500	4665314902875	10
902905	TCT255x30x60W	255	30/25,4	3	88	60	6000	4665314902905	10
902929	TCT260x30x60W	260	30	3	93	60	6000	4665314902929	10
	TCT280x30x60W	280	30	3	95	60			10
902967	TCT300x32/30x60W	300	32/30	3,2	105	60	5000	4665314902967	10
902998	TCT305x30/25x60W	305	30/25,4	3,2	110	60	5000	4665314902998	10
903018	TCT315x30x60W	315	30	3,2	90	60	5000	4665314903018	10
903049	TCT350x50x60W	350	50	3,5	120	60	4500	4665314903049	10
903063	TCT400x50x60W	400	50	3,5	140	60	3800	4665314903063	10
903087	TCT450x50x80W	450	50	4	170	80	3500	4665314903087	5
903100	TCT500x50x80W	500	50	4	200	80	3200	4665314903100	5

D, мм - наружный диаметр
d, мм - внутренний диаметр
W, мм - ширина пропила
U, мм - max глубина пропила
Z, шт - количество твердосплавных зубов
RPM max - максимальная частота оборотов в минуту
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

¹⁾ Дробное число в колонке d, мм (Внутренний диаметр) означает наличие в комплекте переходного кольца на фланец меньшего диаметра. Например: 30/20, где 30 мм внутренний диаметр диска, 20 мм внутренний диаметр переходного кольца.



METALLICA
OPTIMA

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ ТОНКИЕ
ДЛЯ ПРОДОЛЬНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО ДЕРЕВУ

ВК-8

ULTRA



16-20 зубов, 89-91 HRA
Высокая скорость подачи
Больше резов на заряде одной батареи

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
903421	ТСТ130x20/16x16WT	130	20/16	1,6	40	16	10000	4665314903421	10
903438	ТСТ140x20/16x16WT	140	20/16/12,7	1,6	45	16	9000	4665314903438	10
903445	ТСТ160x20/16x18WT	160	20/16	1,6	55	18	9000	4665314903445	10
903452	ТСТ165x30/20x18WT	165	30/20/16	1,6	57	18	8500	4665314903452	10
903469	ТСТ185x30/20x18WT	185	30/20/16	1,6	65	18	8000	4665314903469	10
903476	ТСТ190x30/20x20WT	190	30/20/16	1,6	67	20	8000	4665314903476	10
903483	ТСТ200x32/30x20WT	200	32/30/25,4	1,8	72	20	7500	4665314903483	10
903490	ТСТ210x30/20x20WT	210	30/20/16	1,8	75	20	7500	4665314903490	10
909454	ТСТ235x30x24WT	235	30	2	85	24	6500	4665314909454	10
	ТСТ250x32/30x36WT	250	32/30	2,2	86	36	6500		10
909478	ТСТ255x30/25x36WT	255	30/25	2,2	88	36	6000	4665314909478	10
	ТСТ305x30/25x40WT	305	30/25	2,6	110	40	5000		10



Диски пильные ТОНКИЕ предназначены для продольного пиления сухой мягкой и твердой древесины, а также грубого пиления фанеры, неламинированных ДСП дисковыми пилами.

Особенно подходят для аккумуляторного инструмента.

Диски имеют ограничитель глубины врезания.

МЕТАЛЛИКА
ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ ТОНКИЕ
ДЛЯ ЧИСТОГО ПОПЕРЕЧНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО ДЕРЕВУ

ВК-8

ULTRA



36-110 зубов, 89-91 HRA
Ограниченная скорость подачи
Больше резов на заряде одной батареи

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
909362	ТСТ130x20/16x36WT	130	20/16	1,6	40	36	10000	4665314909362	10
909379	ТСТ140x20/16x36WT	140	20/16/12,7	1,6	45	36	9000	4665314909379	10
909386	ТСТ160x20/16x36WT	160	20/16	1,6	55	36	9000	4665314909386	10
909393	ТСТ165x30/20x40WT	165	30/20/16	1,6	57	40	8500	4665314909393	10
909409	ТСТ185x30/20x40WT	185	30/20/16	1,6	65	40	8000	4665314909409	10



Диски пильные ТОНКИЕ предназначены для чистого поперечного пиления сухой мягкой и твердой древесины, а также аккуратного пиления фанеры, неламинированных ДСП дисковыми и торцовыми пилами.

Особенно подходят для аккумуляторного инструмента.

ULTRA



Диски пильные предназначены для грубого продольного и поперечного пиления мягкой и твердой древесины с гвоздями, загрязненной цементом, песком, землей, распила опалубочной доски, фанеры, OSB, LCG и других древесных материалов, оставшихся от разборки деревянных конструкций с целью их утилизации.

D, мм - наружный диаметр
d, мм - внутренний диаметр
W, мм - ширина пропила
U, мм - max глубина пропила
Z, шт - количество твердосплавных зубов
RPM max - максимальная частота оборотов в минуту
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

¹⁾ Дробное число в колонке d, мм (Внутренний диаметр) означает наличие в комплекте переходного кольца на фланец меньшего диаметра. Например: 30/20, где 30 мм внутренний диаметр диска, 20 мм внутренний диаметр переходного кольца.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
909416	TCT190x30/20x40WT	190	30/20/16	1,6	67	40	8000	4665314909416	10
909423	TCT200x32/30x40WT	200	32/30/25,4	1,8	72	40	7500	4665314909423	10
909430	TCT210x30/20x40WT	210	30/20/16	1,8	75	40	7500	4665314909430	10
909447	TCT216x30x36WT	216	30	1,8	70	36	7000	4665314909447	10
903506	TCT216x30x56WT	216	30	1,8	70	56	7000	4665314903506	10
909461	TCT235x30x56WT	235	30	2	85	56	6500	4665314909461	10
903513	TCT255x30/25x64WT	255	30/25,4	2	88	64	6000	4665314903513	10
909485	TCT305x30/25x68WT	305	30/25	2,6	110	68	5000	4665314909485	10

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ

ПО ДЕРЕВУ С ГВОЗДЯМИ

P40 LT

ДЛЯ БЫСТРОГО ЧЕРНОВОГО ПИЛЕНИЯ



10-18 зубов, 88-89 HRA
Мелкозернистый твердый сплав P40
Технология заточки Long Time
Высокая скорость подачи
Повышенная нагрузка на двигатель

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
903728	TCT130x20/16x10CW	130	20/16	2,4	40	10	10000	4665314903728	10
903735	TCT140x20/16x10CW	140	20/16/12,7	2,4	45	10	9000	4665314903735	10
903742	TCT160x20/16x12CW	160	20/16	2,4	55	12	9000	4665314903742	10
903759	TCT165x30/20x12CW	165	30/20/16	2,4	57	12	8500	4665314903759	10
903766	TCT185x30/20x16CW	185	30/20/16	2,4	65	16	8000	4665314903766	10
903773	TCT190x30/20x16CW	190	30/20/16	2,4	67	16	8000	4665314903773	10
903780	TCT200x32/30x18CW	200	32/30/25,4	2,6	72	18	7500	4665314903780	10
903797	TCT210x30/20x18CW	210	30/20/16	2,6	75	18	7500	4665314903797	10
903803	TCT235x30x18CW	235	30	2,6	85	18	6500	4665314903803	10



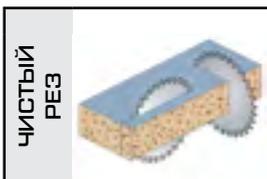
ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ

ПО ЛАМИНАТУ

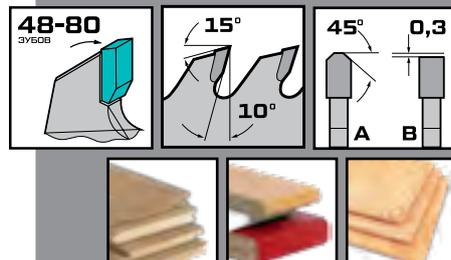
K10

ДЛЯ ЧИСТОГО ПИЛЕНИЯ

OPTIMA



ЧИСТЫЙ РЕЗ



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ³⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
903117	TCT130x20/16x48L	130	20/16	2,2	40	48	10000	4665314903117	10
903124	TCT140x20/16x48L	140	20/16/12,7	2,2	45	48	9000	4665314903124	10
903131	TCT160x20/16x50L	160	20/16	2,2	55	50	9000	4665314903131	10
903148	TCT165x30/20x50L	165	30/20/16	2,2	57	50	8500	4665314903148	10
903155	TCT185x30/20x56L	185	30/20/16	2,2	65	56	8000	4665314903155	10
903162	TCT190x20/16x56L	190	20/16	2,2	67	56	8000	4665314903162	10
903179	TCT190x30/20x64L	190	30/20/16	2,2	67	64	8000	4665314903179	10
903186	TCT200x32/30x64L	200	32/30/25,4	2,4	72	64	7500	4665314903186	10
903193	TCT210x30/20x64L	210	30/20/16	2,4	75	64	7500	4665314903193	10
903209	TCT216x30x72L	216	30	2,4	70	72	7000	4665314903209	10
903216	TCT235x30x72L	235	30	2,4	85	72	6500	4665314903216	10
903223	TCT250x32/30x80L	250	32/30	2,8	86	80	6500	4665314903223	10
903230	TCT255x30/25x80L	255	30/25,4	2,8	88	80	6000	4665314903230	10
903247	TCT260x30x80L	260	30	2,8	93	80	6000	4665314903247	10
903254	TCT300x32/30x80L	300	32/30	3	105	80	5000	4665314903254	10
903261	TCT305x30/25x80L	305	30/25,4	3	110	80	5000	4665314903261	10
903278	TCT315x30x80L	315	30	3	90	80	5000	4665314903278	10

Диски пильные предназначены для чистого пиления ламината, ламинированных ДСП, а также аккуратного пиления фанеры, MDF, OSB.

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ ТОНКИЕ

ПО ЛАМИНАТУ

K10

ДЛЯ ЧИСТОГО ПИЛЕНИЯ

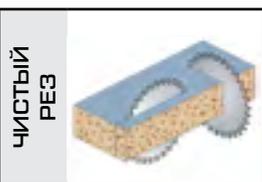
ULTRA



ТОНКИЙ

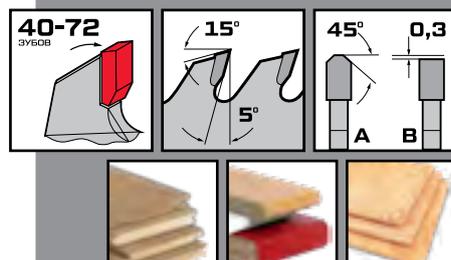


ENERGY SAVE



ЧИСТЫЙ РЕЗ

Больше резов на заряде одной батареи

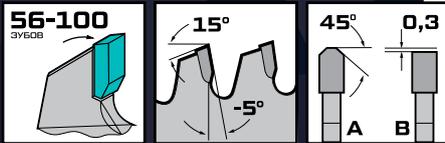


Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ³⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
903520	TCT130x20/16x40LT	130	20/16	1,8	40	40	10000	4665314903520	10
903537	TCT140x20/16x40LT	140	20/16/12,7	1,8	45	40	9000	4665314903537	10
903544	TCT160x20/16x40LT	160	20/16	1,8	55	40	9000	4665314903544	10
903551	TCT165x30/20x40LT	165	30/20/16	1,8	57	40	8500	4665314903551	10
903568	TCT185x30/20x60LT	185	30/20/16	1,8	65	60	8000	4665314903568	10
903575	TCT190x30/20x60LT	190	30/20/16	1,8	67	60	8000	4665314903575	10
903582	TCT210x30/20x60LT	210	30/20/16	1,8	75	60	7500	4665314903582	10
903599	TCT216x30x64LT	216	30	2	70	64	7000	4665314903599	10
903605	TCT255x30/25x72LT	255	30/25,4	2,2	88	72	6000	4665314903605	10

Диски пильные ТОНКИЕ предназначены для чистого пиления ламината, ламинированных ДСП, а также аккуратного пиления фанеры, MDF, OSB. Особенно пригодны для аккумуляторного инструмента, для сбережения энергии и увеличения количества резов.

METALLICA
ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ

ОПТИМА



Диски пильные предназначены для чистого пиления алюминия, профиля ламината, ламинированных ДСП, пластика, а также аккуратного пиления фанеры, MDF, OSB, твердых пород дерева.

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ

ДЛЯ ЧИСТОГО ПИЛЕНИЯ

ПО АЛЮМИНИЮ

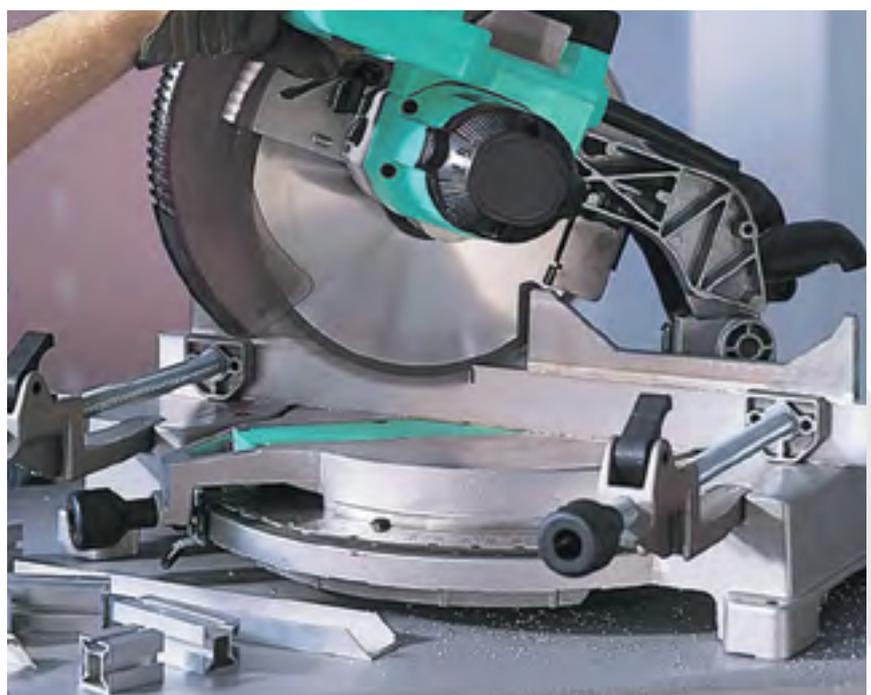
ПО ПЛАСТИКУ

K10



56-100 зубов, 92-93HRA
5,7% Кобальта в сплаве K10
Плавная подача
Высокая нагрузка на двигатель

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
903285	TCT160x20/16x56M	160	20/16	2,4	55	56	9000	4665314903285	10
903292	TCT165x30/20x56M	165	30/20/16	2,4	57	56	8500	4665314903292	10
903308	TCT185x30/20x64M	185	30/20/16	2,4	65	64	8000	4665314903308	10
903315	TCT190x20/16x60M	190	20/16	2,4	67	60	8000	4665314903315	10
903322	TCT190x30/20x64M	190	30/20/16	2,4	67	64	8000	4665314903322	10
903339	TCT200x32/30x72M	200	32/30/25,4	2,6	72	72	7500	4665314903339	10
903346	TCT210x30/20x72M	210	30/20/16	2,6	75	72	7500	4665314903346	10
903353	TCT216x30x80M	216	30	2,6	70	80	7000	4665314903353	10
903360	TCT216x30x96M	216	30	2,6	70	96	7000	4665314903360	10
903377	TCT235x30x80M	235	30	2,6	85	80	6500	4665314903377	10
903384	TCT255x30/25x100M	255	30/25,4	3	88	100	6000	4665314903384	10
903391	TCT260x30x80M	260	30	3	93	80	6000	4665314903391	10
903407	TCT305x30/25x100M	305	30/25,4	3	110	100	5000	4665314903407	10
903414	TCT355x25x100M	355	25,4	3,2	130	100	5000	4665314903414	10



D, мм - наружный диаметр
d, мм - внутренний диаметр
W, мм - ширина пропила
U, мм - max глубина пропила
Z, шт - количество твердосплавных зубов
RPM max - максимальная частота оборотов в минуту
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

¹⁾ Дробное число в колонке d, мм (Внутренний диаметр) означает наличие в комплекте переходного кольца на фланец меньшего диаметра. Например: 30/20, где 30 мм внутренний диаметр диска, 20 мм внутренний диаметр переходного кольца.

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ ТОНКИЕ
ДЛЯ ЧИСТОГО ПИЛЕНИЯ

ПО АЛЮМИНИЮ
ПО ПЛАСТИКУ

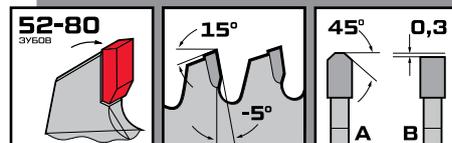
K10



52-80 зубов, 92-93HRA
5,7% Кобальта в сплаве K10
Больше резов на одном заряде батареи
Пониженная нагрузка на двигатель

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM _{max}	EAN-13	Q/кор.
903612	TCT130x20/16x52MT	130	20/16	2	40	52	10000	4665314903612	10
903629	TCT136x20x52MT	136	20	2	43	52	10000	4665314903629	10
903636	TCT140x20/16x52MT	140	20/16/12,7	2	45	52	9000	4665314903636	10
903643	TCT160x20/16x60MT	160	20/16	2	55	60	9000	4665314903643	10
903650	TCT165x30/20x60MT	165	30/20/16	2	57	60	8500	4665314903650	10
903667	TCT185x30/20x64MT	185	30/20/16	2	65	64	8000	4665314903667	10
903674	TCT190x30/20x64MT	190	30/20/16	2	67	64	8000	4665314903674	10
903681	TCT210x30/20x72MT	210	30/20/16	2,2	75	72	7500	4665314903681	10
903698	TCT216x30x72MT	216	30	2,2	70	72	7000	4665314903698	10
903704	TCT255x30/25x80MT	255	30/25,4	2,6	88	80	6000	4665314903704	10
903711	TCT305x30/25x80MT	305	30/25,4	2,8	110	80	5000	4665314903711	10

ULTRA



Диски пильные ТОНКИЕ предназначены для чистого пиления алюминиевого листа, профиля ламината, ламинированных ДСП, пластика, а также аккуратного пиления фанеры, MDF, OSB, твердых пород дерева. Особенно рекомендованы для работы аккумуляторными инструментами.

METALLICA
ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ

ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ
ДЛЯ ЧИСТОГО АККУРАТНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО СТАЛИ

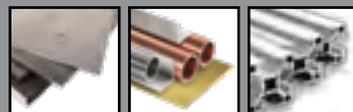
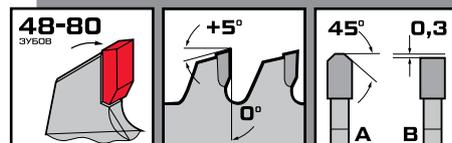
K10



48-80 зубов, 92-93 HRA
5,7% Кобальта в сплаве K10
Плавная подача.
Пиление без искр!
Требуется пила
с высоким крутящим моментом.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM* _{max}	EAN-13	Q/кор.
909492	TCT150x20xZ32S	150	20/16	2	50	32	4680	4665314909492	10
909508	TCT150x20xZ56Ss	150	20/16	2	50	56	4680	4665314909508	10
	TCT165x20/16x48S	165	30/20	2	57	48	4500		10
903810	TCT185x20/16x48S	185	20/16	2	65	48	4000	4665314903810	10
903827	TCT305x25x64S	305	25,4	2,8	110	64	1800	4665314903827	10
903834	TCT355x25x80S	355	25,4	2,8	130	80	1500	4665314903834	10

ULTRA

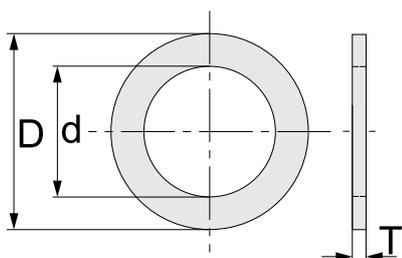


Диски пильные предназначены для чистого аккуратного пиления стального проката. Могут быть использованы для пиления алюминиевого листа и профиля, пластика, ламинированных материалов, твердых пород дерева при более высоких оборотах.

* Указана скорость при пиление стали. Для пиления алюминия и ламината скорость допустима в 2 раза выше.

КАРТОННАЯ УПАКОВКА С ЕВРООТВЕРСТИЕМ

Наборы переходных колец предназначены для удобства подбора и возможности установки пильных, алмазных и абразивных дисков с посадками, превышающими диаметр посадочных фланцев пил, УШМ, станков. Кольца одного диаметра разной толщины для тонких и толстых дисков могут быть также установлены парой.



ОПТИМА

ULTRA

Для бензиновых резчиков
Stihl, Dolmar, Echo

НАБОРЫ КОЛЕЦ ПЕРЕХОДНЫХ ДЛЯ ПИЛЬНЫХ ДИСКОВ

HCS

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	T, мм	M	Q/уп.	EAN-13	Q/кор.
903841	TR20/12x2	20	12,7	1,4	сталь	2	4665314903841	100
		20	12,7	1,2				
903858	TR20/16/15x3	20	16	1,4	сталь	3	4665314903858	100
		20	15,87	1				
903865	TR30/16x2	30	16	1,5	сталь	2	4665314903865	100
		30	16	1,2				
903872	TR30/20x2	30	20	1,5	сталь	2	4665314903872	100
		30	20	1,2				
903889	TR30/25x2	30	25,4	2	сталь	2	4665314903889	100
		30	25,4	1,6				
903896	TR32/30x2	32	30	2	сталь	2	4665314903896	100
		32	30	1,3				

ДЛЯ АЛМАЗНЫХ ДИСКОВ

HCS

903902	TR25/22x2	25,4	22,2	1,4	сталь	2	4665314903902	100
		25,4	22,2	1,2				
903919	TR22/20/16x3	22,2	20	1,2	сталь	3	4665314903919	100
		22,2	20	1				
		22,2	16	1,2				
903926	TR25/20/16x3	25,4	20	1,4	сталь	3	4665314903926	100
		25,4	20	1,2				
		25,4	16	1,2				

КОЛЬЦО ПЕРЕХОДНОЕ

ДЛЯ АЛМАЗНЫХ И АБРАЗИВНЫХ ДИСКОВ

БРОНЗА

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	T, мм	M	Q/уп.	EAN-13	Q/кор.
903933	TR25/20B	25,4	20	9,5	бронза	1	4665314903933	100

ПЫЛКИ

ДЛЯ ЛОБЗИКА
ДЛЯ САБЕЛЬНЫХ ПИЛ



METALLICA

WWW.METALLICA.PRO

НОВИНКИ



909744
82/56 мм, шаг 1,4 мм,
2 шт. в уп.

909140
250/225 мм, шаг 0,8 мм,
1 шт. в уп.



909744 **Для запиливания**
150/125 мм, основной шаг 3 мм,
1 шт. в уп.

Набор по замороженным продуктам
909164



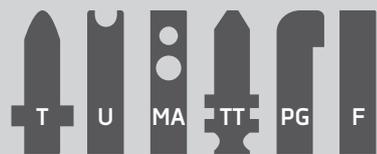
909102
Универсальный набор с организером

Наборы пилкок с встречным зубом по ламинированным панелям
908983



МЕТАЛЛИСА
ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

КЛАССИФИКАЦИЯ BOSCH: РАСШИФРОВКА МАРКИРОВКИ



- T** Т-образный хвостовик
- U** U-образный хвостовик
- MA** хвостовик для старых лобзиков Makita
- TT** двойной т-образный хвостовик для старых лобзиков Bosch/Scintilla
- PG** хвостовик для лобзиков Peugeot
- F** хвостовик для старых лобзиков Fein

Первая буква — тип хвостовика

* Хвостовики T, U, MA, TT, F подходят в любые лобзики, имеющие винтовые и цанговые зажимы.

- 144 Тип 1
- 101, 102, 109 Тип 2
- 13, 111, 119, 123, 127 Тип 3
- 118 Тип 4
- 123, 234, 345 **Progressor** от меньшей толщины заготовки к большей (то есть от меньшего диапазона шага зубов к большему)

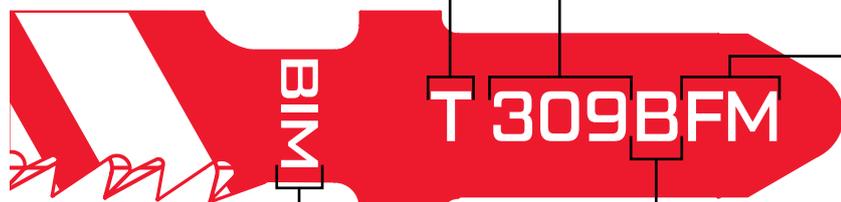
141 Тип 6, где:

- 1... - стандартная длина 100 или 75 мм
- 2.. - (201, 209, 218, 244) узкие пилки для криволинейного пиления
- 3.. - (301, 309, 311, 313) удлиненные пилки с рабочей длиной свыше 5"
- 5.. - (544, 541) длиной 5"
- 7.. - (744, 718) удлиненные пилки с общей длиной 7"
- 10.. - (1044, 1013) удлиненные пилки с общей длиной 10"

150 Тип 7, где две последние цифры размер зерна # (количество ячеек для просеивания на линейный дюйм)

113 Тип 8 - лезвийный нож

Цифровая часть из 3-х или 4-х цифр (пример)



Дополнительная характеристика

- A** напыление на боковых поверхностях
- B** (breit, нем. широкий) широкое полотно
- F** биметаллическое полотно
- O** узкое полотно для криволинейного реза
- R** (reverse, англ., rücksseite, нем. - обратный, противоположный) обратный зуб
- P** толстое полотно
- D** оптимизированная форма зуба
- L** (long, англ., lang, нем. - длинный) удлиненное полотно
- M** (meeting, англ. - встреча) встречный зуб: в верхней части зубы направлены от хвостовика, в нижней навстречу - к хвостовику
- I** не направленные зубы - зубы для поперечного пиления

Материал режущей части полотна

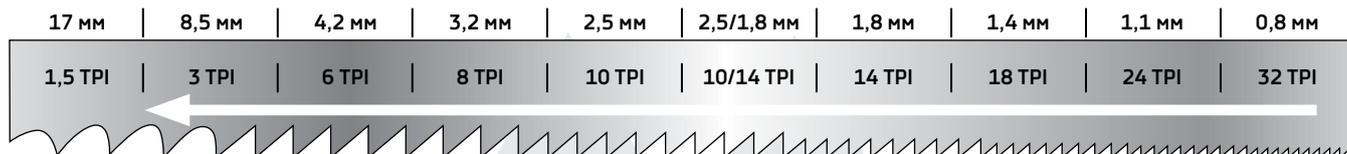
- HCS** (high carbon steel, англ.) углеродистая инструментальная сталь
- HSS** (high speed steel, англ.) быстрорежущая сталь
- BIM** (bis, лат. - дважды) биметаллическое полотно, сваренное из 2-х типов стали
- TCT** (tungsten carbide teeth, англ. - зубы из карбида Вольфрама) твердосплавные напайки
- HM** (hard metal, англ. - в значении сверхтвердый сплав) твердосплавное зерно
- DIA** (diamond - алмаз) алмазное зерно

Шаг, мм (TPI)**

- G** 0,7-0,8 мм (32-36 TPI)
- A** 1,06-1,4 мм (24-18 TPI)
- E** 1,41-1,5 мм (18-17 TPI)
- B** 1,81-2,5 мм (14-10 TPI) общий случай
- H** 2,3 мм (11 TPI)
- C** 2,75-3,0 мм (9-8 TPI)
- D** 3,5-4,29 мм (7-6 TPI)
- L** 4,5-6 мм (5-4 TPI)
- K** 8,5 мм (3 TPI)
- M** кремлевский зуб
- V** (vario) переменный шаг зубов
- X** прогрессивный шаг зубов
- ИСКЛЮЧЕНИЯ:**
- HM** (hard metal), твердосплавный
- RF** полотно с твердосплавным зерном
- DI** (diamond - алмаз), полотно с алмазным зерном

**TPI - teeth per inch (количество зубов на линейный дюйм)

МАТЕРИАЛЫ И ШАГ ЗУБОВ



Пено/газобетон

Сырая древесина

Столярная древесина

ЛДСП

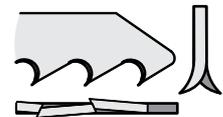
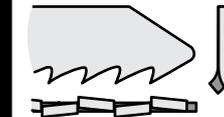
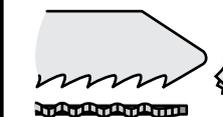
Цветные металлы

Листовая сталь

Сэндвич панели

КЛАССИФИКАЦИЯ И СВОЙСТВА ТИПОВ ПОЛОТЕН ДЛЯ ЛОБЗИКОВ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ

ТИП 1	 Зубы разведенные шлифованные	ТИП 2	 Зубы неразведенные*, шлифованные внутри	ТИП 3	 Зубы разведенные фрезерованные	ТИП 4	 Зубы фрезерованные, волнистое полотно
--------------	--	--------------	---	--------------	---	--------------	---

ТЕХНОЛОГИЯ

Заточка и шлифовка 2-х плоскостей зуба: рабочей и обратной.	Заточка и шлифовка 2-х плоскостей зуба: рабочей и обратной. Также есть вариант специального формообразования зуба в 3 приема - японский тип. Шлифовка на конус боковых поверхностей полотна.	Зуб образован работой фрезы. Нет дальнейшей специальной заточки и шлифовки зуба.	Зуб образован работой фрезы. Нет дальнейшей специальной заточки и шлифовки зуба.
---	--	--	--

СОПРОТИВЛЕНИЕ И НАГРЕВ

Наименьшее сопротивление в материале, низкий нагрев.	Низкое сопротивление. Возможен нагрев вследствие отсутствия разводки зубов - компенсируется боковой шлифовкой полотна на конус.	Повышенное сопротивление, повышенный нагрев.	Волнообразная кромка существенно снижает сопротивление при пилении металлов, позволяя каждому зубу последовательно срезать меньший слой материала внутри пропила за 1 рабочий ход. Это также позволяет снизить нагрев полотна.
--	---	--	--

ОХЛАЖДЕНИЕ

Не требуется.	Не требуется.	Применение СОЖ при пилении металлов продлевает срок жизни полотна.	Применение СОЖ при пилении металлов продлевает срок жизни полотна.
---------------	---------------	--	--

СВОЙСТВА РЕЗА

Быстрый, агрессивный рез, на высшей скорости с хорошими свойствами расщепления материала, перерезания волокон.	Быстрый, чистый и аккуратный рез особенно характерен для полотен с мелким шагом зубов.	Грубый рез с большим количеством сколов в древесине. Скорость понижена.	Аккуратный рез, не рвет тонкий листовый материал благодаря волнообразной кромке. Скорость низкая из-за высокого сопротивления разрезаемого материала.
--	--	---	---

КАЧЕСТВО КРОМКИ

Неизбежное повреждение одной или обеих кромок.	Наилучшее из всех типов полотен. Одна из кромок может быть незначительно повреждена. Для наиболее ответственных участков все равно потребуются применение фрезера по кромке.	Качество кромки заведомо низкое.	Качество кромки высокое.
--	--	----------------------------------	--------------------------

ЗАКЛИНИВАНИЕ, ШИРИНА ПРОПИЛА, ЭКОНОМИЯ МАТЕРИАЛА

Полотно не склонно к заклиниванию, имеет широкий пропил и большой выход опилок.	Склонно к заклиниванию, имеет наименьшую ширину пропила, наименьший выход опилок. Хорошая экономия материала, необходимая при работе с ценными породами древесины.	Полотно не склонно к заклиниванию, имеет широкий пропил. Зубы склонны к налипанию опилок.	Полотно не склонно к заклиниванию, имеет широкий пропил. Зубы менее склонны к налипанию опилок вследствие более тонкого срезаемого слоя.
---	--	---	--

НАПРАВЛЕНИЕ ЗУБОВ

Обычно выпускается для универсального пиления вдоль и поперек волокон с направлением зубов в сторону хвостовика.	Востребованы оба типа зубов для универсального и поперечного пиления. Зубы универсального пиления могут быть направлены как в сторону хвостовика, так и от него, для обеспечения качественной кромки при пилении по лицевой стороне.	Обычно выпускается для универсального пиления вдоль и поперек волокон с направлением зубов в сторону хвостовика.	Направление зубов в сторону хвостовика, для надежного прижимания подошвы лобзика к заготовке.
--	--	--	---

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ ПО МАТЕРИАЛАМ

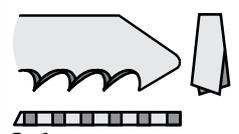
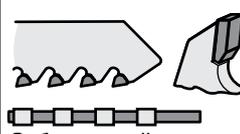
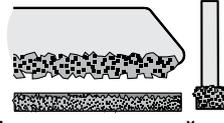
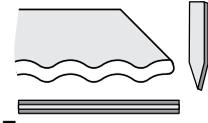
Пригоден только по дереву, не хрупким пластикам и древесосодержащим мягким композитам (ДСП, фанера, МДФ), для чернового распила.	Пригоден только по дереву, не хрупким пластикам и древесосодержащим мягким композитам (ламинат, ЛДСП, фанера, МДФ), для точного аккуратного раскроя.	Пригоден по всем видам материалов кроме минеральных и рулонных, благодаря П-образному профилю зуба, прочности и массивности зубов. Применение определяется материалом изготовления полотна: HCS или HSS/HiM.	Применяется исключительно по металлам, иногда по хрупким пластикам с высокой температурой плавления. П-образный профиль зуба отлично выдерживает высокое сопротивление разрезаемого материала. Не пригодны для работы с древесиной или древесосодержащими композитами вследствие налипания мягких древесных опилок на зубы. Ряд полотен может быть использован для поперечной разделки сухой вторичной древесины с гвоздями.
--	--	--	--

СТОИМОСТЬ - ЭКОНОМИЧНОСТЬ

Дорогая технология шлифовки, повышенная стоимость.	Самая сложная технология, наивысшая стоимость полотен в своем классе.	Наиболее простые и дешевые полотна, благодаря простоте технологии формообразования зубов.	Достаточно простая технология изготовления. Тем не менее стоимость полотен высокая из-за необходимости применять для изготовления быстрорежущие стали HSS (BiM).
--	---	---	--

* Некоторые полотна имеют незначительную разводку (T142NB).

КЛАССИФИКАЦИЯ И СВОЙСТВА ТИПОВ ПОЛОТЕН ДЛЯ ЛОБЗИКОВ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТИПЫ			
<p>тип 5</p>  <p>Зубы прямые стругающего типа</p>	<p>тип 6</p>  <p>Зубы - напайки твердосплавные</p>	<p>тип 7</p>  <p>Полотно с режущей кромкой, покрытой зернами из сверхтвердых материалов</p>	<p>тип 8</p>  <p>Полотно с ножевидным режущим лезвием</p>
ТЕХНОЛОГИЯ			
Зуб П-образного сечения образован работой фрезы, в ряде случаев произведена дополнительная шлифовка прямой рабочей кромки зуба и боковых поверхностей полотна на конус.	Зубы - твердосплавные напайки, припаянные серебряным припоем и имеющие алмазную заточку.	Гальваническое нанесение на стальную режущую кромку полотна зерен из сверхтвердых материалов: карбида вольфрама или алмазных зерен.	Прямая или волнообразная двусторонняя заточка.
СОПРОТИВЛЕНИЕ И НАГРЕВ			
Повышенное сопротивление, повышенный нагрев вследствие мелкого шага зубов.	Повышенное сопротивление вследствие большой ширины напайки.	Повышенное сопротивление, вследствие большой ширины кромки, покрытой режущими зернами. Необходимо ограничивать скорость и подачу для избежания перегрева. Использовать импульсную подачу.	Высокое сопротивление возможно только по боковым поверхностям полотна при работе по плотным вязким материалам - например резине.
ОХЛАЖДЕНИЕ			
Применение СОЖ при пилении металлов продлевает срок жизни полотна.	Не требуется.	Охлаждение водой обязательно.	Не требуется.
СВОЙСТВА РЕЗА			
Аккуратный рез, не рвет тонкий листовый материал. Скорость реза низкая.	Грубый рез в древесине. Скорость понижена.	Низкая скорость пиления, ввиду высокого сопротивления обрабатываемого данным типом полотен, материала.	Высокая скорость реза
КАЧЕСТВО КРОМКИ			
Качество кромки высокое.	Качество кромки заведомо низкое.	Качество кромки при работе алмазными полотнами выше чем при работе твердосплавными полотнами. Сколы эмали по кромке неизбежны.	Высокое качество кромки даже при работе по рыхлым гранулированным материалам таким как пенопласт.
ЗАКЛИНИВАНИЕ, ШИРИНА ПРОПИЛА, ЭКОНОМИЯ МАТЕРИАЛА			
Полотно не склонно к заклиниванию. Налипание опилок на зуб минимальное, благодаря короткой прямой режущей кромке.	Полотно не склонно к заклиниванию, имеет широкий пропил. Зубы менее склонны к налипанию опилок вследствие того, что ширина полотна меньше ширины напаяек.	Не склонны к заклиниванию. Большая ширина пропила, есть возможность разворота пилки практически на месте в несколько приемов.	Склонны к заклиниванию в резине. Пропил и опилки отсутствуют - это нож.
НАПРАВЛЕНИЕ ЗУБОВ			
Направление зубов в сторону хвостовика, для надежного прижимания подошвы лобзика к заготовке.	Направление зубов в сторону хвостовика, для надежного прижимания подошвы лобзика к заготовке.	Направление отсутствует, сколы на лицевой стороне появляются независимо от того с какой стороны заготовки производится пиление.	Волны на волнообразном лезвии не имеют направления.
СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ ПО МАТЕРИАЛАМ			
В зависимости от материала изготовления применяются по хрупким пластикам, композитам, нержавеющей стали, металлам с высокой вязкостью и большой прочностью на разрыв.	Применяется в сложных случаях, где требуется высокий ресурс режущих зубов: опалубочная доска, загрязненная цементом и песком, доски с гвоздями, абразивные материалы: пено/газобетон, шлакоблоки, ЦСП, шифер, ДСП.	Применяется преимущественно по твердым минеральным материалам: керамика, плитка, стекло. НЕ подходит по керамограниту! (Твердая керамика не может быть обработана лобзиком в принципе.)	Применяется по мягким листовым и рулонным, преимущественно не абразивным, материалам: пенопласт, пеноплекс, многослойный гофрокартон, резина, кожа, мягкие напольные покрытия: линолеум, ковролин.
СТОИМОСТЬ - ЭКОНОМИЧНОСТЬ			
Высокая стоимость вследствие специфических задач, повышенных требований к стойкости режущей кромки, в ряде случаев изготавливаемой из карбида вольфрама.	Высокая стоимость вследствие специфических задач, повышенных требований к стойкости зубов, изготавливаемых из карбида вольфрама.	Алмазные полотна по показателю стоимость/эффективность в несколько раз превосходят твердосплавные. Твердосплавные имеют смысл использовать для однократных работ на коротком участке. Полотна чувствительны к перегреву.	При относительно невысокой стоимости являются отличной альтернативой ручным инструментам, особенно при необходимости выполнения сложных резов, а также характеризуются практически полным отсутствием мусора при резке гранулированного пенопласта.

METALLICA
 ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

КАРТОННАЯ УПАКОВКА С ЕВРООТВЕРСТИЕМ

ЕВРООТВЕРСТИЕ
32 мм

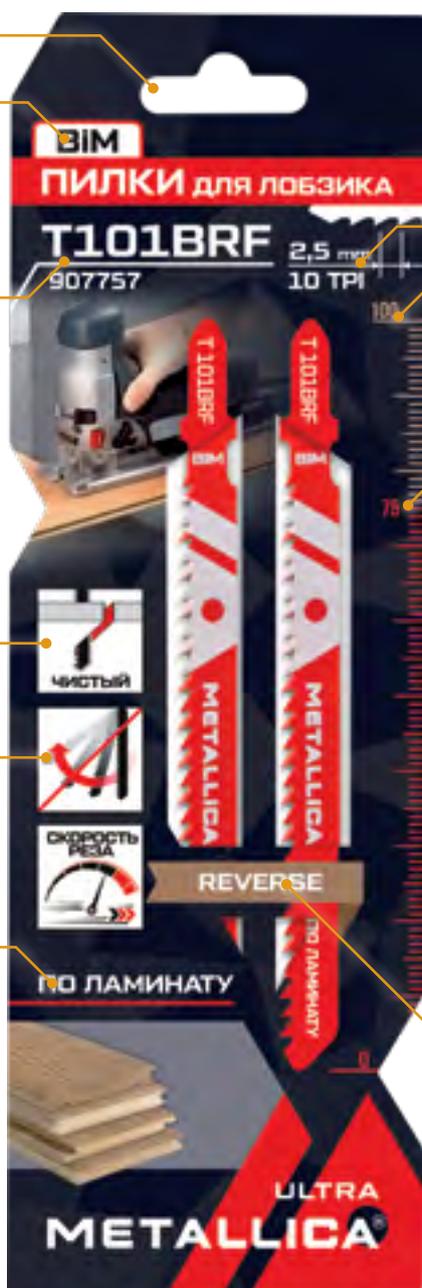
СТАЛЬ
ТЕХНОЛОГИЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

МОДЕЛЬ
ПОЛОТНА
Артикул



3 ХАРАКТЕРИСТИКА
И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ
РЕЖИМЫ РЕЗА

1 ОСНОВНОЕ
НАЗНАЧЕНИЕ



ТИП И ГЕОМЕТРИЯ
ПОЛОТНА

ШАГ ЗУБОВ

ДЛИНА ОБЩАЯ

ОПИСАНИЕ

2 ДЛИНА
РАБОЧАЯ

РЕКОМЕНДАЦИИ
ПО ОБРАБОТКЕ
МАТЕРИАЛОВ

5 СИСТЕМА
СРАВНИТЕЛЬНЫХ
ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ
ОСОБЕННОСТЬ
ПОЛОТНА

ПИКТОГРАММЫ
БЕЗОПАСНОСТИ

ШТРИХКОД
В СИСТЕМЕ EAN-13



ГЕОМЕТРИЯ ПОЛОТНА
Зубы шлифованные
неразведенные

Пилки лобзиковые биметаллические предназначены для прямолинейного пиления ламината, ЛДСП, древесины, фанеры, OSB, пластика. Изготовлены из высококачественной стали HCS с обратными зубами из быстрорежущей стали HSS. Зубы отшлифованы, не разводены для обеспечения чистых кромок. Качество кромок лицевой стороны выше чем обратной.

7-12 мм, 2500-3000 ход/мин	ЛАМИНАТ
16-40 мм, 2500-3000 ход/мин	ЛДСП
3-50 мм, 3000 ход/мин	ДЕРЕВО

ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗА	
ЧИСТОТА КРОМКИ ЛИЦЕВАЯ СТОРОНА	▲▲▲▲▲
ЧИСТОТА КРОМКИ ОБРАТНАЯ СТОРОНА	▲▲▲▲
СКОРОСТЬ РЕЗА	▲▲▲▲
КРИВОЛИНЕЙНЫЙ РЕЗ	▲▲▲▲
СТОЙКОСТЬ В ЛАМИНАТЕ/ЛДСП	▲▲▲▲

T101BRF 907757

4 665314 907757

www.METALLIGA.PRO

МЕТАЛЛИГА
ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

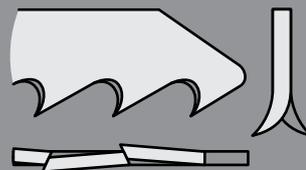
Помните: можно купить лобзик, но нельзя купить мастерство. Пробуйте разные полотна, приобретая наборы. Экспериментируйте на разных черновых заготовках, набирайте личный опыт. Только опыт впоследствии позволит вам одним взглядом на полотно сразу определить степень успешности вашей работы.

УНИКАЛЬНАЯ СИСТЕМА НАВИГАЦИИ

Как найти на витрине нужную пилку? Ответьте на 5 основных вопросов:

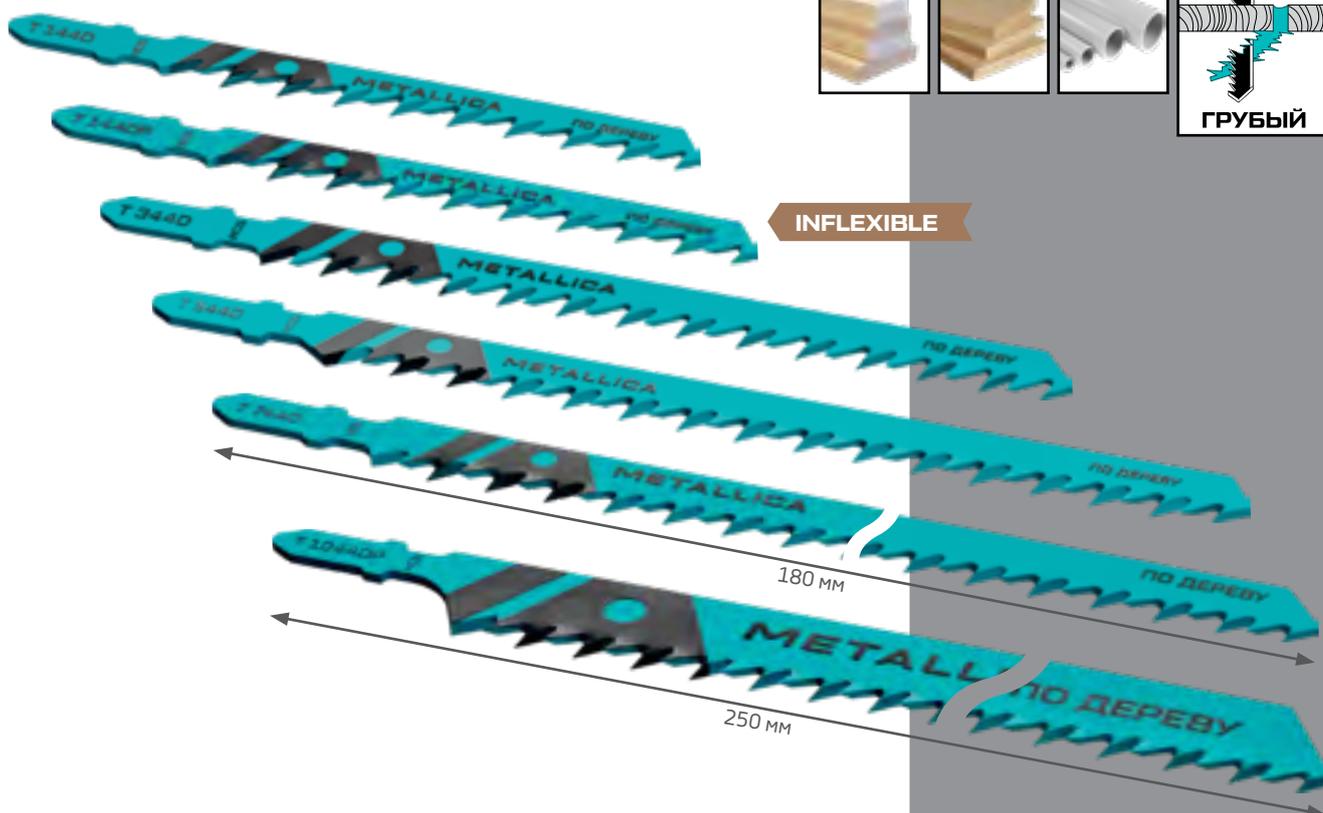
- 1. Какой материал вы будете пилить?**
Выберите пилки по Пункту 1.
- 2. Какой толщины ваша заготовка?**
Отберите те, у которых подходящая рабочая длина: толщина вашей заготовки плюс 15-25 мм по Пункту 2.
- 3. Вам нужна аккуратная кромка, или высокая скорость работы и качество кромки не важно?**
Отберите необходимые по Пункту 3.
- 4. Вам необходим прямолинейный или криволинейный рез?**
Отберите необходимые по Пункту 4.
- 5. Все ли вы учли?**
Уточните по «Системе сравнительных характеристик» (Пункт 5) свой выбор, ознакомьтесь с описанием и характеристиками.

ТИП 1 ПИЛКИ С ШЛИФОВАННЫМИ
РАЗВЕДЕННЫМИ ЗУБАМИ



ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА **ПО ДЕРЕВУ** HCS
для прямолинейного пиления

ОПТИМА



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	Фанера, ДСП, мм	Пластиковая труба, мм
907542	T144D	100	75	8	1,6	4	6	2	4665314907542	10	10-50	10-40	до 60
907566	T144DP	100	75	8	2	4	6	2	4665314907566	10	10-50	10-40	до 60
907573	T344D	132	110	8	1,6	4	6	2	4665314907573	10	10-90	10-50	до 90
907580	T544D	150	125	10	2	4	6	2	4665314907580	10	10-100	10-50	до 100
907597	T744D	180	155	10	2	4	6	2	4665314907597	10	10-130	10-50	до 140
907603	T1044DP	250	225	18	2	4	6	2	4665314907603	10	10-200	10-50	до 200

L, мм - длина общая
l, мм - длина рабочая
W, мм - ширина полотна
k, мм - ширина пропила
s, мм - шаг зубов
S, TPI - количество зубов на дюйм
Q/уп. - количество лезвий в индивидуальной упаковке
Q/пачка - количество упаковок в пачке

METALLICA
ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ULTRA

ПИЛКИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО ДЕРЕВУ

ВiM



ГРУБЫЙ



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	Фанера, ДСП, мм	Пластиковая труба, мм
907559	T144DF	100	75	8	1,4	4	6	2	4665314907559	10	10-50	10-40	до 60
909126	T344DF	132	110	8	1,6	4	6	2	4665314909126	10	10-90	10-50	до 90

ОРТИМА

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА
ДЛЯ КРИВОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО ДЕРЕВУ

HCS



ГРУБЫЙ

DUO-SHARP

DUO-SHARP



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	Фанера, ДСП, мм	Радиус закругления
907825	T244D	100	75	6,3	1,6	4	6	2	4665314907825	10	10-50	10-40	малый
907832	T244DA	100	75	6,3	1,6	4/1,2	6/21	2	4665314907832	10	10-50	10-40	малый
907849	T344CB	117	90	6	1,6	2,8/2,5	9/10	2	4665314907849	10	10-70	10-50	наименьший

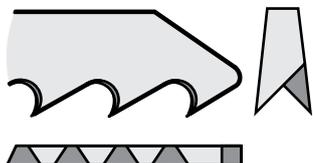
ТИП-3, T111C
грубый быстрый рез,
шаг 3 мм

ТИП-2, T234X
быстрый рез,
шаг 2,5-3 мм

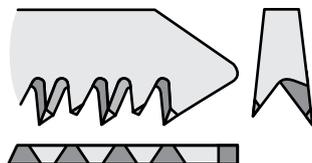
ТИП-2, T308B
чистый рез,
шаг 2,2 мм

- * Особенности формирования кромки заготовки:
- При направлении зубов в сторону хвостовика происходит повреждение кромки по лицевой стороне.
 - При направлении зубов от хвостовика происходит отдача и повреждение кромки по обратной стороне.
 - При симметричном мелком зубе возможно минимальное повреждение кромки с обеих сторон.

тип 2 ПИЛКИ С ШЛИФОВАННЫМИ
ВНУТРЬ, НЕРАЗВЕДЕННЫМИ
ЗУБАМИ



Простой вариант —
зубы шлифованы внутрь,
косая заточка.



«Японский зуб» — зубы шлифованы
внутри, косая заточка в три приема,
с подточкой верхней кромки зуба.

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПО ДЕРЕВУ

HCS

для прямолинейного пиления

ОПТИМА



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/ пачка	Дерево, мм	Фанера, ДСП, мм	Пластиковая труба, мм
907610	T101D	100	75	8	1,5	4	6	2	4665314907610	10	10-50	10-40	до 60
907627	T301CD	115	90	8	1,5	3	8	2	4665314907627	10	10-70	10-50	до 75
907634	T301DL	132	110	10	1,5	4	6	2	4665314907634	10	10-90	10-50	до 90
909133	T501DL	152	126	10	1,5	4	6	2	4665314909133	10	10-100	10-50	до 100

L, мм - длина общая
l, мм - длина рабочая
W, мм - ширина полотна
k, мм - ширина пропила
s, мм - шаг зубов
S, TPI - количество зубов на дюйм
Q/уп. - количество лезвий
в индивидуальной упаковке
Q/пачка - количество упаковок в пачке

METALLICA
ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ОПТИМА

Пилки для лобзика

ПО ДЕРЕВУ

HCS

для чистого прямолинейного пиления



REVERSE

REVERSE

OPPOSITE



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	Фанера, ЛДСП, мм	Направление и тип зуба
907696	T101AI	100	75	8	1,2	1,7	15	2	4665314907696	10	3-50	10-40	поперечный
907726	T101B	100	75	8	1,3	2,5	10	2	4665314907726	10	5-50	10-40	универсальный
907740	T101BR	100	75	8	1,3	2,5	10	2	4665314907740	10	5-50	10-40	обратный универсальный
907764	T301BR	117	90	10	1,3	1,9	13	2	4665314907764	10	5-60	3-50	обратный универсальный
908969	T309BM	116	90	8	1,3	2	13	2	4665314908969	10	16-60	16-50	встречный универсальный

ОПТИМА

Пилки для лобзика

ПО ДЕРЕВУ

HCS

для чистого криволинейного пиления



OPPOSITE



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	Фанера, ЛДСП, мм	радиус закругления
907856	T101AO	75	50	5,5	1,2	1,4	18	2	4665314907856	10	3-30	3-30	малый
907870	T101AOL	100	75	5,5	1,2	1,4	18	2	4665314907870	10	3-50	3-40	малый
908976	T201BOM	100	75	6	1,25	2	13	2	4665314908976	10	16-50	16-40	средний

L, мм - длина общая / l, мм - длина рабочая / W, мм - ширина полотна
 k, мм - ширина пропила / s, мм - шаг зубов / S, TPI - количество зубов на дюйм
 Q/уп. - кол-во лезвий в индивидуальной упаковке / Q/пачка - кол-во упаковок в пачке

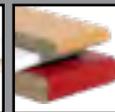
ПИЛКИ. ЯПОНСКИЙ ТИП

ПО ДЕРЕВУ

HCS

ДЛЯ ЧИСТОГО ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

OPTIMA



COMBI

PROGRESSOR



Пилка T142HB специальная широкая предназначена для точного прямолинейного пиления под заранее заданным углом. Позволяет подвести пропил вплотную к стене/преграде заподлицо. Рамочная конструкция снижает трение, сберегая энергию при использовании аккумуляторного лобзика. Особенно подходит для пиления элементов мебели, дверных коробок, подоконников, наличников. Скорость пиления высокая. Качество кромки по обратной стороне выше, чем по лицевой.

