



Narzędzia do obróbki PVC aluminium i stali

Produkujemy narzędzia od 1983 roku. Frezwid to przede wszystkim różnorodność i ciągły rozwój produkcji. Duża elastyczność w opracowywaniu nowych technologii, wysoka jakość wykonywanych narzędzi oraz krótkie terminy realizacji zadań sprawiły, iż Frezwid stał się liderem w swojej branży.

Misją na szczebel firmy jest produkcja wysokiej jakości narzędzi do obróbki drewna, MDF aluminium i PVC.

W naszej ofercie znajdują się między innymi:

- frezy trzpieniowe, palcowe, tarczowe
- głowice z wymiennymi płytkami
- narzędzia diamentowe
- piły tarczowe oraz noże strugarskie
- frezy i głowice do produkcji okien i drzwi

Poza wymienionymi narzędziami oferujemy również specjalistyczny osprzęt do produkcji stolarki PVC i AL. Na szczególną uwagę zasługują frezy do okien PVC, opory do zgrzewarek, prowadnice do cięcia listew przyszybowych, szablony do wiercenia oraz nożyki do ścinania wyływek.

Zapewniamy profesjonalny serwis, narzędzi m. in.:

- ostrzenie i regenerację
- naprawę uszkodzonych narzędzi skrawających

Wykonujemy pojedyncze detale oraz partie małoseryjne części maszyn i urządzeń o wysokiej dokładności wykonania. Zlecenia realizujemy w oparciu o dokumentację Klienta lub opracowaną w naszym biurze konstrukcyjnym.



Wszelkie znaki towarowe znajdujące się w niniejszym katalogu ofertowym użyte zostały jedynie w celach informacyjnych. Sprzedający oświadcza, że nie ma żadnych szczególnych związków gospodarczych z właścicielami praw do tych znaków towarowych. Zaznacza również, że nie jest ich oficjalnym dystrybutorem.

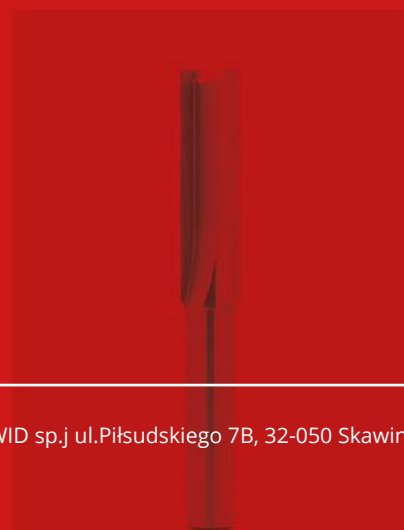


 Poza pozycjami katalogowymi wykonujemy narzędzia na indywidualne zamówienie klienta.

tel.: (+48)12 276 33 51
e-mail: sekretariat@frezwid.pl



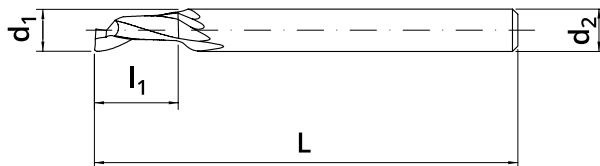
frezy monolityczne HSS



Frezy jednostrzowe HSS-E

10

HSS



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do kopiarko-frezarek, frezarek do odwodnień oraz centrów obróbczych CNC
- **Materiał obrabiany:** PVC, aluminium, metale nieżelazne
- **Wykonanie:** Jednostrzowy frez spiralny wykonany z wysokiej jakości stali szybko tnącej (HSS-E). Geometria ostrza zapewnia długą żywotność narzędzia oraz wysoką jakość krawędzi powierzchni obrabianych. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
1003081260	3	8	12	60	1
1004061260	4	6	12	60	1
1004081280	4	8	12	80	1
1004082580	4	8	25	80	1
1004082500	4	8	25	100	1
1004084000	4	8	40	100	1
1004082020	4	8	20	120	1
1005061260	5	6	12	60	1
1005081260	5	8	12	60	1
1005082580	5	8	25	80	1
1005083580	5	8	35	80	1
1005081400	5	8	14	100	1
1005082500	5	8	25	100	1
1005084500	5	8	45	100	1
1005084020	5	8	40	120	1
1006061460	6	6	14	60	1

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



Frezy jednostrzowe HSS-E

10

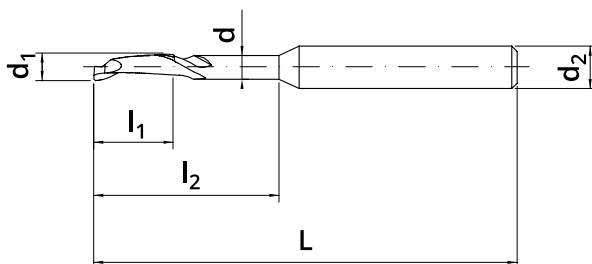
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
1006081460	6	8	14	60	1
1006082580	6	8	25	80	1
1006084000	6	8	40	100	1
1007081460	7	8	14	60	1
1007081480	7	8	14	80	1
1008081480	8	8	14	80	1
1008082580	8	8	25	80	1
1008084080	8	8	40	80	1
1008081400	8	8	14	100	1
1008082500	8	8	25	100	1
1008084000	8	8	40	100	1
1008081420	8	8	14	120	1
1008082520	8	8	25	120	1
1008084020	8	8	40	120	1
1010081480	10	8	14	80	1
1010082200	10	8	22	100	1
1010101480	10	10	14	80	1
1010101420	10	10	14	120	1
1012081480	12	8	14	80	1
1012082800	12	8	28	100	1
1012101480	12	10	14	80	1

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy jednostrzowe HSS-E (z przewężeniem)

11

HSS



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do kopiarko-frezarek, frezarek do odwodnień oraz centrów obróbkowych CNC
- **Materiał obrabiany:** PVC, aluminium, metale nieżelazne
- **Wykonanie:** Jednostrzowy frez spiralny wykonany z wysokiej jakości stali szybko tnącej (HSS-E). Wersja wydłużona z przewężeniem za ostrzem. Geometria ostrza zapewnia długą żywotność narzędzia oraz wysoką jakość krawędzi obrabianych powierzchni. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
1104083580	4	8	18	35	80	1
1104084590	4	8	16	45	90	1
1105063580	5	6	18	35	80	1
1105083580	5	8	18	35	80	1
1108085590	5	8	16	55	90	1
1105083500	5	8	18	35	100	1
1105085500	5	8	25	55	100	1
1105083520	5	8	14	35	120	1
1105084500	5	8	20	45	120	1
1106083580	6	8	14	35	80	1
1106083500	6	8	18	35	100	1
1107084580	7	8	14	45	80	1
1108085480	8	8	14	54	80	1
1108087000	8	8	30	70	100	1
1108089020	8	8	14	90	120	1

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; l2 - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

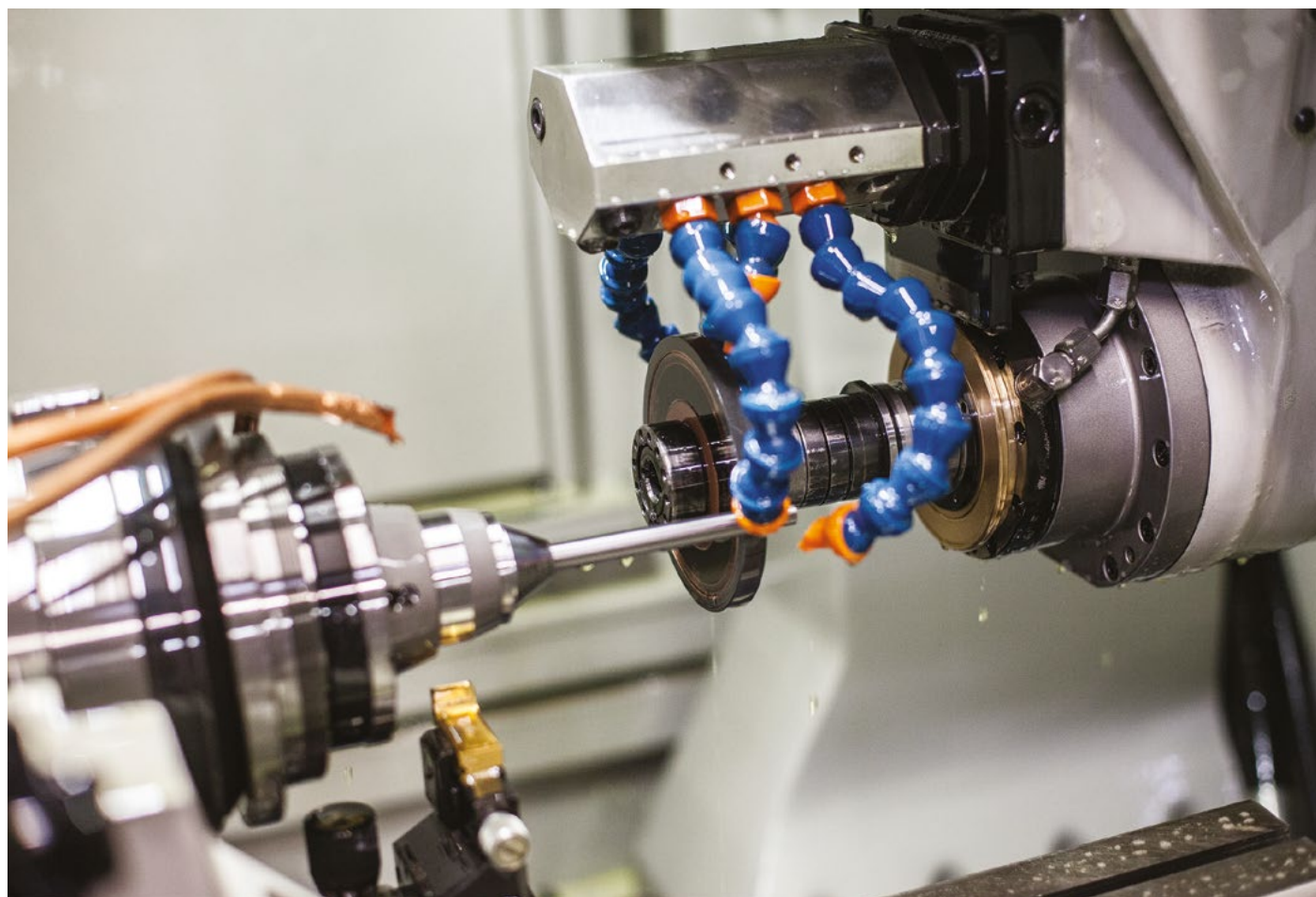


Frezy jednostrzowe HSS-E (z przewężeniem)

11

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
1108087020	8	8	30	70	120	1
1110106585	10	10	14	65	85	1
1110104590	10	10	25	45	90	1
1110107500	10	10	14	75	100	1
1110107000	10	10	30	70	100	1
1110109520	10	10	14	95	120	1
1110107020	10	10	30	70	120	1

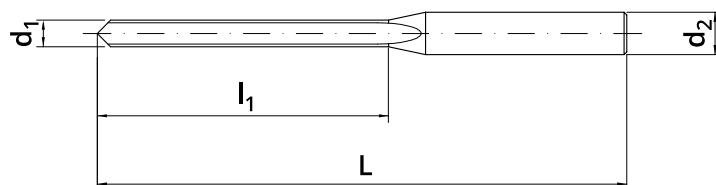
d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytywa; l1 - długość robocza; l2 - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



Frezy jednostrzowe do odwodnień HSS-E (proste)

12

HSS



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do frezowania rowków odwodnieniowych w profilach PVC
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC
- **Wykonanie:** Jednoostrzowy frez prosty wykonany z wysokiej jakości stali szybkoobrotowej (HSS-E). Czoło narzędzia ostrzone jak wiertło. Wzmocniona konstrukcja zapewnia wysoką sztywność narzędzia oraz zapobiega załamaniom. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
1204082500	4	8	25	100	1
1205053065	5	5	30	65	1
1205083580	5	8	35	80	1
1205083500	5	8	35	100	1
1205084500	5	8	45	100	1
1205085500	5	8	55	100	1
1205084520	5	8	45	120	1
1206084500	6	8	45	100	1

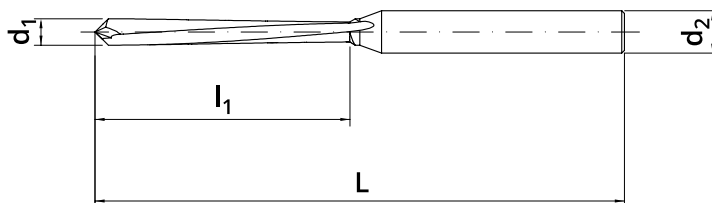
d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica chwytowa; l₁ - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



Frezy dwuostrzowe do odwodnień HSS-E (spiralne) Prawotnące / Lewoskrętne

13

HSS



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do frezowania rowków odwodnieniowych w profilach aluminiowych i PVC
- **Materiał obrabiany:** Profile aluminiowe i PVC
- **Wykonanie:** Dwuostrzowy frez skrętny (prawotnący, lewoskrętny) wykonany z wysokiej jakości szybkoobrotowej (HSS-E). Czoło narzędzia ostrzone jak wiertło. Wzmocniona konstrukcja zapewnia wysoką sztywność narzędzia oraz zapobiega załamaniom. Na życzenie Klienta, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVDni. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

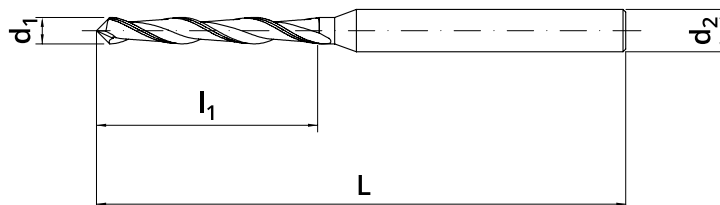
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
1304084000	4	8	40	100	1
1305084000	5	8	40	100	1
1305084520	5	8	45	120	1

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy dwuostrzowe do odwodnień HSS-E (spiralne) ostrzone jak wiertło

14

HSS



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do frezowania rowków odwodnieniowych w profilach aluminiowych i PVC
- **Materiał obrabiany:** Profile aluminiowe i PVC
- **Wykonanie:** Dwuostrzowy frez skrętny wykonany z wysokiej jakości stali szybko tnącej (HSS-E). Czoło narzędzia ostrzone jak wiertło. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

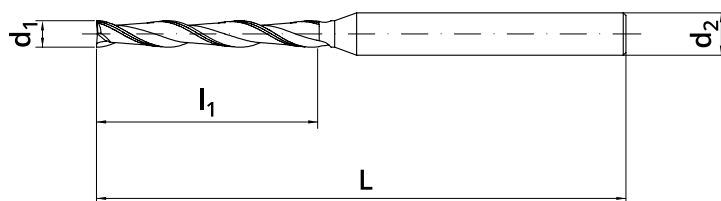
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
1405064500	5	6	45	100	2
1405083090	5	8	30	90	2
1405084000	5	8	40	100	2

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy dwuostrzowe do odwodnień HSS-E (spiralne)

15

HSS



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do frezowania rowków odwodnieniowych w profilach aluminiowych i PVC.
- **Materiał:** Profile aluminiowe i PVC
- **Wykonanie:** Dwuostrzowy frez skrętny wykonany z wysokiej jakości stali szybko tnącej (HSS-E). Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
1505083090	5	8	30	90	2
1505084000	5	8	40	100	2

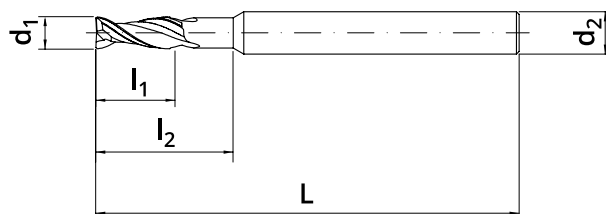
d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



Frezy dwuostrzowe HSS-E (spiralne)

16

HSS



- **Zastosowanie:** Przeznaczone do kopiarko-frezarek, frezarek do odwodnień oraz centrów obróbczych CNC
- **Materiał obrabiany:** PVC, aluminium, metale nieżelazne
- **Wykonanie:** Dwuostrzowy frez skrętny wykonany z wysokiej jakości stali szybko tnącej (HSS-E). Specjalna geometria ostrza zapewnia stabilną pracę i wysoką jakość obrabianej powierzchni. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