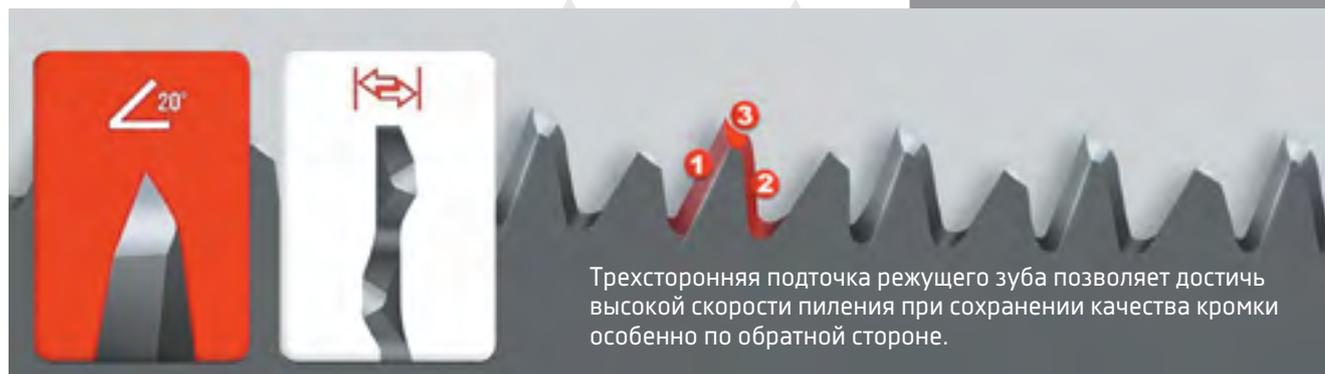
Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	Фанера, ЛДСП, мм	Направление и тип зуба
907788	T102H	100	75	8	1,4	2,3	11	2	4665314907788	10	5-50	8-40	японский тип универсальный
907801	T142HB	112	75	30	1,5	2,3	11	1	4665314907801	10	10-60	10-40	японский тип универсальный
907795	T308B	115	90	10	1,4	2,2	12	2	4665314907795	10	10-70	10-40	комби, универсальный
907818	T234X	116	90	10	1,4	2-3,0	13-8	2	4665314907818	10	5-60	5-50	японский тип универсальный

ЯПОНСКИЙ ТИП ЗУБОВ

характеризуется трехсторонней подточкой режущего зуба:

1. **Передняя подточка.**
2. **Задняя подточка** — ускоряет рез на обратном ходу.
3. **Верхняя подточка** — формирует пологую кромку для идеального разрезания поперек волокон.

L, мм - длина общая
 l, мм - длина рабочая
 W, мм - ширина полотна
 k, мм - ширина пропила
 s, мм - шаг зубов
 S, TPI - количество зубов на дюйм
 Q/уп. - количество лезвий в индивидуальной упаковке
 Q/пачка - количество упаковок в пачке



Трехсторонняя подточка режущего зуба позволяет достичь высокой скорости пиления при сохранении качества кромки особенно по обратной стороне.

ULTRA

ПИЛКИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ПО ЛАМИНАТУ

ViM

ДЛЯ ЧИСТОГО ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ



ЧИСТЫЙ



REVERSE

OPPOSITE



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	Ламинат, ЛДСП, мм	Направление и тип зуба
907719	T101BIF	86	56	8	1,2	1,7	15	2	4665314907719	10	3-30	7-30	поперечный
907702	T101AIF	100	75	8	1,2	1,7	15	2	4665314907702	10	3-50	7-40	поперечный
907733	T101BF	100	75	8	1,3	2,5	10	2	4665314907733	10	5-50	7-40	универсальный
907757	T101BRF	100	75	8	1,3	2,5	10	2	4665314907757	10	5-50	7-40	обратный универсальный
908945	T309BFM	116	93	8	1,35	2	13	2	4665314908945	10	16-60	16-40	встречный универсальный

ULTRA

ПИЛКИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ПО ЛАМИНАТУ

ViM

ДЛЯ ЧИСТОГО КРИВОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ



ЧИСТЫЙ



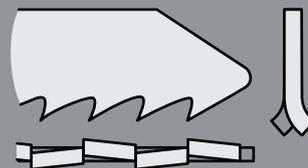
OPPOSITE



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	Ламинат, ЛДСП, мм	Радиус закругления
907863	T101A0F	75	50	5,5	1,2	1,4	18	2	4665314907863	10	3-30	7-30	малый
908952	T201BFM	100	75	6	1,25	2	13	2	4665314908952	10	16-50	16-40	средний

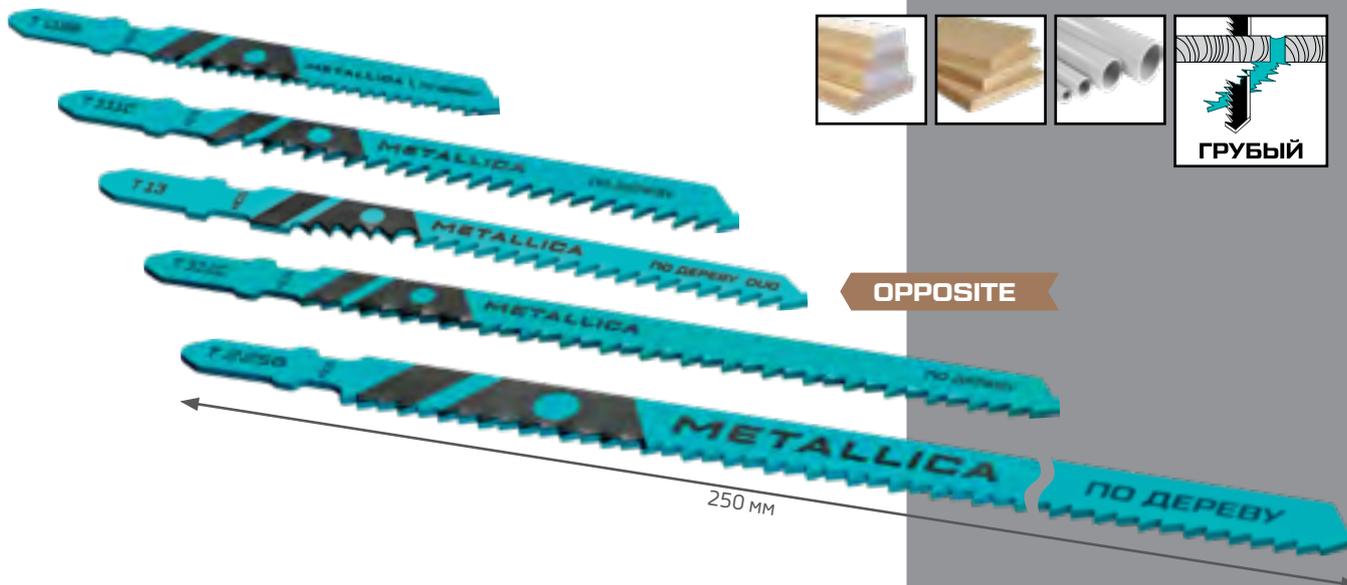
L, мм - длина общая / l, мм - длина рабочая / W, мм - ширина полотна
 k, мм - ширина пропила / s, мм - шаг зубов / S, TPI - количество зубов на дюйм
 Q/уп. - кол-во лезвий в индивидуальной упаковке / Q/пачка - кол-во упаковок в пачке

тип 3 ПИЛКИ С ФРЕЗЕРОВАННЫМИ РАЗВЕДЕННЫМИ ЗУБАМИ



ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА **ПО ДЕРЕВУ** HCS
 ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

ОПТИМА



METALLICA ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	Фанера, ДСП, мм	Пластиковая труба, мм
907641	T119B	75	50	8	1,4	2	13	2	4665314907641	10	5-30	3-30	3-20
907658	T111C	100	75	9	1,5	3	8	2	4665314907658	10	15-50	16-40	до 60
907665	T13*	105	75	9	1,5	3	8	2	4665314907665	10	25-50	25-40	до 60
907672	T311C	125	100	8	1,5	2,75	9	2	4665314907672	10	15-70	10-50	до 80
907689	T225B	250	225	8	1,6	2,75	9	2	4665314907689	10	20-150	16-40	до 200

* T13 - Makita тип, направленный встречный зуб — для универсального пиления вдоль и поперек волокон

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА **ПО ДЕРЕВУ** HCS
 ДЛЯ КРИВОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

ОПТИМА



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	Фанера, ДСП, мм	Пластик, мм
907887	T119B0	75	50	5,2	1,4	2	13	2	4665314907887	10	5-30	3-30	3-20

L, мм - длина общая / l, мм - длина рабочая / W, мм - ширина полотна
 k, мм - ширина пропила / s, мм - шаг зубов / S, TPI - количество зубов на дюйм
 Q/уп. - кол-во лезвий в индивидуальной упаковке / Q/пачка - кол-во упаковок в пачке

ОРТИМА

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПО АЛЮМИНИЮ

HSS

ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ



ГРУБЫЙ



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Алюминий, мм	Дерево, ДСП, мм	Пластиковая труба, мм
907924	T127D	100	75	8	1,5	3	8	2	4665314907924	10	3-10	5-50	до 50

ОРТИМА

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПО АЛЮМИНИЮ

HSS

ДЛЯ КРИВОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ



ГРУБЫЙ



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Алюминий, мм	Дерево, ДСП, мм	Радиус закругления
907931	T227D	100	75	6	1,5	3	8	2	4665314907931	10	3-10	5-50	средний

ОРТИМА

ПИЛКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

ПО МЕТАЛЛУ

HSS

ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ



ГРУБЫЙ



PROGRESSOR



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Сталь, мм	Дерево, с гвоздями, мм	Пластиковая труба, мм
908044	T123X	100	75	9	1,3	1,2-2,6	21-10	2	4665314908044	10	2-7	10-40	до 60

L, мм - длина общая
 l, мм - длина рабочая
 W, мм - ширина полотна
 k, мм - ширина пропила
 s, мм - шаг зубов
 S, TPI - количество зубов на дюйм
 Q/уп. - количество лезвий в индивидуальной упаковке
 Q/пачка - количество упаковок в пачке

МЕТАЛЛИКА
ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПИЛКИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО МЕТАЛЛУ
ПО ДЕРЕВУ

BiM

ULTRA

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ



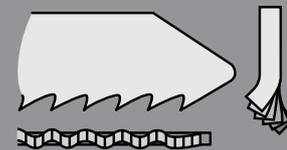
PROGRESSOR

KREMLIN

Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Сталь, мм	Дерево, с гвоздями, мм	Пластиковая труба, мм
908051	T345XF	132	110	8	1,5	2,4-5	10-5	2	4665314908051	10	5-10	10-90	до 90
908068	T323MF	132	110	11	1,5	2/3	13/8	2	4665314908068	10	5-10	20-90	до 90

ТИП 4

ПИЛКИ С ФРЕЗЕРОВАННЫМИ
ЗУБАМИ. ВОЛНИСТОЕ ПОЛОТНО



ПИЛКИ. ВОЛНИСТОЕ ПОЛОТНО
ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО СТАЛИ

HSS

ОПТИМА

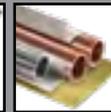


Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Сталь, мм	Цветные металлы, мм	Пластик, мм
907948	T118A	75	50	8	1,3	1,2	21	2	4665314907948	10	2-5	2-7	1,5-8
907955	T118B	75	50	8	1,4	2	13	2	4665314907955	10	4-7	4-8	3-10
907962	T118G	75	50	8	1,2	0,8	32	2	4665314907962	10	1-3	0,8-4	1-5

ПИЛКИ
ДЛЯ КРИВОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО СТАЛИ

HSS



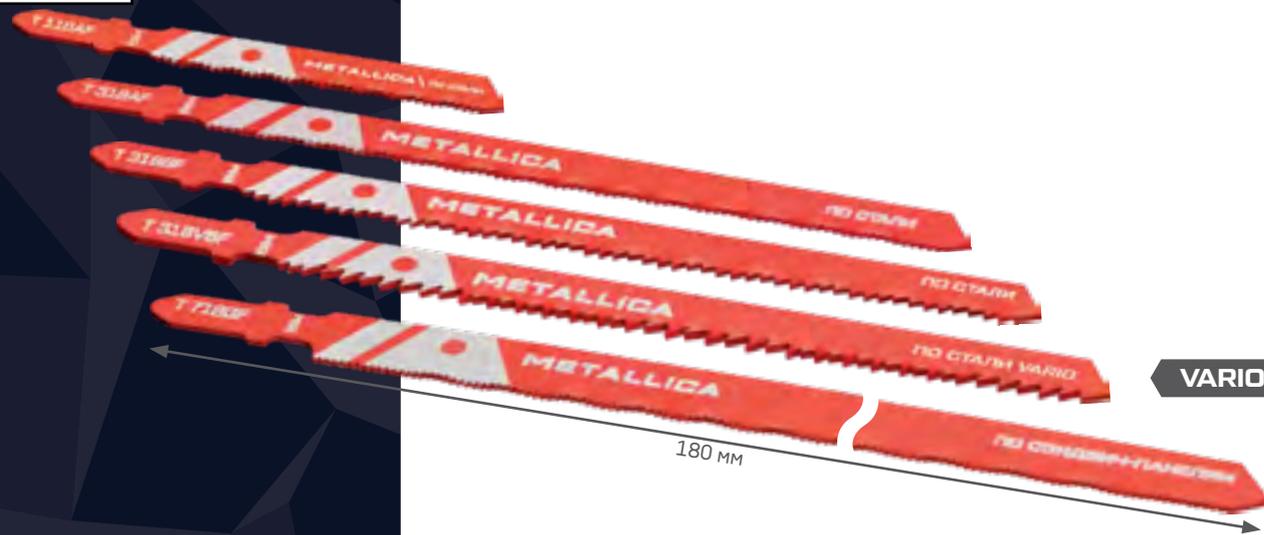
Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Сталь, мм	Цветные металлы, мм	Радиус за-кругления
907979	T218A	75	50	6	1,3	1,2	21	2	4665314907979	10	2-5	2-7	средний

ULTRA

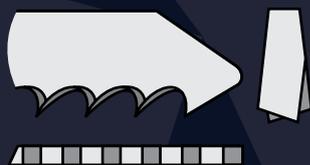
ПИЛКИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО СТАЛИ

BiM



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Сталь, мм	Цветные металлы, мм	Сэндвич-панель, мм
907986	T118AF	75	50	8	1,3	1,2	21	2	4665314907986	10	2-5	2-7	-
908006	T318AF	132	110	8	1,3	1,2	21	2	4665314908006	10	2-5	2-7	-
908013	T318BF	132	110	8	1,4	2	13	2	4665314908013	10	4-7	4-8	-
908020	T318VBF	132	110	8	1,4	1,8-2,5	14-10	2	4665314908020	10	3-8	3-10	-
908037	T718GF	180	155	8	1,2	0,8	32	2	4665314908037	10	1-3	-	50-120



ТИП 5 ПИЛКИ С ШЛИФОВАННЫМИ
ЗУБАМИ СТРОГАЮЩЕГО
ТИПА

ОРТИМА

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

ПО ПЛАСТИКУ

HSS

ДЛЯ ЧИСТОГО ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Оргстекло, мм	Композиты, мм	Пластиковая труба, мм
907771	T101A	100	75	8	1,4	2	13	2	4665314907771	10	4-15	5-30	до 60

L, мм - длина общая / l, мм - длина рабочая / W, мм - ширина полотна
k, мм - ширина пропила / s, мм - шаг зубов / S, TPI - количество зубов на дюйм
Q/уп. - кол-во лезвий в индивидуальной упаковке / Q/пачка - кол-во упаковок в пачке

ПИЛКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО НЕРЖАВЕЮЩЕЙ
СТАЛИ

НМ

ULTRA



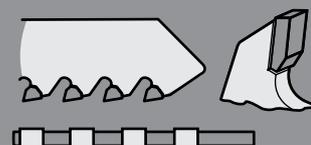
ТВЕРДОСПЛАВНАЯ



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Нержавеющая сталь, мм	Сталь, мм	Абразивный пластик, мм
907993	T118АНМ	86	52	8	1,5	1,1	23	1	4665314907993	10	1,5-3	2-5	3-10

тип 6 ПИЛКИ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ (ТСТ)

Пилки твердосплавные специальные предназначены для грубого пиления ДСП, фиброцементных, гипсоволокнистых плит, шифера, пенобетона, ГКЛ и подобных абразивных композиционных материалов, а также замороженных продуктов, твердой древесины, загрязненной строительной древесины. Изготовлены из высококачественной рессорно-пружинной стали, с напайками из карбида вольфрама ВК8 твердостью 89-90HRA. Направление зубов - в сторону хвостовика. Зубы разведены, имеют алмазную заточку, уменьшающую налипание материала на зуб для обеспечения высокой производительности. Выполнены с режущим углом +10 град. и задним углом 17 град. - для универсального пиления. Шаг зубов крупный 4,3 мм для увеличения выброса опилок. Ширина полотен 8-10 мм для прямолинейного пиления и пиления с большим радиусом закругления. Скорость пиления средняя. Качество кромки по обратной стороне выше чем по лицевой. Большая ширина пропила, вызванная применением твердосплавных напаяк, требует использования мощных лобзиков - от 600 Вт.

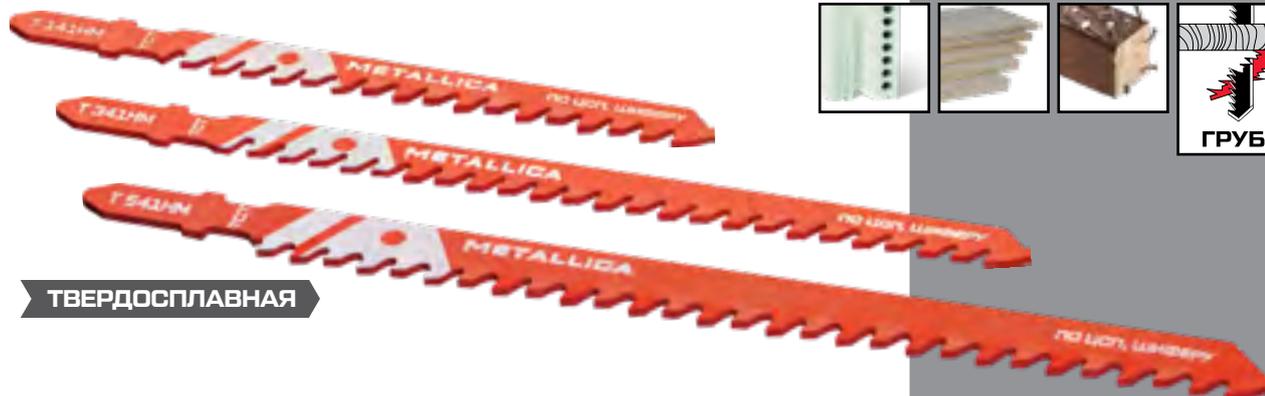


ПИЛКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

ПО ЦСП,
ПЕНОБЕТОНУ

ТСТ

ULTRA



ТВЕРДОСПЛАВНАЯ



T367XHM

METALLICA

ПО ЦСП, ДЕРЕВУ

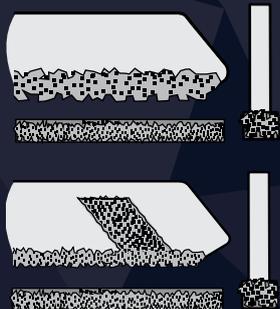
PROGRESSOR

Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Пенобетон, мм	ЦСП, ДСП, мм	Дерево с гвоздями, мм
907894	T141НМ	100	75	8	1,5	4,3	6	1	4665314907894	10	50	10-40	10-50
907900	T341НМ	132	106	8	1,5	4,3	6	1	4665314907900	10	50-80	10-40	10-85
909157	T367XHM	132	106	8	1,5	3,6-5	7-5	1	4665314909157	10	50-80	6-40	6-85
907917	T541НМ	150	125	8	1,5	4,3	6	1	4665314907917	10	50-100	10-40	20-100

L, мм - длина общая / l, мм - длина рабочая / W, мм - ширина полотна
k, мм - ширина пропила / s, мм - шаг зубов / S, TPI - количество зубов на дюйм
Q/уп. - кол-во лезвий в индивидуальной упаковке / Q/пачка - кол-во упаковок в пачке

METALLICA
ULTRA

METALLICA
ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА



ТИП 7 ПИЛКИ С ПОКРЫТИЕМ КРОМКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМ ИЛИ АЛМАЗНЫМ ЗЕРНОМ*

Пилки лобзиковые с нанесенным на стальное основание зерном из сверхтвердых материалов: карбида вольфрама либо алмаза. Произведены по технологии гальваностегии. Предназначены в качестве вспомогательного инструмента для пиления мягкой облицовочной глазурованной плитки, абразивных пластиков при производстве локальных декоративных и инженерных работ в небольших объемах.

Скорость пиления средняя - ниже средней. Качество кромки по обратной и лицевой стороне равноценное, возможны сколы глазури по кромке. Рекомендуемая частота хода шатуна лобзика: для мягкой плитки - 1200-1500 циклов/мин. Охлаждение водой продлевает ресурс пилки. Универсальный Т-образный хвостовик подходит для всех лобзиков с винтовыми и цанговыми зажимами и быстрыми зажимами системы Bosch Quick-Lock. Алмазные пилки (DiA) обладают кратно более высоким ресурсом по сравнению с твердосплавными (HM).

ОПТИМА



ГРУБЫЙ

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА ПО ПЛИТКЕ HM
С ТВЕРДОСПЛАВНЫМ ЗЕРНОМ



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	№, #	охлаждение	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Плитка, мм	Керамика, мм	Радиус закругления
908075	T150RF	75	50	8	2,3	50	вода	2	4665314908075	10	7-10	10-20	прямой рез
908082	T150RFO	75	50	5,5	2,3	50	вода	2	4665314908082	10	7-10	10-20	малый

ULTRA



ЧИСТЫЙ

DIAMOND

ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА ПО ПЛИТКЕ DIA
С АЛМАЗНЫМ ЗЕРНОМ



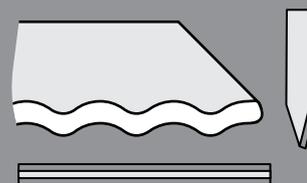
Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	№, #	охлаждение	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Плитка, мм	Стекло, мм	Радиус закругления
908105	T150DIA	75	50	8	2,2	46	вода	2	4665314908105	10	7-10	6-12	средний
908099	T150DIO	75	50	5,5	2,2	46	вода	2	4665314908099	10	7-10	6-12	минимальный

L, мм - длина общая
l, мм - длина рабочая
W, мм - ширина полотна
k, мм - ширина пропила
Q/уп. - количество лезвий в индивидуальной упаковке
Q/пачка - количество упаковок в пачке

* Не подходят для керамогранита. Керамогранит невозможно обрабатывать лобзиком.

ТИП 8 ПИЛКИ С РЕЖУЩИМ ЛЕЗВИЕМ

Пилки лобзиковые специальные предназначены для резки экструдированного пенополистирола (XPS-плиты: пеноплекс, техноплекс), гранулированного пенопласта, многослойного гофрокартона, резины, ковровина, кожи, линолеума и других мягких листовых отделочных и волокнистых теплоизоляционных материалов. Изготовлены из высококачественной рессорно-пружинной стали 85 (HCS). Полотно с остро отточенным шлифованным волнистым лезвием, аккуратно разрезая, не рвет и не тянет материал. Не образует большое количество мусора, крошек, опилок. Саблеобразная форма полотна для повышения скорости резки. Универсальный Т-образный хвостовик подходит для всех лобзиков с винтовыми и цанговыми зажимами и быстрыми зажимами системы Bosch Quick-Lock.



ПИЛКИ С ЛЕЗВИЕМ
ВОЛНИСТЫЙ НОЖ

ПО ПЕНОПЛЕКСУ,
КАРТОНУ

HCS

OPTIMA



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	к, мм	Рез	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Резина, мм	Гофрокартон	Пеноплекс, мм
909171	T113AW0	100	75	7	-	криволинейный	2	4665314909171	10	до 10	5-7 слоев	до 50
908112	T313AW	152	125	13	-	прямой	1	4665314908112	10	до 15	5-7 слоев	50-100
908129	T1013AWP	250	225	18	-	прямой	1	4665314908129	10	до 15	5-7 слоев	50-200

L, мм - длина общая
l, мм - длина рабочая
W, мм - ширина полотна
к, мм - ширина пропила
Q/уп. - количество лезвий в индивидуальной упаковке
Q/пачка - количество упаковок в пачке

METALLICA
ПИЛКИ ДЛЯ ЛОБЗИКА

КАРТОННАЯ УПАКОВКА С ЕВРООТВЕРСТИЕМ

ЕВРООТВЕРСТИЕ

СТАЛЬ
ТЕХНОЛОГИЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Артикул

длина общая

ОПИСАНИЕ

2 ДЛИНА РАБОЧАЯ

ТИП И ГЕОМЕТРИЯ ПОЛОТНА

5 СИСТЕМА СРАВНИТЕЛЬНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБРАБОТКЕ МАТЕРИАЛОВ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСОБЕННОСТЬ ПОЛОТНА

ПИКТОГРАММЫ БЕЗОПАСНОСТИ

ШТРИХКОД В СИСТЕМЕ EAN-13



НАБОР ПИЛОК
ДЛЯ ЛОБЗИКА

Набор пилки PROGRESSOR универсальный предназначен для пиления дерева, фанеры, ламината, ДСП, OSB, МДФ, пластмасс, стального проката, цветных металлов. Наиболее удобен для пиления заготовок разной толщины.

Пилка T123X — для пиления стали, цветных металлов, ДСП, пластика и пакетов материалов.

Пилка T345XF — для быстрого пиления дерева с гвоздями, ДСП, пластика, стали, цветных металлов, и пакетов материалов.

Пилка T234X — для быстрого, аккуратного пиления дерева вдоль и поперек волокон, фанеры, OSB.

T123X	T234X	T345XF								
Геометрия полотна										
волнистое полотно	шлифованное японской пилы	фиксированное разведенное								
HSS	HCS	BIM								
Шаг зубов										
1,2-2,6 мм	2-3 мм	2,4-5 мм								
Длина общая / рабочая										
100/75 мм	116/91 мм	132/110 мм								
Эффективная толщина пиления										
<table border="1"> <tr> <td>ДЕРЕВО</td> <td>2500-3000</td> </tr> <tr> <td>ДСП, OSB</td> <td>ХОД/МНМ</td> </tr> <tr> <td>10-40 мм</td> <td>10-40 мм</td> </tr> <tr> <td>15-90 мм</td> <td></td> </tr> </table>			ДЕРЕВО	2500-3000	ДСП, OSB	ХОД/МНМ	10-40 мм	10-40 мм	15-90 мм	
ДЕРЕВО	2500-3000									
ДСП, OSB	ХОД/МНМ									
10-40 мм	10-40 мм									
15-90 мм										
СТАЛЬ ПРОФИЛЬ										
1500-2200 ХОД/МНМ										
2-7 мм	-	5-10 мм								
ТРУБА ПЛАСТИКОВАЯ										
1000-1500 ХОД/МНМ										
до 60 мм	до 75 мм	до 90 мм								

JS7x3 908198
 4 665 314 908198

WWW.METALLICA.PRO
 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: ООО «МЕТЭЛЛИКА»
 ЧАСТНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «МЕТЭЛЛИКА»
 АДРЕС: 400000, ЧЕЛЯБИНСКАЯ ОБЛАСТЬ, ГОРОД ЧЕЛЯБИНСК, ПЕРВОМАЙСКИЙ РАЙОН, УЛИЦА КОЛЛЕКТОРА Д.С.С. КОПЕЛОВА Д.5.5 ЛИТ.Б ПОЯС.200
 НЕ ПОДЛЕЖАЕТ ВОЗВРАТУ ИЛИ ОБМЕНУ



3 ХАРАКТЕРИСТИКА И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗА

1 ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

УНИКАЛЬНАЯ СИСТЕМА НАВИГАЦИИ

Как найти на витрине нужную пилку? Ответьте на 5 основных вопросов:

1. Какой материал вы будете пилить? Выберите пилки по Пункту 1.
2. Какой толщины ваша заготовка? Отберите те, у которых подходящая рабочая длина: толщина вашей заготовки плюс 15-25 мм по Пункту 2.
3. Вам нужна аккуратная кромка, или высокая скорость работы и качество кромки не важно? Отберите необходимые по Пункту 3.
4. Вам необходим прямолинейный или криволинейный рез? Отберите необходимые по Пункту 4.
5. Все ли вы учли? Уточните по «Системе сравнительных характеристик» (Пункт 5) свой выбор, ознакомьтесь с описанием и характеристиками.

НОВИНКИ 2025 НАБОРЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

НАБОРЫ С УНИКАЛЬНЫМИ ПИЛКАМИ,
ИМЕЮЩИМИ ПОВЫШЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ КАЧЕСТВА

ОПТИМА

10 ПИЛОК
В ПЛАСТИКОВЫХ
КАССЕТАХ - P-BOX



МЕТАЛЛИКА
НАБОРЫ ПИЛОК

Арт./EAN-13	Мод.	Состав	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	Q/уп.	Q/кор.	Обрабатываемые материалы	Толщина, высота профиля, мм	Вид реза	M		
НАБОР ПИЛОК ДЛЯ ЛОБЗИКА ПО ДЕРЕВУ №18 ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ - 10 ШТ															
909003	4665314909003	JS18x10	T119A	76	50	8	1,1	1,2	1	10	По дереву, фанере, OSB (для тонких материалов)	2-30	прямой рез	HCS	
			T111B	100	75	8	1,2	2	1			5-50			
			T111D	100	75	8	1,2	4	1			10-50			
			T144D	100	75	8	1,6	4	1		По дереву, ДСП, фанере, OSB	10-50	прямой грубый рез		
			T101B	100	75	8	1,3	2,5	1			5-50			прямой рез
			T101BSP	100	75	6	1,5	2,5/1,2	1		По дереву, столярным щитам, фанере, ЛДСП, ламинату	5-50	криволинейный чистый рез		
			T201BOM	100	75	6	1,25	2	1			16-60			
			T309BM	116	93	8	1,35	2	1		По дереву, столярным щитам, фанере, ЛДСП, ламинату (встречный зуб)	16-60	прямой рез		
			T301CD	115	90	8	1,5	3	1			10-70			
			T234X	116	90	10	1,4	2-3	1		По дереву, ДСП, фанере (Progressor)	5-70			
НАБОР ПИЛОК ДЛЯ ЛОБЗИКА ПО ДЕРЕВУ И МЕТАЛЛУ №19 УНИВЕРСАЛЬНЫЙ - 10 ШТ															
909010	4665314909010	JS19x10	T150RFO	75	50	5,5	2,3	-	1	10	По глазурованной плитке, керамике	7-20	криволинейный	HCS	
			T218A	75	50	6	1,3	1,2	1			По стали, тонкому пластику			2-5, h<30
			T118ALX	91	65	8	1,5	1-1,5	1		По стали, цветным металлам, пластику (Progressor)	1,5-7, h<40	прямой чистый рез		
			T118BLX	91	65	8	1,3	1,9-2,3	1			3-12, h<40			
			T101AOL	100	75	8	1,3	2,5	1		По дереву, столярным щитам, фанере, ЛДСП, ламинату	5-50	криволинейный		
			T101AI	100	75	9	1,5	3	1			5-50			прямой рез
			T144DX	100	75	5,2	1,4	3,5-5	1		По дереву, ДСП, OSB (Progressor)	8-50	прямой рез		
			T301BR	117	90	10	1,3	1,9	1		По дереву, ЛДСП (BR - обратный зуб)	5-60			
			T344CB	117	90	6	1,6	2,8/2,5	1		По стали, цветным металлам, пластику	10-70	криволинейный		HSS
			T413AW	116	90	9	-	12	1		По пеноплексу, картону, резине	10-50			
НАБОР УДЛИНЕННЫХ ПИЛОК ДЛЯ ЛОБЗИКА ПО ДЕРЕВУ №22 УНИВЕРСАЛЬНЫЙ - 10 ШТ															
909737	4665314909737	JS22x10	T311C, T344D, T344CB, T101BO, T301BL, T301BR, T309BM, T234X							10	По дереву, ДСП, фанере	10-90	прямой/криволинейный	HCS BiM	
			T318AF, T345XF												По металлу



СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАБОРЫ



СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАБОРЫ

ПРОМО-НАБОРЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ



НАБОРЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ



НАБОРЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ



НАБОРЫ ПИЛОК ДЛЯ ЛОБЗИКА

Арт.	Мод.	Состав набора	Основные обрабатываемые материалы	L, мм	Вид реза	Материал	EAN-13	Q/ пачка
НАБОРЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ					5 шт	OPTIMA		
908136	JS1x5	T144D, T101B, T101BR, T119B, T101AO	По дереву, ДСП, фанере, OSB	75 и 100	прямой, криволинейный	HCS	4665314908136	10
908143	JS2x5	T244DA, T101D, T101AI, T118A, T123X	По дереву, стали, алюминию	75 и 100	прямой	HCS HSS	4665314908143	10
СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАБОРЫ					3 шт	OPTIMA		
908181	JS6x3	T234X, T301BR, T308B	По дереву, столярным щитам, фанере, ЛДСП, ламинату	115-117	прямой	HCS	4665314908181	10
908204	JS8x3	T101AO, T244DA, T344CB	По дереву, столярным щитам, фанере	75-117	криволинейный	HCS	4665314908204	10
908211	JS9x3	T144D, T101B, T101BR	По дереву, столярным щитам, фанере	100	прямой	HCS	4665314908211	10
908228	JS10x3	T118A, T127D, T123X	По стали, цветным металлам	75 и 100	прямой	HSS	4665314908228	10
908235	JS11x3	T118B, T119B0, T119B	По дереву, фанере, стали	75	прямой, криволинейный	HCS	4665314908235	10
СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАБОРЫ					2 шт	OPTIMA		
908242	JS12x2	T101B, T101BR	По дереву, столярным щитам, фанере, ЛДСП, ламинату	100	прямой	HCS	4665314908242	10
908266	JS14x2	T101AI, T101AOL	По дереву, столярным щитам, фанере, ЛДСП, ламинату	100	прямой, криволинейный	HCS	4665314908266	10
908990	JS17x2	T309BM, T201BOM	По дереву, столярным щитам, фанере, ЛДСП	100 и 116	прямой, криволинейный	HCS	4665314908990	10
908259	JS13x2	T150RF, T150RFO	По плитке	75	прямой, криволинейный	HM	4665314908259	10
СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАБОРЫ					2 и 3 шт	ULTRA		
908198	JS7x3	T123X, T345XF, T234X (PROGRESSOR)	По дереву, стали, цветным металлам	100-132	прямой	HCS HSS BiM	4665314908198	10
908983	JS16x2	T309BFM, T201BFM	По дереву, столярным щитам, фанере, ЛДСП, ламинату	100 и 116	прямой, криволинейный	BiM	4665314908983	10
908273	JS15x2	T150DIA, T150DIO	По плитке, стеклу	75	прямой, криволинейный	DiA	4665314908273	10
НАБОРЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ В ПЛАСТИКОВЫХ КАССЕТАХ - СЛАЙДЕР					10 шт	OPTIMA		
908150	JS3x10	T244DA, T144DP, T111C, T119B0, T101AO, T101AI, T102H, T101B, T101BR, T101D	По дереву, ДСП, фанере, OSB	75 и 100	прямой, криволинейный	HCS	4665314908150	10
908167	JS4x10	T244D, T144D, T101D, T101B, T101BR, T13, T119B0, T127D, T118B, T123X	По дереву, стали, алюминию	75 и 100	прямой, криволинейный	HCS HSS	4665314908167	10
ПРОМО-НАБОРЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ В БЛИСТЕРЕ					16 шт	OPTIMA		
908174	JS5x16	T111C, T244DA, T144D, T144DP, T102H, T101D, T101B, T101BR, T123X, T119B, T119B0, T101AO, T118A, T119B, T118G, T218A	По дереву, стали, алюминию	75 и 100	прямой, криволинейный	HCS HSS	4665314908174	10
909102	JS20x15	Состав в разработке. В комплекте бокс для хранения пилок	По дереву, стали, алюминию	75 и 100	прямой, криволинейный	HCS HSS	4665314909102	10

L, мм - длина общая
Q/пачка - количество упаковок в пачке

METALLICA
 НАБОРЫ ПИЛОК

Наиболее подходящие пилки.
Толщина листа, толщина стенки профиля - мм,
h - высота профиля заготовки

ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА, ММ

Материалы и режимы резания:	Основная технико-экономическая задача	Характеристика реза	Рекомендуемая геометрия полотна	Частота хода шпинделя, ход/мин	Скорость подачи лобзика	Мягкий ход	Масла в СОЖ, %	Толщина листа, толщина стенки профиля - мм, h - высота профиля заготовки
 Сталь углеродистая твёрдостью до 25HRC. Лист, профиль, труба.	Снизить шум, вибрацию, нагрев и износ пилки.	прямой рез криволинейный рез	волнистое полотно	1500-2200 1500-2200	миним. миним.	0-1 0-1	10-15% 10-15%	T118G 1-3 мм, h<30 T118AF 2-5 мм, h<30 T118BF 2-5 мм, h<30 T118VF 2-5 мм, h<30 T118VBF 2-5 мм, h<30 T118AF 2-5 мм, h<30 T118BF 2-5 мм, h<30 T118VF 2-5 мм, h<30 T118VBF 2-5 мм, h<30 T118AF 4-7 мм, h<70 T118BF 4-7 мм, h<70 T118VF 4-7 мм, h<70 T118VBF 4-7 мм, h<70
 INOX Сталь нержавеющей. Лист, тонкостенный профиль.	Снизить нагрев и износ пилки.	прямой рез	твердосплавное или волнистое полотно	1300-2000	миним.	0	10-15%	T118ANM 1-3 мм, h<30 T118AF 1,5-3 мм, h<30 T1018GF 0,8-2,0 мм, 50-200 мм
 Сэндвич панели. Тонкостенный композит.	Исключить заломы кромки и вибрацию.	прямой рез	волнистое полотно	1500-2200	средн.	0	-	T123X h<50 T118BF h<70 T345XF h<90 T323MF h<90
 Конструкции: металлы/дерево/пластик. Сочетание профилей, труб, листов с использованием не закаленного крепежа.	Исключить перегрев полотна, обеспечить необходимую скорость реза.	прямой рез	волнистое полотно, или полотно с фрезерованными зубами	1800-2500	средн.	0-1	-	T123X h<50 T118BF h<70 T345XF h<90 T323MF h<90

ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И СПЛАВЫ

ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА, ММ

 Алюминий. Лист, профили, труба, пруток	Исключить налипание опилок на зуб, обеспечить необходимую скорость реза	прямой рез криволинейный рез	волнистое полотно, или полотно с фрезерованными разведенными зубами	2000-2500 2000-2500	средн. средн.	0-1 0-1	25% 25%	T118A 1-3 мм, h<30 T127D 3-10 мм, h<50 T118BF 2-6 мм, h<30 T118VF 2-6 мм, h<30 T123X 3-8 мм, h<50 T118BF 3-8 мм, h<70 T118A 2-7 мм, h<30 T118VF 2-6 мм, h<30 T123X 2-20 мм, h<50 T118BF 3-8 мм, h<70 T127D 2-10 мм, h<50 T118BF 3-8 мм, h<70 T345XF 4-10 мм, h<90 T318VBF 3-15 мм, h<80 T345XF 5-20 мм, h<90
 Титан. Лист, профиль	Исключить налипание опилок на зуб	прямой рез	волнистое полотно, или полотно с фрезерованными разведенными зубами	1700-2000	средн.	0-1	25%	T118BF 3-8 мм, h<70 T345XF 4-10 мм, h<90 T118A 2-7 мм, h<30 T118VF 2-6 мм, h<30 T123X 2-20 мм, h<50 T118BF 3-8 мм, h<70 T127D 2-10 мм, h<50 T118BF 3-8 мм, h<70 T345XF 4-10 мм, h<90 T318VBF 3-15 мм, h<80 T345XF 5-20 мм, h<90
 Медь, латунь. Лист, пруток, труба	Снизить шум, вибрацию, нагрев и износ пилки	прямой рез криволинейный рез	волнистое полотно, или полотно с фрезерованными разведенными зубами	1700-2200 1700-2200	средн. средн.	0-1 0-1	15-20% 15-20%	T118A 2-7 мм, h<30 T118VF 2-6 мм, h<30 T123X 2-20 мм, h<50 T118BF 3-8 мм, h<70 T127D 2-10 мм, h<50 T118BF 3-8 мм, h<70 T345XF 4-10 мм, h<90 T318VBF 3-15 мм, h<80 T345XF 5-15 мм, h<90

Материалы и режимы резания:	Основная технико-экономическая задача	Характеристика реза	Рекомендуемая геометрия полотна	Частота хода шпинделя, ход/мин	Скорость подачи лобзика	Маятниковый ход	Охлаждение	Наиболее подходящие пилки. Рекомендуемая толщина заготовки - мм
ДРЕВЕСНЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
 <p>Сырая и строительная древесина, погонаж.</p>	<p>Исключить уязвимость и неконтролируемый увод пилки в сторону, обеспечить выброс опилок</p>	<p>прямой грубый рез криволинейный грубый рез</p>	<p>разведенные шлифованные зубы</p>	<p>3000</p>	<p>макс.</p>	<p>0-4</p>	<p>-</p>	<p>T144D T144DP T344D T544D T744D T1044DP 10-50 мм 10-50 мм 10-90 мм 10-100 мм 10-130 мм 10-200 мм</p>
								<p>T244D T244DA T344CSB 10-50 мм 10-50 мм 10-70 мм</p>
 <p>Сухая мягкая древесина (сосна, ель, клен), столярные щиты</p>	<p>Исключить неконтролируемый увод пилки в сторону, обеспечить выброс опилок</p>	<p>прямой быстрый рез</p>	<p>разведенные и неразведенные зубы</p>	<p>3000</p>	<p>макс.</p>	<p>0-4</p>	<p>-</p>	<p>T119B T111C T13C T101D T301CD T311C T301DL 5-30 мм 10-40 мм 25-50 мм 10-50 мм 15-70 мм 15-90 мм 15-90 мм</p>
								<p>T101A T101B T101BR T102H T234X T3098B T142NB 3-50 мм 5-50 мм 5-50 мм 5-50 мм 5-60 мм 10-60 мм 10-60 мм</p>
 <p>Твердые породы древесины (береза, дуб, ясень, орех, букинг, черное/красное дерево)</p>	<p>Уменьшить количество сколов на кромке, поддерживая высокую скорость</p>	<p>прямой чистый рез</p>	<p>незаведенные шлифованные зубы</p>	<p>3000</p>	<p>средн.</p>	<p>0-1</p>	<p>-</p>	<p>T1190 T244D T244DA T344CSB 5-30 мм 10-50 мм 10-50 мм 10-70 мм</p>
								<p>T101A0 T101A0L T201B0M 3-30 мм 16-50 мм</p>
 <p>Вторичная строительная и загражденная древесина (деютаж, утилизация)</p>	<p>Уменьшить сколы по кромке, обеспечить минимальный радиус закругления</p>	<p>прямой рез</p>	<p>разведенные и неразведенные шлифованные зубы</p>	<p>3000</p>	<p>средн.</p>	<p>0-2</p>	<p>-</p>	<p>T101BF T101AIF T101BF T101BRF T144DF T3098BFM 3-30 мм 3-40 мм 5-50 мм 5-50 мм 20-50 мм 16-60 мм</p>
								<p>T101A0F T201BFM 3-30 мм 16-60 мм</p>
 <p>Фанера. *также применимо по OSB</p>	<p>Поддерживать высокую производительность, исключить прижоги материала, снизить износ пилки</p>	<p>прямой рез</p>	<p>разведенные фрезерованные зубы</p>	<p>2000-2500</p>	<p>средн.</p>	<p>0-4</p>	<p>-</p>	<p>T123X T318V8F T345XF T323MF T141HM T341HM T541HM 10-40 мм 15-60 мм 10-90 мм 10-90 мм 10-50 мм 10-85 мм 20-100 мм</p>
								<p>T101D T144D T144DP 10-40 мм 10-50 мм 10-50 мм</p>
 <p>Бакелитовая фанера</p>	<p>Снизить износ пилки, обеспечить аккуратную кромку, поддерживать необходимую производительность</p>	<p>прямой чистый рез</p>	<p>незаведенные шлифованные зубы</p>	<p>3000</p>	<p>средн.</p>	<p>0-2</p>	<p>-</p>	<p>T244D T244DA T344CSB 10-40 мм 10-40 мм 10-50 мм</p>
								<p>T101A T102H T101B T101BR T142NB T234X T3098M 3-40 мм 8-40 мм 10-40 мм 10-40 мм 10-40 мм 5-50 мм 16-50 мм</p>
 <p>Неламинированные ДСП, OSB</p>	<p>Снизить износ пилки</p>	<p>прямой чистый рез</p>	<p>незаведенные шлифованные зубы</p>	<p>2000-2500</p>	<p>средн.</p>	<p>0-2</p>	<p>-</p>	<p>T101BF T101AIF T101BF T101BRF T3098BFM 3-30 мм 3-40 мм 10-50 мм 10-50 мм 16-50 мм</p>
								<p>T101A0F T201BFM 3-30 мм 16-50 мм</p>
 <p>Неламинированные ДСП, OSB, ДВП (MDF)</p>	<p>Снизить износ пилки</p>	<p>прямой рез</p>	<p>разведенные и неразведенные шлифованные зубы</p>	<p>2500-3000</p>	<p>макс.</p>	<p>0-4</p>	<p>-</p>	<p>T144DF T344DF T101BF T3098FFM T141HM T341HM 16-40 мм 10-50 мм 10-40 мм 16-40 мм 10-40 мм 10-50 мм</p>
								<p>T101A0F T201BFM 10-30 мм 16-40 мм</p>
 <p>Неламинированные ДСП, OSB, ДВП (MDF)</p>	<p>Экономить при однократном применении, увеличить скорость распуска. Исключить уязвимость пилки в материале</p>	<p>прямой рез</p>	<p>разведенные фрезерованные зубы</p>	<p>2500-3000</p>	<p>макс.</p>	<p>0-4</p>	<p>-</p>	<p>T119B T111C T13C T311C 10-30 мм 16-40 мм 25-40 мм 16-40 мм</p>
								<p>T1190 T244D T244DA T344CSB 10-30 мм 16-40 мм 16-40 мм 16-40 мм</p>
НЕЛАМИНИРОВАННЫЕ ДЕРЕВОСОДЕРЖАЩИЕ КОМПЗИТЫ								
 <p>Фанера. *также применимо по OSB</p>	<p>Обеспечить высокую скорость реза</p>	<p>прямой грубый рез</p>	<p>разведенные шлифованные зубы</p>	<p>3000</p>	<p>макс.</p>	<p>0-3</p>	<p>-</p>	<p>T101D T144D T144DP 10-40 мм 10-50 мм 10-50 мм</p>
								<p>T244D T244DA T344CSB 10-40 мм 10-40 мм 10-50 мм</p>
 <p>Бакелитовая фанера</p>	<p>Уменьшить сколы по кромке, снизить износ пилки</p>	<p>прямой чистый рез</p>	<p>незаведенные шлифованные зубы</p>	<p>3000</p>	<p>средн.</p>	<p>0-2</p>	<p>-</p>	<p>T101A T102H T101B T101BR T142NB T234X T3098M 3-40 мм 8-40 мм 10-40 мм 10-40 мм 10-40 мм 5-50 мм 16-50 мм</p>
								<p>T101A0 T101A0L T201B0M 3-30 мм 3-40 мм 16-50 мм</p>
 <p>Бакелитовая фанера</p>	<p>Снизить износ пилки, обеспечить аккуратную кромку, поддерживать необходимую производительность</p>	<p>прямой чистый рез</p>	<p>незаведенные шлифованные зубы</p>	<p>2000-2500</p>	<p>средн.</p>	<p>0-2</p>	<p>-</p>	<p>T101BF T101AIF T101BF T101BRF T3098BFM 3-30 мм 3-40 мм 10-50 мм 10-50 мм 16-50 мм</p>
								<p>T101A0F T201BFM 3-30 мм 16-50 мм</p>



Материалы и режимы резания:	Основная технико-экономическая задача	Характеристика реза	Рекомендуемая геометрия полотна	Частота хода шпинделя, ход/мин	Скорость подачи лобзика	Маятниковый ход	Охлаждение	Рекомендуемая толщина стенки заготовки- мм, h - высота профиля заготовки
ЛАМИНИРОВАННЫЕ И АБРАЗИВНО-СОДЕРЖАЩИЕ ДЕРЕВКОМПОЗИТЫ								
	Уменьшить сколы по кромке, снизить износ пилки	прямой рез		2500-3000	средн.	0-1	-	T101BIF 16-30 мм T101AIF 16-40 мм T101BRF 16-40 мм T101B по лицевой T101BR по лицевой T101BF 16-40 мм T101BFM 16-40 мм
	Уменьшить сколы по кромке на лицевой стороне, сохранить ресурс пилки	прямой рез	неразведенные шлифованные зубы	2500-3000	средн.	0-1	-	T101BIF 7-12 мм T101AIF 7-12 мм T101BRF 7-12 мм T101BF по лицевой T101BR по лицевой T101BFM 7-12 мм T201BFM по лицевой
	Экономить при однократном применении	чистый рез		2500-3000	средн.	0-1	-	T101AOF 7-30 мм T101AI 7-40 мм T101B 7-40 мм T101BR по лицевой T102H 7-40 мм T234X 7-40 мм T309BM 16-40 мм T142NB 7-40 мм
МЯГКИЕ И ИЗОЛЯЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
	Исключить бахрому или увязание полотна в материале			3000	макс.	0-2	-	T113AWO до 50 мм T313AW 30-60 мм T1013AWP 50-80 мм
	Исключить раскрошивание, обеспечить аккуратную кромку			2500-3000	макс.	0-2	-	T113AWO до 50 мм T313AW 50-100 мм T1013AW 50-200 мм
	Исключить увязание полотна в материале, обеспечить аккуратную кромку	прямой рез, (возможен рез с незначительным закруглением)	волнистый нож	2500-3000	макс.	0-2	-	T113AWO до 50 мм T313AW 50-100 мм T1013AW 50-200 мм
	Обеспечить высокую скорость реза			1000-2000	средн.	0-2	-	T113AWO 5-20 мм T313AW 5-20 мм T1013AW 5-20 мм
	Обеспечить высокую скорость реза			2500-3000	макс.	0-1	-	T113AWO 3-10 мм T313AW 3-10 мм T1013AW 3-10 мм
	Исключить увязание полотна в материале			2500-3000	средн.	0-2	-	T113AWO до 50 мм T313AW 50-100 мм T1013AW 50-200 мм

Материалы и режимы резания:	Основная технико-экономическая задача	Характеристика реза	Рекомендуемая геометрия полотна	Частота хода шпинделя, ход/мин	Скорость подачи лобзика	Мягкий ход	Охлаждение	Наиболее подходящие пилки. Рекомендуемая толщина стенки заготовки- мм, h - высота профиля заготовки
ПЛАСТИКИ И ПОЛИМЕРНЫЕ КОМПЗИТЫ								
	Обеспечить отвод опилок, исключить свариваемость по линии распила	прямой рез криволинейный рез	неразведенные и разведенные фрезерованные зубы	1000-1500	средн.	0-2	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
				1000-1500	средн.	0-2	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
	Исключить растрескивание и свариваемость по линии распила	прямой рез криволинейный рез	неразведенные шлифованные зубы строгого типа, или волнистое полотно	1000-1500	миним.	0	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
				1000-1500	миним.	0	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
	Обеспечить отвод опилок, исключить свариваемость	прямой рез криволинейный рез	не разведенные шлифованные зубы	1300-1800	средн.	0-2	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
				1300-1800	средн.	0-2	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
	Снизить износ пилки, обеспечить аккуратную кромку, поддерживать необходимую производительность	прямой рез криволинейный рез	твердосплавные или биметаллические полотна	1500-2000	средн.	0-2	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
				1500-2000	средн.	0-2	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
	Исключить заломы	прямой рез	неразведенные шлифованные зубы строгого типа	1000-2000	миним.	0	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
				1000-2000	миним.	0	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
МИНЕРАЛЬНЫЕ ОТДЕЛОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ*								
	Снизить износ пилки	прямой рез	твердосплавные зубы	2000-2500	средн.	0-2	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
				1700-2500	макс.	0-4	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
	Снизить износ пилки (необходимо избежать попаданий в закаленный крепеж)	прямой рез	фрезерованные или твердосплавные	2000-3000	средн.	0-1	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
				2000-3000	средн.	0-1	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
	Снизить износ пилки или однократно использовать дешевую	прямой рез	фрезерованные разведенные	2000-3000	средн.	0-1	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
				2000-3000	средн.	0-1	-	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
	Исключить растрескивание материала, уменьшить сколы по кромке, снизить износ пилки	прямой рез криволинейный рез	твердосплавное или алмазное зерно	1200-1500	миним.	0	вода	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
				1200-1500	миним.	0	вода	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
	Исключить растрескивание материала, уменьшить сколы по кромке, снизить износ пилки	прямой рез криволинейный рез	алмазное зерно	1000-1200	миним.	0	вода	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200
				1000-1200	миним.	0	вода	T101A 5-20 мм h<60 T118A 1.5-6 мм T218A 1.5-6 мм T11980 3-20 мм T123X 3-30 мм h<60 T227D 8-30 мм T1127D 10-30 мм h<59 T111C 10-30 мм h<60 T311C 5-20 мм h<80 T225B 5-20 мм h<200

*Керамогранит и твердая керамика не подлежат обработке лобзиковыми пилами.