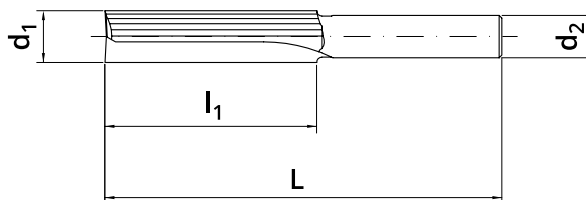
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
1604081260	4	8	12	-	60	2
1605082460	5	8	12	24	60	2
1606082660	6	8	14	26	60	2
1607083060	7	8	14	30	60	2
1608081480	8	8	14	-	80	2
1608082580	8	8	25	-	80	2
1608082500	8	8	25	-	100	2
1608084000	8	8	40	-	100	2
1608088020	8	8	30	80	120	2
1610081480	10	8	14	-	80	2
1610104595	10	10	45	-	95	2
1610102520	10	10	25	-	120	2
1612081480	12	8	14	-	80	2
1612123520	12	12	35	-	120	2
1612128020	12	12	30	80	120	2
1612125520	12	12	55	-	120	2

d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica chwytywa; l₁ - długość robocza; l₂ - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy dwuostrzowe HSS-E pod zasuwnicę (proste)

17

HSS



- **Zastosowanie:** Frezowanie rowków pod zasuwnicę w profilach okiennych PVC
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC
- **Wykonanie:** Dwuostrzowy frez prosty wykonany z wysokiej jakości stali szybkotnącej (HSS-E). Geometria czoła narzędzia umożliwia wykonywanie krótkich operacji wiercenia. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
1705082780	5	8	27	80	2
1705083500	5	8	35	100	2
1706083000	6	8	30	100	2
1707083000	7	8	30	100	2
1708081590	8	8	15	90	2
1708083000	8	8	30	100	2
1710084075	10	8	40	75	2
1710105000	10	10	50	100	2
1712084075	12	8	40	75	2
1712105000	12	10	50	100	2
1714105000	14	10	50	100	2
1716105000	16	10	50	100	2

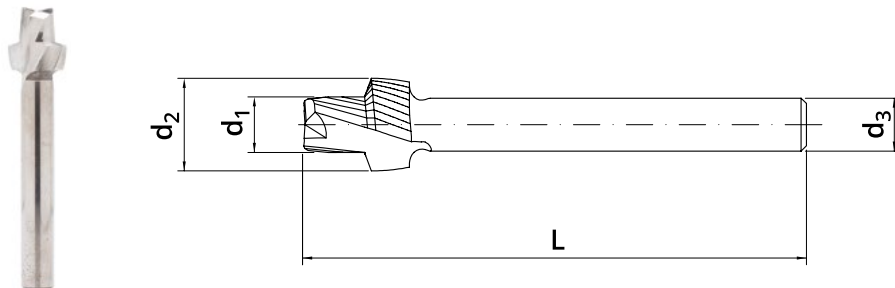
d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



Frezy stopniowe HSS-E do frezarko-kopiarek Rotox

18

HSS



- **Zastosowanie:** Frez dedykowany do frezarko-kopiarek ROTOX
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC
- **Wykonanie:** Dwustopniowy frez spiralny wykonany z wysokiej jakości stali szybko tnącej (HSS-E). Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

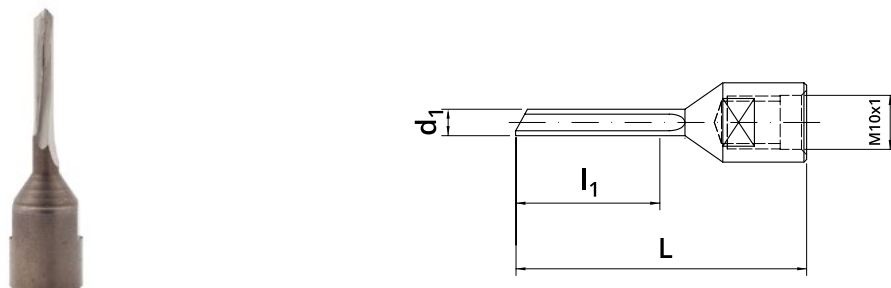
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	L mm	R L - P	Z
1810177501	10,5	17,5	10	75	P	2
1810177502	10,5	17,5	10	75	L	2
1810179501	10,5	17,5	10	95	P	2
1810179502	10,5	17,5	10	95	L	2

d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica robocza; d₃ - średnica chwytowa; l₁ - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy do odwodnień HSS z gwintem wewnętrznym

19

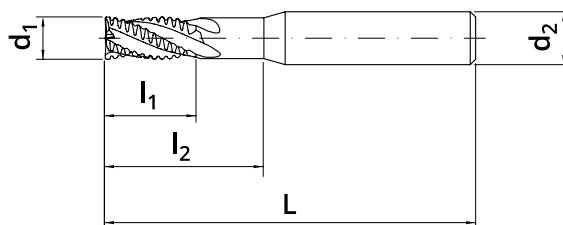
HSS



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do frezowania rowków odwodnieniowych w profilach PVC z wykorzystaniem ręcznych frezarek
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC
- **Wykonanie:** Jednoostrzowy frez prosty wykonany z wysokiej jakości stali szybko tnącej (HSS-E). Mocowanie z gwintem wewnętrznym M10x01 lub M12x1. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	l ₁ mm	L mm	M
1904101252	4	12	52	M10x1
1905102352	5	23	52	M10x1
1912124580	12	45	80	M12x1

d₁ - średnica robocza; l₁ - długość robocza; L - długość całkowita;

Frezy czterostrzowe HSS-E do obróbki zgrubnej (krótkie)
20
HSS


- **Zastosowanie:** Frezowanie rowków pod zasuwnice w profilach stalowych oraz PVC ze wzmocnieniami stalowymi
- **Materiał obrabiany:** Stal, profile PVC ze wzmocnieniami stalowymi
- **Wykonanie:** Czterostrzowy frez skrzętny do obróbki zgrubnej. Wersja krótka. Łamacze wióra na krawędziach tnących znacznie redukują opory skrawania. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

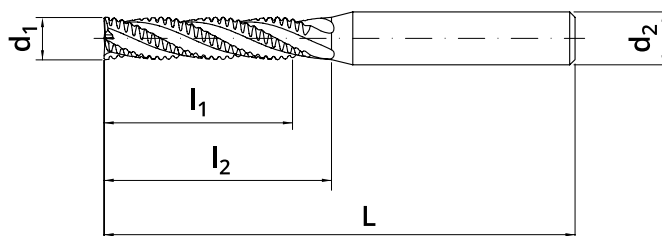
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
2006061957	6	6	13	19	57	4
2007102266	7	10	16	22	66	4
2008102569	8	10	19	25	69	4
2009102669	9	10	19	26	69	4
2010103072	10	10	22	30	72	4
2011123079	11	12	22	30	79	4
2012123683	12	12	26	36	83	4
2014123683	14	12	26	36	83	4
2015123683	15	12	26	36	83	4
2016164292	16	16	32	42	92	4

d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica chwytywa; l₁ - długość robocza; l₂ - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy czteroostrzowe HSS-E do obróbki zgrubnej (długie)

21

HSS



- **Zastosowanie:** Frezowanie rowków pod zasuwnice w profilach stalowych oraz PVC ze wzmocnieniami stalowymi
- **Materiał obrabiany:** Stal, profile PVC ze wzmocnieniami stalowymi
- **Wykonanie:** Czteroostrzowy frez skrzętny do obróbki zgrubnej. Wersja długa. Łamacze wióra na krawędziach tnących przyczyniają się do znacznej redukcji oporów skrawania. Na życzenie Klienta, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

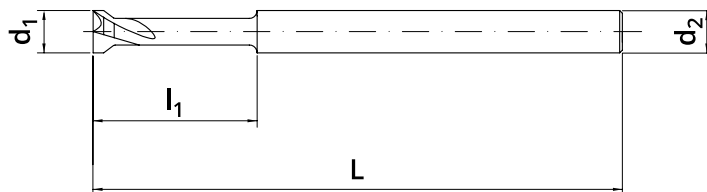
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
2106063068	6	6	24	30	68	4
2107103377	7	10	27	33	77	4
2108104488	8	10	38	44	88	4
2109104588	9	10	38	45	88	4
2110105395	10	10	45	53	95	4
2111125302	11	12	45	53	102	4
2112126310	12	12	53	63	110	4
2114126310	14	12	53	63	110	4
2115126310	15	12	53	63	110	4
2116167323	16	16	63	73	123	4

d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica chwytywa; l₁ - długość robocza; l₂ - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy teowe HSS-E do oczyszczania naroży

22

HSS



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do oczyszczania wewnętrznych narożników w profilach okiennych PVC
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC
- **Wykonanie:** Trzyostrzowy teowy frez skrętny wykonany z wysokiej jakości stali szybkoobrotowej (HSS-E). Inne rozmiary i kształty dostępne na zamówienie. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
2208083000	8	8	30	100	3
2209085000	9	8	50	100	3
2212084500	12	8	45	100	3
2214084500	14	8	45	100	3

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



i Poza pozycjami katalogowymi wykonujemy narzędzia na indywidualne zamówienie klienta.

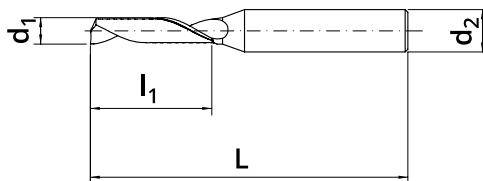
tel.: (+48)12 276 33 51
e-mail: sekretariat@frezwid.pl



frezy monolityczne z węgliką spiekanego HW



Frezy jednostrzowe HW monolit

30
VHM


- **Zastosowanie:** Przeznaczony do centrów obróbkowych CNC
- **Materiał obrabiany:** PVC, aluminium, metale nieżelazne
- **Wykonanie:** Jednostrzowy frez spiralny wykonany w całości z węgla spiekane. Specjalna geometria ostrza pozwala uzyskać bardzo niskie opory skrawania oraz efektywną ewakuację wiórow. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
3003061250	3	6	12	50	1
3003081260	3	8	12	60	1
3032061270	3,2	6	12	70	1
3004041270	4	4	12	70	1
3004052560	4	5	25	60	1
3004061460	4	6	14	60	1
3004060870	4	6	8	70	1
3004061270	4	6	12	70	1
3004082060	4	8	20	60	1
3005052060	5	5	20	60	1
3005051270	5	5	12	70	1
3005054080	5	5	40	80	1
3005062060	5	6	20	60	1
3005082060	5	8	20	60	1
3005082080	5	8	20	80	1
3005083080	5	8	30	80	1

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



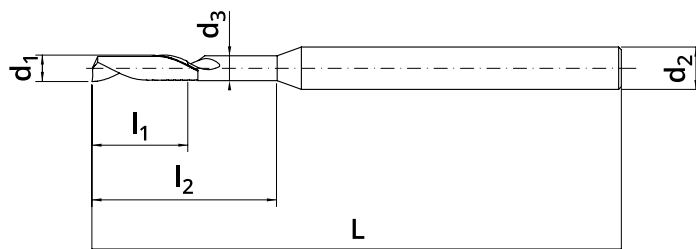
Frezy jednostrzowe HW monolit

30

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
3005084080	5	8	40	80	1
3005082000	5	8	20	100	1
3005084000	5	8	40	100	1
3005082020	5	8	20	120	1
3006062060	6	6	20	60	1
3006063080	6	6	30	80	1
3006061200	6	6	12	100	1
3006081660	6	8	16	60	1
3006082580	6	8	25	80	1
3007081860	7	8	18	60	1
3008081860	8	8	18	60	1
3008081270	8	8	12	70	1
3008082575	8	8	25	75	1
3008083580	8	8	35	80	1
3008081600	8	8	16	100	1
3008081420	8	8	14	120	1
3008083520	8	8	35	120	1
3010102270	10	10	22	70	1
3010102875	10	10	28	75	1
3010104000	10	10	40	100	1

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy jednostrzowe HW monolit (z przewężeniem)

31
VHM


- **Zastosowanie:** Przeznaczony do centrów obróbkowych CNC
- **Materiał obrabiany:** PVC, aluminium, metale nieżelazne
- **Wykonanie:** Jednostrzowy frez spiralny wykonany w całości z węgla spiekanego. Wersja wydłużona z przewężeniem za ostrzem. Specjalna geometria ostrza pozwala uzyskać bardzo niskie opory skrawania oraz efektywną ewakuację wiórow. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
3104083580	4	8	3,7	18	35	80	1
3104084590	4	8	3,7	16	45	90	1
3105063580	5	6	4,7	18	35	80	1
3105083580	5	8	4,7	18	35	80	1
3108085590	5	8	4,7	16	55	90	1
3105083500	5	8	4,7	18	35	100	1
3105085500	5	8	4,7	25	55	100	1
3105083520	5	8	4,7	14	35	120	1
3105084500	5	8	4,7	20	45	120	1
3106083580	6	8	5,7	14	35	80	1
3106083500	6	8	5,7	18	35	100	1
3107084580	7	8	6,7	14	45	80	1
3108085480	8	8	7,7	14	54	80	1
3108087000	8	8	7,7	30	70	100	1
3108089020	8	8	7,7	14	90	120	1

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; d3 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; l2 - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

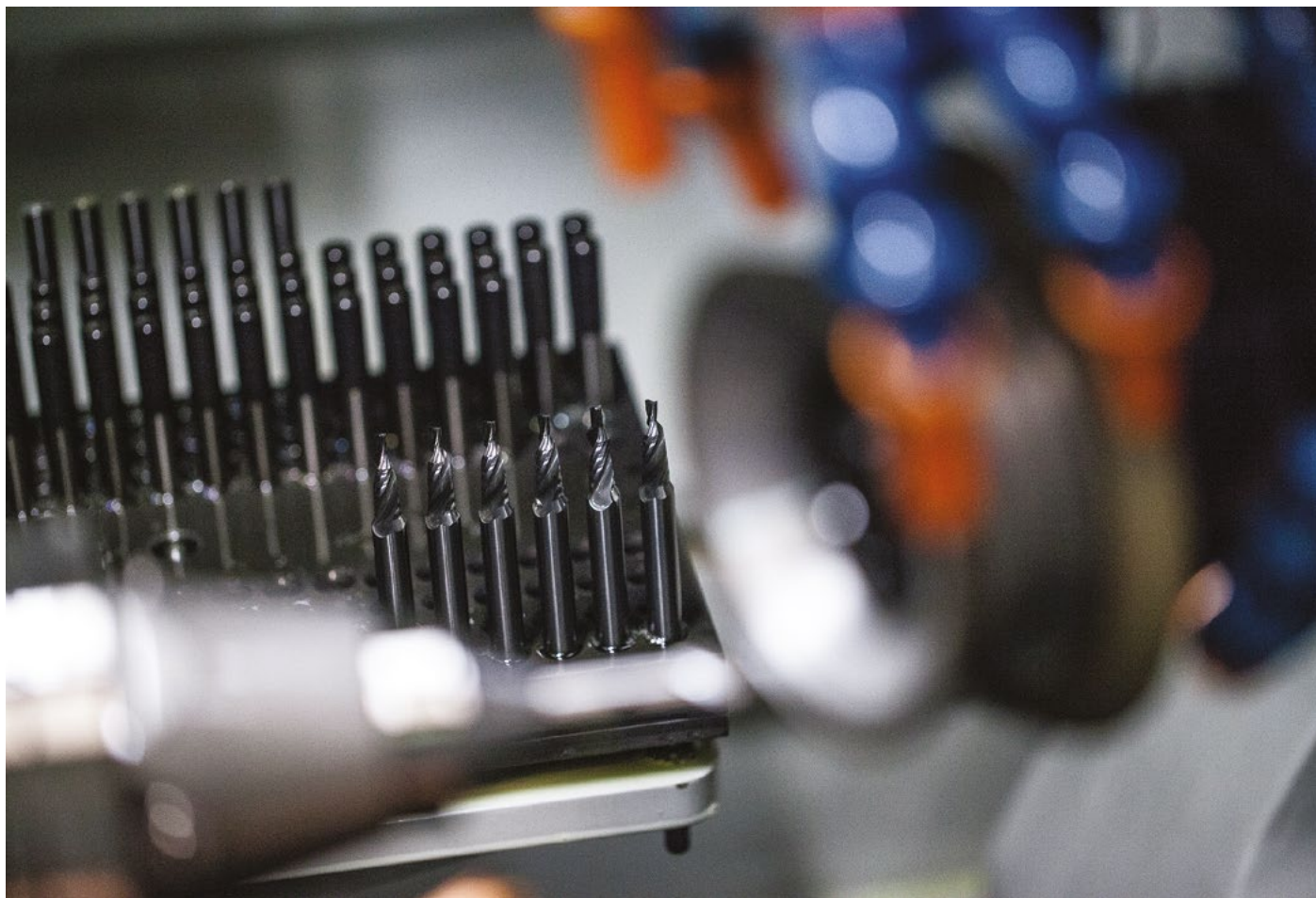


Frezy jednostrzowe HW monolit (z przewężeniem)