КАРТОННАЯ УПАКОВКА С ЕВРООТВЕРСТИЕМ

ЕВРООТВЕРСТИЕ

СТАЛЬ
ТЕХНОЛОГИЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

МОДЕЛЬ
ПОЛОТНА
АТИКУЛ

3
ХАРАКТЕРИСТИКА
И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ
РЕЖИМЫ РЕЗА

4
ЧИСТЫЙ
ЧИСТЫЙ

1
ОСНОВНОЕ
НАЗНАЧЕНИЕ

ТИП И ГЕОМЕТРИЯ
ПОЛОТНА

ДЛИНА ОБЩАЯ

ОПИСАНИЕ

2 ДЛИНА
РАБОЧАЯ

РЕКОМЕНДАЦИИ
ПО ОБРАБОТКЕ
МАТЕРИАЛОВ

5
СИСТЕМА
СРАВНИТЕЛЬНЫХ
ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ
ОСОБЕННОСТЬ
ПОЛОТНА

ПИКТОГРАММЫ
БЕЗОПАСНОСТИ

ШТРИХКОД
В СИСТЕМЕ EAN-13

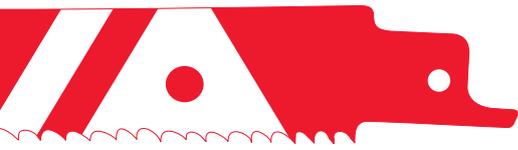


УНИКАЛЬНАЯ СИСТЕМА НАВИГАЦИИ

Как найти на витрине нужную пилку? Ответьте на 5 основных вопросов:

1. Какой материал вы будете пилить? Выберите пилки по Пункту **1**.
2. Какой толщины ваша заготовка? Отберите те, у которых подходящая рабочая длина: толщина вашей заготовки плюс 15-25 мм по Пункту **2**.
3. Вам нужна аккуратная кромка, или высокая скорость работы и качество кромки не важно? Отберите необходимые по Пункту **3**.
4. Вам необходим прямолинейный или криволинейный рез? Отберите необходимые по Пункту **4**.
5. Все ли вы учли? Уточните по «Системе сравнительных характеристик» (Пункт **5**) свой выбор, ознакомьтесь с описанием и характеристиками.

ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ. МАРКИРОВКА, ТИПЫ И МАТЕРИАЛЫ

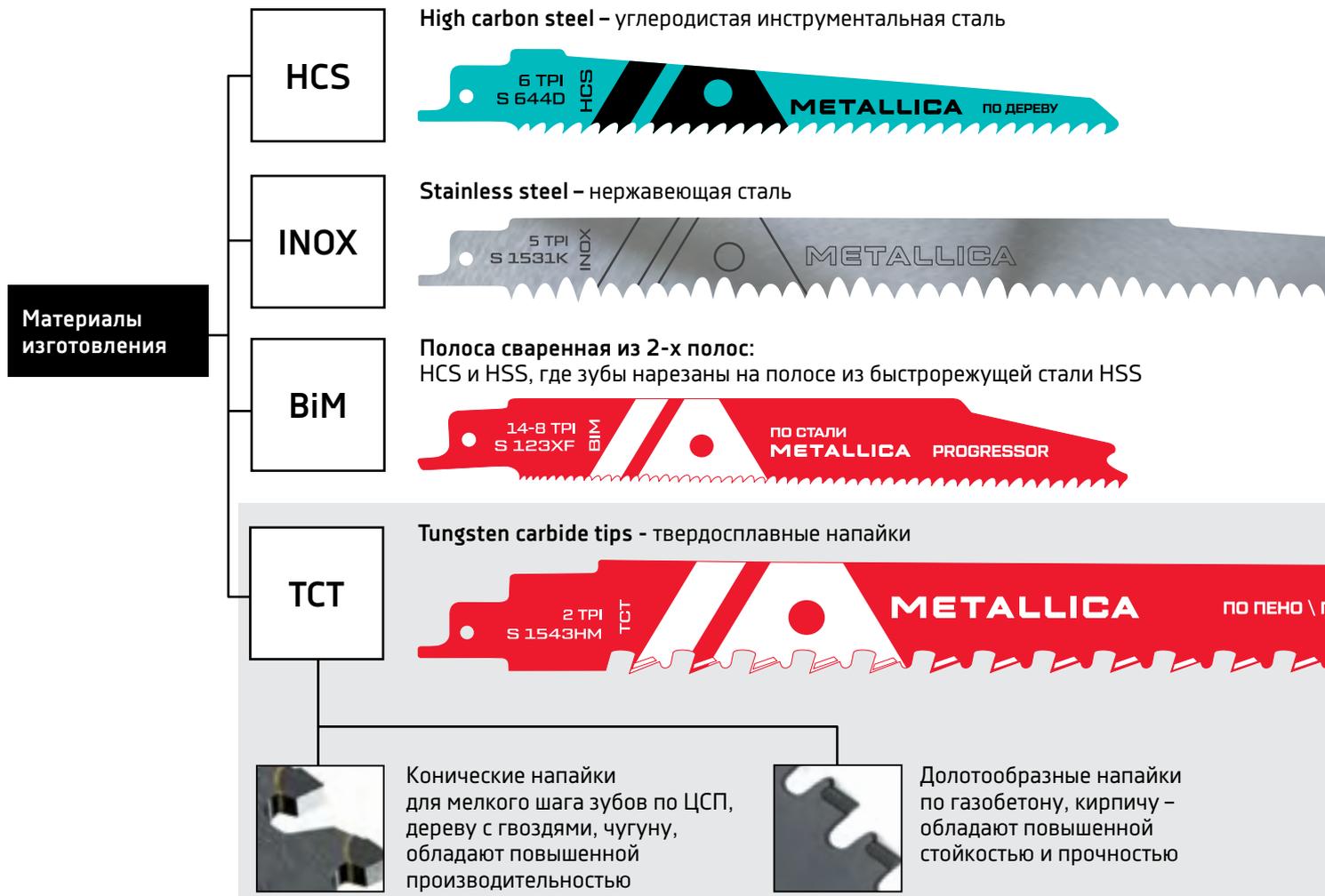


УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ХВОСТОВИК
ТИП - S



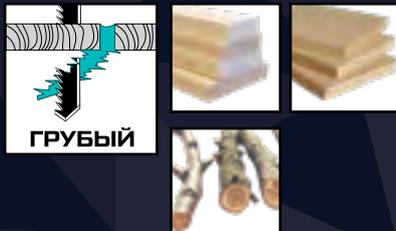
METALLICA
ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

МАТЕРИАЛЫ И ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ



ТИП 1 ПИЛКИ С ШЛИФОВАННЫМИ РАЗВЕДЕННЫМИ ЗУБАМИ

ОРТИМА



ГРУБЫЙ

ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

ПО ДЕРЕВУ

HCS

ДЛЯ БЫСТРОГО ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

Пилки сабельные предназначены для поперечного пиления мягкой и твердой древесины, фанеры, OSB, ДСП, ГКЛ, не хрупких пластиков, обрезки веток деревьев. Изготовлены из полосы высококачественной рессорно-пружинной стали 85 (HCS), что обеспечивает высокую устойчивость к излому при необходимой гибкости. Зубы шлифованные разведенные для обеспечения высокой скорости реза. Рекомендуемая частота хода шатуна: для дерева, фанеры - 3000 циклов/мин, для пластиков 1000-1500 циклов/мин, без охлаждения.



МЕТАЛЛИКА
ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

PROGRESSOR

Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	ДСП, мм	Пластиковая труба, мм
908280	S644D	150	125	7-15	1,8	4,3	6	2	4665314908280	10	16-90	5-40	10-90
908310	S2345X	200	175	19	1,8	2,5-4,3	10-6	2	4665314908310	10	10-150	5-50	10-150
908297	S1531L	240	215	19	1,8	5	5	5	4665314908303	10	40-150	20-40	10-200
908327	S1542K	240	215	19	2	8,5	3	2	4665314908327	10	40-150	20-40	-
909195	S644DO	150	125	10	1,8	4,3	6	2	4665314909195	10	16-90	5-40	10-90

L, мм - длина общая
 l, мм - длина рабочая
 W, мм - ширина полотна
 k, мм - ширина пропила
 s, мм - шаг зубов
 S, TPI - количество зубов на дюйм
 Q/уп. - кол-во лезвий в индивидуальной упаковке
 Q/пачка - кол-во упаковок в пачке
 M - материал, технология изготовления
 h - высота профиля заготовки, мм

ТИП 3 ПИЛКИ С ФРЕЗЕРОВАННЫМИ РАЗВЕДЕННЫМИ ЗУБАМИ

ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

ПО ДЕРЕВУ

HCS

ДЛЯ ГРУБОГО ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

Пилки сабельные предназначены для поперечного и продольного пиления мягкой и твердой древесины, не хрупких пластиков, обрезки веток деревьев. Изготовлены из полосы высококачественной рессорно-пружинной стали 85 (HCS), что обеспечивает необходимую гибкость полотна. Зубы фрезерованные, прямого сечения, разведены для снижения трения в пропиле. Скорость пиления высокая. Рекомендуемая частота хода шатуна: для дерева - 3000 циклов/мин, для пластиков 1000-1500 циклов/мин, без охлаждения.



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Сырая древесина, мм	Дерево, ДСП, мм	Пластиковая труба, мм
908303	S1617K	300	275	19	2	8,5	3	2	4665314908303	10	50-150	20-200	5-10, h<250

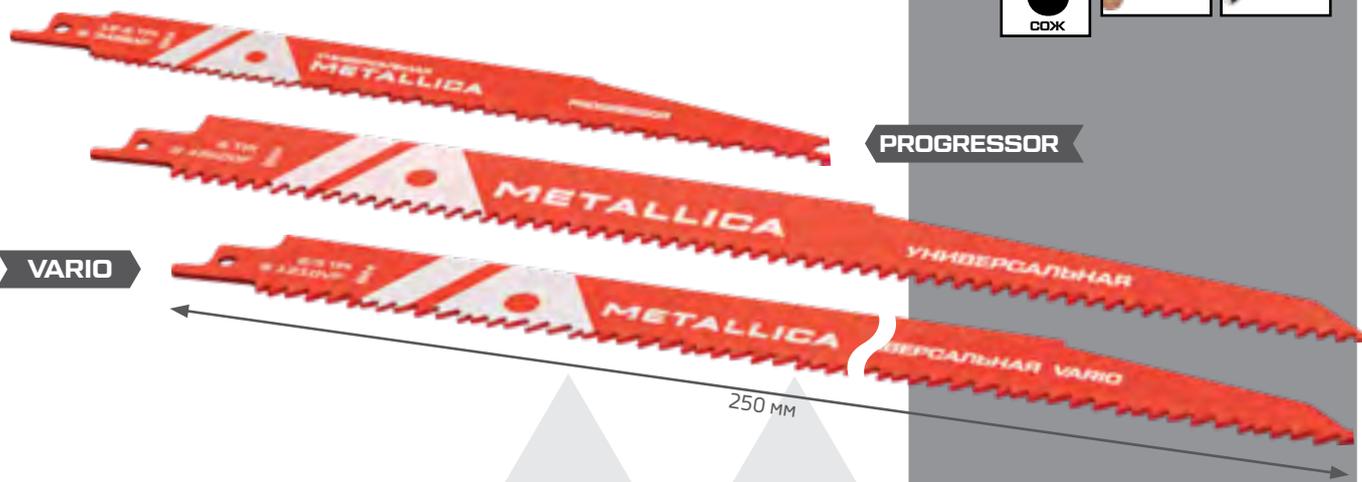
ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

ПО МЕТАЛЛУ

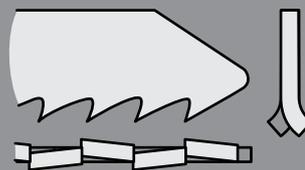
BiM

ДЛЯ БЫСТРОГО ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

Пилки сабельные универсальные предназначены для пиления стали, цветных металлов, не хрупких пластиков, дерева с гвоздями, фанеры, слоистых пластиков. BiM полотно характеризуется улучшенной гибкостью и упругостью. Изготовлено из высококачественной рессорно-пружинной стали 85 (HCS) с приваренной полосой из быстрорежущей стали P6M5 (HSS), на которой нарезаны зубы. Зубы фрезерованные разведенные для эффективного выбрасывания опилок. Рекомендуемая частота хода шатуна: для стали 1500-2000 циклов/мин, для цветных металлов 1700-2200 циклов/мин с применением СОЖ, для дерева с гвоздями 2300-2500 циклов/мин.



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Сталь, мм	Цветные металлы, мм	Дерево с гвоздями, мм
908396	S3456XF	200	175	19	1,6	2,1-4,3	12-6	2	4665314908396	10	3-10, h<150	3-20, h<150	20-170
908372	S4860DF	300	275	26	2	4	6	2	4665314908372	10	7-10, h<250	10-20, h<250	50-250
908402	S1210VF	300	275	22	2	3,2/5	8-5	2	4665314908402	10	5-15, h<250	5-30, h<250	50-250



ОПТИМА



ULTRA



METALLICA
ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

тип 4 ПИЛКИ С ФРЕЗЕРОВАННЫМИ ЗУБАМИ. ВОЛНИСТОЕ ПОЛОТНО

ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

ПО СТАЛИ

BiM

для чистого прямолинейного пиления

Пилки сабельные предназначены для пиления стали, тонкостенных металлических профилей, цветных металлов, не хрупких пластиков. Биметаллическое (BiM) полотно характеризуется улучшенной гибкостью и упругостью. Изготовлено из высококачественной рессорно-пружинной стали 85 (HCS) с приваренной полосой из быстрорежущей стали P6M5 (HSS), на которой нарезаны зубы. Зубы фрезерованные, шаг зубов мелкий для возможности пиления тонких материалов. Скорость пиления средняя - ниже средней. Рекомендуемая частота хода шатуна: для стали 1500-2000 циклов/мин, для цветных металлов 1700-2200 циклов/мин с применением СОЖ.

ULTRA



ЧИСТЫЙ

СОЖ



VARIO

PROGRESSOR

Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Сталь, мм	Дерево с гвоздями, мм	Сэндвич-панель, мм
908341	S922BF	150	125	19	1,3	1,8	14	2	4665314908341	10	3-6, h<100	-	-
908389	S123XF	150	125	19	1,3	1,8-3,2	14-8	2	4665314908389	10	2-8, h<100	20-100	-
908365	S1122GF	225	200	19	1,1	0,8	32	2	4665314908365	10	1-3, h<170	-	50-170
908358	S1122VF	225	200	19	1,3	1,8/2,6	14/10	2	4665314908358	10	3-8, h<150	20-150	-

ULTRA



ЧИСТЫЙ

ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

ПО СТАЛИ

BiM

для чистого криволинейного пиления



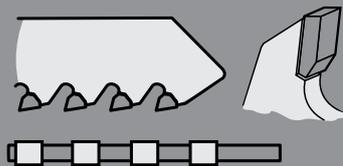
ТСТ

14 TPI S 422BF

Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Сталь, мм	Цветные металлы мм	радиус закругления
909225	S422BF	100	75	8	1,3	1,8	14	2	4665314909225	10	2-6, h<50	2-8	минимальный
908334	S711EF	150	125	12,5	1,3	1,4	18	2	4665314908334	10	2-4, h<100	2-7	средний

тип 6 ПИЛКИ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ (ТСТ)

ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ **ПО ЦСП, ШИФЕРУ** **ТСТ**
 ДЛЯ БЫСТРОГО ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ



Пилки сабельные твердосплавные предназначены для пиления цементно-стружечных плит (ЦСП), шифера, ГВП, ГКЛ, опалубочной доски, дерева с гвоздями, ДСП, абразивных пластиков, пазогребневых плит, пакетов разных материалов. Изготовлены из полосы высококачественной рессорно-пружинной стали 85 (HCS), с напайками из карбида вольфрама ВК8 твердостью 90HRA. Зубы имеют алмазную заточку для обеспечения высокой производительности. Пилки с прогрессивным шагом зубов для пиления материалов разной толщины. Скорость пиления средняя. Рекомендуемая частота хода шатуна сабельной пилы: для дерева - 3000 циклов/мин, для ЦСП, пазогребневой плиты - 2000-2500 циклов/мин, для пластика 1000-1500 циклов/мин, без охлаждения.



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево с гвоздями, мм	ЦСП, шифер, мм	Демонтаж рам, дверей, мм
908419	S956XHM	150	125	10-22	1,8	3-4	8-6	1	4665314908419	10	10-100	6-40	h<100
908426	S1156XHM	225	205	24	1,8	3-4	8-6	1	4665314908426	10	10-175	6-40	h<175

ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ **ПО ДЕРЕВУ ПО ПЕНОБЕТОНУ** **ТСТ**
 ДЛЯ БЫСТРОГО ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Дерево, мм	ЦСП, шифер, мм	Пенобетон, мм
908433	S1241HM	300	275	22	2	8,5	3	1	4665314908433	10	30-200	6-40	50-220

L, мм - длина общая
 l, мм - длина рабочая
 W, мм - ширина полотна
 k, мм - ширина пропила
 s, мм - шаг зубов
 S, TPI - количество зубов на дюйм
 Q/уп. - кол-во лезвий в индивидуальной упаковке
 Q/пачка - кол-во упаковок в пачке
 M - материал, технология изготовления
 h - высота профиля заготовки, мм

METALLICA
 ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

ULTRA



ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

ПО ПЕНОБЕТОНУ

TCT

ДЛЯ БЫСТРОГО ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

Пилки сабельные твердосплавные предназначены для пиления газо и пенобетона, шлакоблоков, пазогребневых плит, силикатного кирпича, цементно-стружечных плит (ЦСП), строительной древесины, пакетов материалов. Изготовлены из полосы высококачественной рессорно-пружинной стали 85 (HCS), с напайками из карбида вольфрама VK8 твердостью 90HRA. Твердосплавные напайки-зубы долотообразной формы, не разведены, имеют алмазную заточку. Скорость пиления высокая. Рекомендуемая частота хода шатуна сабельной пилы: для газо и пенобетона - 2000-2500 циклов/мин, без охлаждения.

МЕТАЛЛИГА
ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Пенобетон, мм	Дерево, мм	Полый кирпич, мм
908464	S1543HM	240	195	22,5	2	12,7	2	1	4665314908464	10	50-199	20-150	h<150
908440	S1243HM	305	260	50	2	12,7	2	1	4665314908440	10	50-200	20-200	h<150
908457	S2243HM	455	410	50	2	12,7	2	1	4665314908457	10	50-360	50-300	h<200
908471	S1317TCT	320	230	36	2	17,3	1,5	1	4665314908471	10	50-200	20-200	h<200
908488	S1817TCT	460	345	36	2	17,3	1,5	1	4665314908488	10	50-360	50-300	h<200

ULTRA



ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

ПО ЧУГУНУ

TCT

ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

Пилки сабельные твердосплавные предназначены для пиления чугуна, дерева с гвоздями, пластика, пакетов материалов. Изготовлены из полосы высококачественной рессорно-пружинной стали 85 (HCS), с напайками из карбида вольфрама VK8 твердостью 90HRA. Зубы имеют алмазную заточку для обеспечения высокой производительности. Скорость пиления средняя. Рекомендуемая частота хода шатуна сабельной пилы: для чугуна - 1500-2000 циклов/мин, для дерева с гвоздями - 2000-2500 циклов/мин, для пластика 1000-1500 циклов/мин, без охлаждения.

8 TPI
S 1230HM TCT

МЕТАЛЛИГА

ПО ЧУГУНУ \ СТАЛИ

Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Чугун, мм	Дерево с гвоздями, мм	Слоистый пластик, мм
909690	S1230HM	300	270	24	1,8	3	8	1	4665314909690	10	10-250, h>5	10-250	15-100

тип 8 ПИЛКИ С РЕЖУЩИМ ЛЕЗВИЕМ

ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

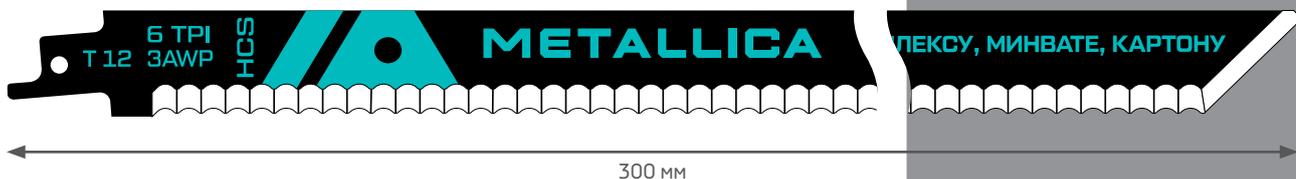
ПО ПЕНОПЛЕКСУ

HCS

ДЛЯ БЫСТРОГО ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ПИЛЕНИЯ

Пилки сабельные специальные предназначены резки экструдированного пенополистирола (XPS-плиты: пеноплекс, техноплекс), пенопласта, многослойного гофрокартона, резины, кожи, волокнистых теплоизоляционных материалов (минеральной ваты). Изготовлены из высококачественной рессорно-пружинной стали 85 (HCS). Полотно с заточенным шлифованным волнистым лезвием, аккуратно разрезая, не рвет и не тянет материал. Остро отточенная торцевая кромка для возможности врезания в плоскость материала.

OPTIMA



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	W, мм	t, мм	s, мм	S, TPI	Q/уп.	EAN-13	Q/пачка	Пеноплекс, мм	Гофрокартон, мм	Минеральная вата, мм
909232	S1213AWP	300	270	21	1,5	5	5	1	4665314909232	10	50-200	10-20 слоев	50-200

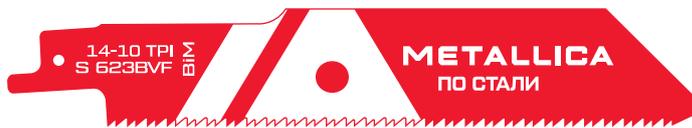


L, мм - длина общая
 l, мм - длина рабочая
 W, мм - ширина полотна
 k, мм - ширина пропила
 s, мм - шаг
 S, TPI - количество волн на дюйм
 Q/уп. - количество лезвий
 в индивидуальной упаковке
 Q/пачка - количество упаковок в пачке
 M - материал, технология изготовления
 h - высота профиля заготовки, мм

METALLICA
 ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

НОВИНКИ 2025

ТИП 4 ПИЛКИ ПО МЕТАЛЛУ



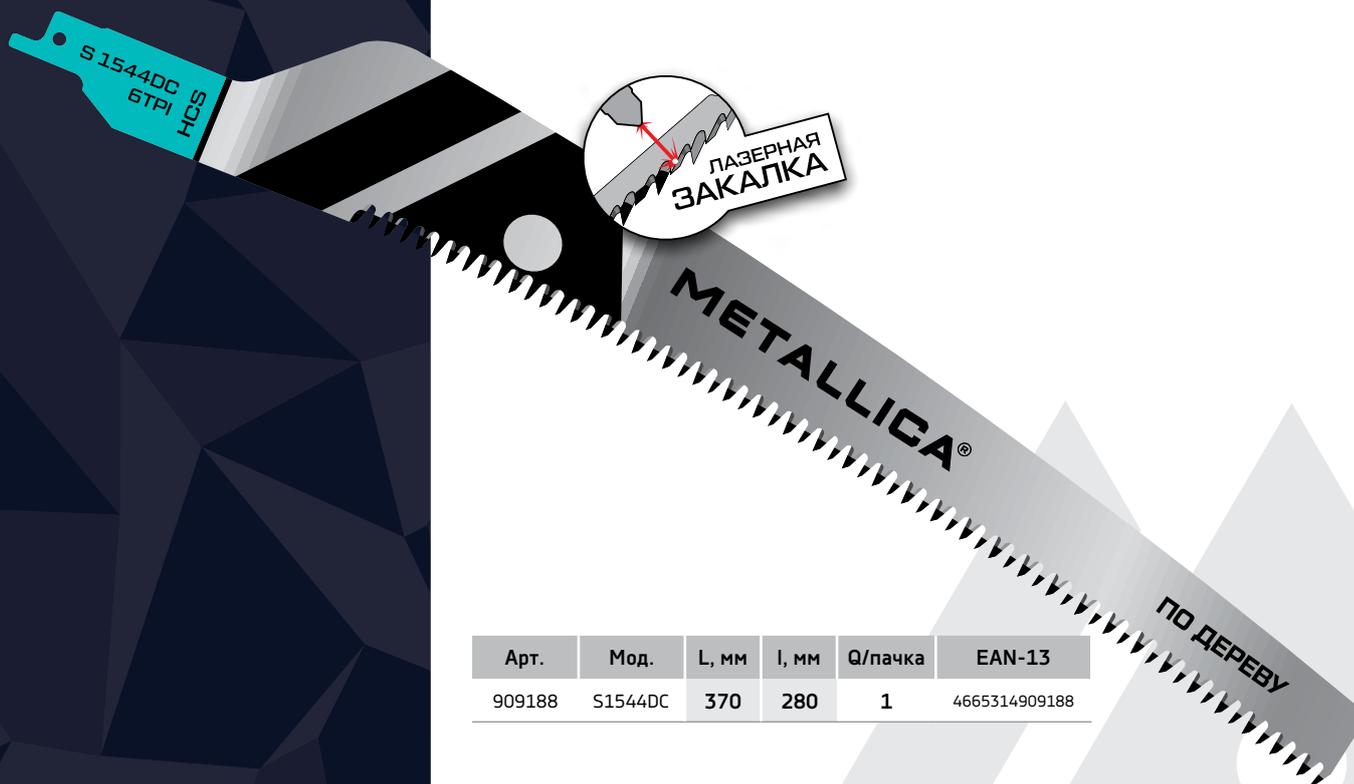
Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	Q/пачка	EAN-13
909218	S623BVF	150	128	1	4665314909218

ТИП 1 ПИЛКИ ДЛЯ ОБРЕЗКИ СВЕЖЕЙ ДРЕВЕСИНЫ



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	Q/пачка	EAN-13
909201	S1123HB	230	206	1	4665314909201

ОПТИМА



Арт.	Мод.	L, мм	l, мм	Q/пачка	EAN-13
909188	S1544DC	370	280	1	4665314909188



НАБОР САБЕЛЬНЫХ
ПИЛОК В СУМКЕ-
СКРУТКЕ

Арт.	Мод.	EAN-13
909706	SS4x9	4665314909706

СОСТАВ:

Мод.	Длина, мм	Шаг, мм
S950H	230	3
S644D	150	4,3
S1144D	240	4,3
S1111K	228	4
S1531LQ	240	5
S1120CF	240	8,5
S711DF	150	2
S123XF	150	1,8-3,2
S1113AWP	240	12,5

METALLICA
ПИЛКИ САБЕЛЬНЫЕ

Рукоятка для сабельных
пил. Длина: 230 мм

Артикул: 909720
Модель: SH230
EAN-13: 4665314909720



INOX

Рукоятка для сабельных пил + 3 лезвия из
нержавеющей стали: S631K, S609K, S613AS
Длина: 150 мм

Артикул: 909713
Модель: SS5x4H
EAN-13: 4665314909713



ОРТИМА

НАБОРЫ САБЕЛЬНЫХ ПИЛОК

ПО ДЕРЕВУ

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

ПО МЕТАЛЛУ

Арт./EAN-13	Мод.	Состав	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, ТРІ	Q/уп.	Q/ пачка	Обработываемые материалы	Толщина, высота профиля, мм	Вид реза	М	
908495	SS1x3	S644D	150	125	16	1,8	4,3	6	1	10	Дерево, ДСП, фанера	10-90	криволинейный рез	HCS	
4665314908495		S711EF	150	125	12,5	1,3	1,4	18	1		Сталь, цветные металлы, пластик	2-7, h<100		прямой рез	BiM
		S922BF	150	125	19	1,3	1,8	14	1			3-8, h<100			
908501	SS2x3	S1531L	240	215	19	1,8	8,5	5	1	10	Живая древесина, строительная древесина, ДСП, фанера	40-200	прямой рез		HCS
4665314908501		S1617K	300	275	19	2	8,5	3	1		Сталь, цветные металлы, пластик, дерево с гвоздями	20-200, h<250			BiM
		S1122VF	225	200	19	1,3	1,8/2,6	14/10	1			3-10 мм, h<150			

ULTRA

НАБОР САБЕЛЬНЫХ ПИЛОК

ПО ЗАМОРОЖЕННЫМ ПРОДУКТАМ

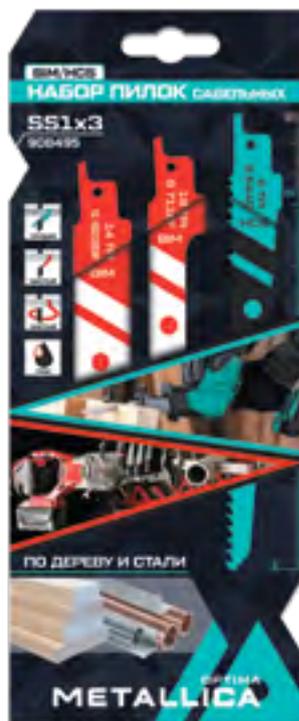
СПЕЦИАЛЬНЫЙ

Арт./EAN-13	Мод.	Состав	L, мм	l, мм	W, мм	k, мм	s, мм	S, ТРІ	Q/уп.	Q/ пачка	Обработываемые материалы	Вид реза	М	
908518	SS3x2	S1111DK	228	205	18,5	1,6	4	6	1	10	Замороженные продукты, кость, дерево, ДСП, пластик	алюминий	грубый, прямой	INOX
4665314908518		S1531K	240	215	19	1,8	5	5	1			живая древесина		



Наборы сабельных пилки наиболее удобны при первой покупке сабельной пилы, когда зачастую пользователем до конца не определен круг задач. Наборы содержат самые популярные пилки для работ в мастерской, дома и на садовом участке для обрезки деревьев, пиления строительной древесины, пластика, стали, цветных металлов. Уникальный специальный набор пилки изготовленных из нержавеющей стали будет незаменимым в любом домашнем хозяйстве при необходимости разрезать предварительно замороженные продукты, мясо, рыбу, кости, а также резать сырую и мерзлую древесину, заготовки из ДСП, алюминия, пластика.

- L, мм - длина общая
- l, мм - длина рабочая
- W, мм - ширина полотна
- k, мм - ширина пропила
- s, мм - шаг зубов
- S, ТРІ - количество зубов на дюйм
- Q/уп. - количество лезвий в индивидуальной упаковке
- Q/пачка - количество упаковок в пачке
- М - материал, технология изготовления
- h - высота профиля заготовки, мм



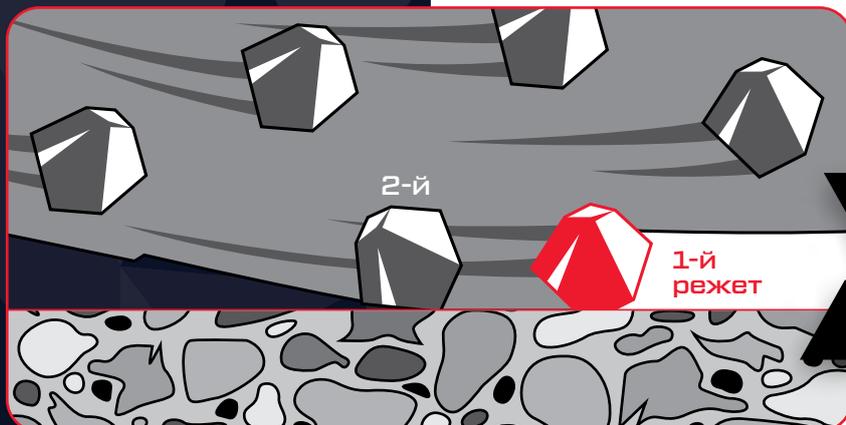
АЛМАЗНАЯ ПРОДУКЦИЯ ПИЛЕНИЕ



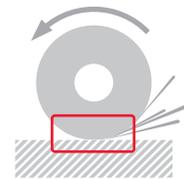
METALLICA

WWW.METALLICA.PRO

КАК РАБОТАЕТ АЛМАЗНЫЙ ДИСК



Алмазный сегмент, полученный в процессе спекания в вакуумной печи, состоит из полиметаллической связки и синтетических алмазных кристаллов внутри связки.



В процессе заточки и работы за рабочим кристаллом образуется шлейф «хвост кометы» - выступ металлической связки, служащий опорой рабочего кристалла. В случае чрезмерной эрозии связки происходит быстрая потеря целых кристаллов. Диск быстро «стачивается».



Срезая материал, рабочие кристаллы изнашиваются и разрушаются, из связки вскрываются новые кристаллы. Если происходит преждевременный износ рабочих кристаллов, до вскрытия новых из-за недостаточной эрозии связки, появляется эффект «замыливания» диска. Внешне работоспособный диск перестает резать.



ВЫВОД:
Связка сегмента должна изнашиваться равномерно с кристаллами алмаза и соответствовать твердости разрезаемого материала.



ЧЕМ ТВЕРЖЕ КАМЕНЬ –
ТЕМ МЯГЧЕ СВЯЗКА

УПАКОВКА: КАРТОННАЯ КОРОБОККА С ОКНОМ



для угловых шлифмашин

СИСТЕМА ХАРАКТЕРИСТИК

ОПИСАНИЕ

ОТВЕРСТИЕ ПОД АНТИКРАЖНУЮ МЕТКУ НА ТРОСИКЕ

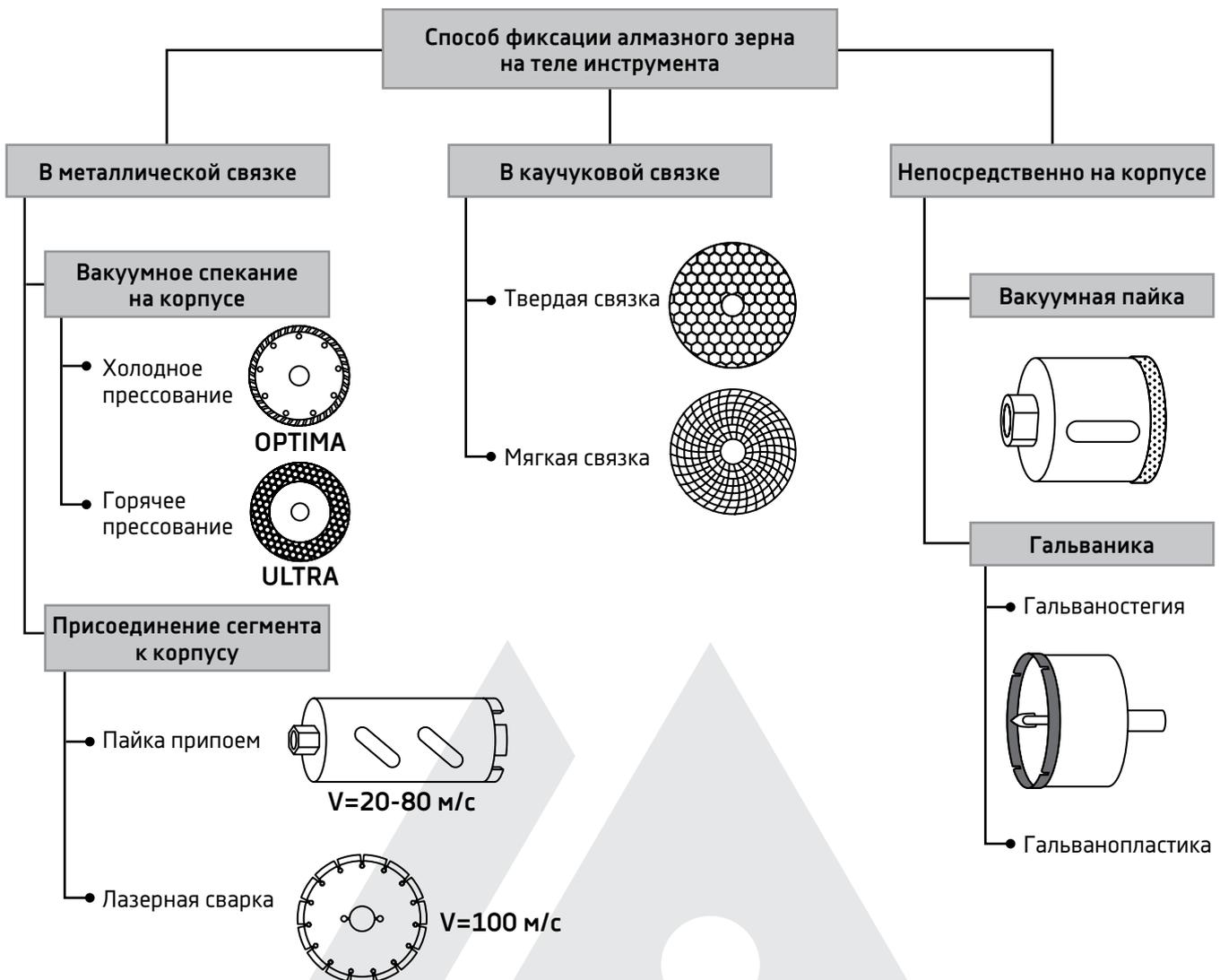
ДИАМЕТР
ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

ШТРИХКОД И АРТИКУЛ

ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ на 4-х языках



АЛМАЗНАЯ ПРОДУКЦИЯ
ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА



METALLICA
 ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ

ОПТИМА



Допускается применять без охлаждения водой при кратковременном врезании в материал с последующим выводом из зоны реза и периодическим воздушным охлаждением без выключения инструмента.

* Не предназначены для керамогранита

ОПТИМА



Допускается применять без охлаждения водой при кратковременном врезании в материал с последующим выводом из зоны реза и периодическим воздушным охлаждением без выключения инструмента.

¹⁾ d - прим. Указана двойная посадка - отверстие и переходное кольцо в комплекте, мм

D, мм - наружный диаметр
d, мм - внутренний диаметр
W, мм - ширина пропила
T, мм - рекомендуемая толщина пиления
U, мм - max глубина пропила
S, шт - количество сегментов
H, мм - высота сегмента (режущего слоя)
H x L, мм - габариты сегмента
R, м - ресурс в погонных метрах
R, м² - ресурс в метрах квадратных

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО ПЛИТКЕ	DIA
НЕСЕГМЕНТНЫЕ	80 м/с	7 мм

Диски алмазные несегментные предназначены для резки угловыми шлиф-машинами и плиткорезными станками облицовочной глазурированной и мраморной плитки, мягкой керамики толщиной до 12 мм.



Изготовлены методом прессования с последующим спеканием в вакуумной печи. Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Металлическая связка алмазного слоя достаточно твердая, для увеличения ресурса при работе по мягким материалам и материалам средней твердости. Использовать охлаждение водой. Не подходят для керамогранита. Упакованы в термоусадочную пленку по 5 штук. Артикул - 1 штука.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	T, мм	S, шт	H, мм	R, м	EAN-13	Q/кор.
900000	DB115x22C7	115	22,2	1,9	7-10	-	7	250	4665314900000	10
900017	DB125x22C7	125	22,2	1,9	7-10	-	7	300	4665314900017	10
900024	DB150x22C7	150	22,2	2	7-10	-	7	450	4665314900024	10
900031	DB180x22C7	180	22,2	2,2	7-10	-	7	780	4665314900031	10
900048	DB200x22C7	200	22,2	2,2	8-12	-	7	850	4665314900048	10
900055	DB230x22C7	230	22,2	2,4	8-12	-	7	1030	4665314900055	10

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО ПЛИТКЕ	DIA
НЕСЕГМЕНТНЫЕ	80 м/с	7 мм

Диски алмазные несегментные предназначены для резки угловыми шлиф-машинами и плиткорезными станками облицовочной глазурированной и мраморной плитки, мягкой керамики толщиной до 15 мм.



Изготовлен методом прессования с последующим спеканием в вакуумной печи. Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Высокая концентрация синтетических алмазных зерен в металлической связке. Металлическая связка сегмента твердая, для увеличения ресурса при работе по мягким материалам и материалам средней твердости. Использовать охлаждение водой. Не подходят для керамогранита. Поставляются в индивидуальной упаковке.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	T, мм	S, шт	H, мм	R, м	EAN-13	Q/кор.
900161	DB115x22C	115	22,2	1,9	7-10	-	7	360	4665314900161	10
900178	DB125x22C	125	22,2/20	1,9	7-10	-	7	420	4665314900178	10
900185	DB150x22C	150	22,2	2	7-10	-	7	630	4665314900185	10
900192	DB180x25C	180	25,4/22,2	2,2	7-10	-	7	1050	4665314900192	10
900208	DB200x25C	200	25,4/22,3	2,2	8-12	-	7	1200	4665314900208	10
900215	DB230x25C	230	25,4/22,2	2,4	8-12	-	7	1450	4665314900215	10
900222	DB250x25C	250	25,4	2,6	8-15	-	7	1550	4665314900222	10
900239	DB300x25C	300	25,4	3	8-15	-	7	1850	4665314900239	10

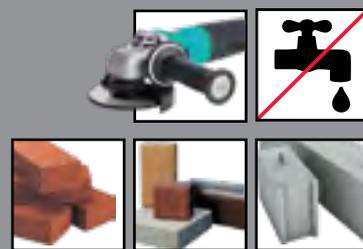
ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО КИРПИЧУ	DIA 7 мм
СЕГМЕНТНЫЕ	80 м/с	

Диски алмазные сегментные предназначены для резки угловыми шлифмашинами бетона, кирпича, камня. Режущие сегменты изготовлены методом прессования с последующим спеканием в вакуумной печи.

Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Увеличенные слоты для компенсации теплового расширения и эффективного удаления шлама из пропила. Металлическая связка сегмента средней твердости, для увеличения скорости при работе по общестроительным материалам. Сухой рез. Охлаждение водой продлевает ресурс диска. Не подходит для гранита. При пилении абразивных материалов существенно сокращается ресурс диска. Упакованы в термоусадочную пленку по 5 штук. Артикул - 1 штука.



OPTIMA

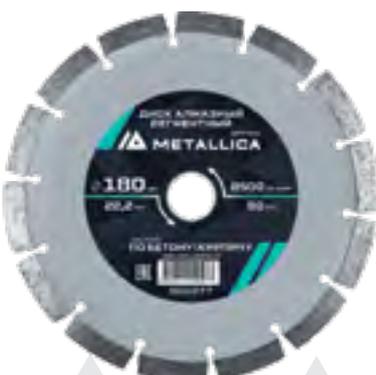


Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H x L, мм	R, м²	EAN-13	Q/кор.
900062	DB115x22S7	115	22,2	1,9	20	9	7x34	0,4	4665314900062	10
900079	DB125x22S7	125	22,2	1,9	30	9	7x37	0,44	4665314900079	10
900086	DB150x22S7	150	22,2	2	40	12	7x33,5	0,57	4665314900086	10
900093	DB180x22S7	180	22,2	2,2	50	14	7x35	0,95	4665314900093	10
900109	DB230x22S7	230	22,2	2,4	70	18	7,1x35	1,15	4665314900109	10

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО БЕТОНУ	DIA 10 мм
СЕГМЕНТНЫЕ	80 м/с	

Диски алмазные сегментные предназначены для резки угловыми шлифмашинами и бороздоделами бетона, кирпича, камня и других общестроительных материалов. Режущие сегменты изготовлены методом прессования с последующим спеканием в вакуумной печи.

Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Увеличенные слоты для компенсации теплового расширения и эффективного удаления шлама из пропила. Высокое содержание алмазного зерна в сегменте. Среднее зерно. Металлическая связка сегмента достаточно твердая, для увеличения ресурса при работе по материалам средней твердости. Сухой рез. Охлаждение водой продлевает ресурс диска. Не подходят для гранита. При пилении абразивных материалов существенно сокращается ресурс диска. Поставляются в индивидуальной упаковке.



OPTIMA



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H x L, мм	R, м²	EAN-13	Q/кор.
900246	DB115x22S10	115	22,2	1,9	20	9	10x36	0,9	4665314900246	10
900253	DB125x22S10	125	22,2	1,9	30	9	10x37,5	1,3	4665314900253	10
900260	DB150x22S10	150	22,2	2	40	12	10x35,5	1,48	4665314900260	10
900277	DB180x22S10	180	22,2	2,2	50	14	10x36	2,05	4665314900277	10
900284	DB230x22S10	230	22,2	2,4	70	18	10x36	2,4	4665314900284	10

ВАЖНО! Ресурс указан по результатам испытаний по материалам, для которых предназначен алмазный диск. Ресурс указан для сравнения возможностей дисков между собой. В конкретных реальных условиях применения ресурс может сильно отличаться от указанных значений в зависимости от твердости и абразивности материала, наличия и характера элементов армирования, условий охлаждения, температуры окружающего воздуха, квалификации пользователя, скорости подачи, типа и состояния используемого электроинструмента.

METALLICA
ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ

ОПТИМА



*Применение по граниту может привести к «замыливанию» режущего сегмента

ОПТИМА



ВАЖНО! Ресурс указан по результатам испытаний по материалам, для которых предназначен алмазный диск. Ресурс указан для сравнения возможностей дисков между собой. В конкретных реальных условиях применения ресурс может сильно отличаться от указанных значений в зависимости от твердости и абразивности материала, наличия и характера элементов армирования, условий охлаждения, температуры окружающего воздуха, квалификации пользователя, скорости подачи, типа и состояния используемого электроинструмента.

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ

ТУРБИРОВАННЫЕ

ПО КАМНЮ

80 м/с

DIA
7 мм

Диски алмазные турбированные предназначены для резки угловыми шлифмашинами искусственного и натурального камня средней твердости, кирпича, слабо-армированного бетона. Изготовлен методом прессования с последующим спеканием в вакуумной печи.



Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Металлическая связка сегмента средней твердости, для увеличения скорости при работе по общестроительным материалам. Турбированный алмазный слой обеспечивает хорошее качество кромки при высокой скорости подачи. Сухой рез. Охлаждение водой продлевает ресурс диска. Не подходит для гранита. При пилении абразивных материалов существенно сокращается ресурс диска. Упакованы в термоусадочную пленку по 5 штук. Артикул - 1 штука.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H, мм	R, м ²	EAN-13	Q/кор.
900116	DB115x22T7	115	22,2	2,2	20	-	7	0,34	4665314900116	10
900123	DB125x22T7	125	22,2	2,4	30	-	7	0,46	4665314900123	10
900130	DB150x22T7	150	22,2	2,4	40	-	7	0,57	4665314900130	10
900147	DB180x22T7	180	22,2	2,4	50	-	7	0,98	4665314900147	10
900154	DB230x22T7	230	22,2	2,6	70	-	7	1,26	4665314900154	10

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ

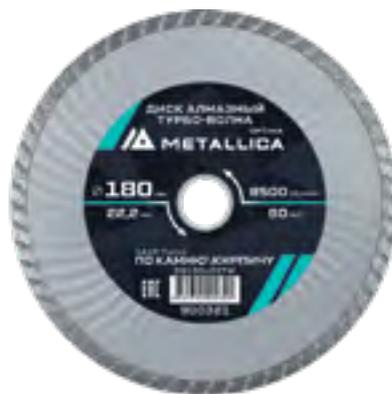
ТУРБО-ВОЛНА

ПО КАМНЮ

80 м/с

DIA
8 мм

Диски алмазные турбированные предназначены для резки угловыми шлифмашинами бетона, искусственного и натурального камня средней твердости, кирпича и других общестроительных материалов. Изготовлены методом прессования с последующим спеканием в вакуумной печи. Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г, имеет волнистую форму для повышения жесткости и улучшения охлаждения.



Высокая концентрация синтетических алмазных зерен в металлической связке. Металлическая связка сегмента достаточно твердая, для увеличения ресурса при работе по материалам средней твердости. Турбированный алмазный слой обеспечивает хорошее качество кромки при высокой скорости подачи. Сухой рез. Охлаждение водой продлевает ресурс диска. Не подходит для гранита. При пилении абразивных материалов существенно сокращается ресурс диска. Поставляются в индивидуальной упаковке.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H, мм	R, м ²	EAN-13	Q/кор.
900291	DB115x22TW	115	22,2	2,2	20	-	8	0,9	4665314900291	10
900307	DB125x22TW	125	22,2	2,4	30	-	8	1,25	4665314900307	10
900314	DB150x22TW	150	22,2	2,4	40	-	8	1,44	4665314900314	10
900321	DB180x22TW	180	22,2	2,4	50	-	8	1,9	4665314900321	10
900338	DB230x22TW	230	22,2	2,6	70	-	8	2,3	4665314900338	10

* Применение по граниту может привести к «замыливанию» режущего сегмента

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	УНИВЕРСАЛЬНЫЕ	DIA
СЕГМЕНТНЫЕ	80 М/С	4 ММ

Диски алмазные сегментные универсальные предназначены для резки бетона, кирпича, камня, армированного бетона, ЦСП, опалубочной доски, металлического профиля и пакетов материалов угловыми шлифмашинами. Специальный вентилируемый корпус диска изготовлен из пружинной стали 65Г. Увеличенные слоты для компенсации теплового расширения и эффективного удаления шлама из пропила. Алмазная режущая кромка нанесена на корпус методом вакуумной пайки, что позволяет надежно зафиксировать крупные алмазные зерна на поверхности корпуса. Сплошное нанесение алмазных зерен по кромке обеспечивает наивысшую скорость пиления и возможность разрезать любые материалы. Отсутствие металлической связки ограничивает ресурс диска кристаллами, находящимися непосредственно на рабочей кромке. Сухой рез.



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H x L, мм	№, #	EAN-13	Q/кор.
900734	DB125x22SVB	125	22,2	2,4	30	9	4	60	4665314900734	10
900741	DB150x22SVB	150	22,2	2,4	40	12	4	60	4665314900741	10
900758	DB230x22SVB	230	22,2	2,6	70	18	4	60	4665314900758	10

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО АСФАЛЬТУ	DIA
СЕГМЕНТНЫЕ	100 М/С	10 ММ

Диски алмазные сегментные предназначены для резки ручными и колесными бензиновыми резчиками асфальта, свежего бетона и других абразивных материалов при выполнении ремонтных, дорожных и строительных работ. Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Сегменты изготовлены методом горячего прессования с последующим спеканием в вакуумной печи, приварены лазером. Высокая концентрация синтетических алмазных зерен в металлической связке.

Металлическая связка сегмента твердая, для увеличения ресурса при работе по абразивным материалам. Защита от подрезания корпуса реализуется через большие слоты для выброса абразивного шлама и песка - для эффективного очищения пропила, а также отдельные наклонные увеличенные сегменты, способствующие защите корпуса диска в месте сварки с сегментами. Использовать охлаждение водой. Не подходят для гранита и твердого бетона.



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H x L, мм	EAN-13	Q/кор.
900475	DB300x25SA	300	25,4	3	100	18	10x38	4665314900475	10
900482	DB350x25SA	350	25,4	3,2	125	21	10x38	4665314900482	10
900499	DB400x25SA	400	25,4	3,4	145	24	10x38	4665314900499	10
900505	DB450x25SA	450	25,4	4	160	28	10x38	4665314900505	3
900512	DB500x25SA	500	25,4	4	180	30	10x38	4665314900512	3
900529	DB600x25SA	600	25,4	4,5	230	36	10x38	4665314900529	2

ULTRA



Применяются при реконструкции зданий и сооружений для демонтажа различных материалов, а также в спасательных целях для вскрытия дверей, крыш, полов, экстренной резки замков, дверных петель, пружин, пальцев, валов.

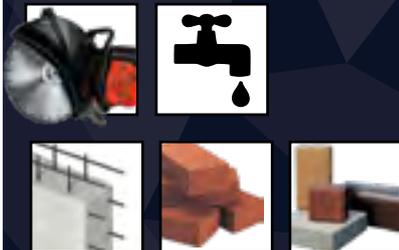
ULTRA



D, мм - наружный диаметр
 d, мм - внутренний диаметр
 W, мм - ширина пропила
 T, мм - рекомендуемая толщина пиления
 U, мм - max глубина пропила
 S, шт - количество сегментов
 H, мм - высота сегмента (режущего слоя)
 H x L, мм - габариты сегмента
 R, м - ресурс в погонных метрах
 R, м² - ресурс в метрах квадратных

METALLICA
ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ

ULTRA



Использовать охлаждение водой. Не подходят для гранита. При пилении абразивных материалов существенно сокращается ресурс диска.

ULTRA



PDA - patterned diamond arraying - это технология упорядоченного 3-х мерного построения алмазных зерен в сегменте, позволяет существенно повысить эффективность пиления и увеличить долговечность диска за счет уменьшения преждевременных потерь алмазного зерна до их полного износа. Это проявляется в виде повышения скорости работы до 30%, снижения вибрации до 20%, и как следствие уменьшения нагрузки на двигатель, вредных воздействий на редуктор и подшипники шлифмашины, увеличения межсервисного интервала, снижения усталости оператора, повышения общей производительности.

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО БЕТОНУ	DIA 14 мм
ТУРБО-СЕГМЕНТНЫЕ	100 М/С	

Диски алмазные турбо-сегментные предназначены для резки алмазными пилами и бензиновыми резчиками, армированного бетона, искусственно-го и натурального камня средней твердости, кирпича в больших объемах. Сегменты изготовлены методом горячего прессования с последующим спеканием в вакуумной печи.



Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Высокая концентрация синтетических алмазных зерен в металлической связке. Металлическая связка сегмента средней твердости, для увеличения скорости и производительности работы с железобетонном и широким спектром общестроительных материалов. Турбированный алмазный сегмент обеспечивает лучшее охлаждение и выброс шлама из пропила при высокой скорости подачи. Узкие слоты предохраняют диск от повреждения при попадании в арматуру.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H, мм	R, м²	EAN-13	Q/кор.
900420	DB300x25TSC	300	25,4	3,2	100	24	14	10,6	4665314900420	10
900437	DB350x25TSC	350	25,4	3,2	125	28	14	12,4	4665314900437	10
900444	DB400x25TSC	400	25,4	3,5	145	28	14	14,25	4665314900444	10

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО БЕТОНУ	DIA 12 мм
PDA-СЕГМЕНТНЫЕ	80 М/С	

Диски алмазные сегментные предназначены для высокопроизводительной резки угловыми шлифмашинами и бороздоделами бетона, керамического, силикатного и шамотного кирпича, свежего бетона, абразивных материалов, а также комбинаций различных строительных материалов.



Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Сегменты изготовлены по специальной технологии PDA-patterned diamond arraying technology. Широкие слоты для эффективного удаления шлама из пропила. Сухой рез. Охлаждение водой продлевает ресурс диска. Не подходит для гранита. При пилении абразивных материалов сокращается ресурс диска.



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H, мм	R, м²	EAN-13	Q/кор.
900451	DB125x22PDA	125	22,2	2,2	30	9	12	4,1	4665314900451	10
-	DB150x22PDA	150	22,2	2,2	40	12	12	6,3	-	10
900468	DB230x22PDA	230	22,2	2,4	70	18	12,5	10,2	4665314900468	10

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО БЕТОНУ	DIA 8 ММ
ТУРБО С БОКОВОЙ ЗАЩИТОЙ	80 М/С	

Диски алмазные турбированные предназначены для резки угловыми шлиф-машинами бетона, искусственного и натурального камня средней твердости, кирпича и других общестроительных материалов. Изготовлен методом горячего прессования с последующим спеканием в вакуумной печи.

Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г, защищено от эффекта «подрезания» боковыми алмазными сегментами. Высокая концентрация синтетических алмазных зерен в металлической связке. Металлическая связка сегмента достаточно твердая, для увеличения ресурса при работе по материалам средней твердости. Турбированный алмазный слой обеспечивает хорошее качество кромки при высокой скорости подачи. Сухой рез. Охлаждение водой продлевает ресурс диска.



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H, мм	R, м ²	EAN-13	Q/кор.
900345	DB125x22T8	125	22,2	2,4	30	-	8	1,5	4665314900345	10
900352	DB150x22T8	150	22,2	2,4	40	-	8	1,9	4665314900352	10
900369	DB180x22T8	180	22,2	2,6	50	-	8	2,75	4665314900369	10
900376	DB230x22T8	230	22,2	2,8	70	-	8	3,3	4665314900376	10

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ	DIA 12 ММ
ТУРБО-СЕГМЕНТНЫЕ	80 М/С	

Диски алмазные турбо-сегментные предназначены для резки угловыми шлифмашинами и бороздоделами армированного бетона, искусственного и натурального камня средней твердости, кирпича в больших объемах. Сегменты изготовлены методом горячего прессования с последующим спеканием в вакуумной печи. Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Высокая концентрация синтетических алмазных зерен в металлической связке.

Металлическая связка сегмента средней твердости, для увеличения скорости и производительности работы с железобетоном и широким спектром общестроительных материалов. Турбированный алмазный сегмент обеспечивает лучшее охлаждение и выброс шлама из пропила при высокой скорости подачи. Узкие слоты предохраняют диск от повреждения при попадании в арматуру. Сухой рез. Охлаждение водой продлевает ресурс диска.



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H, мм	R, м ²	EAN-13	Q/кор.
900383	DB125x22TSC	125	22,2	2,4	30	10	12	3,8	4665314900383	10
900390	DB150x22TSC	150	22,2	2,4	40	12	12	5,1	4665314900390	10
900406	DB180x22TSC	180	22,2	2,6	50	16	12	6,9	4665314900406	10
900413	DB230x22TSC	230	22,2	2,8	70	20	14	8,6	4665314900413	10

ULTRA



Не подходят для гранита. При пилении абразивных материалов существенно сокращается ресурс диска.

ULTRA



Не подходят для гранита. При пилении абразивных материалов существенно сокращается ресурс диска.

D, мм - наружный диаметр
 d, мм - внутренний диаметр
 W, мм - ширина пропила
 T, мм - рекомендуемая толщина пиления
 U, мм - max глубина пропила
 S, шт - количество сегментов
 H, мм - высота сегмента (режущего слоя)
 H x L, мм - габариты сегмента
 R, м - ресурс в погонных метрах
 R, м² - ресурс в метрах квадратных

METALLICA
ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ

ULTRA



Металлическая связка сегмента мягкая, для увеличения скорости и производительности работы с камнями твердых пород при сохранении высокого ресурса. Турбированный алмазный слой обеспечивает хорошее качество кромки при высокой скорости подачи. Сухой рез. Охлаждение водой продлевает ресурс диска. При пилении абразивных материалов, бетона, существенно сокращается ресурс диска. Рекомендован для профессионального применения гранитчиком, камнеобработчиком.

ULTRA



Турбированный алмазный слой специального рисунка обеспечивает идеальное качество ребра и торца плитки при высокой скорости подачи. Использовать охлаждение водой. Не подходит для бетона и абразивных материалов. Рекомендован для профессионального применения плиточникам, гранитчиком, камнеобработчиком.

Допускается применять без охлаждения водой при кратковременном врезании в материал с последующим выводом из зоны реза и периодическим воздушным охлаждением без выключения инструмента.

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ

ТУРБО

ПО ГРАНИТУ

80 М/С

DIA
10 мм

Диски алмазные турбированные предназначены для резки угловыми шлифмашинами и камнерезными станками гранита, базальта, габбро и других твердых облицовочных и декоративных камней, черновой резки уложенного керамогранита. Изготовлены методом горячего прессования с последующим спеканием в вакуумной печи. Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Высокая концентрация синтетических алмазных зерен в металлической связке.



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	U, мм	S, шт	H, мм	R, м ²	EAN-13	Q/кор.
900536	DB125x22TG	125	22,2/20	2,4	30	-	10	4,0	4665314900536	10
900543	DB150x22TG	150	22,2/20	2,4	40	-	10	4,6	4665314900543	10
900550	DB180x25TG	180	25,4/22,2	2,6	50	-	10	6,8	4665314900550	10
900567	DB200x25TG	200	25,4/22,2	2,6	57	-	10	7,2	4665314900567	10
900574	DB230x25TG	230	25,4/22,2	2,8	70	-	10	9,0	4665314900574	10
900581	DB250x25TG	250	25,4	3	80	-	10	10,1	4665314900581	10
900598	DB300x25TG	300	25,4	3,2	100	-	10	11,6	4665314900598	10

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ

ТОНКИЕ ТУРБО

ПО КЕРАМОГРАНИТУ

80 М/С

DIA
10 мм

Диски алмазные турбированные ТОНКИЕ предназначены для чистовой резки плиткорезными станками и угловыми шлифмашинами керамогранита, твердой напольной плитки, плит гранита, базальта, габбро и других твердых облицовочных и декоративных камней. Изготовлены методом горячего прессования с последующим спеканием в вакуумной печи. Тонкое тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г, усилено фланцем в районе посадочного отверстия для повышения жесткости. Высокая концентрация синтетических алмазных зерен в металлической связке. Мелкое зерно. Металлическая связка сегмента мягкая, для увеличения скорости и производительности работы с камнями твердых пород при сохранении высокого ресурса.



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	T, мм	S, шт	H, мм	R, м	EAN-13	Q/кор.
900604	TB125x22TFG	125	22,2/20	1,4	8-12	-	10	560	4665314900604	10
900611	TB150x22TFG	150	22,2/20	1,6	8-12	-	10	640	4665314900611	10
900628	TB180x25TFG	180	25,4/22,2	1,8	8-12	-	10	890	4665314900628	10
900635	TB200x25TFG	200	25,4/22,2	1,8	10-15	-	10	1090	4665314900635	10
900642	TB230x25TFG	230	25,4/22,2	2	10-15	-	10	1250	4665314900642	10
900659	TB250x25TFG	250	25,4	2	10-20	-	10	1390	4665314900659	10
900666	TB300x25TFG	300	25,4	2,2	10-20	-	10	1470	4665314900666	10

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО КЕРАМОГРАНИТУ	DIA
ТОНКИЕ НЕСЕГМЕНТНЫЕ	80 М/С	10 мм

Диски алмазные не сегментные ТОНКИЕ предназначены для прецизионной резки угловыми шлифмашинами и плиткорезными станками керамогранита, твердой напольной плитки, тонких плит гранита, габбро, толстого стекла и других твердых и хрупких облицовочных материалов. Изготовлены методом горячего прессования с последующим спеканием в вакуумной печи. Тонкое тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Узкие слоты прорезаны лазером для компенсации теплового расширения. Высокая концентрация синтетических алмазных зерен в металлической связке. Мелкое зерно. Металлическая связка сегмента мягкая, для увеличения скорости и производительности работы с керамогранитом при сохранении высокого ресурса.



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	W, мм	T, мм	S, шт	H, мм	R, м	EAN-13	Q/кор.
900673	DB125x22CG	125	22,2/20	1,4	7-10	5	10	480	4665314900673	10
900680	DB150x22CG	150	22,2/20	1,6	7-10	5	10	510	4665314900680	10
900697	DB180x25CG	180	25,4/22,2	1,8	7-10	6	10	620	4665314900697	10
900703	DB200x25CG	200	25,4/22,2	1,8	7-10	7	10	680	4665314900703	10
900710	DB230x25CG	230	25,4/22,2	2	7-10	8	10	1050	4665314900710	10

ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО КЕРАМОГРАНИТУ	DIA
ДЛЯ РЕЗКИ И ШЛИФОВКИ	80 М/С	20 мм

Диск алмазный турбинированный СПЕЦИАЛЬНЫЙ предназначен для аккуратной резки и шлифовки малыми угловыми шлифмашинами керамогранита, твердой напольной плитки, тонких плит гранита, габбро и других твердых и хрупких облицовочных материалов. Изготовлен методом горячего прессования с последующим спеканием в вакуумной печи. Тело диска изготовлено из пружинной стали 65Г. Высокая концентрация синтетических алмазных зерен в металлической связке. Мелкое зерно. Металлическая связка сегмента мягкая, для увеличения скорости и производительности работы с керамогранитом при сохранении высокого ресурса. Сплошная кромка обеспечивает идеальное качество ребра и торца плитки при любых углах реза. Особенно рекомендован для заусовки стыков под прямым углом. Широкий алмазный слой специальной сотовой структуры предназначен для производства подшлифовки кромок при подгонке плитки, используя один диск и для резки и для шлифовки. Использование охлаждения водой продлевает ресурс диска.



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	T, мм	S, шт	H, мм	R, м	EAN-13	Q/кор.
900727	DB125x22CP	125	22,2	2	10-15	-	20	520	4665314900727	10

ВАЖНО! Ресурс указан по результатам испытаний по материалам, для которых предназначен алмазный диск. Ресурс указан для сравнения возможностей дисков между собой. В конкретных реальных условиях применения ресурс может сильно отличаться от указанных значений в зависимости от твердости и абразивности материала, наличия и характера элементов армирования, условий охлаждения, температуры окружающего воздуха, квалификации пользователя, скорости подачи, типа и состояния используемого электроинструмента.

ULTRA



Сплошная кромка обеспечивает идеальное качество ребра и торца плитки при любых углах реза. Рекомендован для заусовки стыков под прямым углом. Использовать охлаждение водой. Для профессионального применения плиточниками, гранитчиками, камнеобработчиками.

ULTRA



Не подходит для бетона и абразивных материалов. Рекомендован для профессионального применения плиточникам, гранитчиком, камнеобработчикам.

¹⁾ d - прим. Указана двойная посадка - отверстие и переходное кольцо в комплекте, мм

- D, мм - наружный диаметр
- d, мм - внутренний диаметр
- W, мм - ширина пропила
- T, мм - рекомендуемая толщина пиления
- U, мм - max глубина пропила
- S, шт - количество сегментов
- H, мм - высота сегмента (режущего слоя)
- H x L, мм - габариты сегмента
- R, м - ресурс в погонных метрах
- R, м² - ресурс в метрах квадратных

METALLICA
ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ



ДЛЯ УШМ

СИСТЕМА ХАРАКТЕРИСТИК

ДИАМЕТР
ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

ШТРИХКОД И АРТИКУЛ

ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ
на 4-х языках



ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ УШМ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМ ЗЕРНОМ НМ	ПО ДЕРЕВУ	НМ
	80 м/с	

Диски отрезные с твердосплавным зерном предназначены для резки мягкой и твердой древесины, дерева с гвоздями, фанеры, ДСП, OSB, а также пакетов этих материалов угловой шлифмашиной. Изготовлены из пружинной стали 65Г с нанесением на корпус зерен карбида вольфрама (НМ) методом вакуумной пайки. Средний размер зерна позволяет уменьшить ширину пропила и снизить сопротивление, поддерживая высокую скорость реза.



OPTIMA

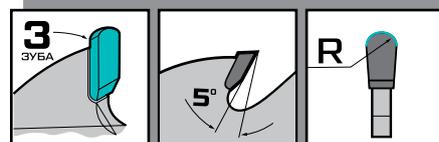


Диск рекомендуется для использования в труднодоступных местах и для выполнения вспомогательных работ там, где применение дисковой пилы невозможно.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	S, шт	H, мм	№, #	EAN-13	Q/кор.
903957	CGB115x22W	115	22,2	2,4	20	7	1,5-2	60	4665314903957	10
903964	CGB125x22W	125	22,2	2,4	30	8	1,5-2	60	4665314903964	10
903971	CGB150x22W	150	22,2	2,4	40	12	1,5-2	60	4665314903971	10
903988	CGB230x22W	230	22,2	2,6	70	16	1,5-2	60	4665314903988	10

ДИСК ОТРЕЗНОЙ ДЛЯ УШМ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ	ПО ДЕРЕВУ	TCT
	80 м/с	

Диск отрезной твердосплавный специальный предназначен для резки мягкой и твердой древесины, а также фанеры, ДСП, OSB малой угловой шлифмашиной. Изготовлен из пружинной стали 65Г. Режущие зубы, изготовлены из карбида вольфрама марки ВК-8 твердостью 90-91 HRA, припаяны к корпусу серебряным припоем. Угол атаки зуба +5 град., полукруглая алмазная заточка зубов обеспечивает идеальное срезание древесных волокон.



Корпус имеет 3 специальные прорезы для эффективного выбрасывания опилок и ограничитель глубины врезания для исключения заклинивания в пропилах и отдачи.

ВАЖНО! Удостоверьтесь, что по линии реза отсутствуют гвозди, осколки, иные инородные предметы, которые могут привести к повреждению диска и травме.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	W, мм	U, мм	Z, шт	RPM max	EAN-13	Q/кор.
903940	TCT125x22x3W	125	22,2	3,8	30	3	12200	4665314903940	10

АЛМАЗНАЯ ПРОДУКЦИЯ ШЛИФОВАНИЕ



КАРТОННАЯ УПАКОВКА С ЕВРООТВЕРСТИЕМ

НАИМЕНОВАНИЕ КРУГ АЛМАЗНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СЕГМЕНТНЫЙ - 2 РЯДА

ТИП ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА (алмазный шлифовальщик)

МАКСИМАЛЬНАЯ ЧАСТОТА ОБОРОТОВ ДОПУСТИМО СУХОЕ ШЛИФОВАНИЕ 13500 об/мин 80 м/с

ДИАМЕТР ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР 110 мм 22,2 мм

МАКСИМАЛЬНО ОТКРЫТАЯ УПАКОВКА (на боковой поверхности)

ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ ПО БЕТОНУ 900789

Артикул METALLICA 900789

САЙТ WWW.METALLICA.PRO

ТИП ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА (алмазный шлифовальщик)

ПИКТОГРАММЫ БЕЗОПАСНОСТИ

ОПИСАНИЕ

РЕКОМЕНДАЦИИ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ на 4-х языках

СИСТЕМА СРАВНИТЕЛЬНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК

ПО ГИГИАТЕ / КЕРМАГУИВАНТИ	Повторность среза	Скорость шлифования	Пылеобразование	Качество поверхности	Ресурс	Техническое обслуживание
▲	▲▲▲	▲▲▲	▲▲▲	▲▲▲	▲▲▲	▲▲▲

OPTIMA



Чашки алмазные предназначены для шлифовки угловыми шлифмашинами или алмазными шлифователями бетона, кирпичной кладки, камня, снятия с бетонной поверхности краски и штукатурки. Корпус чашки изготовлен из углеродистой конструкционной стали. Алмазные сегменты изготовлены методом прессования с последующим спеканием в вакуумной печи, припаяны серебряным припоем. Металлическая связка сегмента средней твердости, для увеличения скорости и производительности работы с бетоном. Отверстия в корпусе для снижения массы и удаления пыли. Сухое шлифование. Не подходит для гранита. При обработке материалов большой абразивности существенно сокращается ресурс чашки.

METALLICA
 ЧАШКИ АЛМАЗНЫЕ

ЧАШКИ АЛМАЗНЫЕ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

ПО БЕТОНУ

DIA
5 мм

- ОДНОРЯДНЫЕ сегментные чашки — для грубой шлифовки крупных неровностей.
- ДВУХРЯДНЫЕ сегментные чашки — для быстрого съема большого объема материала по площади.
- ТУРБИРОВАННЫЕ чашки — для выравнивания предварительно обработанной поверхности.



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	S, шт	HxWxL, мм	Тип	EAN-13	Q/кор.
900796	DC125x22R1	125	22,2	10	5x8x28	сегм. 1 ряд	4665314900796	5
900802	DC125x22R2	125	22,2	10+10	5x8x22/28	сегм. 2 ряда	4665314900802	5
900819	DC125x22T	125	22,2	-	5x20x6,5	турбо	4665314900819	5
900871	DC150x22R1	150	22,2	12	5x8x32	сегм. 1 ряд	4665314900871	20
900888	DC150x22R2	150	22,2	12+12	5x8x25/31	сегм. 2 ряда	4665314900888	20
900895	DC150x22T	150	22,2	-	5x20x8	турбо	4665314900895	20
900901	DC180x22R1	180	22,2	14	5x8,5x32	сегм. 1 ряд	4665314900901	10
900918	DC180x22R2	180	22,2	14+14	5x8,5x25/32	сегм. 2 ряда	4665314900918	10
900925	DC180x22T	180	22,2	-	5x20x8	турбо	4665314900925	10

ЧАШКИ АЛМАЗНЫЕ НЕСЕГМЕНТНЫЕ

ПО ГРАНИТУ

DIA
5 мм

Чашки алмазные несегментные предназначены для производительной шлифовки малыми угловыми шлифмашинами гранита, габбро, базальта и других твердых природных камней. **Малый диаметр позволяет использовать чашку для работы во внутренних углах и других труднодоступных местах.** Металлическая связка сегмента мягкая, для производительной работы с твердыми минералами. Шлифование с охлаждением водой.

ULTRA



Применяются при изготовлении памятников, мемориальных досок, ступеней, ограждений, предметов декоративно-прикладного искусства из камня.

D, мм - наружный диаметр
 d, мм - посадочный диаметр
 S, шт - количество сегментов
 HxWxL, мм - габариты сегмента
 Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	S, шт	HxWxL, мм	Тип	EAN-13	Q/кор.
900765	DC80x22CG	80	22,2/15/10	-	4,5x10,5	несегментный	4665314900765	10
900772	DC100x22CG	100	22,2/15	-	4,5x10	несегментный	4665314900772	10

ULTRA

ЧАШКИ АЛМАЗНЫЕ
СПЕЦИАЛЬНЫЕ

ПО БЕТОНУ

DIA
5 мм



900826

ТАУ - ТИП



900833

L - ТИП



900840

MOON - ТИП



900857

СОМБИ-ТИП



900864

SUPER-TURBO

Чашки алмазные специальной конструкции. Улучшения направлены на максимально быстрое удаления пыли из рабочей зоны, благодаря этому достигается повышение ресурса сегмента, увеличение производительности съема материала, снижение запыленности в помещении, снижение аэродинамического абразивного сопротивления потока и эрозии корпуса, снижение нагрузки на двигатель машины. Снижение массы дает возможность устанавливать чашки на машины для стен и потолков.

10 Т-образных сегментов;

17 отверстий для пылеудаления;

По сравнению с однорядной формой улучшено пылеудаление, ресурс на 35-50% выше.

8 L-образных сегментов;

16 прямоугольных отверстий увеличенной площади для удаления пыли;

Производительность как у однорядной чашки, качество поверхности как у двухрядной;

Ресурс на 60-70% выше.

7 серповидных сегментов направляющих пыль в отверстия;

7 малых в середине и 7 больших отверстий внутри изгиба сегментов увеличенной площади для удаления пыли;

Плавные формы, наилучшая аэродинамика;

Производительность как у однорядной чашки, качество поверхности как у двухрядной;

Ресурс на 50-60% выше.

8 тангенциальных коротких сегментов и 8 радиальных направляющих пыль в отверстия;

7 больших отверстий сложной формы в изгибе чашки наибольшей площади для удаления пыли;

Плавная форма отверстий - наилучший отвод пыли, наивысшая скорость съема материала;

Минимальная масса - чашка пригодна для установки на машины для шлифовки стен и потолков - «жирафы»;

Производительность как у однорядной чашки, качество поверхности как у двухрядной;

Ресурс на 60-70% выше.

14 отдельных больших сегментов, работающих на завихрение пыли внутрь;

6 больших отверстий в изгибе чашки наибольшей площади для удаления пыли;

«Турбо эффект» удаления пыли, наивысшая скорость съема материала;

Производительность как у двухрядной чашки, качество поверхности как у турбинированной чашки;

Ресурс на 70-80% выше.



D, мм - наружный диаметр
d, мм - посадочный диаметр
S, шт - количество сегментов
HxWxL, мм - габариты сегмента
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм ¹⁾	S, шт	HxWxL, мм	Тип	EAN-13	Q/кор.
900789	DC110x22R2	110	22,5/15	9+9	5x7,5x23/31	сегм. 2 ряда	4665314900789	10
900826	DC125x22TAU	125	22,2	10	5,2x20,5x34	ТАУ-тип	4665314900826	5
900833	DC125x22L	125	22,2	4+4	5,2x8x48	L-тип	4665314900833	5
900840	DC125x22M	125	22,2	7	5,2x8x50	M-тип	4665314900840	5
900857	DC125x22CT	125	22,2	8+8	5,2x8x20/31	Комби-тип	4665314900857	5
900864	DC125x22ST	125	22,2	14	5,2x9x25	супер-турбо	4665314900864	5
900932	DC230x22R2	230	22,2	18+18	5x8x28/32,5	сегм. 2 ряда	4665314900932	10
900949	DC230x22T	230	22,2	-	5x20x9	турбо	4665314900949	10

1) d - прим. Указана двойная посадка - отверстие и переходное кольцо в комплекте, мм

КАРТОННАЯ УПАКОВКА С ЕВРООТВЕРСТИЕМ

РАБОТА БЕЗ ОХЛАЖДЕНИЯ

ТИП МАШИНЫ

№ ЗЕРНА

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ЧАСТОТА ОБОРОТОВ

ОПИСАНИЕ

РЕКОМЕНДАЦИИ

ДИАМЕТР, мм

НАПРАВЛЯЮЩЕ ОТВЕРСТИЕ



ШТРИХКОД

МОДЕЛЬ/Артикул

ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

№ ЗЕРНА

Артикул

СИСТЕМА СРАВНИТЕЛЬНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК

САЙТ



METALLICA
КРУГИ АЛМАЗНЫЕ

ТАРЕЛКИ ОПОРНЫЕ «VELCRO» ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДЛЯ АГШК

M14



Тарелка опорная
901342



Тарелка опорная
901359



Хвостовик 8 мм
в комплекте

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	T, мм	посадка	EAN-13	Q/кор.
901342	PV100M14	100	-	2	M14	4665314901342	25
901359	PV100S8	100	16	10	M14/R-8мм	4665314901359	25

АДАПТЕР ДЛЯ ОПОРНЫХ ТАРЕЛОК, КОРДЩЕТОК ДЛЯ УСТАНОВКИ В КУЛАЧКОВЫЙ ПАТРОН

M14

Арт.	Мод.	Прим.	L, мм	хвостовик, мм	резьба	EAN-13	Q/кор.
902349	AM14-8	для дрели	50	8	M14 наруж.	4665314902349	200

OPTIMA



902349

ОРТИМА



Изготовлены из полимерного каучукового связующего на специальной тканевой основе для обеспечения гибкости и исключения повреждения обрабатываемой поверхности.

Каучуковая связка с высокой концентрацией алмазного зерна оптимально подобрана для твердых пород камня.

Специальный рисунок рабочей поверхности для оптимального распределения охлаждения по всей площади.

Связка нанесена на матерчатую основу Velcro («репейник») для надежного крепления на шлифовальной подошве. Использовать охлаждение водой.

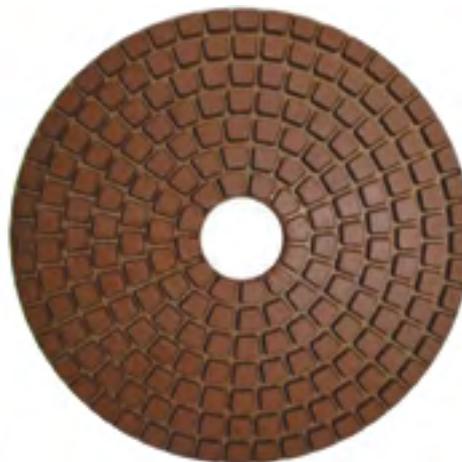
Центральное отверстие 16 мм под направляющую оправку, для точного «наклеивания» АГШК на подошву.

D, мм - наружный диаметр
d, мм - внутренний диаметр
T, мм - толщина рабочего слоя
№, # - номер алмазного зерна от 30-крупное до 3000-экстра мелкое
L, мм - общая длина
RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ГИБКИЕ (АГШК) ПО КАМНЮ

«ЧЕРЕПАШКИ» ШЛИФОВАНИЕ С ВОДОЙ

DIA



Круги алмазные гибкие шлифовальные (АГШК - «черепашки») предназначены для тонкой шлифовки твердого натурального и искусственного камня.

Применяются при изготовлении памятников, мемориальных досок, ступеней, столешниц, ограждений, предметов декоративно-прикладного искусства из камня, а также для санации повреждений поверхности керамогранита.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	T, мм	№, #	RPM	EAN-13	Q/кор.
901045	FDP100W30	100	16	2,5	30		4665314901045	10
901052	FDP100W50	100	16	2,5	50	1500-2500	4665314901052	10
901069	FDP100W100	100	16	2,5	100		4665314901069	10
901076	FDP100W200	100	16	2,5	200		4665314901076	10
901083	FDP100W300	100	16	2,5	300	1500-3000	4665314901083	10
901090	FDP100W400	100	16	2,5	400		4665314901090	10
901106	FDP100W600	100	16	2,5	600		4665314901106	10
901113	FDP100W800	100	16	2,5	800	1500-3000	4665314901113	10
901120	FDP100W1000	100	16	2,5	1000		4665314901120	10
901137	FDP100W1500	100	16	2,5	1500		4665314901137	10
901144	FDP100W2000	100	16	2,5	2000		4665314901144	10
901151	FDP100W2500	100	16	2,5	2500	1500-3000	4665314901151	10
901168	FDP100W3000	100	16	2,5	3000		4665314901168	10
901175	FDP100WBW	100	16	2,5	Buff белый	2500-4000	4665314901175	10
901182	FDP100WBB	100	16	2,5	Buff черный		4665314901182	10



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ГИБКИЕ (АГШК) ПО КАМНЮ

DIA

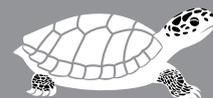
«ЧЕРЕПАШКИ» СУХОЕ ШЛИФОВАНИЕ

Круги алмазные гибкие шлифовальные (АГШК - «черепашка») предназначены полировки твердого натурального и искусственного камня.

Применяются при изготовлении памятников, мемориальных досок, ступеней, столешниц, ограждений, предметов декоративно-прикладного искусства из камня, а также для санации повреждений поверхности керамогранита.



ULTRA



Изготовлены из твердого синтетического связующего на специальной тканевой основе для обеспечения гибкости и исключения повреждения обрабатываемой поверхности.

Твердая полимерная связка с высокой концентрацией алмазного зерна поддерживает оптимальную производительность при повышенной рабочей температуре, характерной для сухого шлифования.

Специальный рисунок рабочей поверхности для воздушного охлаждения по всей площади.

Связка нанесена на матерчатую основу Velcro («репейник») для надежного крепления на шлифовальной подошве. Сухое шлифование.

Центральное отверстие 16 мм под направляющую оправку, для точного «наклеивания» АГШК на подошву.

Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	T, мм	№, #	RPM	EAN-13	Q/кор.
901199	FDP100D30	100	16	1,3	30		4665314901199	10
901205	FDP100D50	100	16	1,3	50	1500-2500	4665314901205	10
901212	FDP100D100	100	16	1,3	100		4665314901212	10
901229	FDP100D200	100	16	1,3	200	1500-3000	4665314901229	10
901236	FDP100D300	100	16	1,3	300		4665314901236	10
901243	FDP100D400	100	16	1,3	400		4665314901243	10
901250	FDP100D600	100	16	1,3	600		4665314901250	10
901267	FDP100D800	100	16	1,3	800	1500-3000	4665314901267	10
901274	FDP100D1000	100	16	1,3	1000		4665314901274	10
901281	FDP100D1500	100	16	1,3	1500		4665314901281	10
901298	FDP100D2000	100	16	1,3	2000	1500-3000	4665314901298	10
901304	FDP100D2500	100	16	1,3	2500		4665314901304	10
901311	FDP100D3000	100	16	1,3	3000	2000-3500	4665314901311	10
901328	FDP100DBW	100	16	1,3	Buff белый	2500-4000	4665314901328	10
901335	FDP100DBB	100	16	1,3	Buff черный		4665314901335	10

РЕКОМЕНДАЦИИ:

- при использовании крупного зерна #30-100 следует выбирать минимальные обороты шлифмашины: 1500-2500 об/мин для увеличения ресурса работы шлифовального круга;
- при увеличении номера зерна постепенно увеличивайте обороты и снижайте давление на машину для получения более качественной поверхности;
- избегайте перегрева поверхности круга.

* Круги для сухого шлифования обладают более высокой производительностью работы и не требуют применения специальной машины с подачей воды в рабочую зону. Но круги для шлифования с охлаждением водой обладают более высоким ресурсом по сравнению с кругами для сухого шлифования, также с их помощью можно получить более качественную поверхность.

D, мм - наружный диаметр
 d, мм - внутренний диаметр
 T, мм - толщина рабочего слоя
 №, # - номер алмазного зерна
 от 30-крупное до 3000-экстра мелкое
 L, мм - общая длина
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин

МЕТАЛЛИКА
 КРУГИ АЛМАЗНЫЕ

КАРТОННАЯ УПАКОВКА С ЕВРООТВЕРСТИЕМ



ТИП ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

МАКСИМАЛЬНАЯ ЧАСТОТА ОБОРОТОВ

ФОРМА РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

ШАТРИХКОД (на боковой поверхности)

САЙТ

НАИМЕНОВАНИЕ

ДИАМЕТР, мм

ПОСАДКА, мм

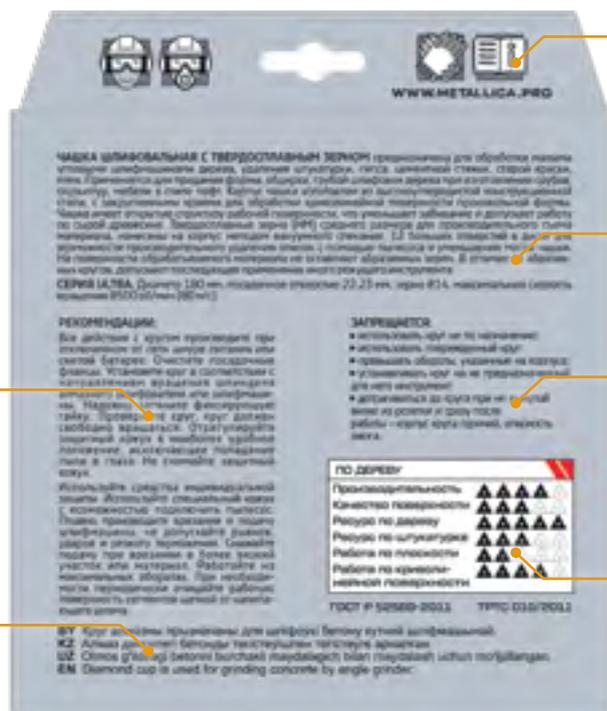
№ ЗЕРНА (#)

МАКСИМАЛЬНО ОТКРЫТАЯ УПАКОВКА

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ: МЕБЕЛЬ В СТИЛЕ «КАНТРИ»

ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

Артикул



ПИКТОГРАММЫ БЕЗОПАСНОСТИ

ОПИСАНИЕ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

СИСТЕМА СРАВНИТЕЛЬНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК

РЕКОМЕНДАЦИИ

ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ на 4-х языках

Корпус чашки изготовлен из высокоуглеродистой конструкционной стали с прямыми или изогнутыми краями. Различные формы рабочих частей позволяют вести обработку плоской поверхности всей рабочей частью чашки или работать под углом обрабатывая криволинейные поверхности.

Твердосплавные зерна (НМ) различного размера для производительного съема материала или для сглаживания неровностей. Зерна нанесены на корпус методом вакуумной пайки. Отверстия в корпусе для возможности быстрого удаления пыли с помощью пылесоса и уменьшения массы чашки.

Чашки не оставляют на поверхности обрабатываемого материала абразивных зерен. В отличие от абразивных кругов, это позволяет в последующем применять иной режущий инструмент (рубанок, стамески, напильник, борфрезы) без риска потери заточки режущих кромок.

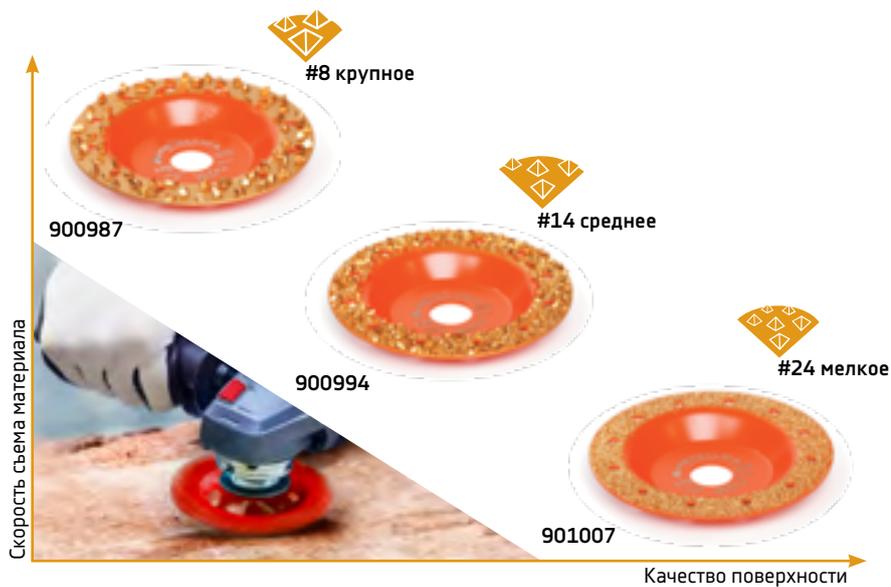
ЧАШКИ ШЛИФОВАЛЬНАЯ

ПО ДЕРЕВУ

HM

С ПЛОСКИМИ РАБОЧИМИ КРАЯМИ

ULTRA



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	№, #	EAN-13	Q/кор.
900987	CG125x22F8	125	22,2	8	4665314900987	5
900994	CG125x22F14	125	22,2	14	4665314900994	5
901007	CG125x22F24	125	22,2	24	4665314901007	5

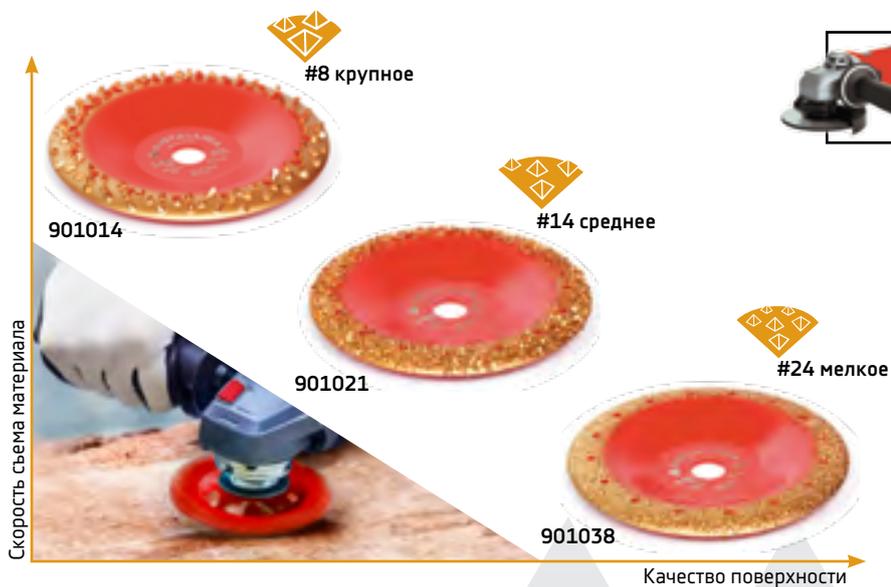
ЧАШКИ ШЛИФОВАЛЬНАЯ

ПО ДЕРЕВУ

HM

С ЗАКРУГЛЕННЫМИ РАБОЧИМИ КРАЯМИ

ULTRA



Арт.	Мод.	D, мм	d, мм	№, #	EAN-13	Q/кор.
900956	CG125x22T8	125	22,2	8	4665314900956	5
900963	CG125x22T14	125	22,2	14	4665314900963	5
900970	CG125x22T24	125	22,2	24	4665314900970	5
901014	CG180x22T8	180	22,2	8	4665314901014	5
901021	CG180x22T14	180	22,2	14	4665314901021	5
901038	CG180x22T24	180	22,2	24	4665314901038	5

МЕТАЛЛИКА
ЧАШКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ



Шарошки алмазные предназначены для быстрой обработки керамогранита, облицовочной плитки, керамики, кирпича, искусственного и натурального камня, абразивных пластиков и других минеральных материалов с помощью прямой шлифмашины или дрели.

Применяются для снятия фасок, закругления кромок, расширения отверстий. Идеальный вспомогательный инструмент, применяемый при подгонке и укладке плитки, изготовления мозаики, работы с отверстиями и криволинейными поверхностями.

УПАКОВКА:
картонный подвес
с пластиковой тубой внутри



МЕТАЛЛИСА
ШАРОШКИ АЛМАЗНЫЕ

ULTRA

Алмазное зерно припаяно методом вакуумной пайки, что позволяет эффективно работать на высоких скоростях вращения инструмента. Допускается использовать без охлаждения водой. Охлаждение водой продлевает ресурс.

ШАРОШКИ АЛМАЗНЫЕ **ПО КЕРАМОГРАНИТУ** **DIA**
ЧАСТОТА ОБОРОТОВ **1800-20000 об/мин**



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	d, мм	№, #	Форма	EAN-13	Q/кор.
902370	DR10G60R	10	60	10	6	36	сферическая	4665314902370	25
902387	DR10/2G60F	10		2	6		дискосвая	4665314902387	25
902394	DR10/20G60R	10		20	6		цилиндрическая закругленная	4665314902394	25
902400	DR10/20G60F	10		20	6		цилиндрическая	4665314902400	25
902417	DR10/16G60C	10		16	6		коническая	4665314902417	25
902424	DR6/25G60C	6		25	6		коническая	4665314902424	25

НАБОР ШАРОШЕК **ПО СТЕКЛУ** **DIA**
ЧАСТОТА ОБОРОТОВ **1500-2000 об/мин**

Набор шарошек алмазных предназначен для тонкой шлифовки стекла, облицовочной плитки, керамики, камня, с помощью прямой шлифмашины с регулировкой оборотов или дрели. Применяются для снятия фасок, закругления кромок, расширения отверстий, заточки инструмента.



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	d, мм	№, #	Форма	Q, уп.	Q/кор.
902431	DRS12G120x6	10	60	10	6	120	сферическая	1	10
4665314902431		10		12	6		обратный конус	1	
		10		20	6		цилиндрическая	1	
		10		16	6		коническая	1	
		10		20	6		цилиндрическая закругленная	1	
		10		15	6		эллипсообразная	1	

* Гальваническая технология нанесения алмазного зерна

СВЕРЛЕНИЕ



METALLICA

WWW.METALLICA.PRO

ПАТРОНЫ ОДНОМУФТОВЫЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ

ПАТРОНЫ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ С ПЛАСТИКОВОЙ МУФТОЙ



Вид патрона	Конструкция	Арт.	Мод.	Д, сверла	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
	без замка	193066	KLC10x3/8P	1,0-10	3/8	170	4665316193066	OPTIMA
		-	-	2,0-13	3/8	-	-	-
		193073	KLC13x1/2P	2,0-13	1/2	230	4665316193073	OPTIMA
	с замком	193080	KLC10x3/8PPL	1,0-10	3/8	180	4665316193080	ULTRA
		-	-	2,0-13	3/8	-	-	-
		193097	KLC13x1/2PPL	2,0-13	1/2	240	4665316193097	ULTRA

ПЛАСТИК

ПАТРОНЫ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ СО СТАЛЬНОЙ МУФТОЙ

Вид патрона	Конструкция	Арт.	Мод.	Д, сверла	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
	без замка	-	-	1,0-10	3/8	-	-	-
		-	-	2,0-13	3/8	-	-	-
		-	-	2,0-13	1/2	-	-	-
	с замком	193103	KLC10x3/8ML	1,0-10	3/8	190	4665316193103	ULTRA
		193110	KLC13x3/8ML	2,0-13	3/8	250	4665316193110	ULTRA
		193127	KLC13x1/2ML	2,0-13	1/2	260	4665316193127	ULTRA
		193134	KLC13x1/2MLW	2,0-13	1/2	270	4665316193134	ULTRA

МЕТАЛЛ

ПАТРОНЫ ДВУХМУФТОВЫЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ

ПАТРОНЫ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ
С ПЛАСТИКОВОЙ МУФТОЙ



Вид патрона	Конструкция	Арт.	Мод.	Д, сверла	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
	без замка	193141	KLC10x3/8PP	1,0-10	3/8	170	4665316193141	OPTIMA
		193158	KLC13x3/8PP	2,0-13	3/8	230	4665316193158	OPTIMA
		193165	KLC13x1/2PP	2,0-13	1/2	4665316193165	OPTIMA	
	с замком	193172	KLC10x3/8PPPL	1,0-10	3/8	180	4665316193172	ULTRA
		-	-	2,0-13	3/8	-	-	-
		193189	KLC13x1/2PPPL	2,0-13	1/2	240	4665316193189	ULTRA

ПЛАСТИК / ПЛАСТИК

ПАТРОНЫ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ С МЕТАЛЛИЧЕСКИМ
ОСНОВАНИЕМ И ВРАЩАЮЩЕЙСЯ ПЛАСТИКОВОЙ МУФТОЙ

Вид патрона	Конструкция	Арт.	Мод.	Д, сверла	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
	без замка	193196	KLC10x3/8MP	1,0-10	3/8	180	4665316193196	OPTIMA
		-	-	2,0-13	3/8	-	-	-
		193202	KLC13x1/2MP	2,0-13	1/2	4665316193202	OPTIMA	
		193219	KLC13x1/2MP-SDS	2,0-13	1/2-SDS+	310	4665316193219	OPTIMA
	с замком	193226	KLC13xM12MP	2,0-13	M12x1,25	4665316193226	OPTIMA	
		193233	KLC10x3/8MPL	1,0-10	3/8	190	4665316193233	ULTRA
		193240	KLC13x3/8MPL	2,0-13	3/8	310	4665316193240	ULTRA
		193257	KLC13x1/2MPL	2,0-13	1/2	4665316193257	ULTRA	

ПЛАСТИК / МЕТАЛЛ

ПАТРОНЫ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ ДВУХМУФТОВЫЕ
ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Вид патрона	Конструкция	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
	без замка	-	-	1,0-10	3/8	-	-	-
		-	-	2,0-13	3/8	-	-	-
		193264	KLC13x1/2MM	2,0-13	1/2	300	4665316193264	OPTIMA
	с замком	193271	KLC10x3/8MML	1,0-10	3/8	190	4665316193271	ULTRA
		-	-	2,0-13	3/8	-	-	-
		193288	KLC13x1/2MML	2,0-13	1/2	330	4665316193288	ULTRA
193295	KLC13x1/2MMLW	2,0-13	1/2	340	4665316193295	ULTRA		

МЕТАЛЛ / МЕТАЛЛ

ПАТРОНЫ КЛЮЧЕВЫЕ

ПАТРОНЫ КЛЮЧЕВЫЕ ОБЫЧНОЙ ТОЧНОСТИ

Вид патрона	Конструкция	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
	для дрелей	193486	KC10x3/8	1,5-10	3/8	160	4665316193486	OPTIMA
		193493	KC13x3/8	1,5-13	3/8	-	4665316193493	OPTIMA
		193509	KC13x1/2	1,5-13	1/2	280	4665316193509	OPTIMA
		193516	KC13x1/2B	1,5-13	1/2	-	4665316193516	OPTIMA
		193523	KC13x1/2-SDS	1,5-13	1/2 - SDS+	280+50	4665316193523	OPTIMA
		193530	KC13xM12	1,5-13	M12x1,25	-	4665316193530	OPTIMA
		193547	KC13xB12	1,5-13	B12	280	4665316193547	OPTIMA
		193554	KC13xB16	1,5-13	B16	-	4665316193554	OPTIMA
	с замком	193561	KC16x1/2B	3,0-16	1/2	-	4665316193561	OPTIMA
		193578	KC16x1/2	3,0-16	1/2	500	4665316193578	OPTIMA
		193585	KC16xB16	3,0-16	B16	-	4665316193585	OPTIMA
		193592	KC16xB18	3,0-16	B18	-	4665316193592	OPTIMA

КЛЮЧИ ДЛЯ ПАТРОНОВ УДЛИНЕННЫЕ

Тип ключа	Арт.	Мод.	Для патрона	EAN-13	Серия
	193684	K-6L	6 мм	4665316193684	ULTRA
	193691	K-10L	10 мм	4665316193691	ULTRA
	193707	K-13L	13 мм	4665316193707	ULTRA
	193714	K-16L	16 мм	4665316193714	ULTRA
	193721	K-20L	20 мм	4665316193721	ULTRA

ГАЙКИ ДЛЯ УШМ

Гайки M14	Конструкция	Арт.	Мод.	на фланец	Посадка	Тип	EAN-13	Серия
	под ключ	193837	NAG22xM14HEX	22,2	M14x2,0	HEX-21	4665316193837	OPTIMA
	без замка	193844	NAG22xM14CA	22,2	M14x2,0	QNC	4665316193844	OPTIMA
	БЗ-гайки с замком	193851	NAG22xM14QE	22,2	M14x2,0	QNE	4665316193851	ULTRA
		193868	NAG22xM14QS	22,2	M14x2,0	QNS	4665316193868	ULTRA
		193875	NAG22xM14QB	22,2	M14x2,0	QN	4665316193875	ULTRA



193837



193844



193851

193868

193875

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКАМИ И АДАПТЕРЫ

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКАМИ ДЛЯ АККУМУЛЯТОРНЫХ ОТВЕРТОК

ПАТРОНЫ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ С ХВОСТОВИКОМ HEX-1/4"



Вид патрона	Конструкция	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
	без замка	193769	KLC4x3/8HEX	0,3-4	3/8 - HEX	90	4665316193769	ОПТИМА
		193776	KLC6x3/8HEX	0,5-6	3/8 - HEX	120	4665316193776	ОПТИМА

МЕТАЛЛ

ПАТРОНЫ КЛЮЧЕВЫЕ С ХВОСТОВИКОМ HEX-1/4"

Вид патрона	Конструкция	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
		193783	KC4x3/8HEX-K	0,3-4	3/8 - HEX	100	4665316193783	ОПТИМА
		193790	KC6x3/8HEX	0,4-6	3/8 - HEX	120	4665316193790	ОПТИМА

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКАМИ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРОВ

ПАТРОН БЫСТРОЗАЖИМНОЙ ДВУХМУФТОВЫЙ С ХВОСТОВИКОМ SDS-plus



Вид патрона	Конструкция	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
	без замка	193219	KLC13x1/2MP-SDS	2,0-13	1/2 - SDS+	310+ 50	4665316193219	ОПТИМА

МЕТАЛЛ / ПЛАСТИК

ПАТРОН КЛЮЧЕВОЙ С ХВОСТОВИКОМ SDS-plus

Вид патрона	Конструкция	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
		193523	KC13x1/2-SDS	1,5-13	1/2 - SDS+	280+ 50	4665316193523	ОПТИМА

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ШУРУПОВЕРТОВ И ГАЙКОВЕРТОВ

Адаптеры	Конструкция	Арт.	Мод.	Переход	Посадка	Масса, г	EAN-13	Серия
	для отверток	193806	A3/8-24-1/4HEX	3/8-24UNF	1/4 - HEX	50	4665316193806	ОПТИМА
	для гайковертов	193813	A1/4-1HEX-1/2IS	HEX-1/4	1/2-square	150	4665316193813	ULTRA
		193820	A3/8-24-1/2IS	3/8-24UNF	1/2-square	150	4665316193820	ULTRA

193806 193813 193820

ПАТРОНЫ ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ



ПАТРОНЫ ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ

Вид патрона	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Тяжелые дрели	Вертикальные сверлильные станки	Малые вертикальные фрезерные станки	Токарные станки (вспомогательные операции)	Масса, г	EAN-13	Серия
 МЕТАЛЛ / МЕТАЛЛ	193301	KLC6xB10MST	0,5-6	B10	-	▲▲			280	4665316193301	ULTRA
	193318	KLC8xB12MST	0,5-8	B12	-	▲▲			600	4665316193318	ULTRA
	193325	KLC10xB12MST	1,0-10	B12	-	▲▲			600	4665316193325	ULTRA
	193332	KLC10x3/8MST	1,0-10	3/8-24UNF	-	▲▲				4665316193332	ULTRA
	193349	KLC13x1/2MST	1,0-13	1/2-20UNF	▲▲	▲▲	▲	▲	700	4665316193349	ULTRA
	193356	KLC13xB16MST	1,0-13	B16	▲▲	▲▲	▲	▲		4665316193356	ULTRA
	193363	KLC16x1/2MST	1,0-16	1/2-20UNF	▲▲	▲▲	▲	▲	960	4665316193363	ULTRA
	193370	KLC16xB16MST	1,0-16	B16	-	▲▲	▲	▲		4665316193370	ULTRA
	193387	KLC16xB18MST	1,0-16	B18	-	▲▲	▲	▲		4665316193387	ULTRA
	193394	KLC20xB22MST	5,0-20	B22	-	▲▲	▲	▲	1240	4665316193394	ULTRA

ПАТРОНЫ ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ ДЛЯ БОЛЬШИХ НАГРУЗОК



Вид патрона	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Тяжелые дрели	Вертикальные сверлильные станки	Малые вертикальные фрезерные станки	Токарные станки (вспомогательные операции)	Масса, г	EAN-13	Серия
 МЕТАЛЛ / МЕТАЛЛ	193400	KLC13xB16HM	1,0-13	B16	-	▲	▲▲	▲▲	1000	4665316193400	ULTRA
	193417	KLC16xB16HM	1,0-16	B16	-	▲	▲▲	▲▲	1290	4665316193417	ULTRA
	193424	KLC16xB18HM	1,0-16	B18	-	▲	▲▲	▲▲		4665316193424	ULTRA
	193431	KLC20xB22HM	5,0-20	B22	-	▲	▲▲	▲▲	2000	4665316193431	ULTRA

КЛЮЧИ РАДИУСНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ БЫСТРОЗАЖИМНЫХ ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКИХ

Тип ключа	Арт.	Мод.	D, вала	EAN-13	Серия
	193448	CHW34-36	D 34-36	4665316193448	ULTRA
	193455	CHW38-42	D 38-42	4665316193455	ULTRA
	193462	CHW45-52	D 45-52	4665316193462	ULTRA
	193479	CHW55-62	D 55-62	4665316193479	ULTRA

▲ - Применение возможно

▲▲ - Хорошо подходит



METALLICA
ПАТРОНЫ

ПАТРОНЫ КЛЮЧЕВЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ

ПАТРОНЫ КЛЮЧЕВЫЕ ОБЫЧНОЙ ТОЧНОСТИ

Вид патрона	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Тяжелые дрели	Вертикальные сверлильные станки	Малые вертикальные фрезерные станки	Токарные станки (вспомогательные операции)	Масса, г	EAN-13	Серия
	193547	KC13xB12	1,5-13	B12	-	▲▲	-	-	280	4665316193547	OPTIMA
	193554	KC13xB16	1,5-13	B16	▲▲	▲▲	-	-		4665316193554	OPTIMA
	193578	KC16x1/2	3,0-16	1/2	▲▲	▲▲	▲	-	280	4665316193578	OPTIMA
	193585	KC16xB16	3,0-16	B16	▲▲	▲▲	▲	-	560	4665316193585	OPTIMA
	193592	KC16xB18	3,0-16	B18	▲▲	▲▲	▲	-	4665316193592	OPTIMA	

ПАТРОНЫ КЛЮЧЕВЫЕ СО СТАЛЬНЫМ ЗУБЧАТЫМ ВЕНЦОМ

Вид патрона	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Тяжелые дрели	Вертикальные сверлильные станки	Малые вертикальные фрезерные станки	Токарные станки (вспомогательные операции)	Масса, г	EAN-13	Серия
	193608	KC10x3/8SF	1,0-10	3/8	-	▲▲	-	возможно	210	4665316193608	ULTRA
	193615	KC13x1/2SF	1,5-13	1/2	▲▲	▲▲	-	возможно	380	4665316193615	ULTRA

ПАТРОНЫ КЛЮЧЕВЫЕ ДЛЯ БОЛЬШИХ НАГРУЗОК, ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ (0,1 мм)

Вид патрона	Арт.	Мод.	D, сверла	Посадка	Тяжелые дрели	Вертикальные сверлильные станки	Малые вертикальные фрезерные станки	Токарные станки (вспомогательные операции)	Масса, г	EAN-13	Серия
	193622	KC13x1/2HC	1,0-13	1/2	-	▲▲	▲▲	▲▲	610	4665316193622	ULTRA
	193639	KC13xB12HC	1,0-13	B12	-	▲▲	▲▲	▲▲		4665316193639	ULTRA
	193646	KC13xB16HC	1,0-13	B16	-	▲▲	▲▲	▲▲		4665316193646	ULTRA
	193653	KC16xB16HC	1,5-16	B16	-	▲▲	▲▲	▲▲	880	4665316193653	ULTRA
	193660	KC16xB18HC	1,5-16	B18	-	▲▲	▲▲	▲▲		4665316193660	ULTRA
	193677	KC20xB22HC	5,0-20	B22	-	▲▲	▲▲	▲▲	1090	4665316193677	ULTRA

КЛЮЧИ ДЛЯ ПАТРОНОВ ДЛЯ БОЛЬШИХ НАГРУЗОК

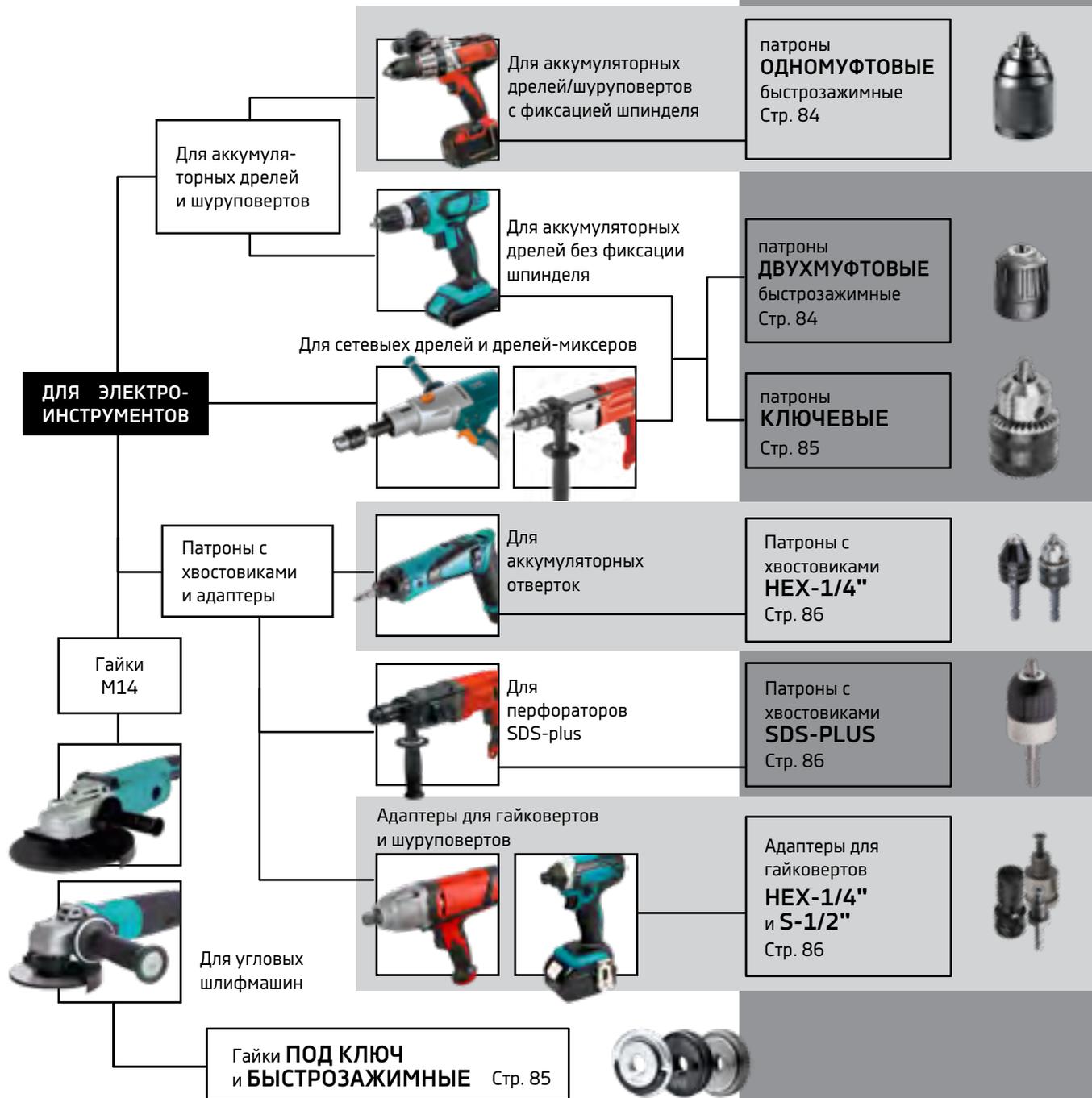
Вид патрона	Арт.	Мод.	для патрона	Масса, г	EAN-13	Серия
	193738	K-13HC	13 мм		4665316193738	ULTRA
	193745	K-16HC	16 мм		4665316193745	ULTRA
	193752	K-20HC	20 мм		4665316193752	ULTRA

▲ - Применение возможно

▲▲ - Хорошо подходит

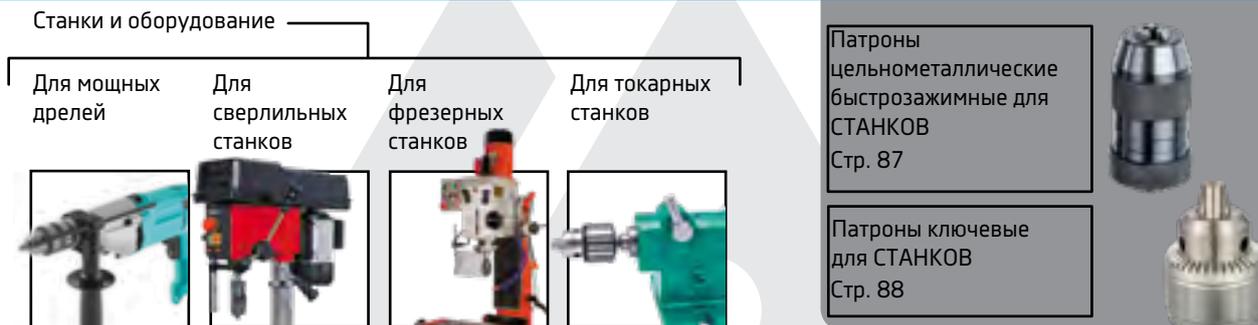
КАК ПРАВИЛЬНО ВЫБРАТЬ ПАТРОН

ТРАДИЦИОННАЯ ТОРГОВЛЯ И СЕРВИС, DIY



METALLICA
ПАТРОНЫ

ТРАДИЦИОННАЯ ТОРГОВЛЯ, СЕРВИС, ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ



ПЛАСТИКОВАЯ УПАКОВКА С ЕВРООТВЕРСТИЕМ



НАИМЕНОВАНИЕ

ДИАМЕТР

ДЛИНА ОБЩАЯ

МАРКА СТАЛИ

ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

ТИП
ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

АРТИКУЛ

КЛАСС
ТОЧНОСТИ

ОСНОВНОЕ
НАЗНАЧЕНИЕ

РЕКОМЕНДАЦИИ
ПО ПРИМЕНЕНИЮ

ШТРИХКОД

САЙТ

ПИКТОГРАММЫ
БЕЗОПАСНОСТИ

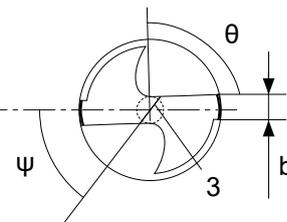
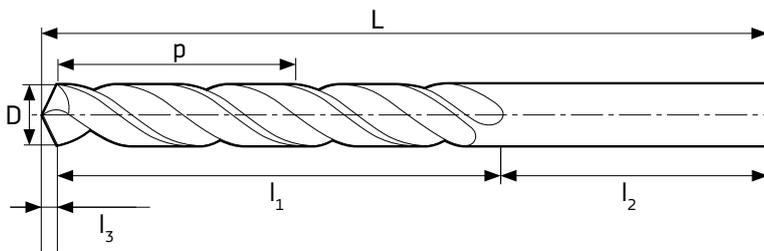
БЫСТРОРЕЖУЩИЕ СТАЛИ. ХИМСОСТАВ.