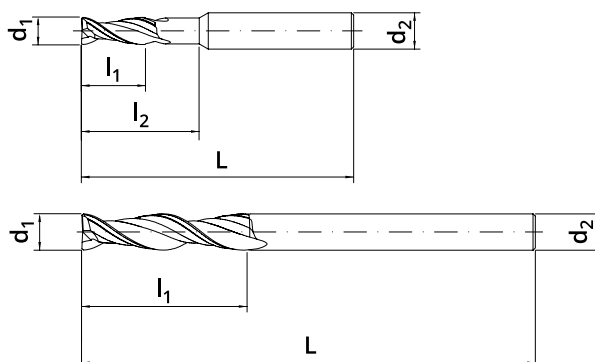
31

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
3108087020	8	8	7,7	30	70	120	1
3110106585	10	10	9,5	14	65	85	1
3110104590	10	10	9,5	25	45	90	1
3110107500	10	10	9,5	14	75	100	1
3110107000	10	10	9,5	30	70	100	1
3110109520	10	10	9,5	14	95	120	1
3110107020	10	10	9,5	30	70	120	1

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; l2 - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



Frezy dwuostrzowe HW monolit (spiralne)

32
VHM


- **Zastosowanie:** Przeznaczony do centrów obróbkowych CNC
- **Materiał obrabiany:** PVC, aluminium, metale nieżelazne
- **Wykonanie:** Dwuostrzowy frez skrotny wykonany w całości z węgla spiekane. Specjalna geometria ostrza zapewnia stabilną pracę i gwarantujący wysoką jakość obrabianej powierzchni. Na życzenie Klienta, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
3204081260	4	8	12	-	60	2
3205082460	5	8	12	24	60	2
3206082660	6	8	14	26	60	2
3207083060	7	8	14	30	60	2
3208081480	8	8	14	-	80	2
3208082580	8	8	25	-	80	2
3208082500	8	8	25	-	100	2
3208084000	8	8	40	-	100	2
3208088020	8	8	30	80	120	2
3210081480	10	8	14	-	80	2
3210104595	10	10	45	-	95	2
3210102520	10	10	25	-	120	2
3212081480	12	8	14	-	80	2
3212123520	12	12	35	-	120	2
3212128020	12	12	30	80	120	2
3212125520	12	12	55	-	120	2

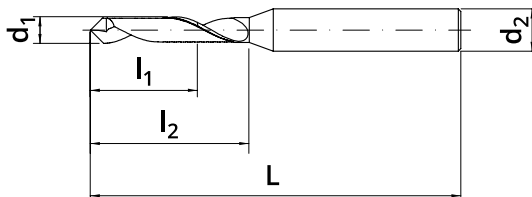
d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytywa; l1 - długość robocza; l2 - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



Frezy jednostrzowe do odwodnień HW monolit (spiralne) ostrzone jak wiertło

33

VHM



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do centrów obróbczych CNC
- **Materiał obrabiany:** Stal, profile PVC ze wzmocnieniami stalowymi
- **Wykonanie:** Jednostrzowy frez spiralny wykonany z w całości z węgliku spiekaneego. Czoło narzędzia ostrzone jak wiertło. Specjalna geometria ostrza pozwala uzyskać bardzo niskie opory skrawania oraz efektywną ewakuację wiórów. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

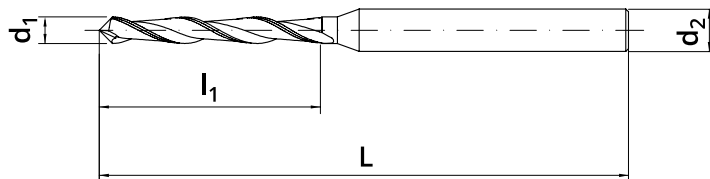
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
3305054080	5	5	40	-	80	1
3305083070	5	8	20	30	70	1
3305083580	5	8	25	35	80	1
3305084500	5	8	25	45	100	1
3305085590	5	8	35	55	90	1
3305085500	5	8	35	55	100	1
3306084580	6	8	25	45	80	1
3306087510	6	8	35	75	110	1

d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica chwytywa; l₁ - długość robocza; l₂ - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy dwuostrzowe do odwodnień HW monolit (spiralne), ostrzone jak wiertło

34

VHM



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do frezowania rowków odwodnieniowych w profilach aluminiowych i PVC
- **Materiał obrabiany:** Profile aluminiowe i PVC
- **Wykonanie:** Dwuostrzowy frez skrzętny wykonany w całości z węgla spiekane. Czoło narzędzia ostrzone jak wiertło. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
3405054080	5	5	40	80	2
3405054000	5	5	40	100	2
3405082060	5	8	20	60	2
3405084080	5	8	40	80	2
3405084000	5	8	40	100	2
3406084075	6	8	40	75	2
3406084590	6	8	45	90	2
3406086500	6	8	65	100	2

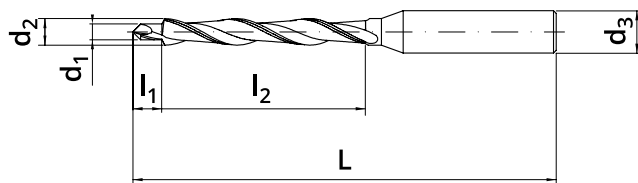
d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



Frezy dwuostrzowe HW monolit (spiralne), dwustopniowe

35

VHM



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do frezowania rowków odwodnieniowych w profilach aluminiowych i PVC
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC
- **Wykonanie:** Dwustopniowy, dwuostrzowy frez skrętny wykonany w całości z węgla spiekane. Na życzenie Klienta, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

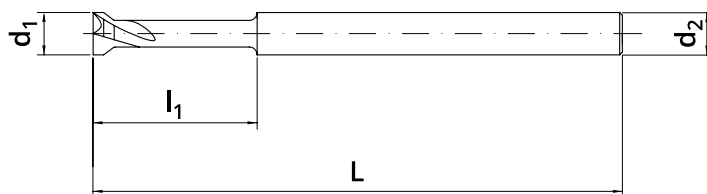
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
3505054080	3	5	8	4,5	30	70	2
3505054000	3	5	8	5,5	30	70	2
3505082060	3	5	8	4,5	40	80	2
3505084080	3	5	8	5,5	40	100	2
3505084000	4	5	8	10	40	80	2
3506084075	4	8	8	20	57	100	2

d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica chwytywa; d₃ - średnica chwytywa; l₁ - długość robocza; l₂ - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy teowe HW monolit do oczyszczania naroży

36

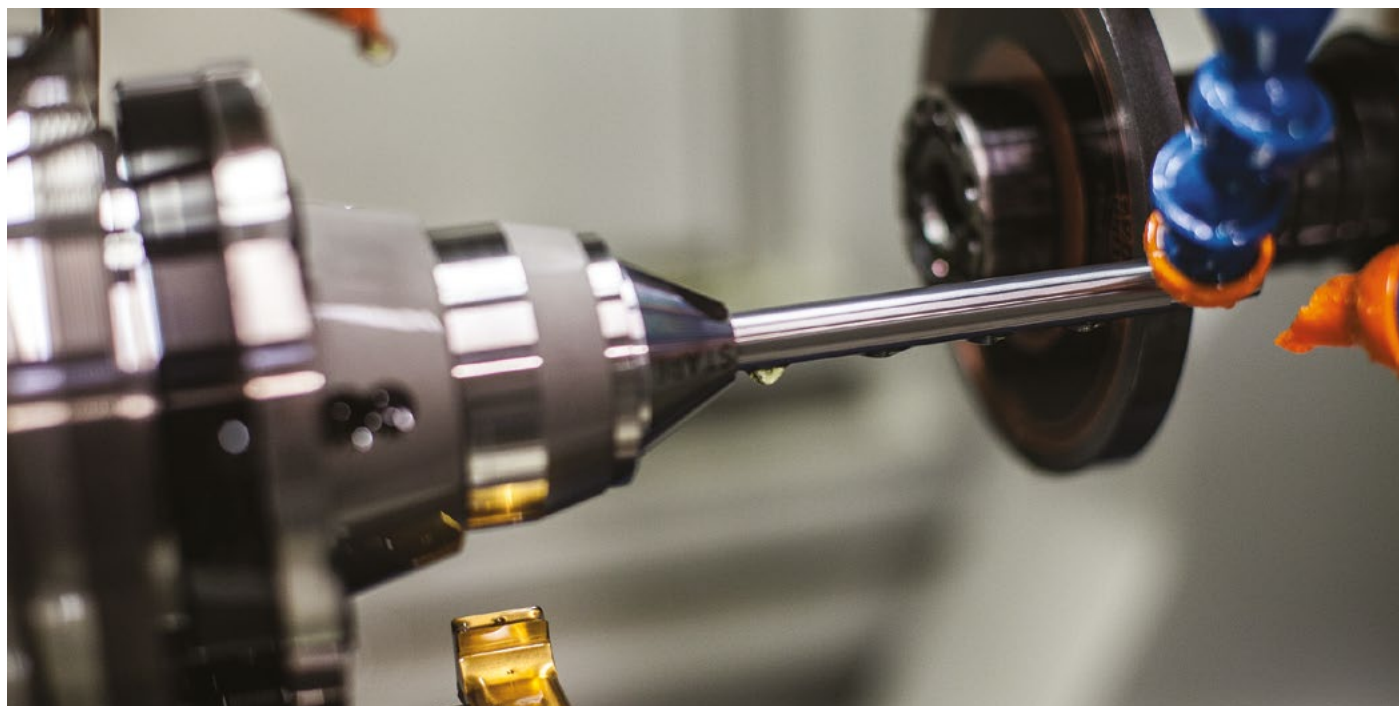
VHM



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do oczyszczania wewnętrznych narożników w profilach okiennych PVC
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC
- **Wykonanie:** Trzyostrzowy teowy frez skrotny wykonany w całości z węgla spiekane. Inne rozmiary i kształty dostępne na zamówienie. Na życzenie Klienta, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Z
3608083000	8	8	30	100	3
3609085000	9	8	50	100	3
3612084500	12	8	45	100	3
3614084500	14	8	45	100	3