RU	USA	CN	C	Si	Mn	Ni	S	P	Cr	Mo	W	V	Co	Cu
СТАЛИ МОЛИБДЕНОВОЙ ГРУППЫ														
		4241	0,92	1	0,325	-	до 0,02	до 0,03	4,25	1,1	2,15	0,9	-	-
P2M5			0,95 - 1,05	до 0,5	до 0,5	0,05 - 0,08	н/д	н/д	3,8 - 4,3	4,8 - 5,3	1,7 - 2,3	0,9 - 1,3	-	-
	M42		1,05 - 1,15	0,15 - 0,65	0,15 - 0,4	0,03	до 0,03	до 0,03	3,5 - 4,25	9,0 - 10	1,15 - 1,85	0,95 - 1,35	7,75 - 8,75	-
		4341	0,88 - 0,98	0,85	0,3	-	до 0,02	до 0,03	3,8 - 4,4	2,5 - 3,5	3,5 - 4,5	1,3 - 1,7	-	-
СТАЛИ ВОЛЬФРАМ-МОЛИБДЕНОВОЙ ГРУППЫ														
P6M5	M2	6542	0,88 - 0,9	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	до 0,6	до 0,025	до 0,03	3,8 - 4,4	4,8 - 5,3	5,5 - 6,5	1,7 - 2,1	до 0,5	до 0,25
P6M5K5	M35		0,86 - 0,94	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	до 0,6	до 0,03	до 0,03	3,8 - 4,3	4,8 - 5,3	5,7 - 6,7	1,7 - 2,1	4,7 - 5,2	до 0,25
СТАЛИ ВОЛЬФРАМОВОЙ ГРУППЫ														
P9			0,85 - 0,95	до 0,5	до 0,5	до 0,4	до 0,03	до 0,03	3,8 - 4,4	до 1	8,5 - 9,5	2,3 - 2,7	до 0,5	-
P18			0,73 - 0,83	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	до 0,6	до 0,03	до 0,03	3,8 - 4,4	до 1	17 - 18,5	17 - 18,5	до 0,5	до 0,25
P9M4K8	T11348		1 - 1,1	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	до 0,6	до 0,03	до 0,03	3 - 3,6	3,8 - 4,3	8,5 - 9,5	2,3 - 2,7	7,5 - 8,5	до 0,25

ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА ЛИНЕЙНОЙ СКОРОСТИ РЕЗА (М/МИН) В УГЛОВУЮ (ОБ/МИН) В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА СВЕРЛА

Сверло по металлу, D мм	Линейная скорость сверления, м/мин															
	4	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40	50	60	80	100
	Угловая скорость - количество оборотов, об/мин (расчетное значение)															
1,0	1274	1911	2548	3185	3822	4777	5732	6369	7962	9554	11146	12739	15924	19108	25478	31847
1,5	849	1274	1699	2123	2548	3185	3822	4246	5308	6369	7431	8493	10616	12739	16985	21231
2,0	637	955	1274	1592	1911	2389	2866	3185	3981	4777	5573	6369	7962	9554	12739	15924
2,5	510	764	1019	1274	1529	1911	2293	2548	3185	3822	4459	5096	6369	7643	10191	12739
3,0	425	637	849	1062	1274	1592	1911	2123	2654	3185	3715	4246	5308	6369	8493	10616
3,5	364	546	728	910	1092	1365	1638	1820	2275	2730	3185	3640	4550	5460	7279	9099
4,0	318	478	637	796	955	1194	1433	1592	1990	2389	2787	3185	3981	4777	6369	7962
4,5	283	425	566	708	849	1062	1274	1415	1769	2123	2477	2831	3539	4246	5662	7077
5,0	255	382	510	637	764	955	1146	1274	1592	1911	2229	2548	3185	3822	5096	6369
5,5	232	347	463	579	695	869	1042	1158	1448	1737	2027	2316	2895	3474	4632	5790
6,0	212	318	425	531	637	796	955	1062	1327	1592	1858	2123	2654	3185	4246	5308
6,5	196	294	392	490	588	735	882	980	1225	1470	1715	1960	2450	2940	3920	4900
7,0	182	273	364	455	546	682	819	910	1137	1365	1592	1820	2275	2730	3640	4550
7,5	170	255	340	425	510	637	764	849	1062	1274	1486	1699	2123	2548	3397	4246
8,0	159	239	318	398	478	597	717	796	995	1194	1393	1592	1990	2389	3185	3981
8,5	150	225	300	375	450	562	674	749	937	1124	1311	1499	1873	2248	1997	3747
9,0	142	212	283	354	425	531	637	708	885	1062	1238	1415	1769	2123	2831	3539
9,5	134	201	268	335	402	503	603	670	838	1006	1173	1341	1676	2011	2682	3352
10,0	127	191	255	318	382	478	573	637	796	955	1115	1274	1592	1911	2548	3185
11,0	116	174	232	290	347	434	521	579	724	869	1013	1158	1448	1737	2316	2895
12,0	106	159	212	265	318	398	478	531	663	796	929	1062	1327	1592	2123	2654
13,0	98	147	196	245	294	367	441	490	612	735	857	980	1225	1470	1960	2450
14,0	91	136	182	227	273	341	409	455	569	682	796	910	1137	1365	1820	2275
15,0	85	127	170	212	255	318	382	425	531	637	743	849	1062	1274	1699	2123
16,0	80	119	159	199	239	299	358	398	498	597	697	796	995	1194	1592	1990
17,0	75	112	150	187	225	281	337	375	468	562	656	749	937	1124	1499	1873
18,0	71	106	142	177	212	265	318	354	442	531	619	708	885	1062	1415	1769
19,0	67	101	134	168	201	251	302	335	419	503	587	670	838	1006	1341	1676
20,0	64	96	127	159	191	239	287	318	398	478	557	637	796	955	1274	1592

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ СВЕРЛА



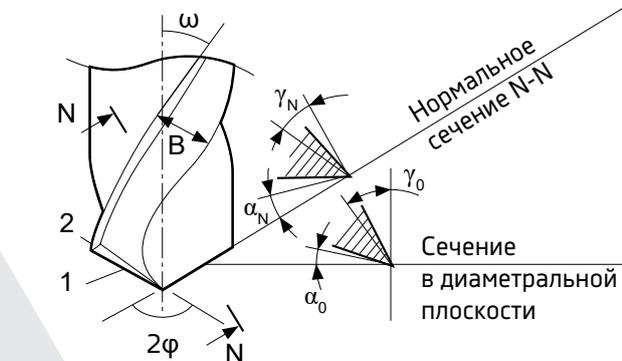
- L - длина общая
- l₁ - зона отвода стружки
- l₂ - длина хвостовика
- l₃ - режущая зона
- D - диаметр сверла
- B - ширина пера сверла
- b - ширина спиральной ленточки
- 1 - главные режущие кромки
- 2 - вспомогательные режущие кромки
- 3- перемычка
- θ (тета) - угол спиральной канавки (всегда больше чем 90° на 2-3°)
- 2φ (2 фи) - угол рабочих кромок при вершине
- ψ (пси) - угол наклона перемычки (50-55°)

ω (омега) - угол наклона стружечной канавки
 р - шаг стружечной канавки (1 полный оборот) вычисляется по формуле:

$$p = \frac{\pi D}{\text{tg} \omega}$$

α (альфа) - задний режущий угол (8-15°)
 γ (гамма) - передний режущий угол имеет переменное значение, возрастающее от перемычки 3 к режущей кромке 2. Может быть вычислен в каждой точке режущей кромки 1 по формулам:

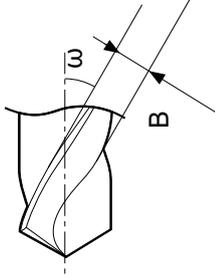
$$\text{tg} \gamma_N = \frac{\text{tg} \omega}{\sin \phi} \frac{D_x}{D} \quad \text{tg} \gamma_0 = \frac{D_x}{D} \text{tg} \omega$$



Где D_x - диаметр окружности вращения точки на кромке 1, в которой вычисляется передний режущий угол.

2 ОСНОВНЫХ СПОСОБА ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТРУЖЕЧНЫХ КАНАВОК СВЕРЛ ПО МЕТАЛЛУ

Класс точности сверла определяется способом изготовления стружечных канавок в теле сверла



СПОСОБ 1 Роликовая прокатка Анг. - Roll forged

Способ характеризуется следующими особенностями:

- Очень высокая производительность - ведет к снижению себестоимости единицы изделия.
- Прокатка производится в нагретом состоянии.
- Как правило используются дешевые быстрорежущие стали молибденовой группы с низким содержанием вольфрама (2-4%).
- Изготавливаются сверла класса В и В1 по ГОСТ 2034-80 для сверления отверстий нормальной точности: В - 15-го качества, В1 - 14-го качества.
- Стружечные канавки полученные этим способом имеют шероховатую поверхность. Сверла не рекомендуются использовать для сверления вязких материалов и отверстий большой глубины.

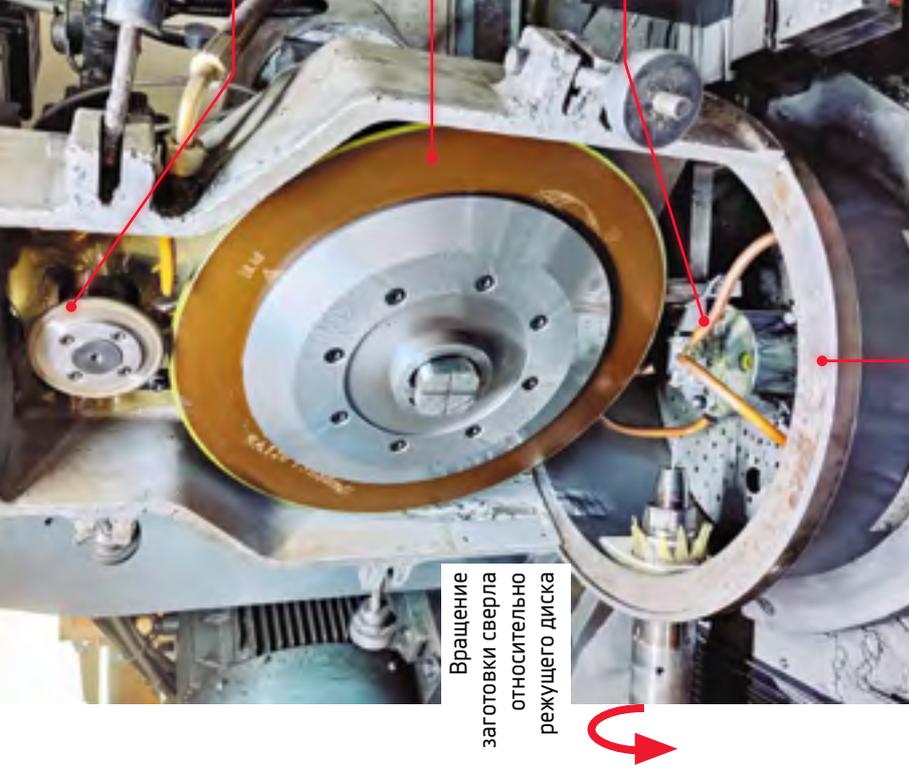
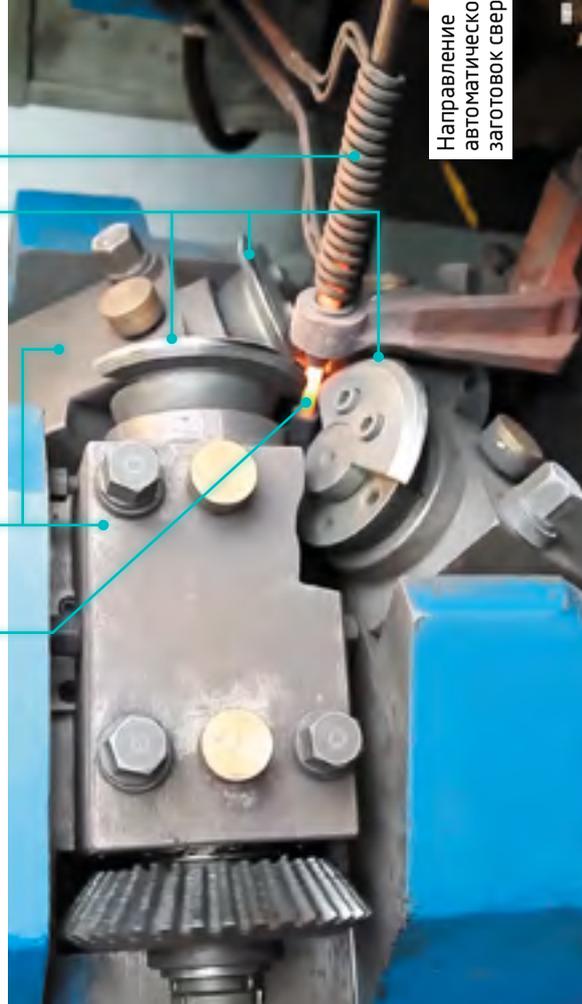
Угол установки редукторов определяет угол ω стружечной канавки прокатываемого сверла

Заготовка сверла проходит через операцию прокатки

Синхронизированные ролики прокатки заготовки

Электрический нагревательный элемент

Направление автоматической подачи заготовок сверл



Вращение заготовки сверла относительно режущего диска

Диск с автоподачей для правки основного режущего диска

D 70 мм
20-30

Основной алмазный диск для нарезания канавок сверла

D 355 мм
100-120

Система подачи охлаждающей жидкости

Направление автоматической подачи заготовок сверл

Суппорт установки угла нарезания спиральной канавки сверла

СПОСОБ 2 Алмазная шлифовка Анг. - Fully ground

Способ характеризуется следующими особенностями:

- Сниженная производительность по сравнению с первым способом в 5-6 раз. Тем не менее при низкой производительности этот способ позволяет получить высокое качество поверхности спиральных канавок.
- Проточка спиральных канавок производится в холодном состоянии алмазным диском, что позволяет избежать вредных внутренних напряжений металла заготовки.
- Используются основные и специальные быстрорежущие стали молибденовой и вольфрамовой группы с высоким содержанием вольфрама (6-18%), а также в ряде случаев - кобальта.
- Изготавливаются сверла класса А1 по ГОСТ 2034-80 для сверления отверстий повышенной точности до 10-го - 13-го качества.

Материал, предел прочности на разрыв	Режимы		Особенности конструкции			Рекомендуемый тип заточки				Покрытия	
	V= м/мин*	рекомендуемое охлаждение	угол при вершине, 2φ	угол канавки, ω	Марка быстрорежущей стали	Технология изготовления канавки сверла	для толстых заготовок	для листов и тонкостенных профилей	для аккумуляторных инструментов		для сверлильных станков
СТАЛИ И СПЛАВЫ ЖЕЛЕЗА											
Конструкционные стали до 500 Н/мм ²	30-40	эмульсия	118	27-29	4341	роликовая прокатка	косая с прямыми кромками	-	-	-	-
Конструкционные стали до 500-750 Н/мм ²	25-35	эмульсия									антикоррозионные
Конструкционные стали до 750-900 Н/мм ²	20-25	эмульсия	118, 135	29-32	4341, P6M5						
Нелегированные инструментальные стали до 750-900 Н/мм ²	14-18	эмульсия			P6M5			косая с подточкой перемычки	ступенчатая	W-заточка, Z/S	TiN
Легированные инструментальные стали до 850-1200 Н/мм ²	8-12	масло				шлифовка алмазным кругом					
Жаростойкие стали до 500-600 Н/мм ²	15-20	масло	135	30-36	P6M5K5						
Нержавеющие стали до 500-600 Н/мм ²	6-10	масло									
Специальные сплавы (хастеллой, инконель, нимоник)	3-6	масло			P6M5K5, M42						
ЧУГУНЫ:											
Серый чугун HB, 180-240	30-40	сжатый воздух	118	27-29	4341, P6M5	роликовая прокатка	косая с прямыми кромками	косая с подточкой перемычки	-	W-заточка, Z/S	косая, Z/S
Ковкий чугун HB, 180-240	20-30	сжатый воздух	118, 135	27-32							
ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И СПЛАВЫ:											
Сплавы алюминия 150-250 Н/мм ²	30-50	эмульсия	118	27-29			косая с прямыми кромками	косая с подточкой перемычки	-		кроме TiN
Медь 200-400 Н/мм ²	30-40	эмульсия		29-32	P6M5	шлифовка алмазным кругом		косая с подточкой перемычки	-		-
Бронзы 200-500 Н/мм ²	20-40	эмульсия	118, 135	32-36				ступенчатая			-
Бронзы 500-800 Н/мм ²	15-30	масло								W-заточка, Z/S	
Хрупкая латунь с короткой стружкой 350-550 Н/мм ²	60-80	эмульсия	118	27-29	4341, P6M5	роликовая прокатка	косая с прямыми кромками	косая с подточкой перемычки	ступенчатая		антифрикционные
Тягучая латунь с длинной стружкой 200-500 Н/мм ²	30-50	эмульсия		29-32				косая с подточкой перемычки	-		
Сплавы титана 700-1000 Н/мм ²	3-6	масло	135	32-36	P6M5	шлифовка алмазным кругом		косая с подточкой перемычки	ступенчатая		
ПЛАСТМАССЫ И КОМПОЗИТЫ											
ДРЕВСИНА И ДЕРЕВОСОДЕРЖАЩИЕ КОМПОЗИТЫ	10-30	сжатый воздух	118, 135	27-29	У10**, 4341, P6M5	роликовая прокатка	косая с прямыми кромками				
	20-40	-	118								антикоррозионные

*V=м/мин, линейная скорость вращения (не путать со скоростью подачи)

** У10, У8 - углеродистые инструментальные стали



ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ТИПЫ ЗАТОЧЕК

Используемые типы заточек	Способ изготовления тела сверла			Для электроинструментов
	Роликовая прокатка, кл. В	Сверла изготовленные методом шлифования канавок, кл. А1		
	2 канавки	2 канавки	3 канавки	

СТАНДАРТНАЯ ПРОСТАЯ ЗАТОЧКА

	Угол при вершине 118° без подточки перемычки	-	-	-	Более прочные кромки для использования в сетевых электроинструментах и станках
--	--	---	---	---	--

УЛУЧШЕННАЯ ЗАТОЧКА - ПОДТОЧКА ПЕРЕМЫЧКИ

	Угол при вершине 118° с подточкой перемычки	серия OPTIMA			
		<ul style="list-style-type: none"> Сверла стандартной длины в индивидуальной и групповой упаковке Прочные режущие кромки для стандартных операций сверления Высокая скорость подачи 			
	Угол при вершине 135° с подточкой перемычки	серия OPTIMA		серия ULTRA	
		<ul style="list-style-type: none"> Стандартные и удлиненные сверла без покрытия в индивидуальной упаковке Прочные режущие кромки для стандартных операций сверления Увеличенная скорость подачи 		<ul style="list-style-type: none"> Сверла стандартной длины в индивидуальной упаковке Наиболее точное позиционирование сверла в отверстии, наивысшая точность отверстия Низкая скорость подачи 	

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ЗАТОЧКИ (ДЛЯ СВЕРЛ СТАНДАРТНОЙ ДЛИНЫ В ИНДИВИДУАЛЬНОЙ УПАКОВКЕ)

	Угол при вершине 135° с подточкой перемычки. W-заточка	-	серия ULTRA		Сложные кромки для снижения сопротивления материала. Следствием этого является уменьшение нагрузки на оператора и понижение энергопотребления - идеально аккумуляторных инструментов
	Угол при вершине 135° с подточкой перемычки, с пилотным острием 2/5.	-	серия ULTRA		
	Ступенчатая с подточкой перемычки	-	серия ULTRA		

OPTIMA

118°

2 КАНАВКИ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ	ПО СТАЛИ	HSS 4341
	роликовая прокатка	

Сверла спиральные предназначены для сверления углеродистой конструкционной стали твердостью до 20HRC, серого чугуна, цветных металлов, не хрупких пластиков, не абразивных композитов дрелями с кулачковым патроном. Подходят также для сверления древесины и деревосодержащих материалов. Размеры по ГОСТ 10902-77 (DIN-338).

Изготовлены из быстрорежущей стали HSS 4341 методом роликовой прокатки. Имеют угол заточки при вершине 118°. Подточка перемычки существенно облегчает засверливание отверстия и ускоряет сверление. Сверла закалены до твердости 63-65HRC. Две широкие U-образные спиральные канавки обеспечивают наилучший отвод стружки из отверстия. Угол и сечение спирали специально рассчитаны для достижения наибольшей скорости сверления. Комбинированное защитное покрытие, образованное в процессе оксидирования, предотвращает от коррозии и улучшает скольжение стружки в отводящей канавке.

Рекомендуется использовать СОЖ. Упакованы в индивидуальную упаковку.

Сверла нормальной точности - класс В1 по ГОСТ 2034-80.

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ
роликовая прокатка

ПО СТАЛИ
класс В1

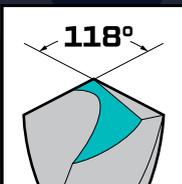
HSS
4341



D, мм - наружный диаметр
L, мм - длина общая
l, мм - максимальная глубина сверления
RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	Хвостовик	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы		Q/уп.	EAN-13	Q/кор.				
						~20-35 м/мин	~30-50 м/мин	~10-25 м/мин	~20-40 м/мин									
						Углеродистые стали 500-750 Н/мм ²	Сплавы алюминия	Пластмассы	Дерево и композиты									
190003	HSS1x34x3R	1	34	12	цилиндр.	>3500	>3500	3100-8000	>3500	-		3	4665316190003	200				
190010	HSS1,5x40x3R	1,5	40	18		>3500	>3500	2100-5300	>3500	-		3	4665316190010	200				
190027	HSS2x49x3R	2	49	24	цилиндр.	3100-5500	>3500	1600-3900	3200-6300	M2,5x0,45	основная	3	4665316190027	120				
190034	HSS2,5x57x3R	2,5	57	30		2500-4500	>3500	1200-3100	2500-5100	M3x0,5	основная	3	4665316190034	120				
190041	HSS3x61x3R	3	61	33	цилиндр.	2100-3700	3200-5300	1000-2600	2100-4200	-		3	4665316190041	120				
190058	HSS3,2x65x2R	3,2	65	36						-		2	4665316190058	85				
190065	HSS3,3x65x2R	3,3	65	36						M4x0,7	основная	2	4665316190065	85				
190072	HSS3,5x70x2R	3,5	70	39						-		2	4665316190072	85				
190089	HSS4x75x2R	4	75	43	цилиндр.	1500-2800	2400-3900	800-2000	1600-3200	-		2	4665316190089	70				
190096	HSS4,2x75x2R	4,2	75	43						M5x0,8	основная	2	4665316190096	70				
190102	HSS4,5x80x2R	4,5	80	47						-		2	4665316190102	70				
190119	HSS4,8x86x1R	4,8	86	52	цилиндр.	1400-2500	2100-3500	700-1800	1400-2800	-		1	4665316190119	60				
190126	HSS5x86x1R	5	86	52						M6x1,0	основная	1	4665316190126	60				
190133	HSS5,5x93x1R	5,5	93	57						-		1	4665316190133	60				
190140	HSS6x93x1R	6	93	57						1050-1800	1600-2600	550-1300	1050-2100	M7x1,0	основная	1	4665316190140	50
190157	HSS6,5x101x1R	6,5	101	63	цилиндр.	950-1600	1500-2500	500-1200	950-2000	-		1	4665316190157	50				
190164	HSS7x109x1R	7	109	69						900-1500	1400-2300	450-1150	900-1800	-		1	4665316190164	50
190171	HSS7,5x109x1R	7,5	109	69						850-1400	1300-2200	420-1100	850-1700	-		1	4665316190171	50
190188	HSS8x117x1R	8	117	75	цилиндр.	800-1300	1200-2000	400-1000	800-1600	-		1	4665316190188	25				
190195	HSS8,5x117x1R	8,5	117	75						750-1200	1150-1900	380-950	750-1500	M10x1,5	основная	1	4665316190195	25
190201	HSS9x125x1R	9	125	81	цилиндр.	700-1150	1050-1800	350-900	700-1400	-		1	4665316190201	20				
190218	HSS9,5x125x1R	9,5	125	81						650-1050	1000-1700	320-850	650-1350	-		1	4665316190218	20
190225	HSS10x133x1R	10	133	87	цилиндр.	580-1000	950-1600	300-800	580-1250	-		1	4665316190225	20				
190232	HSS11x142x1R	11	142	94						550-950	850-1500	280-750	550-1150	-		1	4665316190232	18
190249	HSS12x151x1R	12	151	101						520-900	800-1300	250-650	520-1050	M14x2,0	основная	1	4665316190249	16
190256	HSS13x151x1R	13	151	101						490-850	750-1200	230-600	490-1000	-		1	4665316190256	16
190263	HSS14x160x1R	14	160	108	цилиндр. 13 мм	450-750	700-1150	210-550	450-900	M16x2,0	основная	1	4665316190263	10				
190270	HSS15x169x1R	15	169	114						420-700	650-1100	200-500	420-850	-		1	4665316190270	10
190287	HSS16x178x1R	16	178	120	цилиндр. 16 мм	400-650	600-1000	190-450	400-800	-		1	4665316190287	10				
190294	HSS18x191x1R	18	191	130						380-600	550-900	170-420	380-700	-		1	4665316190294	10
190300	HSS20x205x1R	20	205	140						300-450	500-800	150-400	300-650	-		1	4665316190300	10

ОПТИМА



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ

роликовая прокатка

ПО СТАЛИ

класс B1

HSS

4341

Сверла спиральные предназначены для сверления углеродистой конструкционной стали твердостью до 20HRC, серого чугуна, цветных металлов, не хрупких пластиков, не абразивных композитов дрелями с кулачковым патроном. Подходят также для сверления древесины и деревосодержащих материалов. Размеры по ГОСТ 10902-77 (DIN-338).

Изготовлены из быстрорежущей стали HSS 4341 методом роликовой прокатки. Имеют угол заточки при вершине 118°. Подточка перемычки существенно облегчает засверливание отверстия и ускоряет сверление. Сверла закалены до твердости 63-65HRC.

Две широкие U-образные спиральные канавки обеспечивают наилучший отвод стружки из отверстия. Угол и сечение спирали специально рассчитаны для достижения наибольшей скорости сверления. Комбинированное защитное покрытие, образованное в процессе оксидирования, предотвращает от коррозии и улучшает скольжение стружки в отводящей канавке.

Рекомендуется использовать СОЖ. Упакованы в тубы по 5 и 10 шт.

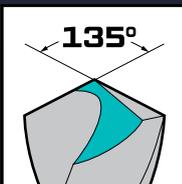
Сверла нормальной точности - класс B1 по ГОСТ 2034-80.



- D, мм - наружный диаметр
- L, мм - длина общая
- I, мм - максимальная глубина сверления
- RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
- Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
- Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы		Q/уп.	EAN-13	Q/ кор.
					~20-35 м/мин	~30-50 м/мин	~10-25 м/мин	~20-40 м/мин					
					Углеродистые стали 500-750 Н/мм ²	Сплавы алюминия	Пластмассы	Дерево и композиты					
190317	HSS1,5x40x10R	1,5	40	18							10	4665316190317	400
190324	HSS1,7x43x10R	1,7	43	20	>3500	>3500	2100-5300	>3500	M2,2x0,45	основная	10	4665316190324	400
190331	HSS2x49x10R	2	49	24	3100-5500	>3500	1600-3900	3200-6300	M2,5x0,45	основная	10	4665316190331	400
190348	HSS2,2x53x10R	2,2	53	28					-		10	4665316190348	400
190355	HSS2,5x57x10R	2,5	57	30	2500-4500	3800-6300	1200-3100	2500-5100	M3x0,5	основная	10	4665316190355	400
190362	HSS2,8x61x10R	2,8	61	33					M3,5x0,6	основная	10	4665316190362	400
190379	HSS3x61x10R	3	61	33					-		10	4665316190379	400
190386	HSS3,2x65x10R	3,2	65	36	2100-3700	3200-5300	1000-2600	2100-4200	-		10	4665316190386	400
190393	HSS3,3x65x10R	3,3	65	36					M4x0,7	основная	10	4665316190393	400
190409	HSS3,5x70x10R	3,5	70	39	1800-3200	2700-4500	900-2200	1800-3600	-		10	4665316190409	400
190416	HSS3,8x75x10R	3,8	75	43					-		10	4665316190416	400
190423	HSS4x75x10R	4	75	43	1500-2800	2400-3900	800-2000	1600-3200	-		10	4665316190423	400
190430	HSS4,2x75x10R	4,2	75	43					M5x0,8	основная	10	4665316190430	300
190447	HSS4,5x80x10R	4,5	80	47	1400-2500	2100-3500	700-1800	1400-2800	-		10	4665316190447	300
190454	HSS4,8x86x10R	4,8	86	52					M5,5x0,5	основная	10	4665316190454	200
190461	HSS5x86x10R	5	86	52	1300-2200	1900-3200	650-1600	1300-2500	M6x1,0	основная	10	4665316190461	200
190478	HSS5,2x86x10R	5,2	86	52					-		10	4665316190478	150
190485	HSS5,5x93x10R	5,5	93	57	1150-2000	1700-2900	600-1500	1150-2300	-		10	4665316190485	150
190492	HSS6x93x10R	6	93	57	1050-1800	1600-2600	550-1300	1050-2100	M7x1,0	основная	10	4665316190492	150
190508	HSS6,2x101x10R	6,2	101	63					-		10	4665316190508	150
190515	HSS6,5x101x10R	6,5	101	63	950-1600	1500-2500	500-1200	950-2000	-		10	4665316190515	100
190522	HSS6,8x109x10R	6,8	109	69					M8x1,25	основная	10	4665316190522	80
190539	HSS7x109x10R	7	109	69	900-1500	1400-2300	450-1150	900-1800	-		10	4665316190539	80
190546	HSS7,5x109x10R	7,5	109	69	850-1400	1300-2200	420-1100	850-1700	-		10	4665316190546	70
190553	HSS8x117x5R	8	117	75	800-1300	1200-2000	400-1000	800-1600	-		5	4665316190553	70
190560	HSS8,5x117x5R	8,5	117	75	750-1200	1150-1900	380-950	750-1500	M10x1,5	основная	5	4665316190560	70
190577	HSS9x125x5R	9	125	81	700-1150	1050-1800	350-900	700-1400	-		5	4665316190577	50
190584	HSS9,5x125x5R	9,5	125	81	650-1050	1000-1700	320-850	650-1350	-		5	4665316190584	50
190591	HSS10x133x5R	10	133	87					-		5	4665316190591	40
190607	HSS10,2x133x5R	10,2	133	87	580-1000	950-1600	300-800	580-1250	M12x1,75	основная	5	4665316190607	60
190614	HSS10,5x133x5R	10,5	133	87					-		5	4665316190614	60
190621	HSS11x142x5R	11	142	94	550-950	850-1500	280-750	550-1150	-		5	4665316190621	40
190638	HSS11,5x142x5R	11,5	142	94					-		5	4665316190638	40
190645	HSS12x151x5R	12	151	101	520-900	800-1300	250-650	520-1050	M14x2,0	основная	5	4665316190645	40
190652	HSS12,5x151x5R	12,5	151	101					-		5	4665316190652	40
190669	HSS13x151x5R	13	151	101	490-850	750-1200	230-600	490-1000	-		5	4665316190669	40

ОРТИМА



D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 I, мм - максимальная глубина сверления
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
 Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ	ПО СТАЛИ	P6M5
ШЛИФОВАННЫЕ	класс A1	

Сверла спиральные ШЛИФОВАННЫЕ предназначены для сверления углеродистой конструкционной стали, легированной стали твердостью до 20-22HRC, серого чугуна, цветных металлов, не хрупких пластиков дрелями с кулачковым патроном, а также выполнения сверлильных работ на вертикальных сверлильных и токарных станках. Подходят также для сверления древесины и деревосодержащих материалов. Размеры по ГОСТ 10902-77 (DIN-338).

Изготовлены из быстрорежущей вольфрамово-молибденовой стали P6M5 (HSS M2) методом прецизионного шлифования поверхности канавки алмазным кругом для максимального снижения трения и нагрева в процессе сверления. Имеют угол заточки при вершине 135° для сверления стали с пределом прочности на растяжение до 900 Н/мм². Подточка перемычки существенно облегчает засверливание отверстия и ускоряет сверление. Сверла закалены до твердости 63-65HRC. Имеют повышенную красностойкость.

Две широкие U-образные шлифованные спиральные канавки обеспечивают наилучшее скольжение стружки при отводе из отверстия. Более крутой угол спирали специально рассчитан для достижения наибольшей скорости сверления при обработке более вязких материалов, дающих более длинную стружку, таких как легированные стали.

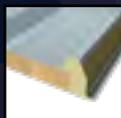
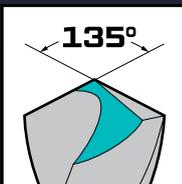
Рекомендуется использовать СОЖ. Упакованы в индивидуальную упаковку.

Сверла повышенной точности - класс A1 по ГОСТ 2034-80. Рекомендованы для профессионального и промышленного применения.



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	Хвостовик	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы		Q/уп.	EAN-13	Q/кор.
						~20-30 м/мин	~6-10 м/мин	~25-60 м/мин	~10-30 м/мин					
						Углеродистые стали 500-900 Н/мм²	Нержавеющие стали	Цветные металлы	Твердые пластмассы и композиты					
190676	HSS1x34x2G	1	34	12	цилиндр.	>3500	1900-3000	>3500	3000-9500	M1,4x0,3	основная	2	4665316190676	200
190683	HSS1,2x38x2G	1,2	38	16		>3500	1900-3000	>3500	3000-9500	M1,6x0,35	основная	2	4665316190683	200
190690	HSS1,5x40x2G	1,5	40	18		>3500	1700-2100	>3500	2000-6500	M2x0,4	основная	2	4665316190690	200
190706	HSS1,7x43x2G	1,7	43	20		>3500	1700-2100	>3500	2000-6500	M2,2x0,45	основная	2	4665316190706	120
190713	HSS2x49x2G	2	49	24	цилиндр.	3100-4700	1200-1900	>3500	1600-4700	M2,5x0,45	основная	2	4665316190713	120
190720	HSS2,2x53x2G	2,2	53	28		3100-4700	1200-1900	>3500	1600-4700	M2,5x0,35	1-я мелкая	2	4665316190720	120
190737	HSS2,5x57x2G	2,5	57	30		2500-3800	750-1200	>3500	1300-3800	M3x0,5	основная	2	4665316190737	120
190744	HSS2,8x61x2G	2,8	61	33		2500-3800	750-1200	>3500	1300-3800	M3,5x0,6	основная	2	4665316190744	120
190751	HSS3x61x2G	3	61	33	цилиндр.	2100-3200	650-1000	3200-6300	1100-3100	M3,5x0,35	1-я мелкая	2	4665316190751	120
190768	HSS3,2x65x2G	3,2	65	36		2100-3200	650-1000	3200-6300	1100-3100	-		2	4665316190768	85
190775	HSS3,3x65x2G	3,3	65	36		2100-3200	650-1000	3200-6300	1100-3100	M4x0,7	основная	2	4665316190775	85
190782	HSS3,5x70x1G	3,5	70	39		1800-2700	550-900	2700-5400	900-2700	M4x0,5	1-я мелкая	1	4665316190782	85
190799	HSS3,8x75x1G	3,8	75	43	цилиндр.	1800-2700	550-900	2700-5400	900-2700	M4,5x0,75	основная	1	4665316190799	70
190805	HSS4x75x1G	4	75	43		1600-2400	500-800	2300-4700	800-2400	M4,5x0,5	1-я мелкая	1	4665316190805	70
190812	HSS4,2x75x1G	4,2	75	43		1600-2400	500-800	2300-4700	800-2400	M5x0,8	основная	1	4665316190812	70
190829	HSS4,5x80x1G	4,5	80	47		1400-2100	450-700	2100-4200	700-2100	M5x0,5	1-я мелкая	1	4665316190829	70
190836	HSS4,8x86x1G	4,8	86	52	цилиндр.	1400-2100	450-700	2100-4200	700-2100	M5,5x0,5	основная	1	4665316190836	60
190843	HSS5x86x1G	5	86	52		1300-1900	400-650	2000-3800	650-1900	M6x1,0	основная	1	4665316190843	60
190850	HSS5,2x86x1G	5,2	86	52		1300-1900	400-650	2000-3800	650-1900	M6x0,75	1-я мелкая	1	4665316190850	60
190867	HSS5,5x93x1G	5,5	93	57		1200-1700	350-600	1700-3200	600-1700	M6x0,5	2-я мелкая	1	4665316190867	60
190874	HSS6x93x1G	6	93	57	цилиндр.	1100-1600	350-550	1600-3000	550-1600	M7x1,0	основная	1	4665316190874	50
190881	HSS6,2x101x1G	6,2	101	63		1100-1600	350-550	1600-3000	550-1600	M7x0,75	1-я мелкая	1	4665316190881	50
190898	HSS6,5x101x1G	6,5	101	63		1000-1500	300-500	1500-2700	500-1500	M7x0,5	2-я мелкая	1	4665316190898	50
190904	HSS6,8x109x1G	6,8	109	69		1000-1500	300-500	1500-2700	500-1500	M8x1,25	основная	1	4665316190904	50
190911	HSS7x109x1G	7	109	69	цилиндр.	950-1400	270-450	1300-2600	450-1400	M8x1,0	1-я мелкая	1	4665316190911	50
190928	HSS7,2x109x1G	7,2	109	69		950-1400	270-450	1300-2600	450-1400	M8x0,75	2-я мелкая	1	4665316190928	50
190935	HSS7,5x109x1G	7,5	109	69		850-1300	250-420	1200-2500	420-1200	M8x0,5	3-я мелкая	1	4665316190935	50
190942	HSS8x117x1G	8	117	75		800-1200	230-400	1100-2400	400--1150	M9x1,0	1-я мелкая	1	4665316190942	25
190959	HSS8,5x117x1G	8,5	117	75	цилиндр.	750-1150	220-370	1050-2300	380-1100	M10x1,5	основная	1	4665316190959	25
190966	HSS9x125x1G	9	125	81		700-1100	210-350	1000-2100	350-1050	M10x1,0	2-я мелкая	1	4665316190966	20
190973	HSS9,5x125x1G	9,5	125	81		680-1000	200-330	980-2000	330-1000	M10x0,5	4-я мелкая	1	4665316190973	20
190980	HSS10x133x1G	10	133	87		650-950	190-300	950-2000	320-950	-		1	4665316190980	20
190997	HSS10,2x133x1G	10,2	133	87	цилиндр.	650-950	190-300	950-2000	320-950	M12x1,75	основная	1	4665316190997	18
191000	HSS10,5x133x1G	10,5	133	87		600-900	180-290	900-1900	300-900	M12x1,5	1-я мелкая	1	4665316191000	18
191017	HSS10,7x133x1G	10,7	133	87		600-900	180-290	900-1900	300-900	M12x1,25	2-я мелкая	1	4665316191017	18
191024	HSS11x142x1G	11	142	94		580-850	170-280	850-1700	290-850	M12x0,75	4-я мелкая	1	4665316191024	18
191031	HSS11,5x142x1G	11,5	142	94	цилиндр.	580-850	170-280	850-1700	290-850	M12x0,5	5-я мелкая	1	4665316191031	18
191048	HSS12x151x1G	12	151	101		530-800	160-260	800-1600	260-800	M14x2,0	основная	1	4665316191048	16
191055	HSS12,5x151x1G	12,5	151	101		530-800	160-260	800-1600	260-800	M14x1,5	1-я мелкая	1	4665316191055	16
191062	HSS13x151x1G	13	151	101		490-750	140-240	750-1450	250-750	M14x0,75	4-я мелкая	1	4665316191062	16
191079	HSS14x160x1G	14	160	108	цилиндр. 13 мм	450-650	130-220	680--1350	220-680	M16x2,0	основная	1	4665316191079	10
191086	HSS15x169x1G	15	169	114		420-600	120-210	620-1250	210-650	M16x1,0	2-я мелкая	1	4665316191086	10
191093	HSS16x178x1G	16	178	120	цилиндр. 16 мм	400-580	110-200	600-1200	200-600	M18x1,5	2-я мелкая	1	4665316191093	10
191109	HSS18x191x1G	18	191	130		350-530	100-160	530-1000	180-530	M20x1,5	2-я мелкая	1	4665316191109	10
191116	HSS20x205x1G	20	205	140		300-500	90-150	500-950	160-480	M22x1,5	2-я мелкая	1	4665316191116	10

ОПТИМА



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ

ПО СТАЛИ

P6M5

ШЛИФОВАННЫЕ УДЛИНЕННЫЕ

класс A1

Сверла спиральные ШЛИФОВАННЫЕ УДЛИНЕННЫЕ предназначены для сверления углеродистой конструкционной стали, легированной стали твердостью до 20-22HRC, серого чугуна, цветных металлов, не хрупких пластиков дрелями с кулачковым патроном, а также выполнения сверлильных работ на вертикальных сверлильных и токарных станках. Подходят также для сверления древесины и деревосодержащих материалов. Размеры по ГОСТ 886-77 (DIN340).

Изготовлены из быстрорежущей вольфрамово-молибденовой стали P6M5 (HSS M2) методом прецизионного шлифования поверхности канавки алмазным кругом для максимального снижения трения и нагрева в процессе сверления. Имеют угол заточки при вершине 135° для сверления стали с пределом прочности на растяжение до 900 Н/мм². Подточка перемычки существенно облегчает засверливание отверстия и ускоряет сверление. Сверла закалены до твердости 63-65HRC. Имеют повышенную красностойкость. Две широкие U-образные шлифованные спиральные канавки обеспечивают наилучшее скольжение стружки при отводе из отверстия. Более крутой угол спирали специально рассчитан для достижения наибольшей скорости сверления при обработке более вязких материалов, дающих более длинную стружку, таких как легированные стали.

Рекомендуется использовать СОЖ. Упакованы в индивидуальную упаковку. Сверла повышенной точности - класс A1 по ГОСТ 2034-80. Рекомендованы для профессионального и промышленного применения.



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы	Q/уп.	EAN-13	Q/кор.	
					~20-30 м/мин		~6-10 м/мин	~25-60 м/мин					~10-30 м/мин
					Конструкционные стали 500-900 Н/мм²	Нержавеющие стали	Цветные металлы	Твердые пластмассы и композиты					
191123	HSS2x85x1GL	2	85	56	3100-4700	1200-1900	>3500	1600-4700	M2,5x0,45	основная	1	4665316191123	120
191130	HSS2,5x95x1GL	2,5	95	62	2500-3800	750-1200	>3500	1300-3800	M3x0,5	основная	1	4665316191130	120
191147	HSS2,8x100x1GL	2,8	100	66					M3,5x0,6	основная	1	4665316191147	100
191154	HSS3x100x1GL	3	100	66					-		1	4665316191154	100
191161	HSS3,2x106x1GL	3,2	106	69	2100-3200	650-1000	3200-6300	1100-3100	-		1	4665316191161	100
191178	HSS3,3x106x1GL	3,3	106	69					M4x0,7	основная	1	4665316191178	100
191185	HSS3,5x112x1GL	3,5	112	73	1800-2700	550-900	2700-5400	900-2700	-		1	4665316191185	100
191192	HSS4x119x1GL	4	119	78	1600-2400	500-800	2300-4700	800-2400	-		1	4665316191192	70
191208	HSS4,2x119x1GL	4,2	119	78					M5x0,8	основная	1	4665316191208	60
191215	HSS4,5x126x1GL	4,5	126	82	1400-2100	450-700	2100-4200	700-2100	-		1	4665316191215	60
191222	HSS4,8x132x1GL	4,8	132	87					M5,5x0,5	основная	1	4665316191222	60
191239	HSS5x132x1GL	5	132	87	1300-1900	400-650	2000-3800	650-1900	M6x1,0	основная	1	4665316191239	60
191246	HSS5,5x139x1GL	5,5	139	91	1200-1700	350-600	1700-3200	600-1700	-		1	4665316191246	50
191253	HSS6x139x1GL	6	139	91	1100-1600	350-550	1600-3000	550-1600	-		1	4665316191253	50
191260	HSS6,5x148x1GL	6,5	148	97	1000-1500	300-500	1500-2700	500-1500	-		1	4665316191260	45
191277	HSS7x156x1GL	7	156	102	950-1400	270-450	1300-2600	450-1400	-		1	4665316191277	40
191284	HSS7,5x156x1GL	7,5	156	102	850-1300	250-420	1200-2500	420-1200	-		1	4665316191284	40
191291	HSS8x165x1GL	8	165	109	800-1200	230-400	1100-2400	400-1150	-		1	4665316191291	35
191307	HSS8,5x165x1GL	8,5	165	109	750-1150	220-370	1050-2300	380-1100	-		1	4665316191307	35
191314	HSS9x175x1GL	9	175	115	700-1100	210-350	1000-2100	350-1050	-		1	4665316191314	30
191321	HSS10x184x1GL	10	184	121	650-950	190-300	950-2000	320-950	-		1	4665316191321	30
191338	HSS10,5x184x1GL	10,5	184	121	600-900	180-290	900-1900	300-900	-		1	4665316191338	25
191345	HSS11x195x1GL	11	195	128	580-850	170-280	850-1700	290-850	-		1	4665316191345	25
191352	HSS12x205x1GL	12	205	134	530-800	160-260	800-1600	260-800	-		1	4665316191352	25
191369	HSS13x205x1GL	13	205	134	490-750	140-240	750-1450	250-750	-		1	4665316191369	20

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ

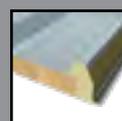
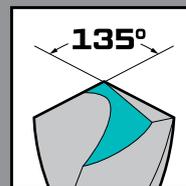
ПО СТАЛИ

P6M5

ШЛИФОВАННЫЕ ЭКСТРА-ДЛИННЫЕ

класс A1

OPTIMA



D, мм - наружный диаметр

L, мм - длина общая

l, мм - максимальная глубина сверления

RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин

Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке

Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

Сверла спиральные ШЛИФОВАННЫЕ ЭКСТРА-ДЛИННЫЕ предназначены для сверления конструкций и профилей из углеродистой конструкционной, а также легированной стали твердостью до 20-22HRC, цветных металлов, не хрупких пластиков, пакетов не абразивных материалов дрелями с кулачковым патроном. Подходят также для сверления древесины и деревосодержащих материалов. Возможна установка на сверлильные и токарные станки. Размеры по DIN1869.

Изготовлены из быстрорежущей вольфрамово-молибденовой стали P6M5 (HSS M2) методом прецизионного шлифования поверхности канавки алмазным кругом для максимального снижения трения и нагрева в процессе сверления. Имеют угол заточки при вершине 135° для сверления стали с пределом прочности на растяжение до 900 Н/мм². Подточка перемычки существенно облегчает засверливание отверстия и ускоряет сверление. Сверла закалены до твердости 63-65HRC. Имеют повышенную красностойкость.

Две широкие U-образные шлифованные спиральные канавки обеспечивают наилучшее скольжение стружки при отводе из отверстия. Более крутой угол спирали специально рассчитан для достижения наибольшей скорости сверления при обработке более вязких материалов, дающих более длинную стружку, таких как легированные стали.

Рекомендуется использовать СОЖ. Упакованы в индивидуальную упаковку.

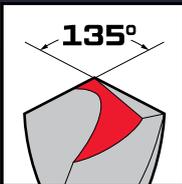
Сверла повышенной точности - класс A1 по ГОСТ 2034-80. Рекомендованы для профессионального и промышленного применения.