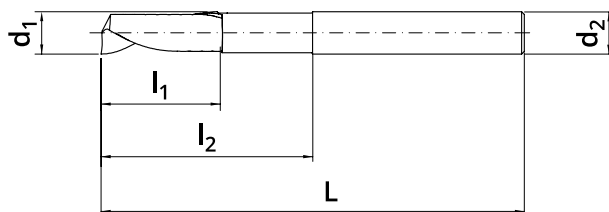
d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica chwytowa; l₁ - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



Frezy jednostrzowe HW (monolit)

37

VHM



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do centrów obróbczych CNC
- **Materiał obrabiany:** Aluminium, metale nieżelazne
- **Wykonanie:** Jednostrzowy frez spiralny wykonany w całości z węgla spiekane. Polerowana powierzchnia natarcia i przyłożenia. Specjalna geometria ostrza pozwala uzyskać bardzo niskie opory skrawania oraz efektywną ewakuację wiórów

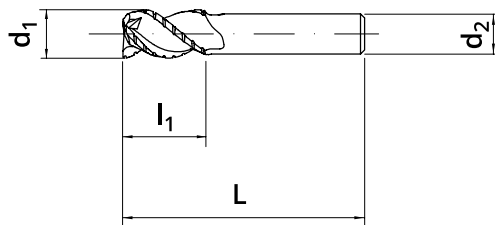
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
3703081070	3	8	10	-	70	1
3704052060	4	5	20	-	60	1
3704081260	4	8	12	-	60	1
3704084080	4	8	10	40	80	1
3705052060	5	5	20	-	60	1
3705082060	5	8	20	-	60	1
3705084080	5	8	10	40	80	1
3705082580	5	8	20	25	80	1
3706082060	6	8	20	-	60	1
3706084080	6	8	10	40	80	1
3708082580	8	8	25	-	80	1
3708085480	8	8	12	54	80	1
3708084080	8	8	22	40	80	1
3710103075	10	10	30	-	75	1
3710108010	10	10	12	80	110	1
3712123084	12	12	30	-	84	1

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; l2 - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Frezy trzyostrzowe HW monolit (spiralne)

38

VHM



- **Zastosowanie:** Przeznaczony do frezowania przekrojów profili PVC w maszynach do kształtowego, bezwypływkowego łączenia profili.
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC
- **Wykonanie:** Trzyostrzowy frez skrętny wykonany w całości z węgla spiekanego. Na życzenie Klienta, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Code	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L mm	Obroty	Z
Z3-6/5-30P	6	5	10	30	P	3
Z3-6/5-30L	6	5	10	30	L	3

d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica chwytowa; l₁ - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

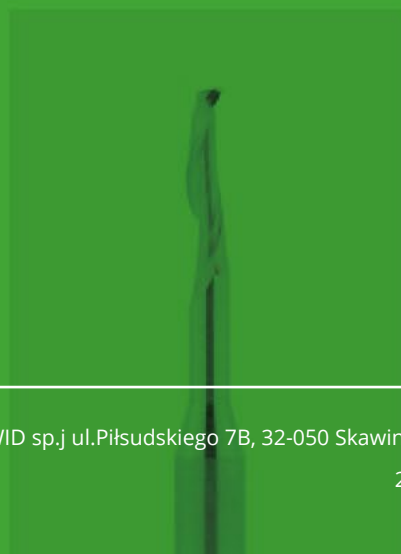


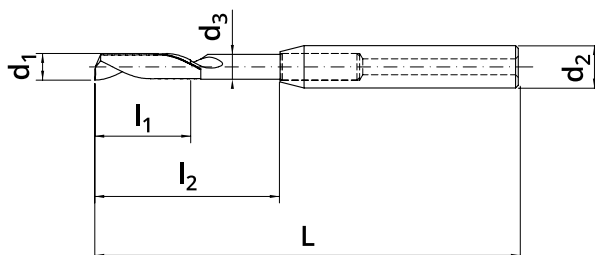
ⓘ Poza pozycjami katalogowymi wykonujemy narzędzia na indywidualne zamówienie klienta.

tel.: (+48)12 276 33 51
e-mail: sekretariat@frezwid.pl



frezy monolityczne HW ze stalową częścią chwytową (ST-HW)



Frezy jednostrzowe do odwodnień ST-HW (spiralne), stalowy uchwyt 8 mm
50
**ST
HW**


- **Zastosowanie:** Przeznaczony do kopiarko-frezarek, frezarek do odwodnień oraz centrów obróbkowych CNC
- **Materiał obrabiany:** PVC, aluminium, metale nieżelazne
- **Wykonanie:** Jednostrzowy frez spiralny z ostrzem z węgla spiekanego i stalowym uchwytem. Wersja z przewężeniem za ostrzem. Specjalna geometria ostrza pozwala uzyskać bardzo niskie opory skrawania oraz efektywną ewakuację wiórów

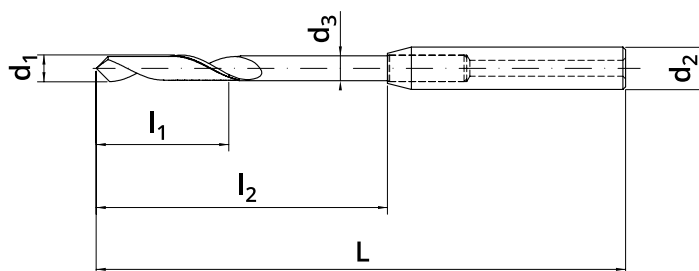
Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
5005083580	5	8	25	35	80	1
5005085500	5	8	25	55	100	1
5005084590	5	8	35	45	90	1
5005087520	5	8	30	75	120	1
5006083580	6	8	25	35	80	1
5006086510	6	8	35	65	110	1

d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica chwytowa; l₁ - długość robocza; l₂ - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;



Frezy jednostrzowe do odwodnień ST-HW (spiralne) ostrzone jak wiertło, stalowy uchwyt 8 mm

51

ST
HW

- **Zastosowanie:** Przeznaczony do kopiarko-frezarek, frezarek do odwodnień oraz centrów obróbczych CNC
- **Materiał obrabiany:** PVC, aluminium, metale nieżelazne
- **Wykonanie:** Jednoostrzowy frez spiralny z ostrzem z węgla spiekane go i stalowym uchwytem. Czoło narzędzia ostrzone jak wiertło. Wersja z przewężeniem za ostrzem. Specjalna geometria ostrza pozwala uzyskać bardzo niskie opory skrawania oraz efektywną ewakuację wiórów

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	Z
5105083580	5	8	25	35	80	1
5105085500	5	8	25	55	100	1
5105084590	5	8	35	45	90	1
5105087520	5	8	30	75	120	1
5106083580	6	8	25	35	80	1
5106086510	6	8	35	65	110	1

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; l2 - długość przewężenia; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

NOTATKI

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

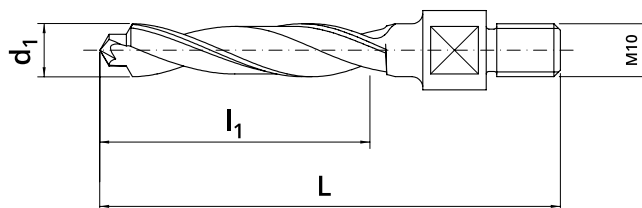
i Poza pozycjami katalogowymi wykonujemy narzędzia na indywidualne zamówienie klienta.