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы	Q/уп.	EAN-13	Q/ кор.
					~20-30 м/мин	~6-10 м/мин	~25-60 м/мин	~20-40 м/мин				
					Конструкци- онные стали 500-900 Н/мм ²	Нержавею- щие стали	Цветные металлы	Дерево и композиты				
191376	HSS2x125x1GL	2	125	85	3100-4700	1200-1900	>3500	3200-6300	-	1	4665316191376	100
191383	HSS2,5x140x1GL	2,5	140	95	2500-3800	750-1200	>3500	2500-5100	-	1	4665316191383	100
191390	HSS3x190x1GL	3	190	130	2100-3200	650-1000	3200-6300	2100-4200	-	1	4665316191390	60
191406	HSS3,2x155x1GL	3,2	155	105					-	1	4665316191406	60
191413	HSS3,5x165x1GL	3,5	165	115	1800-2700	550-900	2700-5400	1800-3600	-	1	4665316191413	60
191420	HSS4x175x1GL	4	175	120	1600-2400	500-800	2300-4700	1600-3200	-	1	4665316191420	60
191437	HSS4,2x175x1GL	4,2	175	120					-	1	4665316191437	60
191444	HSS4,5x185x1GL	4,5	185	125	1400-2100	450-700	2100-4200	1400-2800	-	1	4665316191444	60
191451	HSS4,8x185x1GL	4,8	195	135					-	1	4665316191451	60
191468	HSS5x195x1GL	5	195	135	1300-1900	400-650	2000-3800	1300-2500	-	1	4665316191468	10
191475	HSS5,5x205x1GL	5,5	205	140	1200-1700	350-600	1700-3200	1150-2300	-	1	4665316191475	10
191482	HSS6x260x1GL	6	260	180	1100-1600	350-550	1600-3000	1050-2100	-	1	4665316191482	10
191499	HSS6,5x275x1GL	6,5	275	190	1000-1500	300-500	1500-2700	950-2000	-	1	4665316191499	10
191505	HSS7x290x1GL	7	290	200	950-1400	270-450	1300-2600	900-1800	-	1	4665316191505	10
191512	HSS7,5x290x1GL	7,5	290	200	850-1300	250-420	1200-2500	850-1700	-	1	4665316191512	10
191529	HSS8x305x1GL	8	305	210	800-1200	230-400	1100-2400	800-1600	-	1	4665316191529	10
191536	HSS8,5x305x1GL	8,5	305	210	750-1150	220-370	1050-2300	750-1500	-	1	4665316191536	10
191543	HSS9x305x1GL	9	305	210	700-1100	210-350	1000-2100	700-1400	-	1	4665316191543	10
191550	HSS10x340x1GL	10	340	235	650-950	190-300	950-2000	580-1250	-	1	4665316191550	10
191567	HSS10,5x340x1GL	10,5	340	235	600-900	180-290	900-1900	550-1150	-	1	4665316191567	10

METALLICA
СВЕРЛА ПО МЕТАЛЛУ

ULTRA



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ

ПО СТАЛИ

P6M5

ШЛИФОВАННЫЕ ДВУСТОРОННИЕ

класс A1

Сверла спиральные ДВУСТОРОННИЕ предназначены для сверления тонкостенных заготовок из углеродистой конструкционной, а также легированной стали твердостью до 20-22HRC, цветных металлов, не хрупких пластиков дрелями с кулачковым патроном. Используются для сверления отверстий под установку вытяжных и резьбовых заклепок, нарезание резьбы в листах и стенках профилей. Двустороннее исполнение позволяет продолжать работу перевернув сверло в случае затупления режущей кромки на одной из сторон. Размеры по DIN-1897.

Изготовлены из быстрорежущей вольфрамово-молибденовой стали P6M5 (HSS M2) методом прецизионного шлифования поверхности канавки алмазным кругом для максимального снижения трения и нагрева в процессе сверления. Имеют угол заточки при вершине 135° для сверления стали с пределом прочности на растяжение до 900 Н/мм². Подточка перемычки существенно облегчает засверливание отверстия и ускоряет сверление. Сверла закалены до твердости 63-65HRC. Имеют повышенную красностойкость.

Две шлифованные спиральные канавки обеспечивают наилучшее скольжение стружки при отводе из отверстия.

Специальное электрохимическое покрытие для предотвращения коррозии. Упакованы в индивидуальную упаковку.

Рекомендованы для профессионального и промышленного применения.



- D, мм - наружный диаметр
- L, мм - длина общая
- I, мм - максимальная глубина сверления
- RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
- Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
- Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	I, мм	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы	Q/уп.	EAN-13	Q/кор.	
					~20-30 м/мин	~6-10 м/мин	~25-60 м/мин	~10-30 м/мин					
					Конструкционные стали 500-900 Н/мм ²	Нержавеющие стали	Цветные металлы	Твердые пластмассы и композиты					
191574	HSS2/2x38x2G	2	38	8	3100-4700	1200-1900	>3500	1600-4700	M2,5x0,45	основная	2	4665316191574	120
191581	HSS2,5/2x43x2G	2,5	43	10	2500-3800	750-1200	>3500	1300-3800	M3x0,5	основная	2	4665316191581	120
191598	HSS3/2x46x2G	3	46	11					-		2	4665316191598	120
191604	HSS3,2/2x49x2G	3,2	49	11	2100-3200	650-1000	3200-6300	1100-3100	-		2	4665316191604	120
191611	HSS3,3/2x49x2G	3,3	49	11					M4x0,7	основная	2	4665316191611	120
191628	HSS3,5/2x52x2G	3,5	52	14	1800-2700	550-900	2700-5400	900-2700	-		2	4665316191628	120
191635	HSS4/2x55x2G	4	55	14	1600-2400	500-800	2300-4700	800-2400	-		2	4665316191635	120
191642	HSS4,2/2x55x2G	4,2	55	14					M5x0,8	основная	2	4665316191642	120
191659	HSS4,5/2x58x1G	4,5	58	17	1400-2100	450-700	2100-4200	700-2100	-		1	4665316191659	80
191666	HSS4,8/2x62x1G	4,8	62	17					-		1	4665316191666	80
191673	HSS5/2x62x1G	5	62	17	1300-1900	400-650	2000-3800	650-1900	M6x1,0	основная	1	4665316191673	80
191680	HSS5,5/2x66x1G	5,5	66	19	1200-1700	350-600	1700-3200	600-1700	-		1	4665316191680	80
191697	HSS6/2x66x1G	6	66	19	1100-1600	350-550	1600-3000	550-1600	M7x1,0	основная	1	4665316191697	80
191703	HSS6,5/2x70x1G	6,5	70	22	1000-1500	300-500	1500-2700	500-1500	-		1	4665316191703	80

ШЛИФОВАННЫЕ ЦЕЛЬНОТОЧЕННЫЕ **ПО СТАЛИ** **P6M5**
С ШЕСТИГРАННЫМ ХВОСТОВИКОМ **класс A1**

ULTRA

Сверла спиральные ЦЕЛЬНОТОЧЕННЫЕ с ШЕСТИГРАННЫМ хвостовиком предназначены для сверления тонкостенных заготовок из углеродистой конструкционной, а также легированной стали твердостью до 20-22HRC, цветных металлов, не хрупких пластиков, пакетов материалов дрелями с кулачковым патроном, шурупвертами и отвертками с шпинделем внутренний HEX 1/4». Используются для сверления отверстий под установку вытяжных и резьбовых заклепок, нарезание резьбы в листах и стенках профилей.

Изготовлены из быстрорежущей вольфрамово-молибденовой стали P6M5 (HSS M2) методом прецизионного шлифования поверхности канавки алмазным кругом для максимального снижения трения и нагрева в процессе сверления. Имеют угол заточки при вершине 135° для сверления стали с пределом прочности на растяжение до 900 Н/мм². Подточка перемычки существенно облегчает засверливание отверстия и ускоряет сверление. Сверла закалены до твердости 63-65HRC. Имеют повышенную красностойкость. Шестигранный хвостовик с проточкой под крепление шариком позволяет легко менять сверла, устанавливая их в одно движение в магнитный держатель или в держатель с фиксатором, а также напрямую в шпиндель шурупверта существенно повышая производительность работы при различных сборочных операциях, требующих частой смены оснастки.

Две шлифованные спиральные канавки обеспечивают наилучшее скольжение стружки при отводе из отверстия. Более крутой угол спирали специально рассчитан для достижения наибольшей скорости сверления при обработке более вязких материалов, дающих более длинную стружку, таких как легированные стали.

Специальное электрохимическое покрытие для предотвращения коррозии. Упакованы в индивидуальную упаковку.

Рекомендованы для профессионального и промышленного применения.



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	Хвостовик	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы	Q/уп.	EAN-13	Q/кор.	
						~20-30 м/мин	~25-60 м/мин	~10-30 м/мин	~20-40 м/мин					
						Конструкционные стали 500-900 Н/мм²	Цветные металлы	Твердые пластмассы и композиты	Дерево и композиты					
191710	HSS2x70x1SH	2	70	34	HEX-1/4"	3100-4700	>3500	1600-4700	3200-6300	M2,5x0,45	основная	1	4665316191710	120
191727	HSS2,5x70x1SH	2,5	70	34		2500-3800	>3500	1300-3800	2500-5100	M3x0,5	основная	1	4665316191727	120
191734	HSS3x72x1SH	3	72	39	HEX-1/4"	2100-3200	3200-6300	1100-3100	2100-4200	-		1	4665316191734	100
191741	HSS3,2x72x1SH	3,2	72	39		1800-2700	2700-5400	900-2700	1800-3600	M4x0,7	основная	1	4665316191741	100
191758	HSS3,5x72x1SH	3,5	72	39	HEX-1/4"	1600-2400	2300-4700	800-2400	1600-3200	-		1	4665316191758	100
191765	HSS4x75x1SH	4	75	43		1400-2100	2100-4200	700-2100	1400-2800	M5x0,8	основная	1	4665316191765	70
191772	HSS4,2x75x1SH	4,2	75	43	HEX-1/4"	1300-1900	2000-3800	650-1900	1300-2500	-		1	4665316191772	60
191789	HSS4,5x80x1SH	4,5	80	47		1200-1700	1700-3200	600-1700	1150-2300	-		1	4665316191789	60
191796	HSS4,8x86x1SH	4,8	86	52	HEX-1/4"	1100-1600	1600-3000	550-1600	1050-2100	-		1	4665316191796	60
191802	HSS5x86x1SH	5	86	52		1000-1500	1500-2700	500-1500	950-2000	M6x1,0	основная	1	4665316191802	60
191819	HSS5,5x86x1SH	5,5	93	57	HEX-1/4"	950-1400	1300-2600	450-1400	900-1800	-		1	4665316191819	50
191826	HSS6x93x1SH	6	93	57		800-1200	1100-2400	400-1150	800-1600	-		1	4665316191826	50
191833	HSS6,5x101x1SH	6,5	101	63	HEX-1/4"	750-1150	1050-2300	380-1100	750-1500	M7x1,0	основная	1	4665316191833	45
191840	HSS6,8x109x1SH	6,8	109	69		650-950	950-2000	320-950	580-1250	-		1	4665316191840	40
191857	HSS7x109x1SH	7	109	69	HEX-1/4"	530-800	800-1600	260-800	520-1050	M8x1,25	основная	1	4665316191857	40
191864	HSS8x117x1SH	8	117	75		950-1400	1300-2600	450-1400	900-1800	-		1	4665316191864	35
191871	HSS8,5x117x1SH	8,5	117	75	HEX-1/4"	800-1200	1100-2400	400-1150	800-1600	-		1	4665316191871	35
191888	HSS10x133x1SH	10	133	87		750-1150	1050-2300	380-1100	750-1500	M10x1,5	основная	1	4665316191888	30
191895	HSS12x151x1SH	12	151	101	HEX-1/4"	650-950	950-2000	320-950	580-1250	-		1	4665316191895	30

МЕТАЛЛИКА
СВЕРЛА ПО МЕТАЛЛУ

ULTRA



D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 l, мм - максимальная глубина сверления
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
 Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ
 ШЛИФОВАННЫЕ W-ЗАТОЧКА

ПО СТАЛИ
 класс А1

P6M5
 TiN

Сверла спиральные ШЛИФОВАННЫЕ предназначены для сверления углеродистой конструкционной стали, легированной стали твердостью до 20-22HRC, серого чугуна, цветных металлов, не хрупких пластиков дрелями с кулачковым патроном, а также выполнения сверлильных работ на вертикальных сверлильных и токарных станках. Подходят также для сверления древесины и деревосодержащих материалов. Размеры по ГОСТ 10902-77 (DIN-338).

Изготовлены из быстрорежущей вольфрамово-молибденовой стали P6M5 (HSS M2) методом прецизионного шлифования поверхности канавки алмазным кругом для максимального снижения трения и нагрева в процессе сверления. Имеют угол заточки при вершине 135° для сверления стали с пределом прочности на растяжение до 900 Н/мм². W-образная специальная заточка и подточка перемычки обеспечивает непревзойденную скорость сверления разделяя стружку на части и облегчая ее выведение. Не требует накернивания для засверливания плоскости и округлой поверхности (трубы). Хвостовик с 3-мя фасками для предотвращения прокручивания в кулачковом патроне. Сверла закалены до твердости 63-65HRC. Имеют повышенную красностойкость.

Две широкие U-образные шлифованные спиральные канавки обеспечивают наилучшее скольжение стружки при отводе из отверстия. Более крутой угол спирали специально рассчитан для достижения наибольшей скорости сверления при обработке более вязких материалов, дающих более длинную стружку, таких как легированные стали.

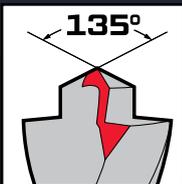
Специальное электрохимическое покрытие для предотвращения коррозии и снижения трения. Рекомендуется использовать СОЖ. Упакованы в индивидуальную упаковку.

Сверла повышенной точности - класс А1 по ГОСТ 2034-80. Рекомендованы для профессионального и промышленного применения.



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	Хвостовик	W-заточка	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы	Q/уп.	EAN-13	Q/кор.			
							~20-30 м/мин	~6-10 м/мин	~15-40 м/мин	~10-30 м/мин							
							Конструкционные стали 500-900 Н/мм ²	Нержавеющие стали	Латуни, бронзы	Твердые пластмассы и композиты							
191901	HSS2x49x2WT	2	49	24			3100-4700	1200-1900	2400-6300	1600-4700	M2,5x0,45	основная	2	4665316191901	120		
191918	HSS2,2x53x2WT	2,2	53	28	цилиндр.	-					M2,5x0,35	1-я мелкая	2	4665316191918	120		
191925	HSS2,5x57x2WT	2,5	57	30								M3x0,5	основная	2	4665316191925	120	
191932	HSS2,8x61x2WT	2,8	61	33					2500-3800	750-1200	1900-5000	1300-3800	M3,5x0,6	основная	2	4665316191932	100
191949	HSS3x61x1WT	3	61	33									M3,5x0,35	1-я мелкая	1	4665316191949	100
191956	HSS3,2x65x1WT	3,2	65	36	цилиндр.	W	2100-3200	650-1000	1600-4200	1100-3100	-		1	4665316191956	100		
191963	HSS3,3x65x1WT	3,3	65	36									M4x0,7	основная	1	4665316191963	100
191970	HSS3,5x70x1WT	3,5	70	39									M4x0,5	1-я мелкая	1	4665316191970	100
191987	HSS3,8x75x1WT	3,8	75	43					1800-2700	550-900	1400-3600	900-2700	M4,5x0,75	основная	1	4665316191987	70
191994	HSS4x75x1WT	4	75	43					1600-2400	500-800	1200-3200	800-2400	M4,5x0,5	1-я мелкая	1	4665316191994	60
192007	HSS4,2x75x1WT	4,2	75	43	цилиндр.	W					M5x0,8	основная	1	4665316192007	60		
192014	HSS4,5x80x1WT	4,5	80	47					1400-2100	450-700	1100-2800	700-2100	M5x0,5	1-я мелкая	1	4665316192014	60
192021	HSS4,8x86x1WT	4,8	86	52									M5,5x0,5	основная	1	4665316192021	60
192038	HSS5x86x1WT	5	86	52	3 фаски	W	1300-1900	400-650	1000-2500	650-1900	M6x1,0	основная	1	4665316192038	60		
192045	HSS5,2x86x1WT	5,2	86	52									M6x0,75	1-я мелкая	1	4665316192045	60
192052	HSS5,5x93x1WT	5,5	93	57					1200-1700	350-600	900-2300	600-1700	M6x0,5	2-я мелкая	1	4665316192052	60
192069	HSS6x93x1WT	6	93	57	3 фаски	W	1100-1600	350-550	800-2100	550-1600	M7x1,0	основная	1	4665316192069	50		
192076	HSS6,2x101x1WT	6,2	101	63									M7x0,75	1-я мелкая	1	4665316192076	50
192083	HSS6,5x101x1WT	6,5	101	63					1000-1500	300-500	750-1900	500-1500	M7x0,5	2-я мелкая	1	4665316192083	50
192090	HSS6,8x109x1WT	6,8	109	69									M8x1,25	основная	1	4665316192090	50
192106	HSS7x109x1WT	7	109	69	3 фаски	W	950-1400	270-450	700-1800	450-1400	M8x1,0	1-я мелкая	1	4665316192106	50		
192113	HSS7,5x109x1WT	7,5	109	69					850-1300	250-420	420-1200		M8x0,5	2-я мелкая	1	4665316192113	50
192120	HSS8x117x1WT	8	117	75	3 фаски	W	800-1200	230-400	600-1600	400-1150	M9x1,0	1-я мелкая	1	4665316192120	25		
192137	HSS8,5x117x1WT	8,5	117	75					750-1150	220-370	550-1500	380-1100	M10x1,5	основная	1	4665316192137	25
192144	HSS9x125x1WT	9	125	81	3 фаски	W	700-1100	210-350	530-1400	350-1050	M10x1,0	2-я мелкая	1	4665316192144	20		
192151	HSS9,5x125x1WT	9,5	125	81					680-1000	200-330	500-1300	330-1000	M10x0,5	4-я мелкая	1	4665316192151	20
192168	HSS10x133x1WT	10	133	87					650-950	190-300	480-1250	320-950	-		1	4665316192168	20
192175	HSS10,2x133x1WT	10,2	133	87	3 фаски	W					M12x1,75	основная	1	4665316192175	18		
192182	HSS10,5x133x1WT	10,5	133	87					600-900	180-290	450-1200	300-900	M12x1,5	1-я мелкая	1	4665316192182	18
192199	HSS11x142x1WT	11	142	94	3 фаски	W	580-850	170-280	420-1150	290-850	M12x0,75	4-я мелкая	1	4665316192199	10		
192205	HSS11,5x142x1WT	11,5	142	94									M12x0,5	5-я мелкая	1	4665316192205	10
192212	HSS12x151x1WT	12	151	101	3 фаски	W	530-800	160-260	400-1050	260-800	M14x2,0	основная	1	4665316192212	10		
192229	HSS12,5x151x1WT	12,5	151	101									M14x1,5	1-я мелкая	1	4665316192229	10
192236	HSS13x151x1WT	13	151	101	3 фаски / 13 мм	W	490-750	140-240	350-1000	250-750	M14x0,75	4-я мелкая	1	4665316192236	10		
192243	HSS14x160x1WT	14	160	108					450-650	130-220	330-850	220-680	M16x2,0	основная	1	4665316192243	10
192250	HSS15x169x1WT	15	169	114					420-600	120-210	320-750	210-650	M16x1,0	2-я мелкая	1	4665316192250	10
192267	HSS16x178x1WT	16	178	120					400-580	110-200	300-700	200-600	M18x1,5	2-я мелкая	1	4665316192267	10

ULTRA



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ

ПО СТАЛИ

ШЛИФОВАННЫЕ КОБАЛЬТОВЫЕ

класс А1

P6M5K5

2-Х СТУПЕНЧАТАЯ ЗАТОЧКА

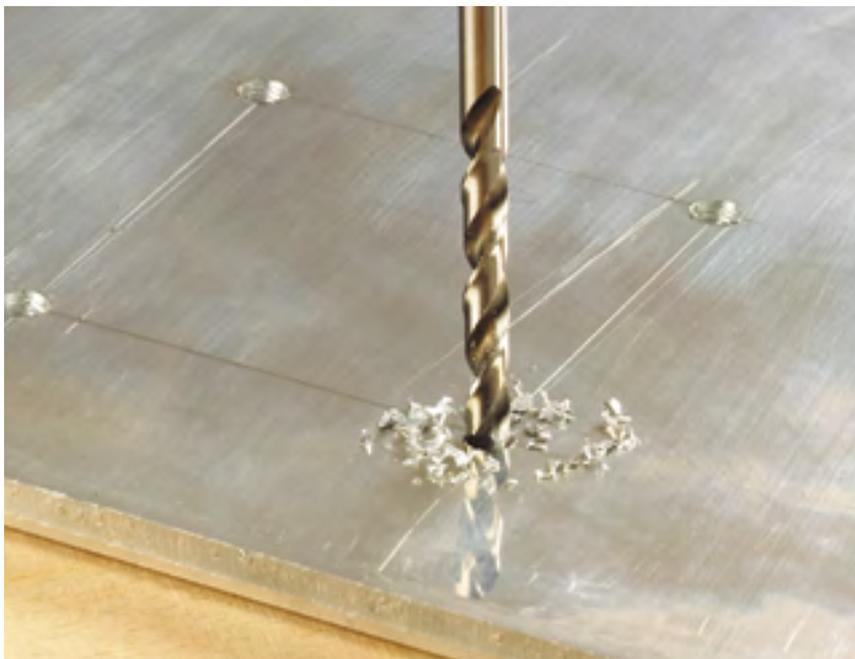
Сверла спиральные ШЛИФОВАННЫЕ предназначены для сверления углеродистой конструкционной стали, легированной нержавеющей и жаропрочной стали твердостью 19-26HRC, ковкого чугуна, цветных металлов, не хрупких пластиков дрелями с кулачковым патроном, а также выполнения сверлильных работ на вертикальных сверлильных и токарных станках. Подходят также для сверления древесины и дерево-содержащих материалов. Размеры по ГОСТ 10902-77 (DIN-338).

Изготовлены из быстрорежущей молибденово-кобальтовой стали P6M5K5 (HSS - M35), имеющей повышенную красностойкость и ударную вязкость, методом прецизионного шлифования поверхности канавки алмазным кругом для максимального снижения трения и нагрева в процессе сверления. Имеют угол заточки при вершине 135о для сверления стали с высоким пределом прочности на растяжение до 1100 Н/мм2. 2-х ступенчатая-специальная заточка 2/S с направляющим острием и подточка перемычки обеспечивает непревзойденную скорость сверления, облегчая выведение стружки. Хвостовик с 3-мя фасками для предотвращения прокручивания в кулачковом патроне. Сверла закалены до твердости 64-67HRC.

Две широкие U-образные шлифованные спиральные канавки обеспечивают наилучшее скольжение стружки при отводе из отверстия. Более крутой угол спирали специально рассчитан для достижения наибольшей скорости сверления при обработке более вязких материалов, дающих более длинную стружку, таких как легированные и нержавеющей стали. Рекомендуется для выполнения сверления на станке для заготовок нормальной толщины равной 1-3-м диаметрам сверла. Сверление тонколистовых материалов и профилей с тонкой стенкой производить с снижением подачи инструмента на выходе из заготовки по причине агрессивных углов атаки режущих кромок. **Важно! Не допускайте перекоса при засверливании!**

Специальное химическое покрытие обеспечивает поверхностное упрочнение и защиту от коррозии. Рекомендуется использовать СОЖ. Упакованы в индивидуальную упаковку.

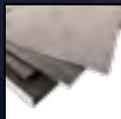
Сверла повышенной точности - класс А1 по ГОСТ 2034-80. Рекомендованы для профессионального и промышленного применения.



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	Хвостовик	2/S-заточка	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы		Q/уп.	EAN-13	Q/кор.
							~15-30 м/мин	~6-10 м/мин	~25-60 м/мин	~10-30 м/мин					
							Конструкционные и специальные стали 600-1100 Н/мм ²	Нержавеющие стали	Цветные металлы	Твердые пластмассы и композиты					
192274	HSS1x34x2Co	1	34	12	цилиндр.	-	>3500	1900-3000	>3500	3000-9500	M1,4x0,3	основная	2	4665316192274	200
192281	HSS1,2x38x2Co	1,2	38	16			M1,6x0,35	основная	2	4665316192281	200				
192298	HSS1,5x40x2Co	1,5	40	18			M2x0,4	основная	2	4665316192298	200				
192304	HSS1,7x43x2Co	1,7	43	20			3200-7400	1700-2100	>3500	2000-6500	M2,2x0,45	основная	2	4665316192304	120
192311	HSS2x49x2Co	2	49	24	цилиндр.	-	2400-5500	1200-1900	4500-9500	1600-4700	M2,5x0,45	основная	2	4665316192311	120
192328	HSS2,2x53x1Co	2,2	53	28			M2,5x0,35	1-я мелкая	1	4665316192328	120				
192335	HSS2,5x57x1Co	2,5	57	30			1900-4400	750-1200	3800-7500	1300-3800	M3x0,5	основная	1	4665316192335	120
192342	HSS2,8x61x1Co	2,8	61	33			M3,5x0,6	основная	1	4665316192342	120				
192359	HSS3x61x1Co	3	61	33	цилиндр.	2/S	1600-3700	650-1000	3200-6300	1100-3100	M3,5x0,35	1-я мелкая	1	4665316192359	120
192366	HSS3,2x65x1Co	3,2	65	36			-		1	4665316192366	85				
192373	HSS3,3x65x1Co	3,3	65	36			M4x0,7	основная	1	4665316192373	85				
192380	HSS3,5x70x1Co	3,5	70	39			1400-3200	550-900	2700-5400	900-2700	M4x0,5	1-я мелкая	1	4665316192380	85
192397	HSS3,8x75x1Co	3,8	75	43	цилиндр.	2/S	1200-2800	500-800	2300-4700	800-2400	M4,5x0,75	основная	1	4665316192397	70
192403	HSS4x75x1Co	4	75	43			M4,5x0,5	1-я мелкая	1	4665316192403	70				
192410	HSS4,2x75x1Co	4,2	75	43			M5x0,8	основная	1	4665316192410	70				
192427	HSS4,5x80x1Co	4,5	80	47			M5x0,5	1-я мелкая	1	4665316192427	70				
192434	HSS4,8x86x1Co	4,8	86	52	3 фаски	2/S	1100-2500	450-700	2100-4200	700-2100	M5,5x0,5	основная	1	4665316192434	60
192441	HSS5x86x1Co	5	86	52			M6x1,0	основная	1	4665316192441	60				
192458	HSS5,2x86x1Co	5,2	86	52			950-2200	400-650	2000-3800	650-1900	M6x0,75	1-я мелкая	1	4665316192458	60
192465	HSS5,5x93x1Co	5,5	93	57			850-2000	350-600	1700-3200	600-1700	M6x0,5	2-я мелкая	1	4665316192465	60
192472	HSS6x93x1Co	6	93	57	3 фаски	2/S	800-1850	350-550	1600-3000	550-1600	M7x1,0	основная	1	4665316192472	60
192489	HSS6,2x101x1Co	6,2	101	63			M7x0,75	1-я мелкая	1	4665316192489	50				
192496	HSS6,5x101x1Co	6,5	101	63			750-1700	300-500	1500-2700	500-1500	M7x0,5	2-я мелкая	1	4665316192496	50
192502	HSS6,8x109x1Co	6,8	109	69			M8x1,25	основная	1	4665316192502	50				
192519	HSS7x109x1Co	7	109	69	3 фаски	2/S	700-1600	270-450	1300-2600	450-1400	M8x1,0	1-я мелкая	1	4665316192519	50
192526	HSS7,5x109x1Co	7,5	109	69			650-1500	250-420	1200-2500	420-1200	M8x0,5	2-я мелкая	1	4665316192526	50
192533	HSS8x117x1Co	8	117	75	3 фаски	2/S	600-1400	230-400	1100-2400	400-1150	M9x1,0	1-я мелкая	1	4665316192533	25
192540	HSS8,5x117x1Co	8,5	117	75			550-1300	220-370	1050-2300	380-1100	M10x1,5	основная	1	4665316192540	25
192557	HSS9x125x1Co	9	125	81	3 фаски	2/S	530-1200	210-350	1000-2100	350-1050	M10x1,0	2-я мелкая	1	4665316192557	20
192564	HSS9,5x125x1Co	9,5	125	81			500-1150	200-330	980-2050	330-1000	M10x0,5	4-я мелкая	1	4665316192564	20
192571	HSS10x133x1Co	10	133	87	3 фаски	2/S	470-1100	190-300	950-2000	320-950	-		1	4665316192571	20
192588	HSS10,2x133x1Co	10,2	133	87			M12x1,75	основная	1	4665316192588	18				
192595	HSS10,5x133x1Co	10,5	133	87			450-1050	180-290	900-1900	300-900	M12x1,5	1-я мелкая	1	4665316192595	18
192601	HSS11x142x1Co	11	142	94	3 фаски	2/S	430-1000	170-280	850-1700	290-850	M12x0,75	4-я мелкая	1	4665316192601	10
192618	HSS11,5x142x1Co	11,5	142	94			M12x0,5	5-я мелкая	1	4665316192618	10				
192625	HSS12x151x1Co	12	151	101	3 фаски	2/S	400-950	160-260	800-1600	260-800	M14x2,0	основная	1	4665316192625	10
192632	HSS12,5x151x1Co	12,5	151	101			M14x1,5	1-я мелкая	1	4665316192632	10				
192649	HSS13x151x1Co	13	151	101	3 фаски	2/S	350-850	140-240	750-1450	250-750	M14x0,75	4-я мелкая	1	4665316192649	10

D, мм - наружный диаметр
L, мм - длина общая
l, мм - максимальная глубина сверления
RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

ULTRA



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ

ПО СТАЛИ

P6M5

ШЛИФОВАННЫЕ

класс A1

СТУПЕНЧАТАЯ ЗАТОЧКА

Сверла спиральные ШЛИФОВАННЫЕ предназначены для сверления углеродистой конструкционной стали, легированной стали твердостью до 20-22HRC, цветных металлов, не хрупких пластиков дрелями с кулачковым патроном. Размеры по ГОСТ 10902-77 (DIN-338).

Изготовлены из быстрорежущей вольфрамово-молибденовой стали P6M5 (HSS M2) методом прецизионного шлифования поверхности канавки алмазным кругом для максимального снижения трения и нагрева в процессе сверления. Имеют угол заточки при вершине 135° для сверления стали с пределом прочности на растяжение до 900 Н/мм². Ступенчатая специальная заточка и подточка перемычки обеспечивает непревзойденную скорость сверления, разделяя стружку на части в горизонтальной плоскости, облегчая ее выведение, снижая общее сопротивление материала. Хвостовик с 3-мя фасками для предотвращения прокручивания в кулачковом патроне. Сверла закалены до твердости 63-65HRC. Имеют повышенную красностойкость.

Две широкие U-образные шлифованные спиральные канавки обеспечивают наилучшее скольжение стружки при отводе из отверстия. Более крутой угол спирали специально рассчитан для достижения наибольшей скорости сверления при обработке более вязких материалов, дающих более длинную стружку, таких как легированные стали.

Специальное электрохимическое упрочняющее покрытие для предотвращения коррозии. Рекомендуется использовать СОЖ. Упакованы в индивидуальную упаковку.

Сверла повышенной точности - класс A1 по ГОСТ 2034-80. Рекомендованы для профессионального и промышленного применения.



- D, мм - наружный диаметр
- L, мм - длина общая
- I, мм - максимальная глубина сверления
- RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
- Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
- Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

МЕТАЛЛИСА
СВЕРЛА ПО МЕТАЛЛУ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ
ШЛИФОВАННЫЕ
СТУПЕНЧАТАЯ ЗАТОЧКА

ПО СТАЛИ
класс А1

P6M5

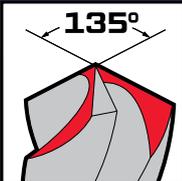
D, мм - наружный диаметр
L, мм - длина общая
l, мм - максимальная глубина сверления
RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке



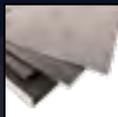
Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	Хвостовик	S-заточка	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы	Q/уп.	EAN-13	Q/кор.	
							~15-30 м/мин	~6-10 м/мин	~25-60 м/мин	~10-30 м/мин					
							Конструкционные и специальные стали 600-1100 Н/мм ²	Нержавеющие стали	Цветные металлы	Твердые пластмассы и композиты					
192656	HSS4x75x1S	4	75	43	цилиндр.	Step	1900-3100	1600-2400	500-800	2300-4700	M4,5x0,5	1-я мелкая	1	4665316192656	70
192663	HSS4,2x75x1S	4,2	75	43			M5x0,8	основная	1	4665316192663	70				
192670	HSS4,5x80x1S	4,5	80	47			1700-2800	1400-2100	450-700	2100-4200	M5x0,5	1-я мелкая	1	4665316192670	70
192687	HSS4,8x86x1S	4,8	86	52			M5,5x0,5	основная	1	4665316192687	60				
192694	HSS5x86x1S	5	86	52	3 фаски	Step	1600-2600	1300-1900	400-650	2000-3800	M6x1,0	основная	1	4665316192694	60
192700	HSS5,5x93x1S	5,5	93	57			1500-2300	1200-1700	350-600	1700-3200	M6x0,5	2-я мелкая	1	4665316192700	60
192717	HSS6x93x1S	6	93	57	3 фаски	Step	1300-2100	1100-1600	350-550	1600-3000	M7x1,0	основная	1	4665316192717	60
192724	HSS6,5x101x1S	6,5	101	63			1200-1900	1000-1500	300-500	1500-2700	M7x0,5	2-я мелкая	1	4665316192724	50
192731	HSS6,8x109x1S	6,8	109	69			M8x1,25	основная	1	4665316192731	50				
192748	HSS7x109x1S	7	109	69	3 фаски	Step	1100-1800	950-1400	270-450	1300-2600	M8x1,0	1-я мелкая	1	4665316192748	50
192755	HSS7,5x109x1S	7,5	109	69			1050-1700	850-1300	250-420	1200-2500	M8x0,5	2-я мелкая	1	4665316192755	50
192762	HSS8x117x1S	8	117	75	3 фаски	Step	1000-1600	800-1200	230-400	1100-2400	M9x1,0	1-я мелкая	1	4665316192762	25
192779	HSS8,5x117x1S	8,5	117	75			950-1500	750-1150	220-370	1050-2300	M10x1,5	основная	1	4665316192779	25
192786	HSS9x125x1S	9	125	81	3 фаски	Step	850-1400	700-1100	210-350	1000-2100	M10x1,0	2-я мелкая	1	4665316192786	20
192793	HSS9,5x125x1S	9,5	125	81			820-1300	670-1000	200-320	980-2050	M10x0,5	4-я мелкая	1	4665316192793	20
192809	HSS10x133x1S	10	133	87	3 фаски	Step	800-1250	650-950	190-300	950-2000	-		1	4665316192809	20
192816	HSS10,2x133x1S	10,2	133	87			M12x1,75	основная	1	4665316192816	18				
192823	HSS10,5x133x1S	10,5	133	87			750-1200	600-900	180-290	900-1900	M12x1,5	1-я мелкая	1	4665316192823	18
192830	HSS11x142x1S	11	142	94	3 фаски	Step	700-1150	580-850	170-280	850-1700	M12x0,75	4-я мелкая	1	4665316192830	10
192847	HSS12x151x1S	12	151	101			650-1050	530-800	160-260	800-1600	M14x2,0	основная	1	4665316192847	10
192854	HSS13x151x1S	13	151	101			600-1000	490-750	140-240	750-1450	M14x0,75	4-я мелкая	1	4665316192854	10

МЕТАЛЛИКА
СВЕРЛА ПО МЕТАЛЛУ

ULTRA



3 КАНАВКИ



INOX



СОЖ

D, мм - наружный диаметр
L, мм - длина общая
l, мм - максимальная глубина сверления
RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ У-ТИП
ШЛИФОВАННЫЕ 3 СПИРАЛИ

ПО СТАЛИ
класс А1

P6M5

ВЫСОКОТОЧНЫЕ

Сверла спиральные ШЛИФОВАННЫЕ предназначены для сверления углеродистой конструкционной стали, легированной стали твердостью до 20-22HRC, цветных металлов дрелями с кулачковым патроном, а также выполнения сверлильных работ на вертикальных сверлильных и токарных станках. Размеры по ГОСТ 10902-77 (DIN-338).

Изготовлены из быстрорежущей вольфрамово-молибденовой стали P6M5 (HSS M2) методом прецизионного шлифования поверхности канавки алмазным кругом для максимального снижения трения и нагрева в процессе сверления. Имеют угол заточки при вершине 135° для сверления стали с пределом прочности на растяжение до 900 Н/мм². 3 режущие кромки и три спирали обеспечивают идеальное позиционирование сверла в отверстии, точность, цилиндрическую форму и гладкие стенки отверстия не требующие дальнейшей обработки. Хвостовик с 3-мя фасками для предотвращения прокручивания в кулачковом патроне. Сверла закалены до твердости 63-65HRC. Имеют повышенную красностойкость.

Три шлифованные спиральные канавки обеспечивают наилучшее скольжение стружки при отводе из отверстия. Более крутой угол спирали специально рассчитан для достижения наибольшей скорости сверления при обработке более вязких материалов, дающих более длинную стружку, таких как легированные стали. *Сверло для точных работ. Высокая точность ведет к уменьшению скорости сверления.

Специальное электрохимическое упрочняющее покрытие для предотвращения коррозии. Рекомендуется использовать СОЖ. Упакованы в индивидуальную упаковку.

Сверла повышенной точности - класс А1 по ГОСТ 2034-80. Рекомендованы для профессионального и промышленного применения.



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	Хвостовик	У-заточка	RPM / V м/мин / материалы				для нарезания резьбы	Q/уп.	EAN-13	Q/кор.	
							~15-30 м/мин	~6-10 м/мин	~25-60 м/мин	~10-30 м/мин					
							Конструкционные и специальные стали 600-1100 Н/мм²	Нержавеющие стали	Цветные металлы	Твердые пластмассы и композиты					
192861	HSS3x61x1Y	3	61	33	цилиндр.	3 канавки	2100-3200	650-1000	3200-6300	1100-3100	M3,5x0,35	1-я мелкая	1	4665316192861	120
192878	HSS3,2x65x1Y	3,2	65	36			-						1	4665316192878	85
192885	HSS3,3x65x1Y	3,3	65	36			M4x0,7	основная	1	4665316192885	85				
192892	HSS3,5x70x1Y	3,5	70	39	цилиндр.	3 канавки	1800-2700	550-900	2700-5400	900-2700	M4x0,5	1-я мелкая	1	4665316192892	85
192908	HSS4x75x1Y	4	75	43			1600-2400	500-800	2300-4700	800-2400	M4,5x0,5	1-я мелкая	1	4665316192908	70
192915	HSS4,2x75x1Y	4,2	75	43			M5x0,8	основная	1	4665316192915	70				
192922	HSS4,5x80x1Y	4,5	80	47	цилиндр.	3 канавки	1400-2100	450-700	2100-4200	700-2100	M5x0,5	1-я мелкая	1	4665316192922	70
192939	HSS4,8x86x1Y	4,8	86	52			M5,5x0,5	основная	1	4665316192939	60				
192946	HSS5x86x1Y	5	86	52			1300-1900	400-650	2000-3800	650-1900	M6x1,0	основная	1	4665316192946	60
192953	HSS5,5x93x1Y	5,5	93	57	3 фаски	3 канавки	1200-1700	350-600	1700-3200	600-1700	M6x0,5	2-я мелкая	1	4665316192953	60
192960	HSS6x93x1Y	6	93	57			1100-1600	350-550	1600-3000	550-1600	M7x1,0	основная	1	4665316192960	60
192977	HSS6,5x101x1Y	6,5	101	63			1000-1500	300-500	1500-2700	500-1500	M7x0,5	2-я мелкая	1	4665316192977	50
192984	HSS6,8x109x1Y	6,8	109	69	3 фаски	3 канавки	950-1400	270-450	1300-2600	450-1400	M8x1,0	1-я мелкая	1	4665316192991	50
192991	HSS7x109x1Y	7	109	69			850-1300	250-420	1200-2500	420-1200	M8x0,5	2-я мелкая	1	4665316193004	50
193004	HSS7,5x109x1Y	7,5	109	69			800-1200	230-400	1100-2400	400-1150	M9x1,0	1-я мелкая	1	4665316193011	25
193011	HSS8x117x1Y	8	117	75	3 фаски	3 канавки	750-1150	220-370	1050-2300	380-1100	M10x1,5	основная	1	4665316193028	25
193028	HSS8,5x117x1Y	8,5	117	75			700-1100	210-350	1000-2100	350-1050	M10x1,0	2-я мелкая	1	4665316193035	20
193035	HSS9x125x1Y	9	125	81			670-1000	200-330	980-2050	330-1000	M10x0,5	4-я мелкая	1	4665316193042	20
193042	HSS9,5x125x1Y	9,5	125	81	3 фаски	3 канавки	650-950	190-300	950-2000	320-950	-		1	4665316193059	20
193059	HSS10x133x1Y	10	133	87											

**СВЕРЛА ФОРСТНЕРА
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ПЕТЕЛЬНЫЕ**

**ПО ДЕРЕВУ,
ДСП, МДФ**

ВК-8

ULTRA

Изготовлены из углеродистой инструментальной стали. Имеют три твердосплавные напайки: одну основную, расположенную в диаметральной плоскости с выраженным центром, и две вспомогательных, выполняющих функцию подрезных резцов для получения аккуратной кромки отверстия.

Выступ центра не превышает 2 мм относительно прямой режущей кромки основной напайки, благодаря чему возможно выполнение точных глухих отверстий. Твердосплавная напайка позволяет длительное время сохранять заточку даже при сверлении таких абразивных материалов как ДСП и бакелитовая фанера.



Сверла Форстнера твердосплавные предназначены для сверления глухих отверстий в дереве, фанере, ЛДСП, МДФ дрелями и шуруповертами.

Наиболее часто применяются для сверления отверстий в мебельных фасадах под мебельные петли, а также для высверливания сучков, установки деревянных заглушек, пробок, шкантов.

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	EAN-13	Q/кор.
907429	FDB15x85T	15	85	55	4665314907429	30
907436	FDB20x85T	20	85	55	4665314907436	30
907443	FDB25x85T	25	85	55	4665314907443	30
907450	FDB26x85T	26	85	55	4665314907450	30
907467	FDB30x85T	30	85	55	4665314907467	20
907474	FDB32x85T	32	85	55	4665314907474	20
907481	FDB35x85T	35	85	55	4665314907481	20
907498	FDB40x85T	40	85	55	4665314907498	12
907504	FDB68x85T	68	85	55	4665314907504	6

**НАБОР СВЕРЛ В КЕЙСЕ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФОРСТНЕРА**

**ПО ДЕРЕВУ,
ДСП, МДФ**

ВК-8

ULTRA



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	Q, шт	EAN-13	Q/кор.
907511	FDS15-35T	15,20,25,30,35	85	55	5	4665314907511	30

D, мм - наружный диаметр
L, мм - длина общая
l, мм - длина рабочая
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

METALLICA
СВЕРЛА ФОРСТНЕРА

ОРТИМА



Полотно коронки характеризуется повышенной вязкостью, высокой сопротивляемостью износу, пониженной шлифуемостью. Режущая часть имеет волнистый профиль для последовательного срезания слоя материала, то есть для минимизации нагрузки на зуб при сверлении сталей и других металлов с высоким сопротивлением на разрыв. Тип режущего полотна Vario - с переменным шагом зубов, для лучшего выбрасывания опилок и снижения вероятности заклинивания при сверлении тонких материалов.

После использования по абразивным материалам невозможно эффективное дальнейшее сверление металлов. Не комплектуется хвостовиком и направляющим сверлом. Использование СОЖ при сверлении металлов продлевает ресурс коронки.

Использовать СОЖ

Шаг зубов Vario:
4,5-7 мм (5,5-3,5 TPI)

14-30 мм -
имеют резьбу 1/2" - 20UNF

32-210 мм -
имеют резьбу 5/8" - 18UNF

D, мм - наружный диаметр
D" - наружный диаметр в дюймах
l, мм - максимальная глубина сверления
RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

КОРОНКИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ПО МЕТАЛЛУ

ДЕРЕВУ

ПЛАСТИКУ

ВІМ

Коронки биметаллические предназначены для сверления отверстий в стали, цветных металлах, дереве, ДСП, фанере, гипсокартоне, пластмассах. Применяются для сверления сквозных отверстий для установки электро-монтажных коробок, встраиваемых светильников, а также при прокладке водопроводных и фановых труб и других коммуникаций.

Изготовлены из высококачественной углеродистой инструментальной стали У8 с приваренными зубами из быстрорежущей стали М35 с содержанием кобальта - 5% (аналог Р6М5К5). Твердость зубцов 57-59HRC.

Арт.	Мод.	D, мм	D"	l, мм	RPM			EAN-13	Q/кор.
					Сталь*	Медь	Дерево		
908525	HS14x38B	14	9/16"	38	500	700	2500	4665314908525	25
908532	HS16x38B	16	5/8"	38				4665314908532	25
908549	HS19x38B	19	3/4"	38	430	600	2500	4665314908549	25
908556	HS20x38B	20	25/32"	38				4665314908556	25
908563	HS22x38B	22	7/8"	38	350	500	2300	4665314908563	25
908570	HS25x38B	25	1"	38				4665314908570	25
908587	HS29x38B	29	1 1/8"	38	300	400	2300	4665314908587	25
908594	HS30x38B	30	1 3/16"	38				4665314908594	25
908600	HS32x38B	32	1 1/4"	38	240	350	2200	4665314908600	25
908617	HS35x38B	35	1 3/8"	38				4665314908617	25
908624	HS38x38B	38	1 1/2"	38	230	300	2200	4665314908624	25
908631	HS40x38B	40	1 9/16"	38				4665314908631	25
908648	HS44x38B	44	1 3/4"	38	180	250	2000	4665314908648	25
908655	HS48x38B	48	1 7/8"	38				4665314908655	25
908662	HS51x38B	51	2"	38	130	180	1800	4665314908662	25
908679	HS54x38B	54	2 1/8"	38				4665314908679	25
908686	HS57x38B	57	2 1/4"	38	150	220	2000	4665314908686	25
908693	HS60x38B	60	2 3/8"	38				4665314908693	10
908709	HS65x38B	65	2 9/16"	38	110	150	1800	4665314908709	10
908716	HS68x38B	68	2 11/16"	38				4665314908716	10
908723	HS70x38B	70	2 3/4"	38	120	160	1800	4665314908723	10
908730	HS73x38B	73	2 7/8"	38				4665314908730	10
908747	HS76x38B	76	3"	38	90	130	1300	4665314908747	10
908754	HS80x38B	80	3 5/32"	38				4665314908754	10
908761	HS83x38B	83	3 1/4"	38	100	140	1500	4665314908761	10
908778	HS86x38B	86	3 3/8"	38				4665314908778	10
908785	HS89x38B	89	3 1/2"	38	90	130	1300	4665314908785	10
908792	HS92x38B	92	3 5/8"	38				4665314908792	10
908808	HS102x38B	102	4"	38	90	130	1300	4665314908808	2
908815	HS105x38B	105	4 1/8"	38				4665314908815	2

*При работе по нержавеющей стали снизить обороты в 1,5-2 раза

ОPTІМА



КОРОНКИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ПО МЕТАЛЛУ
ДЕРЕВУ
ПЛАСТИКУ

ВІМ

Арт.	Мод.	D, мм	D"	l, мм	RPM			EAN-13	Q/кор.
					Сталь*	Медь	Дерево		
908822	HS111x38B	111	4 3/8"	38	80	110	1200	4665314908822	2
908839	HS114x38B	114	4 1/2"	38				4665314908839	2
908846	HS121x38B	121	4 3/4"	38	70	100	1000	4665314908846	2
908853	HS127x38B	127	5"	38				4665314908853	2
908860	HS132x38B	132	5 3/16"	38	60	90	800	4665314908860	2
908877	HS140x38B	140	5 1/2"	38				4665314908877	2
908884	HS152x38B	152	6"	38	50	80	600	4665314908884	2
909249	HS160x38B	160	6 5/16"	38				4665314909249	2
909256	HS165x38B	165	6 1/2"	38	45	75	500	4665314909256	2
909263	HS168x38B	168	6 5/8"	38				4665314909263	2
909270	HS178x38B	178	7"	38	40	70	400	4665314909270	2
909287	HS200x38B	200	7 25/32"	38				4665314909287	2
909294	HS210x38B	210	8 1/4"	38	40	70	400	4665314909294	2
909300	HS220x38B	220	8 2/3"	38				4665314909300	2
909317	HS230x38B	230	9"	38	40	70	400	4665314909317	2
909324	HS250x38B	250	10"	38				4665314909324	2

АДАПТЕРЫ ДЛЯ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОРОНОК

ПО СТАЛИ

HSS



908891

908907

Арт.	Мод.	Хвостовик	Тип резьбы	Диапазон коронок	EAN-13	Q/кор.
908891	S1/2-20H	HEX 3/8"	1/2"-20UNF	14-30 мм	4665314908891	20
908907	S5/8-18H	HEX 7/16"	5/8"-18UNF	32-210 мм	4665314908907	10
908914	S1/2-20SDS	SDS-plus	1/2"-20UNF	14-30 мм	4665314908914	20
908921	S5/8-18SDS	SDS-plus	5/8"-18UNF	32-210 мм	4665314908921	10

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ВІМ КОРОНОК С ПОДПРУЖИНЕННОЙ ВЕДУЩЕЙ МУФТОЙ

ПО СТАЛИ

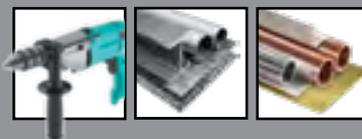
HSS

Арт.	Мод.	Хвостовик	Тип резьбы	Диапазон коронок	EAN-13	Q/кор.
909331	S5/8-18H-S	HEX 7/16"	5/8"-18UNF	32-210 мм	4665314909331	10
909348	S5/8-18SDS-S	SDS-plus	5/8"-18UNF	32-210 мм	4665314909348	10



Чтобы закрепить коронку на адаптере нужно потянуть подпружинное кольцо адаптера **а** и вкрутить коронку на резьбу адаптера. Чтобы зафиксировать коронку достаточно отпустить подпружинное кольцо и убедиться что направляющие стержни адаптера попали в отверстия коронки.

ОPTІМА



Использовать COЖ
Шаг зубов Vario:
4,5-7 мм (5,5-3,5 TPI)
14-30 мм -
имеют резьбу 1/2"-20UNF
32-210 мм -
имеют резьбу 5/8"-18UNF

ULTRA



909331



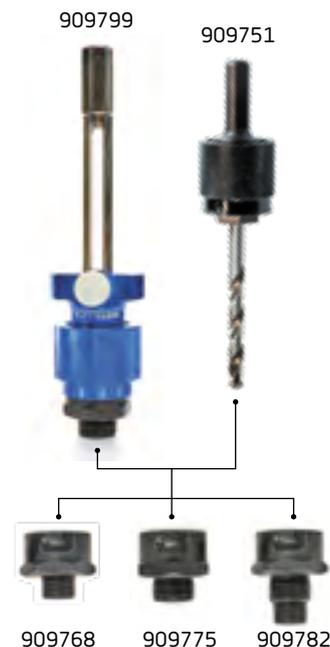
СИСТЕМА БЫСТРОСЪЕМНЫХ АДАПТЕРОВ для ВИМ КОРОНОК

Система быстросъемных адаптеров состоит их коннекторов с резьбой 1/2-20UNF или 5/8-18UNF привинчиваемых к коронкам и специальных адаптеров, которые соединяются с коннекторами посредством нажатия и поворота стопорного кольца рукой - байонетный принцип крепления.

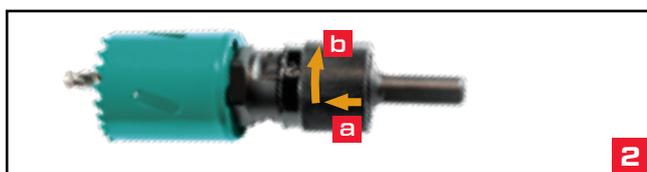
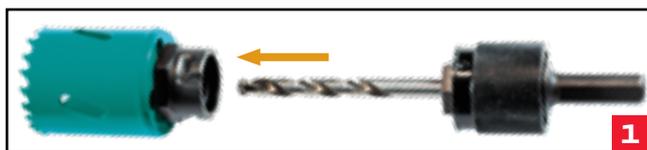
Система позволяет менять биметаллические коронки руками, без применения ключей или иного вспомогательного инструмента. При этом на одной коронке должен быть привинчен один коннектор. Система обладает надежной и сбалансированной трехточечной фиксацией. Передача момента происходит посредством внутреннего шестигранника 16 мм.

Арт.	Мод.	Хвостовик	Тип резьбы	Тип	Диапазон коронок	EAN-13	Q/кор.
909751	S1/2-5/8QD	HEX 7/16"	-	Адаптер + 2 коннектора 1/2 и 5/8	14-150 мм	4665314909751	-
909799	SE5/8-20QD	HEX 7/16"	-	Адаптер - эжектор	14-80 мм	4665314909799	-

Арт.	Мод.	Хвостовик	Тип резьбы	Тип	Диапазон коронок	EAN-13	Q/кор.
909768	C1/2-20Q	байонет	1/2"-20UNF	Коннектор	14-30	4665314909768	-
909775	C5/8-18Q	байонет	5/8"-18UNF	Коннектор	32-150	4665314909775	-
909782	C5/8-1/2Q	байонет	1/2"-20UNF 5/8"-18UNF	Коннектор комбинированный	14-150	4665314909782	-



БЫСТРОСЪЕМНЫЙ АДАПТЕР

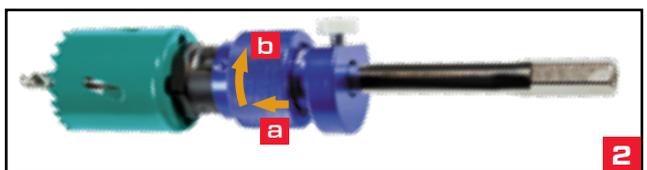
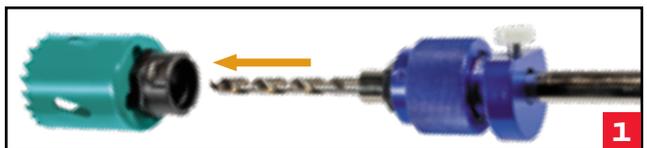


Привинтите коннектор к коронке, затяните резьбу ключом. Используйте для каждой коронки отдельный коннектор.

Вставьте коронку с коннектором в адаптер с направляющим сверлом, совместив канавки в коннекторе с выступами в кольце адаптера.

a Сдвиньте подпружиненное кольцо адаптера в сторону коронки и **b** поверните по часовой стрелке. Отпустите кольцо - коннектор будет зафиксирован встроенной пружиной.

АДАПТЕР-ЭЖЕКТОР



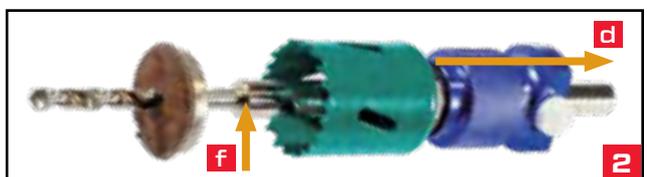
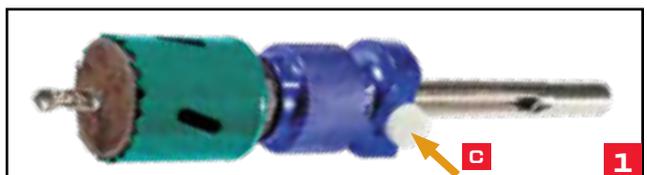
Адаптер-эжектор решает проблему выталкивания высверленного материала, застрявшего в зубьях коронки.

Предназначен для биметаллических коронок диаметром 32 - 80 мм. Взаимодействует с коннектором 909775.

Позволяет существенно упростить процесс сверления большого количества средних и небольших отверстий.

* Не подходит для коронок 14-30 мм.

** Не рекомендуется использовать для коронок крупнее 80 мм из-за высокого жесткого крутящего момента, спонтанно возникающего при сверлении отверстий в металлах.



Для того чтобы вытолкнуть высверленный материал из коронки нажмите на кнопку **c**.

Оттяните коронку с коннектором в сторону хвостовика по направляющим **d** резким движением.

Уступ **f** адаптера вытолкнет высверленный материал из зубьев коронки. Снимите материал с направляющего сверла.

ВАЖНО! Используйте защитные перчатки. Материал горячий и имеет острые края и заусенцы.

*** Не допускать заклинивания коронки в отверстии

СВЕРЛО НАПРАВЛЯЮЩЕЕ ДЛЯ АДАПТЕРОВ ДЛЯ ВИМ КОРОНОК

ПО СТАЛИ **HSS**



Арт.	Мод.	D, мм	D"	l, мм	RPM			EAN-13	Q/кор.
					Сталь	Медь	Дерево		
908938	DBM6,3x80P	6,3	1/4"	75	1500	2000	2500	4665314908938	bulk

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ АДАПТЕРЫ ДЛЯ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОРОНОК

ПО СТАЛИ **HSS**

Комбинированный адаптер для использования в качестве пилотного — для рассверливания существующего отверстия

Арт.	Мод.	Хвостовик	Тип резьбы	Диапазон коронок	EAN-13	Q/кор.
909355	S5/8-1/2D	Hex 1/4"	1/2"-20UNF 5/8"-18UNF	14-30 мм 32-80 мм	4665314909355	20



909355

Резьбовой коннектор для установки ВИМ коронок с резьбой 5/8"-18UNF на адаптер с резьбой 1/2"-20UNF.

Арт.	Мод.	Тип	Тип резьбы		Диапазон коронок	EAN-13	Q/кор.
909805	C5/8-1/2R	коннектор	1/2"-20UNF 5/8"-18UNF	внутренняя наружная	32-73 мм	4665314909805	-



909805

НАБОР КОРОНОК С ТВОРДОСПЛАВНЫМ ЗЕРНОМ

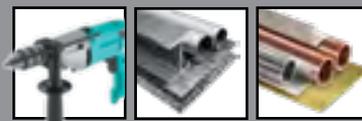
ПО ПЛИТКЕ **HM**

Набор съемных коронок предназначен для безударного сверления отверстий в мягкой облицовочной плитке, силикатном кирпиче, красном кирпиче низких марок, гипсовых перегородках. Коронки изготовлены из углеродистой инструментальной стали, покрыты крупным твердосплавным зерном HM. Держатель коронок изготовлен из алюминиевого сплава, коронка фиксируется байонетным креплением поворотом по часовой стрелке.



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	№, #	RPM	Q пред-метов	сверло	EAN-13	Q/кор.
907290	HS33-73CG	33,53,68,73	70	50	350-500	6	да	4665314907290	20

ОПТИМА



909805

ОПТИМА



РЕКОМЕНДАЦИИ:

- просверлите направляющее отверстие сверлом или буром;
- используйте направляющее сверло только в качестве направляющего, а не рабочего;
- соблюдайте частоту оборотов;
- используйте охлаждение водой, допустимо кратковременное сухое сверление;
- по краю кромки плитки неизбежны сколы, используйте декоративные элементы, скрывающие кромку.

ОГРАНИЧЕНИЯ:

не подходят по керамограниту!

ОПТИМА



Применяются для сверления отверстий под пластиковые дюбели, метизы и фурнитуру.

Необходимо применять охлаждение водой.

Рекомендуется использовать аккумуляторную дрель имеющую пониженную частоту оборотов.

ОГРАНИЧЕНИЯ:
не подходят для керамогранита!

ULTRA



Применяются для сверления мелких отверстий под пластиковые дюбели, используемые для широкого спектра строительных работ.

Для работ по плитке и стеклу необходимо применять охлаждение водой.

При сверлении стекла рекомендуется использовать аккумуляторную дрель имеющую пониженную частоту оборотов.

ОГРАНИЧЕНИЯ:
не подходят для керамогранита и железобетона!
Ограниченно подходят для неармированного бетона.

СВЕРЛО ПО СТЕКЛУ

ПО СТЕКЛУ

ВК-8

ТВЕРДОСПЛАВНОЕ

ПО ПЛИТКЕ



Сверла предназначены для безударного сверления стекла, мягкой облицовочной плитки, оргстекла, пластика дрелями и шурупвертами.

Изготовлены из углеродистой инструментальной стали. Плоская твердосплавная напайка U-образной формы из карбида вольфрама марки ВК8 твердостью 89-90 HRA имеет алмазную заточку 2-х режущих кромок, что позволяет производить точное засверливание без увода в сторону. Сверло имеет круглый хвостовик.

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	EAN-13	Q/кор.
907306	GDB3x60R	3	60	35	1000	4665314907306	20
907313	GDB4x66R	4	66	40	800	4665314907313	20
907320	GDB5x67R	5	67	42	700	4665314907320	20
907337	GDB6x72R	6	72	47	600	4665314907337	20
907344	GDB8x76R	8	76	50	500	4665314907344	20
907351	GDB10x80R	10	80	55	450	4665314907351	20
907368	GDB12x84R	12	84	60	350	4665314907368	20

СВЕРЛО УНИВЕРСАЛЬНОЕ

ПО ПЛИТКЕ

ВК-8

СПИРАЛЬНОЕ ТВЕРДОСПЛАВНОЕ

ПО КИРПИЧУ



Сверла универсальные предназначены для безударного сверления мягкой облицовочной плитки, стекла, хрупких пластиков, гипсокартона, а также для ударного сверления кирпича, пористого камня дрелями и шурупвертами.

Изготовлены из углеродистой инструментальной стали. Плоская твердосплавная напайка U-образной формы из карбида вольфрама марки ВК8 твердостью 89-90 HRA имеет алмазную заточку 2-х режущих кромок, что позволяет производить точное засверливание без увода в сторону. Две широкие спирали для вывода шлама из отверстия при сверлении кирпича. Сверло имеет хвостовик с тремя фасками для исключения проворачивания в кулачковом патроне.

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	EAN-13	Q/кор.
907375	UDB5x80T	5	80	60	800-1200	4665314907375	20
907382	UDB6x101T	6	101	80	700-1200	4665314907382	20
907399	UDB8x114T	8	114	95	600-1000	4665314907399	20
907405	UDB10x118T	10	118	100	500-800	4665314907405	20
907412	UDB12x118T	12	118	100	400-600	4665314907412	20

КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ. УПАКОВКА: ДВОЙНОЙ БЛИСТЕР



ТЕХНИКА СВЕРЛЕНИЯ ГАЛЬВАНИЧЕСКИМИ КОРОНКАМИ:

Сверление производите, немного отклоняя коронку от оси сверления, круговыми движениями, добиваясь того, чтобы работала часть рабочей поверхности торца коронки, а не весь торец целиком. Такая техника сверления существенно снижает износ и продлевает ресурс коронки. Применяйте охлаждение водой. Необходимо периодически промывать коронку в воде, очищая ее от налипающего шлама. **Запрещено работать в ударном режиме.**

ОПТИМА



Применяются для аккуратного сверления отверстий под пластиковые дюбели и анкера, при навеске элементов декора, светильников, полок, раковин, зеркал, прокладке электропроводки, водоснабжения, водотведения, вентиляции, монтаже электроустановочных изделий.

РЕКОМЕНДАЦИИ:

Для сверления используйте аккумуляторную дрель, имеющую низкую скорость вращения. Засверливание производите, используя направляющий кондуктор или врезаясь краем коронки под углом, постепенно разворачивая коронку в вертикальное положение.

D, мм - наружный диаметр
L, мм - длина общая
I, мм - максимальная глубина сверления
h, мм - высота гальванического алмазного покрытия
№, # - размер алмазного зерна
RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ

ЗЕРНО МЕЛКОЕ #80

ПО СТЕКЛУ

ПО КЕРАМИКЕ

DIA



901618

Коронки алмазные (сверла трубчатые) предназначены для сверления отверстий в стекле, облицовочной плитке, мягкой керамике.

Изготовлены из углеродистой инструментальной стали с нанесением алмазного зерна гальваническим способом.

Алмазное зерно мелкое - #80, особенно подходит для сверления стекла и других подобных хрупких материалов. Не оставляет сколов на кромке отверстия.

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	I, мм	h, мм	RPM	Q, шт	EAN-13	Q/кор.
901366	ЕСВ5х55G80x2	5	55	20	4	600-800	2	4665314901366	35
901373	ЕСВ6х55G80x2	6	55	20	4		2	4665314901373	35
901380	ЕСВ8х55G80x2	8	55	20	4		2	4665314901380	35
901397	ЕСВ10х55G80x2	10	55	20	4		2	4665314901397	35
901403	ЕСВ12х55G80x2	12	55	20	4	500-700	2	4665314901403	35
901410	ЕСВ14х55G80	14	55	20	4	500-700	1	4665314901410	10
901427	ЕСВ16х55G80	16	55	20	4		1	4665314901427	10
901434	ЕСВ18х55G80	18	55	20	4	400-600	1	4665314901434	10
901441	ЕСВ20х55G80	20	55	20	4		1	4665314901441	10
901458	ЕСВ22х55G80	22	55	20	4	400-600	1	4665314901458	10
901465	ЕСВ25х55G80	25	55	20	4		1	4665314901465	10
901472	ЕСВ28х55G80	28	55	20	4	400-600	1	4665314901472	10
901489	ЕСВ30х55G80	30	55	20	4		350-500	1	4665314901489
901496	ЕСВ32х55G80	32	55	20	4	1		4665314901496	5
901502	ЕСВ35х55G80	35	55	20	4	350-500	1	4665314901502	5
901519	ЕСВ38х55G80	38	55	20	4		1	4665314901519	5
901526	ЕСВ40х55G80	40	55	20	4	350-500	1	4665314901526	5
901533	ЕСВ45х55G80	45	55	20	4		300-400	1	4665314901533
901540	ЕСВ50х55G80	50	55	20	4	1		4665314901540	5
901557	ЕСВ55х55G80	55	55	20	4	300-400	1	4665314901557	5
901564	ЕСВ60х55G80	60	55	20	4		250-350	1	4665314901564
901571	ЕСВ65х55G80	65	55	20	4	1		4665314901571	5
901588	ЕСВ68х55G80	68	55	20	4	250-350	1	4665314901588	5
901595	ЕСВ70х55G80	70	55	20	4		1	4665314901595	5
901601	ЕСВ75х55G80	75	55	20	4	250-350	1	4665314901601	5
901618	ЕСВ82х55G80	82	55	20	4		200-300	1	4665314901618
901625	ЕСВ90х55G80	90	55	20	4	1		4665314901625	5
901632	ЕСВ100х55G80	100	55	20	4	200-300	1	4665314901632	5
901649	ЕСВ110х55G80	110	55	20	4		150-250	1	4665314901649
901656	ЕСВ120х55G80	120	55	20	4	1		4665314901656	5
901663	ЕСВ125х55G80	125	55	20	4	150-250	1	4665314901663	5
901670	ЕСВ132х55G80	132	55	20	4		1	4665314901670	5

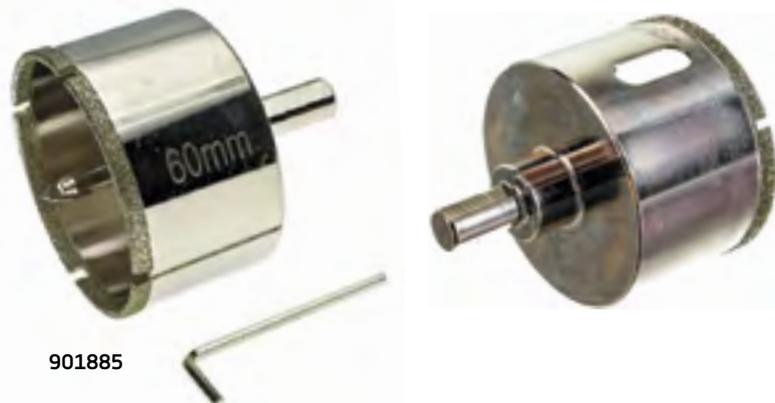
КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ

ПО КЕРАМОГРАНИТУ

DIA

ЗЕРНО СРЕДНЕЕ #46, #60

ULTRA



901885



Коронки алмазные предназначены для сверления отверстий в керамограните, облицовочной плитке, керамике, кирпиче, толстом стекле.

Изготовлены из углеродистой инструментальной стали с нанесением алмазного зерна гальваническим способом.

Алмазное зерно среднее - #46, #60. Особенно подходит для облицовочных материалов высокой твердости, ограниченно подходит для сверления стекла и безударного сверления бетона.

Коронки от 16 до 150 мм имеют съемное твердосплавное направляющее сверло по стеклу и облицовочной плитке и шестигранный ключ для его фиксации.

Применяются для аккуратного сверления отверстий под пластиковые дюбели и анкера, при навеске элементов декора, светильников, полок, раковин, зеркал, монтаже электроустановочных изделий, прокладке различных коммуникаций: электропроводки, водоснабжения, водотведения, вентиляции.

РЕКОМЕНДАЦИИ:

Для сверления используйте аккумуляторную дрель, имеющую низкую скорость вращения. Для сверления керамогранита необходимо снять направляющее сверло. Засверливание керамогранита производите, используя направляющий кондуктор, или врезаясь краем коронки под углом, постепенно разворачивая коронку в вертикальное положение.

- D, мм - наружный диаметр
- L, мм - длина общая
- l, мм - максимальная глубина сверления
- h, мм - высота гальванического алмазного покрытия
- №, # - размер алмазного зерна
- RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
- Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
- Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	№, #	RPM	Сверло	EAN-13	Q/кор.
901687	ECB5x65G60	5	65	25	#60	600-800	-	4665314901687	36
901694	ECB6x65G60	6	65	25	#60		-	4665314901694	36
901700	ECB8x65G60	8	65	25	#60		-	4665314901700	36
901717	ECB10x65G60	10	65	25	#60		-	4665314901717	36
901724	ECB12x65G60	12	65	25	#60	500-700	-	4665314901724	36
901731	ECB14x65G60	14	65	25	#60	500-700	-	4665314901731	24
901748	ECB16x70G46P	16	70	30	#46	400-600	да	4665314901748	10
901755	ECB18x70G46P	18	70	30	#46		да	4665314901755	10
901762	ECB20x70G46P	20	70	30	#46	400-600	да	4665314901762	10
901779	ECB22x70G46P	22	70	30	#46		да	4665314901779	10
901786	ECB25x70G46P	25	70	30	#46	400-600	да	4665314901786	10
901793	ECB28x70G46P	28	70	30	#46		да	4665314901793	10
901809	ECB30x70G46P	30	70	30	#46	350-500	да	4665314901809	10
901816	ECB32x70G46P	32	70	30	#46		да	4665314901816	10
901823	ECB35x70G46P	35	70	30	#46	350-500	да	4665314901823	5
901830	ECB38x70G46P	38	70	30	#46		да	4665314901830	5
901847	ECB40x70G46P	40	70	30	#46	300-400	да	4665314901847	5
901854	ECB45x70G46P	45	70	30	#46		да	4665314901854	5
901861	ECB50x70G46P	50	70	30	#46	250-350	да	4665314901861	5
901878	ECB55x70G46P	55	70	30	#46		да	4665314901878	5
901885	ECB60x70G46P	60	70	30	#46	250-350	да	4665314901885	5
901892	ECB65x70G46P	65	70	30	#46		да	4665314901892	5
901908	ECB68x70G46P	68	70	30	#46		да	4665314901908	5
901915	ECB70x70G46P	70	70	30	#46		да	4665314901915	5
901922	ECB75x70G46P	75	70	30	#46	200-300	да	4665314901922	5
901939	ECB82x70G46P	82	70	30	#46		да	4665314901939	5
901946	ECB90x70G46P	90	70	30	#46	150-250	да	4665314901946	5
901953	ECB100x70G46P	100	70	30	#46		да	4665314901953	5
901960	ECB110x70G46P	110	70	30	#46	150-250	да	4665314901960	5
901977	ECB120x70G46P	120	70	30	#46		да	4665314901977	5
901984	ECB125x70G46P	125	70	30	#46	150-250	да	4665314901984	5
901991	ECB130x70G46P	130	70	30	#46		да	4665314901991	5
902004	ECB140x70G46P	140	70	30	#46		да	4665314902004	5
902011	ECB150x70G46P	150	70	30	#46		да	4665314902011	5

METALLICA
 КОРОНКИ ПО КЕРАМОГРАНИТУ

ULTRA

Кондукторы предназначены для точного позиционирования алмазных коронок при засверливании отверстия в стекле, облицовочной плитке, керамограните без направляющего сверла. Состоит из одной вакуумной резиновой присоски с рычагом и направляющих в виде пилотного отверстия, вилки или регулируемого квадрата. Позиционирование коронок по 2-м или 4-м точкам.

Перед установкой очистите поверхность материала и рабочую поверхность присоски, от пыли, грязи, остатков раствора. Для более надежной фиксации кондуктора на материале, перед установкой смочите присоску водой. Кондуктор может быть надежно установлен только на сплошную, гладкую плоскую поверхность. Не устанавливать на швах.

В процессе засверливания придерживайте кондуктор рукой. После окончания засверливания снимите кондуктор, для лучшего обзора. Сверление производите круговыми движениями под небольшим углом к поверхности сверления.

КОНДУКТОРЫ

ДЛЯ АЛМАЗНЫХ КОРОНОК

ПО СТЕКЛУ

ПО КЕРАМИКЕ



Арт.	Мод.	Диапазон коронок, мм	Позиционирование	Материал направляющих	Опции	EAN-13	Q/кор.
902028	C4-75VS	4-75	по 2-м точкам	нержавеющая сталь	-	4665314902028	5
902035	C5-50VS	5-50			-	4665314902035	10
902042	C14-82BVS	14-82	по 4-м точкам	пластик	подшипники	4665314902042	5
902059	C5-85VS	5-85			подача воды	4665314902059	16
902066	C4-12VS	4-12	в отверстиях			4665314902066	16

МЕТАЛЛИСА

КОНДУКТОРЫ



Артикул

Диапазон коронок

Описание

Для сверления плитки
рекомендуется
аккумуляторная дрель

Варианты настроек

Артикул/модель

Штрихкод

Особенности

Охлаждение водой

ОПТИМА



Для повышения производительности возможно использование дрели с микроударом. Изготовлены из инструментальной стали. Алмазные сегменты изготовлены методом вакуумного спекания, припаяны серебряным припоем. Металлическая связка алмазных сегментов средней твердости для производительного сверления общестроительных материалов при высоком ресурсе. Не подходят для керамогранита. Применение по граниту может привести к «замыливанию» сегментов ввиду высокой твердости материала. Использовать охлаждение водой.

METALLICA
 КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ

КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО БЕТОНУ	DIA 10 мм
В КОМПЛЕКТЕ С ХВОСТОВИКАМИ	ПО КИРПИЧУ	

Коронки алмазные сегментные предназначены для безударного сверления отверстий в бетоне, железобетоне, кирпиче, камне средней твердости перфораторами SDS-plus или дрелями. Применяются для сверления глухих отверстий под монтажные и разветвительные коробки под электроустановочные изделия, а также для сверления сквозных отверстий под трубы и другие коммуникации. Обладают большими преимуществами перед технологией ударного сверления твердосплавными коронками: возможность сверления арматуры, отсутствие ударных нагрузок, могущих привести к повреждению и растрескиванию конструкций, низкая вибрация, пониженный уровень шума, высокая точность и аккуратные кромки отверстия.



- Хвостовики: SDS-plus/M16, HEX/M16
- Фаски под рожковый ключ 24 мм
- Направляющее сверло с коническим хвостовиком, клин
- В пластиковой трубе



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	I, мм	H сег, мм	S, шт	RPM	Резьба	EAN-13	Q/кор.
902073	SCB68x63M16A	68			10	4	800-900		4665314902073	5
902080	SCB72x63M16A	72	92	63	10	4	700-800	M16	4665314902080	5
902097	SCB82x63M16A	82			10	5	600-700		4665314902097	5

КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ	ПО БЕТОНУ	DIA 10 мм
БЕЗ ХВОСТОВИКА	ПО КИРПИЧУ	

- Фаски под рожковый ключ 24 мм



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	I, мм	H сег, мм	S, шт	RPM	Резьба	EAN-13	Q/кор.
902103	SCB35x63M16	35			10	3	1200-1500		4665314902103	5
902110	SCB45x63M16	45			10	3	1100-1300		4665314902110	5
902127	SCB55x63M16	55			10	3	900-1000		4665314902127	5
902134	SCB65x63M16	65			10	4	800-900	M16	4665314902134	5
902141	SCB68x63M16	68			10	4	800-900		4665314902141	5
902158	SCB72x63M16	72			10	4	700-800		4665314902158	5
902165	SCB76x63M16	76			10	4	700-800		4665314902165	5
902172	SCB82x63M16	82			10	5	600-700		4665314902172	5

D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 I, мм - максимальная глубина сверления
 h, мм - высота гальванического алмазного покрытия
 №, # - размер алмазного зерна
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
 Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

ULTRA



Для повышения производительности возможно использование дрели с микроударом. Корпус изготовлен из инструментальной стали с канавками на наружной поверхности для удаления шлама. Турбированные алмазные сегменты изготовлены методом вакуумного спекания, приварены лазером, что позволяет выдерживать высокие нагрузки на большей глубине. Металлическая связка алмазных сегментов средней твердости для производительного сверления общестроительных материалов при высоком ресурсе. Не подходит для керамогранита. Применение по граниту может привести к «замыливанию» сегментов ввиду высокой твердости материала. Использовать охлаждение водой.

D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 I, мм - максимальная глубина сверления
 h, мм - высота гальванического алмазного покрытия
 №, # - размер алмазного зерна
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Q, шт - кол-во в индивидуальной упаковке
 Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ
 БЕЗ ХВОСТОВИКА

ПО БЕТОНУ
 ПО КИРПИЧУ

DIA
 10 мм

Коронки алмазные сегментные **удлиненные** предназначены для безударного сверления отверстий в бетоне, железобетоне, кирпиче, камне средней твердости перфораторами SDS-plus или дрелями. Применяются для сверления сквозных отверстий под трубы водоотведения и другие коммуникации, возможно сверление глухих отверстий под электроустановочные изделия. Обладают большими преимуществами перед технологией ударного сверления твердосплавными коронками: возможность сверления арматуры, отсутствие ударных нагрузок, могущих привести к повреждению и растрескиванию конструкций, низкая вибрация, пониженный уровень шума, высокая точность и аккуратные кромки отверстия.

- Турбосегментные
- Фаски под рожковый ключ 24 мм



Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	I, мм	h, мм	S, шт	RPM	Резьба	EAN-13	Q/кор.
902189	LCB35x150M16	35	175	150	10	3	1200-1500	M16	4665314902189	5
902196	LCB45x150M16	45			10	3	1100-1300		4665314902196	5
902202	LCB55x150M16	55			10	3	900-1000		4665314902202	5
902219	LCB65x150M16	65			10	4	800-900		4665314902219	5
902226	LCB68x150M16	68			10	4	800-900		4665314902226	5
902233	LCB72x150M16	72			10	4	700-800		4665314902233	5
902240	LCB76x150M16	76			10	4	700-800		4665314902240	5
902257	LCB82x150M16	82			10	5	600-700		4665314902257	5
902264	LCB102x150M16	102			10	5	500-600		4665314902264	5
902271	LCB125x150M16	125			10	6	300-400		4665314902271	5
902288	LCB132x150M16	132			10	6	200-300		4665314902288	5

АДАПТЕРЫ

ДЛЯ АЛМАЗНЫХ КОРОНОК

M16

Адаптеры предназначены для установки полых алмазных коронок с резьбой M16. Изготовлены из высококачественной инструментальной стали. Используются для безударного сверления сквозных и глухих отверстий в бетоне, кирпиче, камне дрелями с высоким крутящим моментом. Адаптеры имеют коническое посадочное отверстие для съемного направляющего сверла. Сверло с плоской твердосплавной напайкой и косой заточкой. Хвостовик сверла конический для обеспечения точной соосности коронки и сверла.



РЕКОМЕНДАЦИИ:

- просверлите центральное отверстие буром;
- центрирующее сверло используйте только в качестве направляющего при засверливании;
- для сверления глубоких сквозных отверстий используйте специальный удлинитель M16 - 902332.

Арт.	Мод.	Хвостовик	Резьба	l, мм	Тип	Для коронок	EAN-13	Q/кор.
902295	A115M16SP	SDS-plus	M16 (M)	115	адаптер	35-82 мм, l-63 мм, с сверлом	4665314902295	10
902301	A100M16H	HEX		100			4665314902301	10
902318	A220M16SP	SDS-plus		220		35-132 мм, l-150 мм, с сверлом	4665314902318	10
902325	A220M16H	HEX		220			4665314902325	10
902332	EA200M16FM	M16 (M)	M16 (F)	200	удлинитель	35-132 мм, без сверла	4665314902332	10

СВЕРЛО НАПРАВЛЯЮЩЕЕ ДЛЯ АЛМАЗНЫХ КОРОНОК

ПО БЕТОНУ

ВК-8



Арт.	Мод.	D, мм	посадка	L, мм	EAN-13	Q/кор.
902356	DVC6x115P	6	конус	115	4665314902356	10
902363	DVC10x200P	10	конус	200	4665314902363	10

ULTRA



METALLICA
КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ

ULTRA



БУРЫ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА. УПАКОВКА: ПЛАСТИКОВАЯ КЛИПСА

САЙТ

КЛАСС ПЕРФОРАТОРА
(линейный 2-3 кг)

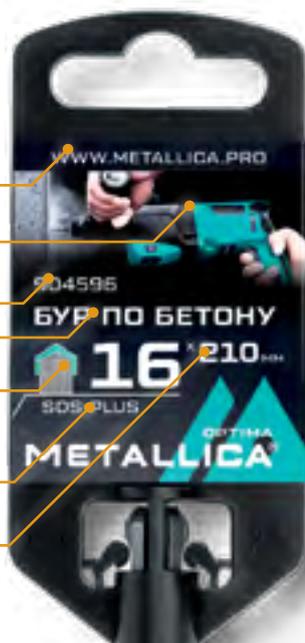
АРТИКУЛ

НАИМЕНОВАНИЕ

ТИП НАПАЙКИ
(плоская напайка
с центром)

ТИП ПАТРОНА

ДИАМЕТР x ОБЩАЯ ДЛИНА



НАЗНАЧЕНИЕ

ДЛИНА РАБОЧАЯ

ДЛИНА ОБЩАЯ

ПИКТОГРАММЫ
БЕЗОПАСНОСТИ

АРТИКУЛ

МОДЕЛЬ

ШТРИХКОД
В СИСТЕМЕ EAN-13



1. БУРЫ SDS METALLICA. МАТЕРИАЛЫ И РАЗМЕРЫ

Материал тела – сталь 40X с закалкой до 38-40 HRC: низкий износ боковых поверхностей. Материал напайки – карбид вольфрама WK8 твердостью 89-90 HRA: содержание кобальта 8% снижает вероятность растрескивания напайки при попадании в арматуру.

	SDS-plus	SDS-plus	SDS-max
Диапазон диаметров:	4-35 мм	6-30 мм	12-45 мм
Диапазон длин:	110-1200 мм	110-1000 мм	280-1500 мм

2. КОНФИГУРАЦИЯ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ НАПАЕК

Полноразмерная напайка с центром:

- Большая высота H/D = 50-55%,
- Коэффициент полноты* 0,87-0,92

Повышенная точность засверливания

$$K_{\text{полн.}} = D_{\text{тела}} / D_{\text{отв.}}$$



Полноразмерная X- напайка:

- Большая высота H/D = 48-57%,
- Коэффициент полноты* 0,88-0,93

Большой запас прочности

Отличная точность засверливания

Плоская напайка с центром

Оптimalен от D 3 мм

Характерен для буров SDS-plus



X-образная напайка

Оптimalен от D 10 мм

Также характерен для буров SDS-max

3. КОНФИГУРАЦИЯ И ХАРАКТЕРИСТИКИ СПИРАЛЕЙ

2 широкие П-образные канавки
Наивысшая скорость вывода пыли и скорость сверления



4 отдельные канавки

Пониженная скорость отвода пыли

Коэффициент отвода пыли $K_{\text{Сотвода}} = S_{\text{спир.}} / S_{\text{общ. сеч.}}$

$$K_{\text{Сотвода}} = 0,33-0,41$$

$$K_{\text{Сотвода}} = 0,18-0,27$$

2 широких выхода для пыли



4 отдельных выхода для пыли из под напайки у буров SDS-plus

4. БУРЫ SDS METALLICA. ДОСТОИНСТВА, ОСОБЕННОСТИ И ОГРАНИЧЕНИЯ

Применение в армированном бетоне

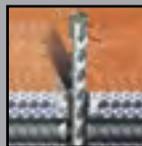
Вероятность прохождения арматуры для D 4-6 мм: 1-3%.

ПОЛОМКА

Вероятность прохождения арматуры для D>10 мм: 2-5%.

ЗАКЛИНИВАНИЕ

Склонны к заклиниванию в арматуре



Вероятность прохождения арматуры 10-15%

Рекомендованы по армированному бетону*

* Во всех случаях по армированному бетону существенно выгоднее применять алмазные коронки

ДОСТОИНСТВА:

- Отличный отвод пыли
- Наивысшая скорость сверления в классе буров SDS-plus
- Хорошая точность засверливания
- Невысокая стоимость изделия
- Низкая себестоимость отверстия



ДОСТОИНСТВА:

- Высокая прочность и ресурс напайки
- Отличная точность засверливания
- Высокая жесткость тела бура
- Точное цилиндрическое отверстие
- Низкая вибрация
- Повышенная вероятность прохождения арматуры

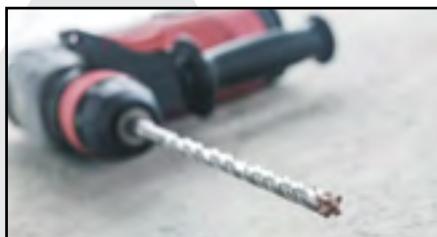
ОСОБЕННОСТИ ЭКСПЛУАТАЦИИ:

- Невозможность прохождения арматуры
- Повышенная вибрация



ОСОБЕННОСТИ ЭКСПЛУАТАЦИИ:

- Пониженный отвод пыли
- Низкая скорость сверления на малых диаметрах
- Повышенный боковой износ тела
- Повышенный нагрев, выше нагрузка на скручивание
- Более высокая стоимость



SDS: «STECK-DREH-SITZT» (HEM.) — ВСТАВИТЬ-ЗАЩЕЛКНУТЬ-ГОТОВО



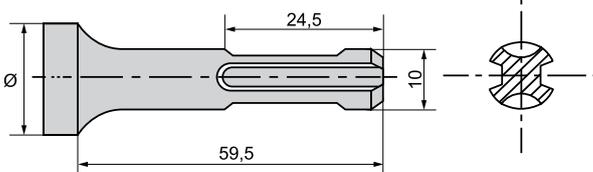
Линейные перфораторы
2-3 кг класса



Вертикальные перфораторы
3-4 кг класса

СИСТЕМА SDS-PLUS

Наиболее распространенная система крепления буров и зубил. Предназначена для многорежимных «линейных» и вертикальных перфораторов и легких линейных отбойных молотков с энергией удара до 5 Дж. По сравнению с оснасткой SDS-макс существенно более дешевая система. Оптимальна для применения в диапазоне диаметров буров 5-18 мм. Также подходит для легких ударных работ зубилами небольшой длины и площади рабочей поверхности. Производительность работы зубилами достаточно низкая. В виду относительно слабого хвостовика применение длинных и толстых буров также крайне ограничено. Оптимальна в основном для сверления отверстий под дюбели, анкеры и при прокладке электрических коммуникаций. Позволяет использовать легкие перфораторы одной рукой.

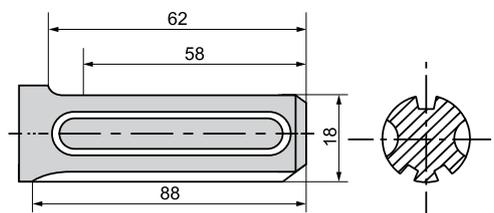


Вертикальные перфораторы
и отбойные молотки
5-11 кг класса



СИСТЕМА SDS-MAX

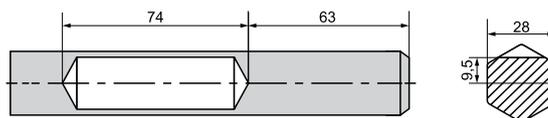
Тяжелая система крепления буров и зубил. Предназначена для двухрежимных вертикальных перфораторов и средних вертикальных и линейных отбойных молотков с энергией удара до 25 Дж. По сравнению с оснасткой SDS-plus существенно более дорогая и высокопроизводительная система. Оптимальна для применения в диапазоне диаметров буров 16-40 мм. Также подходит для ударных работ зубилами по пробиванию канавок, выдалбливанию ниш, производству проемов. Оптимальная для применения длинных и толстых буров, а также единственно возможная система для проломных буров. Оптимальна для бурения отверстий под крупные анкеры и при прокладке водяных коммуникаций, выполнения демонтажных работ. Использование возможно только 2-мя руками.



Линейные тяжелые
отбойные молотки
12-16 кг класса

СИСТЕМА HEX-28

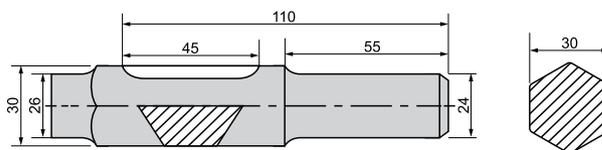
Тяжелая система крепления зубил. Предназначена для линейных отбойных молотков с энергией удара до 25-35 Дж. Высокопроизводительная система для работы в горизонтальной, наклонной и вертикальной плоскости. Оптимальна для применения пикообразных зубил 400-600 мм для разрушения стен, перекрытий, стяжек полов. Использование возможно только 2-мя руками. Возможна ручная переноска.



Линейные
и вертикальные
тяжелые отбойные
молотки
16-35 кг класса

СИСТЕМА HEX-30

Сверхтяжелая система крепления зубил. Предназначена для линейных и вертикальных электрических и бензиновых отбойных молотков с энергией удара до 30-70 Дж. Высокопроизводительная система для работы преимущественно в вертикальной плоскости. Возможна установка на более легкие линейные отбойные молотки для работ под наклоном. Оптимальна для применения пикообразных зубил 400-600 мм для разрушения стен, перекрытий, полов, фундаментов построек, разрушения мерзлых грунтов, асфальтовых и бетонных дорожных покрытий. Использование возможно только 2-мя руками с опорой зубилом в поверхность. Переноска преимущественно на тележке. Крайняя система для ручного использования человеком. Конкурирует с пневматической системой: компрессор - пневмомолоток.



БУРЫ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА С ПЛОСКОЙ НАПАЙКОЙ	ПО БЕТОНУ SDS-PLUS	ВК-8
--	-----------------------	------

Буры предназначены для ударного сверления перфораторами SDS-plus бетона, кирпича, камня и других не хрупких минеральных общестроительных материалов. Применяются для сверления глухих отверстий под дюбели, анкеры, используемые для широкого спектра монтажных работ, а также сквозных отверстий для прокладки коммуникаций.

Тело бура изготовлено из инструментальной стали марки 40X. Оптимальная закалка тела бура до твердости 38-40HRC позволяет сочетать высокую упругость с достаточной ударной вязкостью, позволяющей при хорошей передаче удара бойка избежать преждевременной поломки. Такая закалка также обеспечивает необходимую стойкость боковых поверхностей к истиранию, что снижает риск поломки бура в средней части, находящейся под переменной изгибающей нагрузкой.

Плоская твердосплавная напайка из карбида вольфрама марки ВК8 твердостью 89-91HRA имеет выраженный центр, что помогает производить более точное засверливание без увода в сторону.

Две широкие U-образные спиральные канавки обеспечивают наилучший отвод шлама из отверстия. Угол и сечение спирали специально рассчитаны для каждого диаметра в отдельности для достижения наибольшей скорости сверления среди буров SDS-plus.

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
903995	HB4x110-IP	4	110	50	1500	2	4665314903995	250
904008	HB4x160-IP	4	160	100			4665314904008	250
904015	HB5x110-IP	5	110	50	1500	2	4665314904015	250
904022	HB5x160-IP	5	160	100			4665314904022	250
904039	HB5x210-IP	5	210	150	1500	2	4665314904039	200
904046	HB5,5x110-IP	5,5	110	50			4665314904046	250
904053	HB5,5x160-IP	5,5	160	100	1200	2-3	4665314904053	250
904060	HB6x110-IP	6	110	50			4665314904060	250
904077	HB6x160-IP	6	160	100	1200	2-3	4665314904077	250
904084	HB6x210-IP	6	210	150			4665314904084	200
904091	HB6x260-IP	6	260	200	1000	2-3	4665314904091	100
904107	HB6x310-IP	6	310	250			4665314904107	100
904114	HB6x360-IP	6	360	300	1200	2-3	4665314904114	100
904121	HB6,5x110-IP	6,5	110	50			4665314904121	250
904138	HB6,5x160-IP	6,5	160	100	1200	2-3	4665314904138	250
904145	HB6,5x210-IP	6,5	210	150			4665314904145	200
904152	HB6,5x310-IP	6,5	310	250	1000	2-3	4665314904152	100
904169	HB7x160-IP	7	160	100			4665314904169	250
904176	HB7x210-IP	7	210	150	1000	2-3	4665314904176	200
904183	HB7x310-IP	7	310	250			4665314904183	100

OPTIMA



D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 l, мм - максимальная глубина сверления
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора
 Q/кор. - количество в минимальной упаковке

METALLICA
 БУРЫ SDS-PLUS

ОПТИМА



D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 l, мм - максимальная глубина сверления
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора
 Q/кор. - количество в минимальной упаковке

БУРЫ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА
С ПЛОСКОЙ НАПАЙКОЙ

ПО БЕТОНУ
SDS-PLUS

ВК-8

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
904190	HB8x110-IP	8	110	50	1000	2-3	4665314904190	250
904206	HB8x160-IP	8	160	100			4665314904206	250
904213	HB8x210-IP	8	210	150			4665314904213	200
904220	HB8x260-IP	8	260	200			4665314904220	100
904237	HB8x310-IP	8	310	250			4665314904237	100
904244	HB8x360-IP	8	360	300			4665314904244	100
904251	HB8x460-IP	8	460	400			4665314904251	50
904268	HB8x600-IP	8	600	550			4665314904268	50
904275	HB10x110-IP	10	110	50	800	2-3	4665314904275	250
904282	HB10x160-IP	10	160	100			4665314904282	250
904299	HB10x210-IP	10	210	150			4665314904299	200
904305	HB10x260-IP	10	260	200			4665314904305	100
904312	HB10x310-IP	10	310	250			4665314904312	100
904329	HB10x360-IP	10	360	300			4665314904329	100
904336	HB10x460-IP	10	460	400			4665314904336	50
904343	HB10x600-IP	10	600	550			4665314904343	50
904350	HB10x800-IP	10	800	750			4665314904350	20
904367	HB10x1000-IP	10	1000	950			4665314904367	30
904374	HB12x160-IP	12	160	100	750	2-3	4665314904374	250
904381	HB12x210-IP	12	210	150			4665314904381	200
904398	HB12x260-IP	12	260	200			4665314904398	100
904404	HB12x310-IP	12	310	250			4665314904404	100
904411	HB12x360-IP	12	360	300			4665314904411	100
904428	HB12x400-IP	12	400	350			4665314904428	50
904435	HB12x460-IP	12	460	400			4665314904435	50
904442	HB12x600-IP	12	600	550			4665314904442	50
904459	HB12x800-IP	12	800	750			4665314904459	20
904466	HB12x1000-IP	12	1000	950			4665314904466	20
904473	HB12x1200-IP	12	1200	1150	4665314904473	20		
904480	HB14x160-IP	14	160	100	700	2-3	4665314904480	250
904497	HB14x210-IP	14	210	150			4665314904497	200
904503	HB14x260-IP	14	260	200			4665314904503	100
904510	HB14x310-IP	14	310	250			4665314904510	100
904527	HB14x360-IP	14	360	300			4665314904527	50
904534	HB14x400-IP	14	400	350			4665314904534	50
904541	HB14x460-IP	14	460	400			4665314904541	50
904558	HB14x600-IP	14	600	550			4665314904558	30
904565	HB14x800-IP	14	800	750			4665314904565	20
904572	HB14x1000-IP	14	1000	950			4665314904572	20
904589	HB14x1200-IP	14	1200	1150	4665314904589	20		

МЕТАЛЛИГА

БУРЫ SDS-PLUS

OPTIMA



БУРЫ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА
С ПЛОСКОЙ НАПАЙКОЙ

ПО БЕТОНУ
SDS-PLUS

ВК-8

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.	
904596	HB16x210-IP	16	210	150	600	2-3	4665314904596	100	
904602	HB16x260-IP	16	260	200			4665314904602	50	
904619	HB16x310-IP	16	310	250			4665314904619	100	
904626	HB16x360-IP	16	360	300			4665314904626	50	
904633	HB16x400-IP	16	400	350			4665314904633	50	
904640	HB16x460-IP	16	460	400			4665314904640	50	
904657	HB16x600-IP	16	600	550			4665314904657	30	
904664	HB16x800-IP	16	800	750			4665314904664	20	
904671	HB16x1000-IP	16	1000	950			3-4	4665314904671	20
904688	HB16x1200-IP	16	1200	1150			4665314904688	20	
904695	HB18x260-IP	18	260	200	500	2-3	4665314904695	50	
904701	HB18x310-IP	18	310	250			4665314904701	50	
904718	HB18x360-IP	18	360	300			4665314904718	50	
904725	HB18x400-IP	18	400	350			4665314904725	50	
904732	HB18x460-IP	18	460	400			4665314904732	30	
904749	HB18x600-IP	18	600	550			4665314904749	30	
904756	HB18x800-IP	18	800	750			4665314904756	20	
904763	HB18x1000-IP	18	1000	950			3-4	4665314904763	20
904770	HB18x1200-IP	18	1200	1150			4665314904770	10	
904787	HB20x260-IP	20	260	200			450	3	4665314904787
904794	HB20x310-IP	20	310	250	4665314904794	50			
904800	HB20x360-IP	20	360	300	4665314904800	30			
904817	HB20x400-IP	20	400	350	4665314904817	50			
904824	HB20x460-IP	20	460	400	4665314904824	40			
904831	HB20x600-IP	20	600	550	4665314904831	20			
904848	HB20x800-IP	20	800	750	4665314904848	20			
904855	HB20x1000-IP	20	1000	950	3-4	4665314904855			20
904862	HB20x1200-IP	20	1200	1150	4665314904862	10			
904879	HB22x260-IP	22	260	200	400	3			4665314904879
904886	HB22x310-IP	22	310	250			4665314904886	30	
904893	HB22x360-IP	22	360	300			4665314904893	30	
904909	HB22x400-IP	22	400	350			4665314904909	30	
904916	HB22x460-IP	22	460	400			4665314904916	30	
904923	HB22x600-IP	22	600	550			3-4	4665314904923	20
904930	HB22x800-IP	22	800	750			4665314904930	20	
904947	HB22x1000-IP	22	1000	950			4665314904947	20	
904954	HB22x1200-IP	22	1200	1150			4665314904954	10	



D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 l, мм - максимальная глубина сверления
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора
 Q/кор. - количество в минимальной упаковке

METALLICA
 БУРЫ SDS-PLUS

ОПТИМА



2U



D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 l, мм - максимальная глубина сверления
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора
 Q/кор. - количество в минимальной упаковке

БУРЫ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА
 С ПЛОСКОЙ НАПАЙКОЙ

ПО БЕТОНУ

SDS-PLUS

ВК-8

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.	
904961	HB25x310-IP	25	310	250	400	3-4	4665314904961	30	
904978	HB25x360-IP	25	360	300			4665314904978	30	
904985	HB25x400-IP	25	400	350			4665314904985	25	
904992	HB25x460-IP	25	460	400			4665314904992	30	
905005	HB25x600-IP	25	600	550		4	4665314905005	25	
905012	HB25x800-IP	25	800	750			4665314905012	20	
905029	HB25x1000-IP	25	1000	950			4665314905029	20	
905036	HB25x1200-IP	25	1200	1150			4665314905036	10	
905043	HB28x360-IP	28	360	300	350	4	4665314905043	20	
905050	HB28x400-IP	28	400	350			4665314905050	20	
905067	HB28x460-IP	28	460	400			4665314905067	20	
905074	HB28x600-IP	28	600	550			4665314905074	15	
905081	HB28x800-IP	28	800	750		4665314905081	10		
905098	HB28x1000-IP	28	1000	950		4665314905098	10		
905104	HB28x1200-IP	28	1200	1150		4665314905104	10		
905111	HB30x360-IP	30	360	300		350	4	4665314905111	20
905128	HB30x400-IP	30	400	350	4665314905128			25	
905135	HB30x460-IP	30	460	400	4665314905135			20	
905142	HB30x600-IP	30	600	550	4665314905142			10	
905159	HB30x800-IP	30	800	750	4665314905159		10		
905166	HB30x1000-IP	30	1000	950	4665314905166		10		
905173	HB30x1200-IP	30	1200	1150	4665314905173		10		
905180	HB32x400-IP	32	400	350	350		4	4665314905180	25
905197	HB32x460-IP	32	460	400		4665314905197		20	
905203	HB32x600-IP	32	600	550		4665314905203		10	
905210	HB32x800-IP	32	800	750		4665314905210		10	
905227	HB32x1000-IP	32	1000	950		4665314905227	10		
905234	HB32x1200-IP	32	1200	1150		4665314905234	10		
905241	HB35x460-IP	35	460	400		300	4	4665314905241	15
905258	HB35x600-IP	35	600	550				4665314905258	10
905265	HB35x800-IP	35	800	750	4665314905265			10	
905272	HB35x1000-IP	35	1000	950	4665314905272			10	

МЕТАЛЛИКА
 БУРЫ SDS-PLUS

БУРЫ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА	ПО БЕТОНУ	BK-8
С X-ОБРАЗНОЙ НАПАЙКОЙ	SDS-PLUS	

Буры предназначены для ударного сверления перфораторами SDS-plus бетона, железобетона, пустотелого кирпича, камня и других не хрупких минеральных общестроительных материалов. Применяются для сверления глухих отверстий под пластиковые дюбели, металлические и химические анкеры, сквозных отверстий при прокладке коммуникаций.

Тело бура изготовлено из инструментальной стали марки 40X. Оптимальная закалка тела бура до твердости 38-40HRC позволяет сочетать высокую упругость с достаточной ударной вязкостью, позволяющей при хорошей передаче удара бойка избежать преждевременной поломки. Такая закалка также обеспечивает необходимую стойкость боковых поверхностей к истиранию, что снижает риск поломки бура в средней части, находящейся под переменной изгибающей нагрузкой.

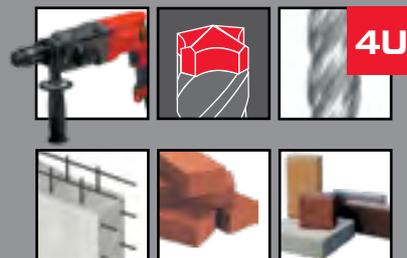
X-образная твердосплавная напайка из карбида вольфрама марки BK8 твердостью 89-91HRA уменьшает вероятность заклинивания и поломки бура при попадании в арматуру по касательной. Бур имеет более высокий ресурс по сравнению с бурами с плоскими напайками.

4 отдельные спирали обеспечивают необходимый отвод шлама из отверстия для оптимальной производительности сверления. **

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.		
905289	HB6x110XP	6	110	50	1200	2-3	4665314905289	250		
905296	HB6x160XP	6	160	100			4665314905296	250		
905302	HB6x210XP	6	210	150			4665314905302	200		
905319	HB6x310XP	6	310	250			4665314905319	100		
909515	HB6,5x110XP	6,5	110	50	1200	2-3	4665314909515	250		
905326	HB6,5x160XP	6,5	160	100			4665314905326	250		
905333	HB6,5x310XP	6,5	310	250			4665314905333	100		
905340	HB7x160XP	7	160	100			1000	2-3	4665314905340	250
905357	HB7x310XP	7	310	250	4665314905357	100				
905364	HB8x110XP	8	110	50	1000	2-3			4665314905364	250
905371	HB8x160XP	8	160	100					4665314905371	250
905388	HB8x210XP	8	210	150			4665314905388	200		
905395	HB8x310XP	8	310	250			4665314905395	100		
905401	HB10x160XP	10	160	100	800	2-3	4665314905401	250		
905418	HB10x210XP	10	210	150			4665314905418	200		
905425	HB10x310XP	10	310	250			4665314905425	100		
905432	HB10x460XP	10	460	400			4665314905432	50		
905449	HB10x600XP	10	600	550			4665314905449	50		
905456	HB10x1000XP	10	1000	950			3-4	4665314905456	30	

** При сверлении бурами малого диаметра, отведение шлама может быть затруднено в виду небольшого объема канавок, поэтому необходимо по возможности чаще вынимать бур из отверстия, очищая его от шлама.

ULTRA



D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 l, мм - максимальная глубина сверления
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора
 Q/кор. - количество в минимальной упаковке

METALLICA
 БУРЫ SDS-PLUS

ULTRA



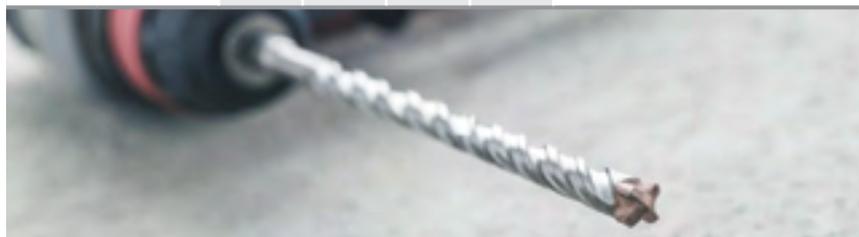
D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 l, мм - максимальная глубина сверления
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора
 Q/кор. - количество в минимальной упаковке

БУРЫ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА
 С Х-ОБРАЗНОЙ НАПАЙКОЙ

ПО БЕТОНУ
 SDS-PLUS

ВК-8

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.		
905463	HB12x160XP	12	160	100	750	2-3	4665314905463	250		
905470	HB12x210XP	12	210	150			4665314905470	200		
905487	HB12x310XP	12	310	250			4665314905487	100		
905494	HB12x460XP	12	460	400			4665314905494	50		
905500	HB12x600XP	12	600	550			4665314905500	30		
905517	HB12x1000XP	12	1000	950	700	3-4	4665314905517	20		
905524	HB14x210XP	14	210	150		700	2-3	4665314905524	200	
905531	HB14x310XP	14	310	250	4665314905531			100		
905548	HB14x460XP	14	460	400	4665314905548			50		
905555	HB14x600XP	14	600	550	4665314905555			30		
905562	HB14x1000XP	14	1000	950	3-4			4665314905562	20	
905579	HB16x210XP	16	210	150	600	2-3	4665314905579	100		
905586	HB16x310XP	16	310	250			4665314905586	100		
905593	HB16x460XP	16	460	400			4665314905593	50		
905609	HB16x600XP	16	600	550			4665314905609	30		
905616	HB16x1000XP	16	1000	950			3-4	4665314905616	20	
905623	HB18x310XP	18	310	250	500	2-3	4665314905623	50		
905630	HB18x460XP	18	460	400			4665314905630	30		
905647	HB18x600XP	18	600	550			4665314905647	30		
905654	HB18x1000XP	18	1000	950			3-4	4665314905654	20	
905661	HB20x310XP	20	310	250			450	3	4665314905661	50
905678	HB20x460XP	20	460	400	4665314905678	40				
905685	HB20x600XP	20	600	550	4665314905685	20				
905692	HB20x1000XP	20	1000	950	3-4	4665314905692			20	
905708	HB22x310XP	22	310	250	400	3			4665314905708	30
905715	HB22x460XP	22	460	400			4665314905715	30		
905722	HB22x600XP	22	600	550			4665314905722	20		
905739	HB22x1000XP	22	1000	950			3-4	4665314905739	20	
905746	HB25x310XP	25	310	250			400	3-4	4665314905746	30
905753	HB25x460XP	25	460	400	4665314905753	30				
905760	HB25x600XP	25	600	550	4	4665314905760			25	
905777	HB25x1000XP	25	1000	950		4665314905777			20	
905784	HB28x460XP	28	460	400	350	4			4665314905784	20
905791	HB28x600XP	28	600	550			4665314905791	15		
905807	HB28x1000XP	28	1000	950			4665314905807	10		
905814	HB30x460XP	30	460	400			350	4	4665314905814	20
905821	HB30x600XP	30	600	550					4665314905821	10
905838	HB30x1000XP	30	1000	950	4665314905838	10				



METALLICA
 ULTRA

НАБОРЫ БУРОВ	ПО БЕТОНУ	BK-8
НА КЛИПСЕ	SDS-PLUS	



OPTIMA



2U

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	I, мм	Q в наборе	EAN-13	Q/кор.
906385	HBS1-3P	5, 6, 8	110	50	3	4665314906385	100
906392	HBS2-3P	5, 6, 8	160	100		4665314906392	100
906408	HBS3-3P	6, 8, 10	160	100		4665314906408	100
906415	HBS4-3P	6, 8, 10	210	150		4665314906415	50
906422	HBS5-3P	6	110	50		4665314906422	100
906439	HBS6-3P	6	160	100		4665314906439	100

НАБОРЫ БУРОВ	ПО БЕТОНУ	BK-8
В МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ КОРОБКЕ	SDS-PLUS	

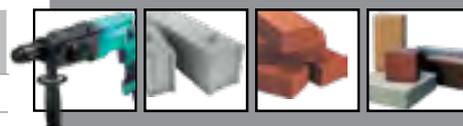
Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	I, мм	Q в наборе	EAN-13	Q/кор.
906446	HBS7-7P	5, 6, 8	110	50	7	4665314906446	20
		6, 8, 10, 12	160	100			

АДАПТЕРЫ	ПО БЕТОНУ	HCS
ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ	РЕЗЬБА	



Арт.	Мод.	Хвостовик	Тип резьбы	L, мм	Резьба винта	EAN-13	Q/кор.
907085	A1/2-20SP	SDS-plus	1/2"-20UNF	70	M5x0,8 л	4665314907085	250
907092	AM12SP	SDS-plus	M12x1,25	70	M5x0,8 л	4665314907092	250

OPTIMA



OPTIMA



D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 I, мм - максимальная глубина сверления
 Q в наборе - количество буров в наборе
 Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

METALLICA
 НАБОРЫ БУРОВ

ULTRA



2U



D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 l, мм - максимальная глубина сверления
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора
 Q/кор. - количество в минимальной упаковке

БУРЫ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА
 С X-ОБРАЗНОЙ НАПАЙКОЙ

ПО БЕТОНУ
 SDS-MAX

ВК-8

Буры предназначены для ударного сверления перфораторами SDS-max бетона, кирпича, камня и других не хрупких минеральных общестроительных материалов. Применяются для сверления глухих отверстий под металлические и химические анкеры, сквозных отверстий при прокладке электрических и водопроводных коммуникаций.