tel.: (+48)12 276 33 51
e-mail: sekretariat@frezwid.pl



wiertła HSS



Wiertła HSS-E z pilotem do klamkownicy (prawe)
70
HSS-E


- **Zastosowanie:** Wiercenie otworów montażowych pod klamki
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC ze wzmocnieniami stalowymi, profile aluminiowe
- **Wykonanie:** Wiertło do klamkownicy wykonane z wysokiej jakości stali szybkoobrotowej (HSS-E). Obroty prawe. Wersja z pilotem prowadzącym 6x5 mm. Mocowanie z gwintem zewnętrznym M10. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	l ₁ mm	L mm	M
70103065MR	10	30	65	M10
70103576MR	10	35	76	M10
70105084MR	10	50	84	M10
70105087MR	10	50	87	M10
70106000MR	10	60	100	M10
70108013MR	10	80	113	M10
70123065MR	12	30	65	M10
70123076MR	12	30	76	M10
70125084MR	12	50	84	M10
70125087MR	12	50	87	M10
70126000MR	12	60	100	M10
70128013MR	12	80	113	M10
70143065MR	14	30	65	M10
70143076MR	14	30	76	M10
70145084MR	14	50	84	M10
70145087MR	14	50	87	M10
70146000MR	14	60	100	M10
70148013MR	14	80	113	M10

d1 - średnica robocza; l1 - długość robocza; L - długość całkowita;

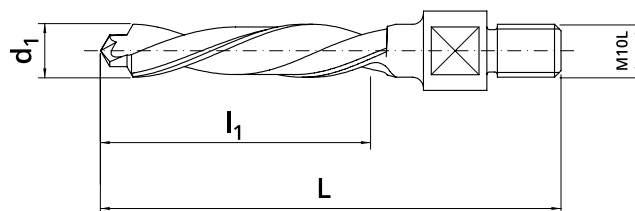
ZPH FREZWID sp.j ul. Piłsudskiego 7B, 32-050 Skawina

www.frezwid.pl


Wiertła HSS-E z pilotem do klamkownicy (lewe)

71

HSS-E




- **Zastosowanie:** Wiercenie otworów montażowych pod klamki
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC ze wzmocnieniami stalowymi, profile aluminiowe
- **Wykonanie:** Wiertło do klamkownicy wykonane z wysokiej jakości stali szybkoobrotowej (HSS-E). Obróty lewe. Wersja z pilotem prowadzącym 6x5 mm. Mocowanie z gwintem zewnętrznym M10. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

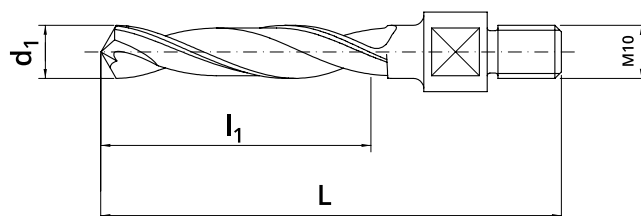
Numer katalogowy	d ₁ mm	l ₁ mm	L mm	M
71103065ML	10	30	65	M10L
71103576ML	10	35	76	M10L
71105084ML	10	50	84	M10L
71105087ML	10	50	87	M10L
71106000ML	10	60	100	M10L
71108013ML	10	80	113	M10L
71123065ML	12	30	65	M10L
71123076ML	12	30	76	M10L
71125084ML	12	50	84	M10L
71125087ML	12	50	87	M10L
71126000ML	12	60	100	M10L
71128013ML	12	80	113	M10L
71143065ML	14	30	65	M10L
71143076ML	14	30	76	M10L
71145084ML	14	50	84	M10L
71145087ML	14	50	87	M10L
71146000ML	14	60	100	M10L
71148013ML	14	80	113	M10L

d₁ - średnica robocza; l₁ - długość robocza; L - długość całkowita;

www.frezwid.pl

ZPH FREZWID sp.j ul. Piłsudskiego 7B, 32-050 Skawina

 Poza pozycjami katalogowymi wykonujemy narzędzia na indywidualne zamówienie klienta.

Wiertła HSS-E do bez pilota klamkownicy (prawe)
72
HSS-E


- **Zastosowanie:** Wiercenie otworów montażowych pod klamki
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC ze wzmocnieniami stalowymi, profile aluminiowe
- **Wykonanie:** Wiertło do klamkownicy wykonane z wysokiej jakości stali szybkoobrotowej (HSS-E). Obróty prawe. Wersja bez pilota prowadzącego. Mocowanie z gwintem zewnętrznym M10. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	l ₁ mm	L mm	M
72103065MR	10	30	65	M10
72103076MR	10	30	76	M10
72105087MR	10	50	87	M10
72108013MR	10	80	113	M10
72123065MR	12	30	65	M10
72123076MR	12	30	76	M10
72125087MR	12	50	87	M10
72128013MR	12	80	113	M10
72143065MR	14	30	65	M10
72143076MR	14	30	76	M10
72145087MR	14	50	87	M10
72148013MR	14	80	113	M10

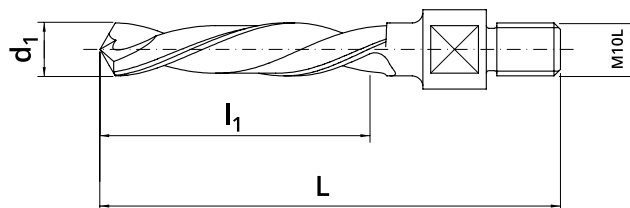
d₁ - średnica robocza; l₁ - długość robocza; L - długość całkowita;



Wiertła HSS-E bez pilota do klamkownicy (lewe)

73

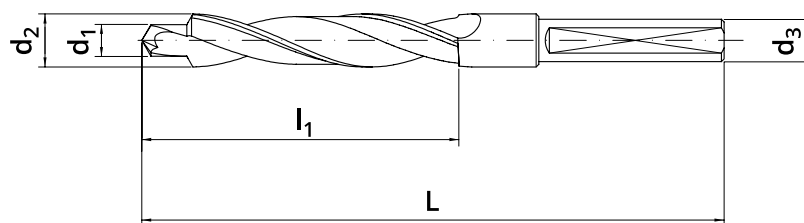
HSS-E



- **Zastosowanie:** Wiercenie otworów montażowych pod klamki
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC ze wzmocnieniami stalowymi, profile aluminiowe
- **Wykonanie:** Wiertło do klamkownicy wykonane z wysokiej jakości stali szybko tnącej (HSS-E). Obróty lewe. Wersja bez pilota prowadzącego. Mocowanie z gwintem zewnętrznym M10. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	l ₁ mm	L mm	M
73103065ML	10	30	65	M10L
73103076ML	10	30	76	M10L
73105087ML	10	50	87	M10L
73108013ML	10	80	113	M10L
73123065ML	12	30	65	M10L
73123076ML	12	30	76	M10L
73125087ML	12	50	87	M10L
73128013ML	12	80	113	M10L
73143065ML	14	30	65	M10L
73143076ML	14	30	76	M10L
73145087ML	14	50	87	M10L
73148013ML	14	80	113	M10L

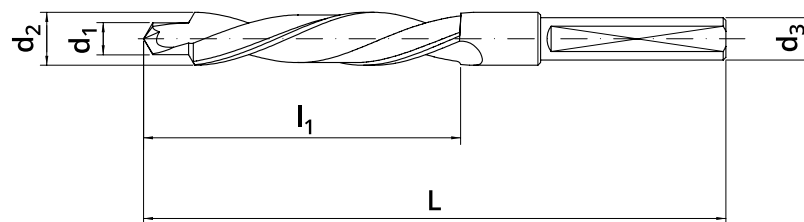
d₁ - średnica robocza; l₁ - długość robocza; L - długość całkowita;

Wiertła HSS-E do klamkownicy uchwyt cylindryczny (prawe)
74
HSS-E


- **Zastosowanie:** Wiercenie otworów montazowych pod klamki
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC ze wzmoczeniami stalowymi, profile aluminiowe
- **Wykonanie:** Wiertło do klamkownicy wykonane z wysokiej jakości stali szybko tnącej (HSS-E). Obroty prawe. Wersja z pilotem prowadzącym i uchwytem cylindrycznym. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	d ₃ mm
74100857CR	6	10	8,5	57	110	8
74120865CR	6	12	8,5	65	115	8
74101057CR	6	10	8,5	57	110	10
74121065CR	6	12	8,5	65	115	10

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; l2 - długość przewężenia; L - długość całkowita;