Тело бура изготовлено из инструментальной стали марки 40X. Оптимальная закалка тела бура до твердости 38-40HRC позволяет сочетать высокую упругость с достаточной ударной вязкостью, позволяющей при хорошей передаче удара бойка избежать преждевременной поломки. Такая закалка также обеспечивает необходимую стойкость боковых поверхностей к истиранию, что снижает риск поломки бура в средней части, находящейся под переменной изгибающей нагрузкой.

X-образная твердосплавная напайка из карбида вольфрама марки ВК8 твердостью 89-91HRA уменьшает вероятность заклинивания и поломки бура при попадании в арматуру по касательной. Бур имеет более высокий ресурс по сравнению с бурами с плоскими напайками.

Две широкие U-образные спиральные канавки обеспечивают наилучший отвод шлама из отверстия. Угол и сечение спирали специально рассчитаны для каждого диаметра в отдельности для достижения наибольшей скорости сверления среди буров SDS-max.

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
905845	HB12x340XM	12	340	200	600	5	4665314905845	50
905852	HB12x540XM	12	540	400			4665314905852	30
905869	HB12x670XM	12	670	530			4665314905869	20
905876	HB12x1000XM	12	1000	860			4665314905876	15
905883	HB14x340XM	14	340	200	600	5	4665314905883	50
905890	HB14x540XM	14	540	400			4665314905890	30
905906	HB14x670XM	14	670	530			4665314905906	20
905913	HB14x1000XM	14	1000	860			4665314905913	15
905920	HB16x340XM	16	340	200	500	5	4665314905920	50
905937	HB16x540XM	16	540	400			4665314905937	30
905944	HB16x670XM	16	670	530			4665314905944	20
905951	HB16x1000XM	16	1000	860			4665314905951	15
905968	HB16x1500XM	16	1500	1360	500	5	4665314905968	10
905975	HB18x340XM	18	340	200			4665314905975	50
905982	HB18x540XM	18	540	400			4665314905982	30
905999	HB18x670XM	18	670	530			4665314905999	20
906002	HB18x1000XM	18	1000	860	450	5-7	4665314906002	15
906019	HB20x340XM	20	340	200		5	4665314906019	50
906026	HB20x540XM	20	540	400			4665314906026	30
906033	HB20x670XM	20	670	530			4665314906033	20
906040	HB20x1000XM	20	1000	860	4665314906040		15	
906057	HB20x1500XM	20	1500	1360	400	5-7	4665314906057	10
909553	HB20x2000XM	20	2000	1860		4665314909553	10	
906064	HB22x340XM	22	340	200		5	4665314906064	40
906071	HB22x540XM	22	540	400			4665314906071	25
906088	HB22x670XM	22	670	530	4665314906088		15	
906095	HB22x1000XM	22	1000	860	4665314906095		15	
906101	HB22x1500XM	22	1500	1360	400	5-7	4665314906101	10

МЕТАЛЛИГА
 БУРЫ SDS-MAX

БУРЫ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА **ПО БЕТОНУ** **ВК-8**
С X-ОБРАЗНОЙ НАПАЙКОЙ **SDS-MAX**

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.	
906118	HB25x340XM	25	340	200	400	5	4665314906118	35	
906125	HB25x540XM	25	540	400			4665314906125	25	
906132	HB25x670XM	25	670	530			4665314906132	15	
906149	HB25x1000XM	25	1000	860		5-7	4665314906149	15	
906156	HB25x1500XM	25	1500	1360			4665314906156	10	
909560	HB25x2000XM	25	2000	1860			4665314909560	10	
906163	HB28x540XM	28	540	400	350	5-7	4665314906163	20	
906170	HB28x670XM	28	670	530			4665314906170	15	
906187	HB28x1000XM	28	1000	860		7-11	4665314906187	10	
906194	HB28x1500XM	28	1500	1360			4665314906194	10	
906200	HB30x540XM	30	540	400	350	5-7	4665314906200	20	
906217	HB30x670XM	30	670	530			4665314906217	10	
906224	HB30x1000XM	30	1000	860			4665314906224	10	
906231	HB32x540XM	32	540	400	350	5-7	4665314906231	15	
906248	HB32x670XM	32	670	530			4665314906248	10	
906255	HB32x1000XM	32	1000	860		7-11	4665314906255	10	
906262	HB32x1500XM	32	1500	1360			4665314906262	5	
906279	HB35x540XM	35	540	400	300	7	4665314906279	15	
906286	HB35x670XM	35	670	530			4665314906286	10	
906293	HB35x1000XM	35	1000	860			7-11	4665314906293	10
909577	HB35x2000XM	35	2000	1860				4665314909577	5
906309	HB38x540XM	38	540	400	250	7-11	4665314906309	10	
906316	HB40x540XM	40	540	400	250	7-11	4665314906316	5	
906323	HB40x670XM	40	670	530			4665314906323	5	
906330	HB40x1000XM	40	1000	860			4665314906330	5	
906347	HB40x1500XM	40	1500	1360		11	4665314906347	5	
906354	HB45x540XM	45	540	400	200	11	4665314906354	5	
906361	HB45x1000XM	45	1000	860			4665314906361	5	
906378	HB45x1500XM	45	1500	1360			4665314906378	5	
909584	HB45x2000XM	45	2000	1860			4665314909584	3	
909522	HB52x540XM	52	540	400		7-11	4665314909522	10	
909539	HB52x670XM	52	670	530		11	4665314909539	5	
909546	HB52x1000XM	52	1000	860			4665314909546	5	

АДАПТЕР ДЛЯ БУРОВ **ПО БЕТОНУ** **40X**
SDS-MAX/SDS-PLUS



Арт.	Мод.	Хвостовик	Патрон	L, мм	EAN-13	Q/кор.
907108	A220SM-SP	SDS-max	SDS-plus	220	4665314907108	25

ULTRA



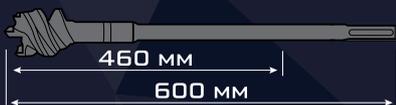
ULTRA



D, мм - наружный диаметр
 L, мм - длина общая
 l, мм - максимальная глубина сверления
 RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора
 Q/кор. - количество в минимальной упаковке

METALLICA
 БУРЫ SDS-MAX

ULTRA



ВНИМАНИЕ! Для избежания заклинивания необходимо извлекать бур из отверстия через каждые 5-6 пройденных сантиметров и тщательно очищать отверстие от шлама, не допускать скапливания шлама за спиральной частью в районе шейки хвостовика.

ОГРАНИЧЕНИЯ:

- не подходит для сверления армированного бетона;
- для сверления армированного бетона используйте алмазную коронку.

D, мм - наружный диаметр
L, мм - длина общая
l, мм - максимальная глубина сверления
h, мм - высота гальванического алмазного покрытия
Q напаяк - количество напаяк
RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора
Q/кор. - количество в минимальной упаковке

БУРЫ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА	ПО БЕТОНУ	ВК-8
ПРОЛОМНЫЕ	SDS-MAX	

Буры проломные предназначены для ударного сверления тяжелыми перфораторами SDS-мах неармированного бетона, кирпича, камня. Применяются для сверления сквозных отверстий под фановые и водопроводные трубы, электрические кабели, сплит-системы кондиционирования и другие коммуникации.

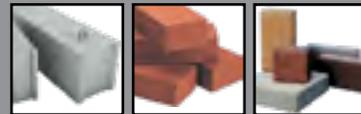
Изготовлены из углеродистой инструментальной стали 40X. Коронкообразная ударная часть имеет напайки из карбида вольфрама марки ВК8 твердостью 89-91HRA для эффективного измельчения высверливаемого материала. Интегрированное центрующее сверло с плоской твердосплавной напайкой для точного засверливания. Три широкие спирали для быстрого вывода шлама из отверстия. Такая конструкция ударной части обеспечивает высокую скорость сверления и повышает производительность выполнения работ.

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906453	HB45x400МН	45	400	260	250	5-7	4665314906453	6
906460	HB45x600МН		600	460			4665314906460	6
906477	HB45x1000МН		1000	860			4665314906477	4
906484	HB50x400МН	50	400	260	220	7	4665314906484	6
906491	HB50x600МН		600	460			4665314906491	6
906507	HB50x1000МН		1000	860			4665314906507	4
906514	HB55x400МН	55	400	260	200	7-11	4665314906514	6
906521	HB55x600МН		600	460			4665314906521	6
906538	HB55x1000МН		1000	860			4665314906538	4
906545	HB60x400МН	60	400	260	180	7-11	4665314906545	6
906552	HB60x600МН		600	460			4665314906552	6
906569	HB60x1000МН		1000	860			4665314906569	4
906576	HB68x400МН	68	400	260	150	11	4665314906576	6
906583	HB68x600МН		600	460			4665314906583	6
906590	HB68x1000МН		1000	860			4665314906590	4
906606	HB80x400МН	80	400	260	150	11	4665314906606	6
906613	HB80x600МН		600	460			4665314906613	4
906620	HB80x1000МН		1000	860			4665314906620	4



METALLICA
ULTRA

OPTIMA



Поставляются с хвостовиком и направляющим сверлом

Коронки предназначены для ударного сверления перфораторами неармированного бетона, кирпича, камня. Применяются для сверления глухих отверстий под монтажные коробки для электроустановочных изделий, а также сквозных отверстий под трубы и другие коммуникации. Изготовлены из инструментальной стали марки 40X. Имеют твердосплавные напайки из карбида вольфрама марки ВК8 твердостью 89-91HRA.

РЕКОМЕНДАЦИИ:

- просверлите центральное отверстие буром;
- центрирующее сверло используйте только в качестве направляющего при засверливании;
- после этого, для продолжения сверления коронкой, снимите направляющее сверло для исключения его ослабления от вибрации и выпадения из хвостовика.
- для сверления глубоких сквозных отверстий замените штатный хвостовик на специальный удлинитель.
- для извлечения керна используйте пикообразное зубило.

ОГРАНИЧЕНИЯ:

- не подходит для сверления армированного бетона;
- для сверления армированного бетона используйте алмазную коронку.

D, мм - наружный диаметр
L, мм - длина общая
l, мм - максимальная глубина сверления
h, мм - высота гальванического алмазного покрытия
Q напаяк - количество напаяк
RPM - рекомендованная частота оборотов, об/мин
Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора
Q/кор. - количество в минимальной упаковке

КОРОНКИ УДАРНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ SDS-PLUS

ПО БЕТОНУ
M22X2,0 MM

ВК-8



SDS-PLUS



SDS-MAX

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	Q напаяк	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
907115	CB30x160P	30	160	100	4	900	2-4	4665314907115	4
907122	CB35x160P	35	160	100	4			4665314907122	4
907139	CB40x160P	40	160	100	5			4665314907139	4
907146	CB45x160P	45	160	100	5	800		4665314907146	4
907153	CB50x160P	50	160	100	6			4665314907153	4
907160	CB55x160P	55	160	100	6	700		4665314907160	4
907177	CB60x160P	60	160	100	7			4665314907177	4
907184	CB65x160P	65	160	100	8			3-4	4665314907184
907191	CB68x160P	68	160	100	8	600		4665314907191	4
907207	CB75x160P	75	160	100	9			4665314907207	4
907214	CB82x160P	82	160	100	10	500	3-4	4665314907214	4

КОРОНКИ УДАРНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ SDS-MAX

ПО БЕТОНУ
M22X2,0 MM

ВК-8

Арт.	Мод.	D, мм	L, мм	l, мм	Q напаяк	RPM max	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
907221	CB90x250M	90	250	110	10	400	5	4665314907221	4
907238	CB100x250M	100	250	110	12			4665314907238	2
907245	CB110x250M	110	250	110	13			4665314907245	2
907252	CB120x250M	120	250	110	13	350	5-7	4665314907252	2
907269	CB125x250M	125	250	110	14			4665314907269	2
907276	CB130x250M	130	250	110	14	300	5-7	4665314907276	2
907283	CB150x250M	150	250	110	16			250	4665314907283

АДАПТЕРЫ-УДЛИНИТЕЛИ ДЛЯ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ КОРОНОК

ПО БЕТОНУ
M22X2,0 MM

40X



Арт.	Мод.	Хвостовик	Тип резцы	L, мм	l, мм	D, мм	EAN-13	Q/кор.
-	A160M16SP	SDS-plus	M16x2,0	160	80	20-68	-	50
-	A160M22SP	SDS-plus	M22x2,0	160	80	30-82	-	50
907030	A230M22SP	SDS-plus	M22x2,0	230	160	30-82	4665314907030	50
907047	A600M22SP	SDS-plus	M22x2,0	600	530	30-82	4665314907047	15
907054	A320M22SM	SDS-max	M22x2,0	320	160	65-150	4665314907054	40
907061	A600M22SM	SDS-max	M22x2,0	600	440	65-150	4665314907061	15
907078	A1070M22SM	SDS-max	M22x2,0	1070	910	65-150	4665314907078	10

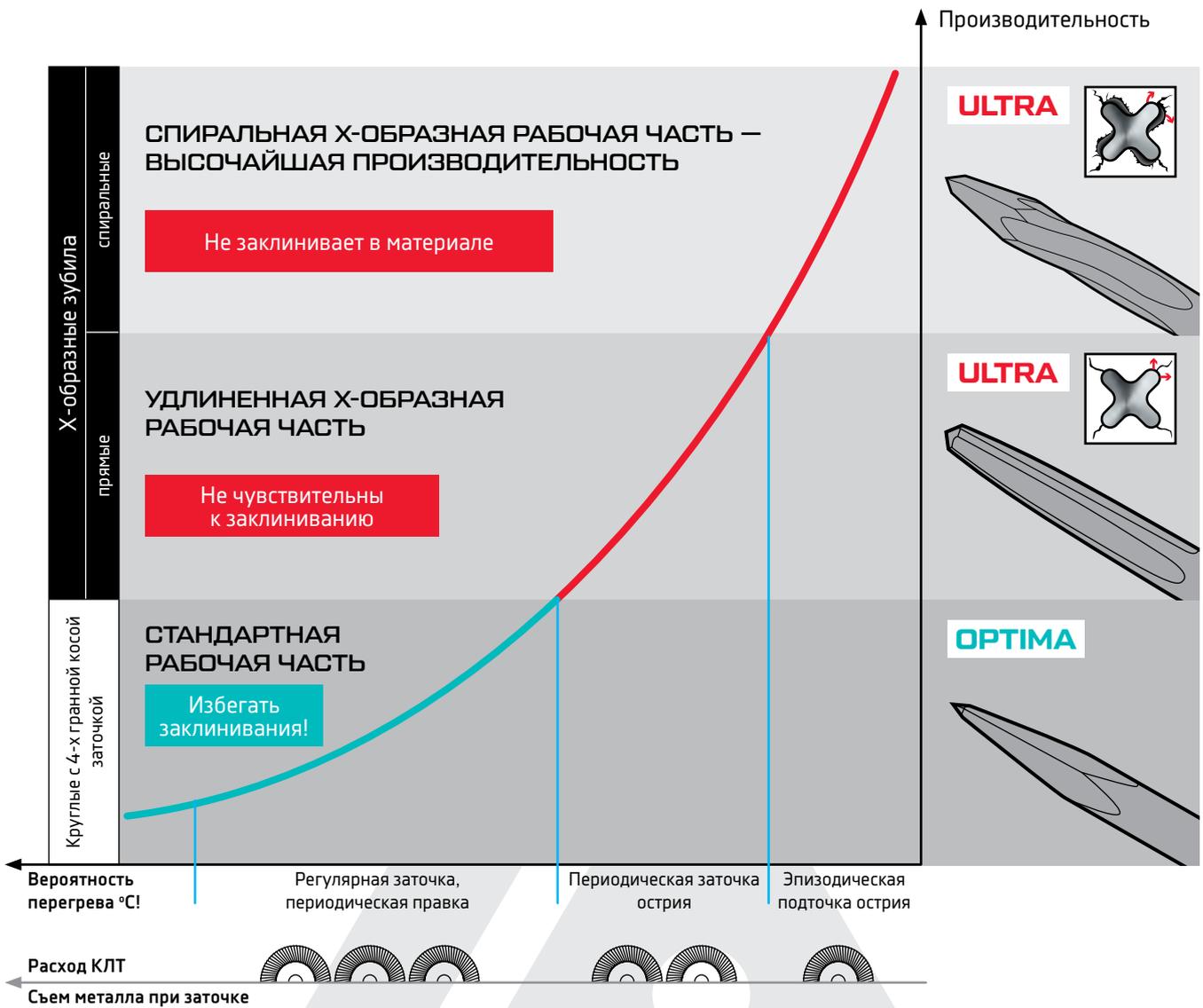
ДОЛБЕЛЕНИЕ



METALLICA

WWW.METALLICA.PRO

НОВИНКИ 2025



ЗУБИЛА. УПАКОВКА: ПЛАСТИКОВАЯ КЛИПСА
ЗАМКИ КЛИПС РАССЧИСАНЫ СПЕЦИАЛЬНО
ПОД КАЖДУЮ СИСТЕМУ

НАЗНАЧЕНИЕ

ДЛИНА РАБОЧАЯ, ММ

ДЛИНА ОБЩАЯ, ММ

АРТИКУЛ

ШТРИХКОД

КЛАСС
ОТБОЙНОГО
МОЛОТКА/
ПЕРФОРАТОРА

ШИРИНА
РАБОЧЕЙ ЧАСТИ, ММ



ЗУБИЛА **ПО БЕТОНУ** **40X**
ПИКООБРАЗНЫЕ (ОСТРЫЕ) **SDS-PLUS**

Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906644	CH250P	-	250	200	14	2-4	4665314906644	50
906651	CH400P		400	350		3-4	4665314906651	50
906668	CH600P		600	550		3-4	4665314906668	30

ЗУБИЛА **ПО БЕТОНУ** **40X**
ПЛОСКИЕ **SDS-PLUS**

Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906682	CH20x250P	20	250	200	14	2-4	4665314906682	50
906699	CH20x400P		400	350		3-4	4665314906699	50
906705	CH20x600P		600	550		3-4	4665314906705	30

ЗУБИЛО **ПО ПЛИТКЕ** **40X**
ПЛОСКОЕ ШИРОКОЕ **SDS-PLUS**

Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906712	CH40x250P	40	250	200	14	2-4	4665314906712	50

ЗУБИЛО **ПО ПЛИТКЕ** **40X**
ПЛОСКОЕ ШИРОКОЕ ИЗОГНУТОЕ **SDS-PLUS**

Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	угол	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906729	CH40x250AP	40	250	200	10°	2-4	4665314906729	50

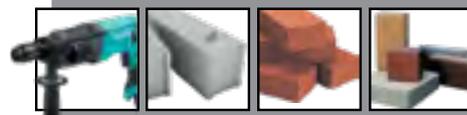
ЗУБИЛО **ПО БЕТОНУ** **40X**
КАНАВОЧНОЕ (ШТРОБНОЕ) **SDS-PLUS**

Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906736	CH22x250GP	22	250	200	14	3-4	4665314906736	50

OPTIMA



OPTIMA



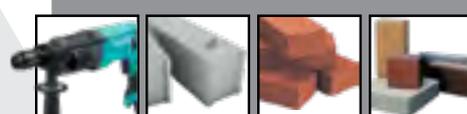
OPTIMA



OPTIMA



OPTIMA



METALLICA
 ЗУБИЛА SDS-PLUS

ULTRA



ЗУБИЛО ПИКООБРАЗНОЕ
САМОЗАТАЧИВАЮЩЕЕСЯ

ПО БЕТОНУ
SDS-PLUS

40X



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	Q граней	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906637	CH250XP	-	250	200	4	2-4	4665314906637	50

ULTRA



ЗУБИЛО СПИРАЛЬНОЕ
САМОЗАТАЧИВАЮЩЕЕСЯ

ПО БЕТОНУ
SDS-PLUS

40X



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
909812	CH250XSP	-	250	200	14	2-4	4665314909812	50
909829	CH400XSP		400	350			4665314909829	50

ULTRA



ЗУБИЛО ПЛОСКОЕ
САМОЗАТАЧИВАЮЩЕЕСЯ

ПО БЕТОНУ
SDS-PLUS

40X



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906675	CH20x250XP	20	250	200	14	2-4	4665314906675	50

W, мм - ширина рабочей части

L, мм - длина общая

l, мм - длина рабочая

d, мм - диаметр стержня

Q граней - кол-во граней рабочей части

Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора/отбойного молотка

Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

ЗУБИЛА **ПО БЕТОНУ** **40X**
ПИКООБРАЗНЫЕ (ОСТРЫЕ) **SDS-MAX**

OPTIMA



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906781	CH280M	-	280	140	18	5-11	4665314906781	50
906798	CH400M		400	260			4665314906798	25
906804	CH600M		600	460			4665314906804	25



ЗУБИЛА **ПО БЕТОНУ** **40X**
ПЛОСКИЕ **SDS-MAX**

OPTIMA



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906842	CH25x280M	25	280	140	18	5-11	4665314906842	50
906859	CH25x400M		400	260			4665314906859	25
906866	CH25x600M		600	460			4665314906866	25



ЗУБИЛА **ПО БЕТОНУ** **40X**
ПЛОСКИЕ ШИРОКИЕ **SDS-MAX**

OPTIMA



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906880	CH50x400M	50	400	260	15	5-7	4665314906880	20
906873	CH75x400M	75					4665314906873	20



ЗУБИЛО ПЛОСКОЕ **ПО ПЛИТКЕ** **40X**
ШИРОКОЕ ИЗОГНУТОЕ **SDS-MAX**

OPTIMA



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	угол	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906897	CH50x300AM	50	300	160	10°	5	4665314906897	20



ЗУБИЛО **ПО БЕТОНУ** **40X**
КАНАВОЧНОЕ (ШТРОБНОЕ) **SDS-MAX**

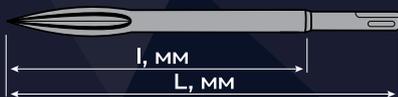
OPTIMA



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906903	CH25x340GM	25	340	200	18	7-11	4665314906903	25



ULTRA



ЗУБИЛА ПИКООБРАЗНЫЕ
САМОЗАТАЧИВАЮЩИЕСЯ

ПО БЕТОНУ
SDS-MAX

40X



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	Q граней	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906750	CH280XM	-	280	140	4	5-11	4665314906750	50
906767	CH400XM		400	260			4665314906767	25
906774	CH600XM		600	460			4665314906774	20

ULTRA



ЗУБИЛА СПИРАЛЬНЫЕ
САМОЗАТАЧИВАЮЩИЕСЯ

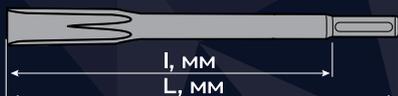
ПО БЕТОНУ
SDS-MAX

40X



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
909874	CH280XSM	-	280	140	18	5-11	4665314909874	50
909881	CH400XSM		400	260			4665314909881	25
909898	CH600XSM		600	460			4665314909898	20

ULTRA



ЗУБИЛА ПЛОСКИЕ
САМОЗАТАЧИВАЮЩИЕСЯ

ПО БЕТОНУ
SDS-MAX

40X



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906811	CH25x280XM	25	280	140	18	5-11	4665314906811	50
906828	CH25x400XM		400	260			4665314906828	25
906835	CH25x600XM		600	460			4665314906835	20

W, мм - ширина рабочей части
L, мм - длина общая
l, мм - длина рабочая
d, мм - диаметр стержня
Q граней - кол-во граней рабочей части
Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора/отбойного молотка
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

МЕТАЛЛИГА
ЗУБИЛА SDS-MAX

ЗУБИЛО	ПО БЕТОНУ	40X
ПИКООБРАЗНОЕ	HEX-28	



ULTRA

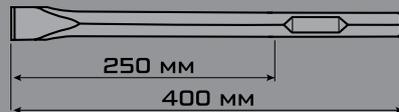


Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	HEX, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906927	CH400H28	-	400	250	28	20-32	4665314906927	10

ЗУБИЛО	ПО БЕТОНУ	40X
ПЛОСКОЕ	HEX-28	

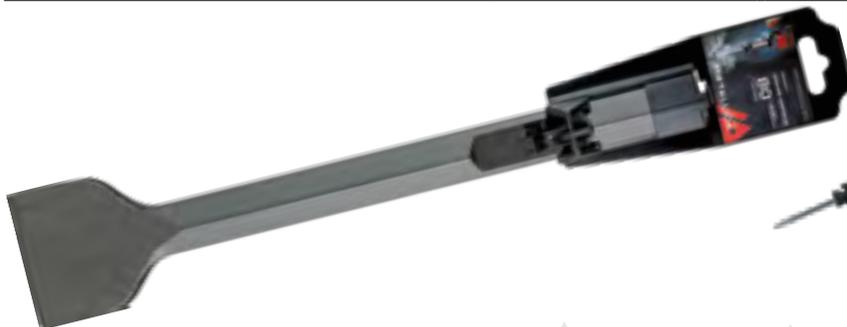


ULTRA



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	HEX, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906934	CH28x400H28	28	400	250	28	20-32	4665314906934	10

ЗУБИЛО	ПО БЕТОНУ	40X
ПЛОСКОЕ ШИРОКОЕ	HEX-28	



ULTRA



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	HEX, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906941	CH80x400H28	80	400	250	28	20-32	4665314906941	10

W, мм - ширина рабочей части
 L, мм - длина общая
 l, мм - длина рабочая
 d, мм - диаметр стержня
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора/отбойного молотка
 Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

METALLICA
 ЗУБИЛА HEX-28 мм

ULTRA



ЗУБИЛО ПИКООБРАЗНОЕ САМОЗАТАЧИВАЮЩЕЕСЯ	ПО БЕТОНУ HEX-30	40X
---	---------------------	------------



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	Q граней	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906989	CH400XH30	-	400	260	4	16-30	4665314906989	10

ULTRA

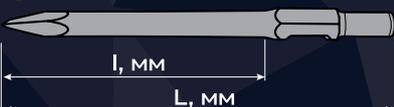


ЗУБИЛО ПЛОСКОЕ ШИРОКОЕ	ПО БЕТОНУ HEX-30	40X
---------------------------	---------------------	------------



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
909904	CH400XSH30	80	410	270	26	16-30	4665314909904	10
909911	CH600XSH30		600	260			4665314909911	

ULTRA



ЗУБИЛО ПИКООБРАЗНЫЕ	ПО БЕТОНУ HEX-30	40X
------------------------	---------------------	------------



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906958	CH410H30		410	270		16-30	4665314906958	10
906965	CH600H30		600	460			4665314906965	10

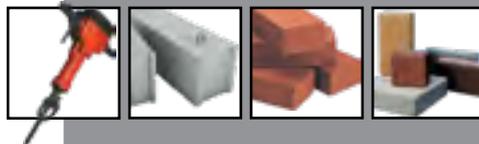
W, мм - ширина рабочей части
 L, мм - длина общая
 l, мм - длина рабочая
 d, мм - диаметр стержня
 Q граней - кол-во граней рабочей части
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора/отбойного молотка
 Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

МЕТАЛЛИГА
ЗУБИЛА HEX-30 ММ

ЗУБИЛО	ПО БЕТОНУ	40X
ПЛОСКОЕ	HEX-30	



ULTRA



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906972	CH35x410H30	35	410	270	26	16-30	4665314906972	10

ЗУБИЛО ПЛОСКОЕ	ПО БЕТОНУ	40X
САМОЗАТАЧИВАЮЩЕЕСЯ	HEX-30	



ULTRA



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906996	CH35x400H30	35	400	260	26	16-30	4665314906996	10

ЗУБИЛО	ПО БЕТОНУ	40X
ПЛОСКОЕ ШИРОКОЕ	HEX-30	



ULTRA

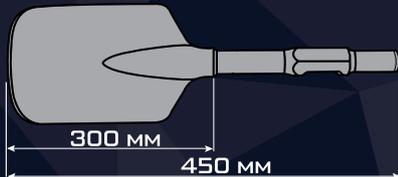


Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
907009	CH80x410H30	80	410	270	26	16-30	4665314907009	10

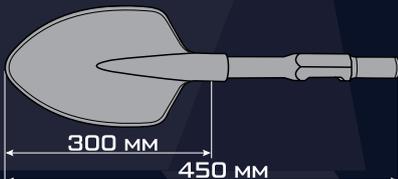
W, мм - ширина рабочей части
 L, мм - длина общая
 l, мм - длина рабочая
 d, мм - диаметр стержня
 Q граней - кол-во граней рабочей части
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора/отбойного молотка
 Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

METALLICA
 ЗУБИЛА HEX-30 мм

ULTRA



ULTRA



ULTRA



W, мм - ширина рабочей части
 L, мм - длина общая
 l, мм - длина рабочая
 d, мм - диаметр стержня
 Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора/отбойного молотка
 Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

ЗУБИЛО

ЛОПАТОЧНОЕ СОВКОВОЕ

ДЛЯ ГРУНТА

HEX-30

40X



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
907016	CH135x450UH30	135	450	300	26	16-30	4665314907016	6

ЗУБИЛО

ЛОПАТОЧНОЕ ШТЫКОВОЕ

ДЛЯ ГРУНТА

HEX-30

40X



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
907023	CH135x450VH30	135	450	300	26	16-30	4665314907023	6

ЗУБИЛО

ЛОПАТОЧНОЕ УЗКОЕ

ДЛЯ ГРУНТА

HEX-30

40X



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	d, мм	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
909928	CH60x450UH30	60	450	300	26	16-30	4665314909928	10

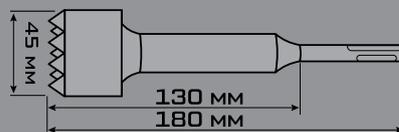
Бучарда применяется для создания технической шероховатости на бетонной, каменной, кирпичной поверхности, для решения следующих задач в строительстве:

- удаление старой штукатурки, слоев краски, верхнего рыхлого наружного слоя, пострадавшего от перепадов температуры и влажности, подготовка поверхности для проведения последующих работ;
- улучшение сцепляющих свойств поверхности для последующего оштукатуривания или облицовки плиткой, керамогранитом, майоликой, декоративным кирпичом;
- создание декоративной шероховатой поверхности на искусственном камне или бетоне в дизайнерских целях, для имитации эффекта природного необработанного камня;
- очистка арматуры без ее повреждения в армированном бетоне, для последующей повторной заливки при проведении реставрации.

По сравнению с работой абразивными и алмазными кругами угловой шлифмашиной, применение бучарды позволяет избежать большого количества взвешенной в воздухе вредной каменной пыли.



ULTRA



ЗУБИЛО-БУЧАРДА **ПО БЕТОНУ** **40X**
16 ЗУБОВ **SDS-PLUS**

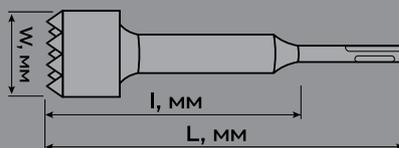


Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	Q зубов	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906743	CH45x180BP	45x45	180	130	16	3-4	4665314906743	20

ЗУБИЛА-БУЧАРДЫ **ПО БЕТОНУ** **40X**
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ **SDS-PLUS**



ULTRA



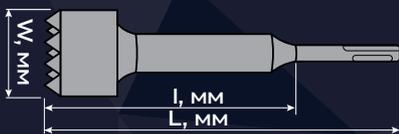
Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	Q зубов	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
909836	CH35x170BCP	35x35	170	120	16	3-4	4665314909836	20
909843	CH45x185BCP	45x45	180	130	25	3-4	4665314909843	20

W, мм - ширина рабочей части
L, мм - длина общая
l, мм - длина рабочая
d, мм - диаметр стержня
Q зубов - количество зубов (пирамидок)
Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора/отбойного молотка
Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

METALLICA
ЗУБИЛА-БУЧАРДЫ

METALLICA
ULTRA

ULTRA



ЗУБИЛО-БУЧАРДА

ПО БЕТОНУ

40X

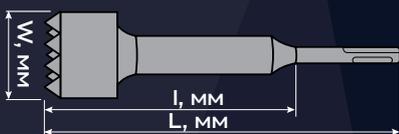
16 ЗУБОВ

SDS-MAX



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	Q зубов	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
906910	CH45x240BM	45x45	240	100	16	5-7	4665314906910	20

ULTRA



ЗУБИЛА-БУЧАРДЫ

ПО БЕТОНУ

40X

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

SDS-MAX



Арт.	Мод.	W, мм	L, мм	l, мм	Q зубов	Класс, кг*	EAN-13	Q/кор.
909850	CH35x210BCM	35x35	210	70	16	5-7	4665314909850	20
909867	CH45x245BCM	45x45	245	100	25	5-7	4665314909867	20

W, мм - ширина рабочей части

L, мм - длина общая

l, мм - длина рабочая

d, мм - диаметр стержня

Q зубов - количество зубов (пирамидок)

Класс, кг* - рекомендуемый класс перфоратора/отбойного молотка

Q/кор. - кол-во в минимальной упаковке

**СРЕДСТВА
ИНДИВИДУАЛЬНОЙ
ЗАЩИТЫ**



METALLICA

WWW.METALLICA.PRO

ОЧКИ ЗАЩИТНЫЕ ПАНОРАМНЫЕ

Очки панорамные METALLICA Ultra модели ОЗТП-5 предназначены для защиты глаз от летящих искр, опилок, пыли, осколков материала и режущего инструмента, образующихся при обработке материалов и изделий в ходе выполнения строительно-монтажных и уборочных работ, выполняемых с помощью **электро и бензоинструментов**. Также могут быть использованы для лыжных и велосипедных прогулок, спусков, катания на квадроциклах, самокатах, сноубордах для защиты от ветра, снега и дождя. Могут быть использованы стрелками для защиты глаз от вылетающих гильз автоматического оружия или рикошетов стальных и свинцовых пуль при стрельбе из пневматического оружия, а также в качестве элемента пейнтбольной или страйкбольной экипировки.

Очки имеют **оправу закрытого типа**, полностью охватывающую область глаз. Оправа позволяет использовать **корректирующие очки**. Плотное прилегание к лицу обеспечивается ортопедической формой оправы и применением для ее изготовления термопластичного эластомера (**TPE-термоэластопласта**), имеющего большой диапазон рабочих температур **-30/+50 градусов Цельсия**: оправа остается мягкой на морозе и не теряет форму при жаре, что позволяет комфортно использовать очки в любую погоду.

Широкий регулируемый **съемный ремень** шириной 35 мм, изготовлен из **жаккардовой ткани со сложным переплетением 48** полиэфирных и латексных нитей - имеет коэффициент растяжения 1:2,2, обладает массажным эффектом и позволяет работать в очках длительное время, не утомляя и не натирая кожу лица и головы. Жаккардовое плетение способствует сохранению формы, длины и упругости ремня длительное время.

Очки поставляются в 3-х исполнениях: с красной, черной или серой оправами для гармоничной эксплуатации в соответствии с пожеланиями и стилем одежды Пользователя.



Прямая вентиляция оправы способствует четкости картинки - даже в холодную и влажную погоду линза не запотевают. Панорамная форма линзы обеспечивает наибольший угол зрения, из характерных для очков закрытого типа. Линза изготовлена из **поликарбоната толщиной 2 мм**, выдерживает прямой выстрел свинцовой пулей из пневматического оружия дульной энергией до 7,5 Дж с любого расстояния без повреждений, то есть способна остановить, например, отлетевший сегмент алмазного диска при работе бензиновым резчиком.





Очки с щитком
909638



909645



909652



909683



909669



Набор
909676

Арт.	Мод.	Исполнение	Толщина и материал линзы, мм	Опции	Ц	EAN-13	Q/уп
909638	ОЗТП-5	Щ-ОЧ	2 мм, поликарбонат	Черная оправа, жаккардовый ремень + съемный щиток для защиты нижней части лица		4665314909638	-
909645	ОЗТП-5	ОК	2 мм, поликарбонат	Красная оправа, жаккардовый ремень		4665314909645	-
909652	ОЗТП-5	ОС	2 мм, поликарбонат	Серая оправа, жаккардовый ремень		4665314909652	-
909669	ОЗТП-5	ОЧ	2 мм, поликарбонат	Черная оправа, жаккардовый ремень		4665314909669	-
909676	ОЗТП-5	Н-ОЧ	2 мм, поликарбонат	Черная оправа, жаккардовый ремень + дополнительная линза + чехол для хранения		4665314909676	-
909683	ОЗТП-5	П	2 мм, поликарбонат	Линза прозрачная, без покрытия		4665314909683	-

ВАЖНО! Помните: очки являются дополнительным вспомогательным средством защиты и не отменяют использование защитных кожухов, ограждений, других средств индивидуальной защиты, а также не отменяют положений техники безопасности при использовании ручных и электрических или бензиновых инструментов, любого вида оружия или сходных с ним изделий, средств индивидуальной мобильности и иных объектов могущих представлять опасность для пользователя и окружающих.

Обслуживание.

Для удаления пыли с поверхности линзы рекомендуется промыть очки под струей проточной воды, после чего насухо вытереть чистой бумажной или матерчатой салфеткой.

В процессе эксплуатации из-за воздействия абразивной пыли и искр возможно ухудшение зоны видимости, появление царапин и мутных областей на поверхности линзы.

Оправа позволяет сменить линзу. Для этого аккуратно извлеките старую линзу из оправы срезав несколько капель спец-клея изнутри оправы острым ножом. При необходимости нанесите пару капель клея на края новой линзы которые будут заправлены в оправу, для ее лучшей фиксации, не допускайте попадания клея на открытую часть линзы.

Избегайте протирать покрытую пылью линзу загрязненной ветошью, рабочей одеждой или даже чистыми салфетками, предварительно не смыв пыль водой.



METALLICA
СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

ЧАВБИТАЛЫН



METALLICA

WWW.METALLICA.PRO

01

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ДРЕВЕСНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



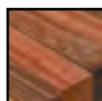
живая древесина, ветки



брус



дерево: доска, столярный щит



твердые породы древесины



дерево с гвоздями, вторичная древесина

НЕЛАМИНИРОВАННЫЕ ДЕРЕВОСОДЕРЖАЩИЕ КОМПОЗИТЫ



фанера



OSB



неламинированные ДСП



бакелитовая фанера

ЛАМИНИРОВАННЫЕ И АБРАЗИВО-СОДЕРЖАЩИЕ ДЕРЕВОКОМПОЗИТЫ



ламинат (напольные покрытия)



ламинированные ДСП



ЦСП

МЯГКИЕ И ИЗОЛЯЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ



многослойный гофрокартон



пенopleкс



линолеум



листовая резина



минеральная вата

ЧЕРНЫЕ МЕТАЛЛЫ



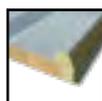
чугун, труба



стальной лист



стальной прокат



сэндвич-панель



нержавеющая сталь



гвозди



исключить гвозди (не безопасно)

ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ



алюминиевый профиль



алюминиевый лист



цветной металлопрокат



титан

ПОЛИМЕРНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



оргстекло



поликарбонат



композиты



фторопласт



мягкие пластики, полипропилен (PP)



тонкий пластиковый профиль

МИНЕРАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



бетон



армированный бетон



красный кирпич полнотелый



пустотелый кирпич



белый кирпич полнотелый



искусственный камень

МИНЕРАЛЬНЫЕ ОБЛИЦОВОЧНЫЕ И ОТДЕЛОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



гранит



керамогранит



«заусовка»
плитки



плитка



керамическая
черепица



стекло, тонкое
стекло



плоское стекло

ЛЕГКИЕ МИНЕРАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ПОКРЫТИЯ



пенобетон,
газобетон



пазогребневая
плита



шифер



ГКЛ

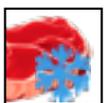


асфальт



дорожные
работы

ПРОЧЕ



замороженные
продукты



мерзлый грунт

02

ЭЛЕКТРО И БЕНЗОИНСТРУМЕНТЫ

ПИЛЕНИЕ/РАСКРОЙ



пила
дисковая



лобзик



сабельная
пила



настольный
плиткорез



консольный
плиткорез



торцовочная
пила

ПИЛЕНИЕ: БЕНЗОИНСТРУМЕНТЫ



бензорез



бензорезы
Stihl



колесный
алмазный
резчик

ШЛИФОВАНИЕ / РЕЗКА



малая
УШМ



большая
УШМ



бороздодел



алмазный
шлифо-
ватель



«жираф» -
машина
для стен
и потолков



прямая
шлифмашина

СВЕРЛЕНИЕ



дрель



аккумуляторная дрель



аккумуляторная дрель без патрона



дрель алмазного сверления



сверлильный станок



линейный перфоратор SDS-plus 2-3 кг класса



вертикальный перфоратор SDS-plus 3-4 кг класса



перфоратор SDS-max



аккумуляторная дрель/шурупверт с фиксацией шпинделя



аккумуляторная дрель без фиксации шпинделя



Сетевые дрели



аккумуляторная отвертка



гайковерт



шурупверт HEX-1/4 »



фрезерный станок



задняя бабка токарного станка

ДОЛБЛЕНИЕ



молоток отбойный SDS-max



молоток отбойный HEX-28 мм



бетонолом 16-35 кг класса

03

ХАРАКТЕРИСТИКИ И РЕКОМЕНДАЦИИ



грубый прямой рез



чистый прямой рез



грубый криволинейный рез



чистый криволинейный рез



маятниковый ход



выключить маятниковый ход



скорость реза



Лазерная закалка зубов



охлаждение водой



работа без охлаждения



по дереву с гвоздями



исключить гвозди (не безопасно)



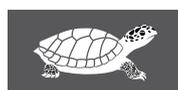
использовать смазочно-охлаждающие жидкости (СОЖ)



ударный режим



ударный режим запрещен



АГШК «черепашка» для сухого шлифования



АГШК «черепашка» для шлифования с водой



продольное пиление



раскрой ЛДСП



поперечное пиление



пригоден для пиления тонкостенного профиля



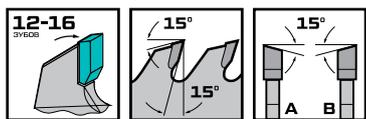
продольное, поперечное и диагональное пиление



точный, холодный рез по стали

04

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



диски пильные по дереву



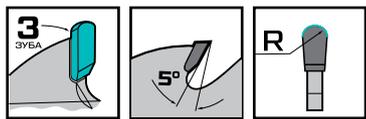
ИЗОГНУТАЯ рабочая форма



диски пильные по дереву с гвоздями



ПЛОСКАЯ рабочая форма



диски пильные по дереву для УШМ



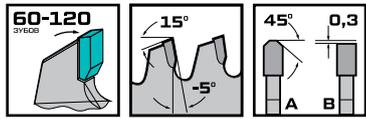
тонкий корпус



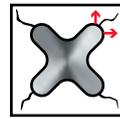
диски пильные по ламинату



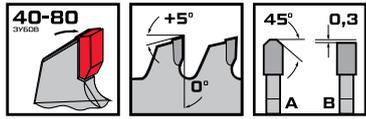
рекомендован также для аккумуляторных инструментов



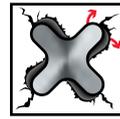
диски пильные по алюминию



X-образные, самозатачивающиеся зубила



диски пильные по стали



X-образные спиральные зубила



тип резьбы



2 широкие канавки



пластина плоская с центром



#36 размер алмазного зерна



4 отдельные канавки



X-образная пластина



#24 размер зерна НМ

PROGRESSOR

Прогрессивный шаг зубов

DUO-SHARP

Обоюдоострая заточка

VARIO

Плавно-переменный шаг зубов

INFLEXIBLE

Толстое (негибкое) полотно

OPPOSITE

Встречный зуб

KREMLIN

«Кремлевский» зуб

REVERSE

Обратный зуб

DIAMOND

Алмазное полотно

JAPAN TYPE

Японский тип зубов

COMBI

Комбинированный зуб

ТВЕРДОСПЛАВНАЯ

С напайками из карбида вольфрама

05 МАТЕРИАЛЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

40X	сталь марки 40X	TCT	tungsten carbide teeth твердосплавные зубы	BK-8	твердый сплав BK-8
P40 LT	твердый сплав P40, технология заточки Long Time (LT)	K10	твердый сплав K10	HCS	high carbon steel высокоуглеродистая сталь
DIA 10 мм	алмазный сегмент (высота 10 мм)	BIM	биметаллическая технология	HSS	high speed steel быстрорежущая сталь
P6M5	быстрорежущая сталь P6M5	P6M5 TiN	быстрорежущая сталь P6M5 с покрытием TiN	HM	hard metal твердосплавное зерно
P6M5K5	быстрорежущая сталь P6M5K5			HSS 4341	high speed steel быстрорежущая сталь 4341
БРОНЗА	изготовлено из бронзы				

06 ПИКТОГРАММЫ БЕЗОПАСНОСТИ



Изучите информацию, ознакомьтесь с инструкцией
Используйте средства индивидуальной защиты (СИЗ)

ОФОРМИТЕ ТОРГОВОЕ ПРОСТРАНСТВО ПРАВИЛЬНО!



БУРЫ X-ТИП



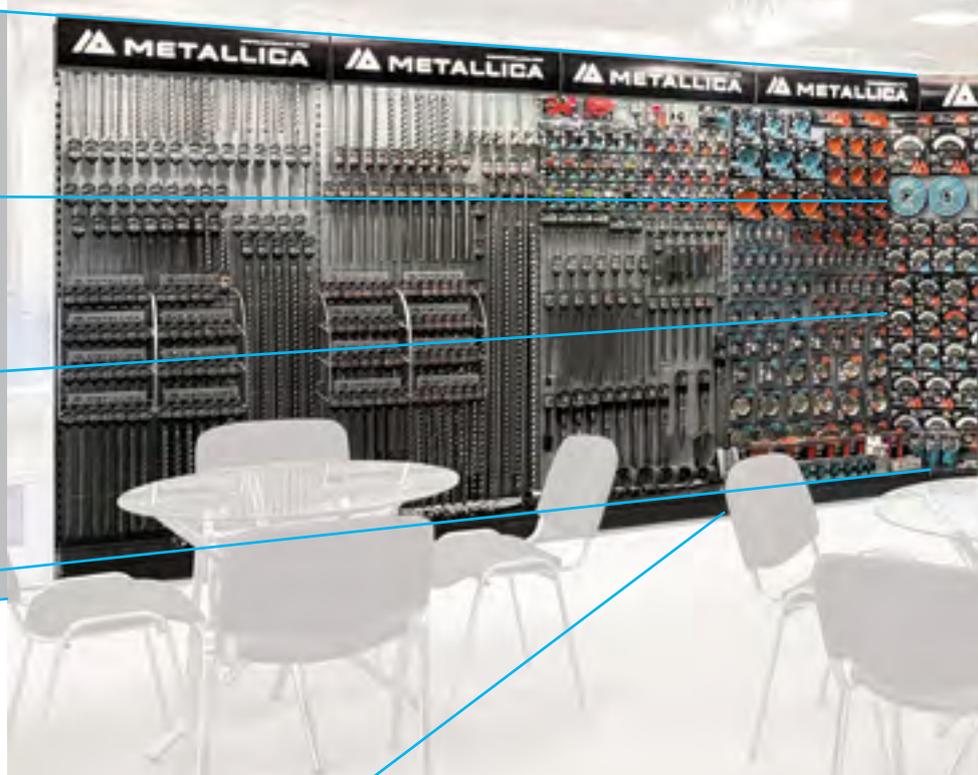
АГШК - «ЧЕРЕПАШКИ»



КОРОНКИ АЛМАЗНЫЕ

МЕТАЛЛИСА
ВИТРИНА

- 2,3 м «Верхняя зона»
Крупные и заметные издалека товары категории «В».
• Буры средней длины 400-600мм
• Короткие проломные буры
- 1,8 м «Золотая полка»
Небольшие и наиболее востребованные товары категории «А».
• Короткие буры 5-12 мм
• Зубила SDS-plus
- 0,9 м «Нижняя зона»
Длинные, тяжелые и менее популярные товары категорий «В» и «С».
• Буры 800-1500 мм с упором в нижнюю полку
• Проломные буры
• Зубила SDS-max, HEX
- 0,15 м «Цоколь» - рекламный носитель



**ИСПОЛЬЗУЙТЕ
ЯРУСНЫЕ
ДИСПЛЕИ
70% ЭКОНОМИИ
ПРОСТРАНСТВА**

Оснастка для перфораторов и отбойных молотков

Алмазная оснастка для УШМ и дрелей

Оснастка для сверления

Функциональные зоны: по видам работ



ЗУБИЛА SDS



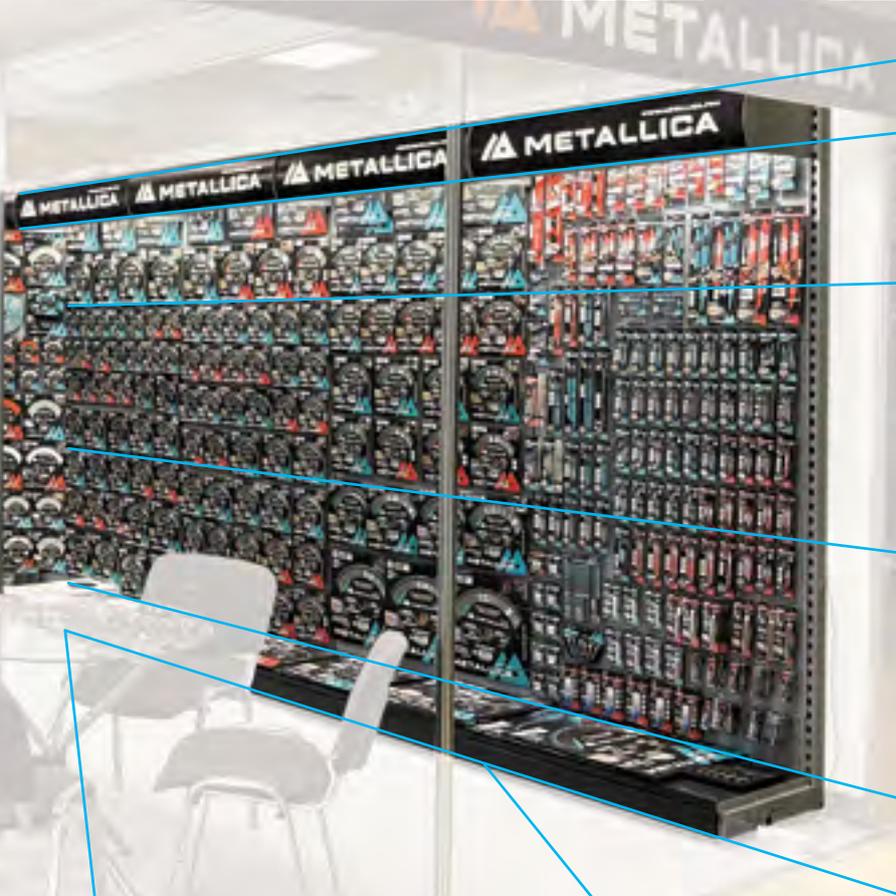
КОРОНКИ УДАРНЫЕ



**ДИСКИ
ПИЛЬНЫЕ**



**ПИЛКИ
ДЛЯ ЛОБЗИКОВ**



«Фриз»: навигация, общая подсветка

- Удлиненные товары и упаковки 400-600мм - удобно снимать.
- Крупные пильные и алмазные диски 230-250мм.
- Сабельные пилки.
- Крупные алмазные чашки

- Популярные лобзиковые пилки
- Алмазные коронки малых диаметров
- Алмазные диски 125 мм
- Пильные диски 160-190 мм
- Популярные сверла
- Наборы

- Крупные алмазные коронки
- Алмазные и пильные диски средних и больших диаметров
- Редкие типоразмеры, требующие консультации
- Адаптеры и приспособления

«Нижняя полка»:

- Тяжелые товары 400-600 мм
- Товары не имеющие подвеса
- Крупные наборы

Пильные диски для дисковых пил по дереву, ЛДСП

Пилки для лобзиков и сабельных пил

Режущая и шлифовальная оснастка

и видам материалов



**ДИСКИ
АЛМАЗНЫЕ**

Эти общие рекомендации не являются догмой и в каждом конкретном случае могут быть изменены. Тем не менее следование этим принципам выкладки:

- позволит упорядочить, расширить и гармонизировать ассортимент;
- поможет покупателю быстрее сориентироваться в ассортименте товаров;
- снизит нагрузку на продавца и время требуемое на выкладку;
- позволит увеличить удовлетворенность покупателя и выручку магазина.

Экспериментируйте и найдите наилучший вариант выкладки для Вашего магазина!

УДАЧНЫХ ПРОДАЖ!



METALLICA

WWW.METALLICA.PRO



METALLICA[®]

Power tool accessories

ВАШ ПАРТНЕР



Арт. 909928



4 665314 909928

PTA METALLICA TM

Производитель оставляет за собой право на технические изменения продукции не отраженные в данном издании. Ответственность за возможные опечатки исключается.

Цена 360 руб.

Тираж 3000 экз.