Wiertła HSS-E do klamkownicy uchwyt cylindryczny (lewe)
75
HSS-E


- **Zastosowanie:** Wiercenie otworów montazowych pod klamki
- **Materiał:** Profile PVC ze wzmoczeniami stalowymi, profile aluminiowe
- **Wykonanie:** Wiertło do klamkownicy wykonane z wysokiej jakości stali szybko tnącej (HSS-E). Obroty lewe. Wersja z pilotem prowadzącym i uchwytem cylindrycznym. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm	d ₃ mm
75100857CL	6	10	8,5	57	110	8
75120865CL	6	12	8,5	65	115	8
75101057CL	6	10	8,5	57	110	10
75121065CL	6	12	8,5	65	115	10

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; l2 - długość przewężenia; L - długość całkowita;

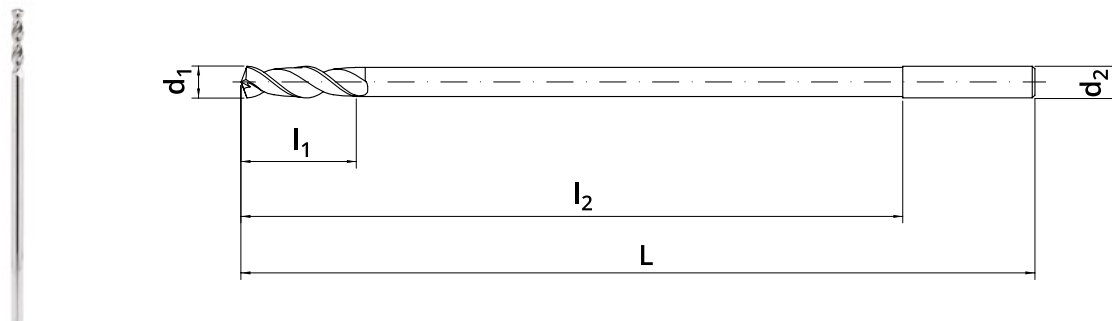
ZPH FREZWID sp.j ul. Piłsudskiego 7B, 32-050 Skawina

www.frezwid.pl


Wiertła HSS do wiercenia w stalowych wzmocnieniach profili okiennych

80

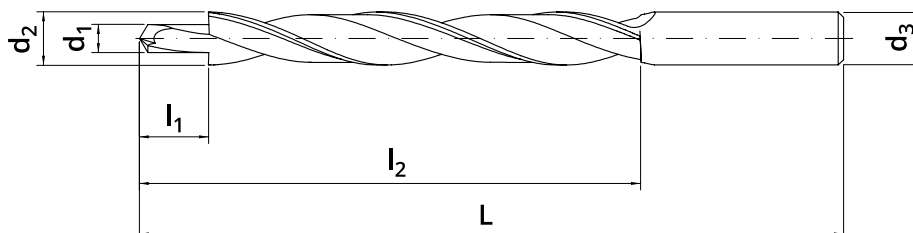
HSS



- **Zastosowanie:** Wiercenie otworów w stalowych profilach konstrukcyjnych oraz profilach okiennych PVC ze wzmocnieniami stalowym
- **Materiał obrabiany:** Stalowe profile konstrukcyjne, profile PVC ze wzmocnieniami stalowymi, profile aluminiowe
- **Wykonanie:** Wiertło specjalne do wiercenia otworów w stalowych profilach konstrukcyjnych. Bardzo krótka spirala, zapobiegająca łamaniu się narzędzia. Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm
8003033000	3	3	30	-	100
8004043000	4	4	30	-	100
8005053050	5	5	30	-	150
8005053080	5	5	30	-	180
8055553050	5,5	6	30	125	150
8055553080	5,5	6	30	155	180
8006063050	6	6	30	-	150
8006063080	6	6	30	-	180
8065653050	6,5	7	30	125	150
8065653080	6,5	7	30	155	180
8008083080	8	8	30	-	180
8085853080	8,5	9	30	155	180
8010103050	10	10	30	-	150
8010103080	10	10	30	-	180
8010503050	10,5	11	30	125	150
8010503080	10,5	11	30	155	180

d1 - średnica robocza; d2 - średnica chwytowa; l1 - długość robocza; L - długość całkowita; Z - liczba ostrzy;

Wiertła stopniowe HSS do wiercenia w profilach PVC i aluminiowych (180°)
81
HSS


- **Zastosowanie:** Wiercenie otworów pod śruby z łbem cylindrycznym, w profilach PVC i aluminiowych
- **Materiał obrabiany:** Profile aluminiowe i PVC
- **Wykonanie:** Wiertło dwustopniowe wykonane ze stali szybko tnącej HSS, do wiercenia otworów pod śrubę z łbem cylindrycznym. Kąt 180°
Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm
8143087717	4,3	8	8	11	77	117
8153109333	5,3	10	10	13	93	133
8153119333	5,3	10,4	11	10	93	133
8164121151	6,4	12	12	15	111	151
8107121151	7	12	12	10	111	151
8108121151	8	12	12	15	111	151
8108131151	8	13	12	10	111	151

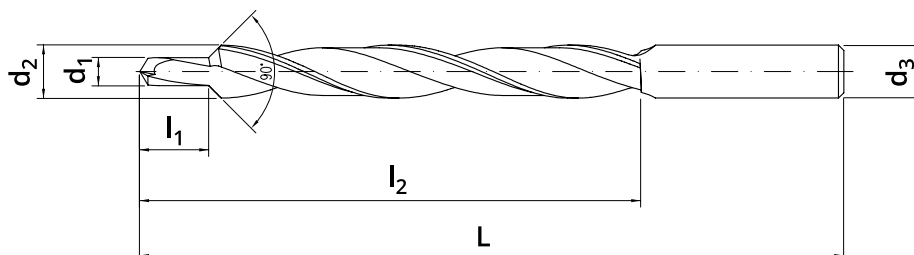
d1 - średnica robocza; d2 - średnica robocza; d3 - średnica chwytywa; l1 - długość robocza; l2 - długość przewężenia; L - długość całkowita;



Wiertła HSS do wiercenia w profilach PVC i aluminiowych (90°)

82


HSS



- **Zastosowanie:** Wiercenie otworów pod śruby z łbem stożkowym, w profilach PVC i aluminiowych
- **Materiał obrabiany:** Profile aluminiowe i PVC
- **Wykonanie:** Wiertło dwustopniowe wykonane ze stali szybko tnącej HSS, do wiercenia otworów pod śrubę z łbem stożkowym. Kąt 90°
Na życzenie, istnieje możliwość naniesienia powłoki PVD

Numer katalogowy	d ₁ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	L mm
8243083979	4,3	8	8	11	39	79
8243087717	4,3	8	8	11	77	117
8205110242	5	11	11	6	102	142
8205126000	5	12	12	20	60	100
8253104989	5,3	10	10	13	49	89
8253109333	5,3	10	10	13	93	133
8264126202	6,4	12	12	15	62	102
8264121151	6,4	12	12	15	111	151

d₁ - średnica robocza; d₂ - średnica robocza; d₃ - średnica chwytywa; l₁ - długość robocza; l₂ - długość przewężenia; L - długość całkowita;

 Poza pozycjami katalogowymi wykonujemy narzędzia na indywidualne zamówienie klienta.

tel.: (+48)12 276 33 51
e-mail: sekretariat@frezwid.pl

frezy tarczowe HW do CNC

frezy piłkowe HSS do cięcia wzmocnień stalowych

Frezy tarczowe HW do oczyszczarek CNC



- **Zastosowanie:** Do oczyszczania narożników okiennych po zgrzaniu
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC
- **Wykonanie:** Korpus stalowy, ostrza lutowane z węgla spiekane HW

Numer katalogowy	symbol	D mm	B mm	b mm	d mm	z
200 CNC	CNC ROTOX 170 z18+2	170	4,6	4,0	20	18 + 2
201 CNC	CNC ROTOX 190 z20+2	190	4,6	4,0	20	20 + 2
202 CNC	CNC KMW 250 z32	250	5,0	6,0	30	32
203 CNC	CNC URBAN 250 z32	250	5,0	4,0	32	32
204 CNC	CNC URBAN 250 z63+5	250	5,0	4,0	32	63 + 5
205 CNC	CNC GRAF SYNEGRY 275 z75+8	275	4,0	2,8	25	72 + 8
206 CNC	CNC GRAF SYNEGRY 300 z90+6	300	4,0	2,8	25	90 + 6

D - średnica piły; B - szerokość zęba; b - szerokość korpusu; d - średnica wrzeciona; z - ilość zębów;

Frezy piłkowe HSS do cięcia wzmocnień stalowych



- **Zastosowanie:** Do cięcia profili stalowych
- **Materiał obrabiany:** Stal
- **Wykonanie:** Stal szybko tnąca HSS

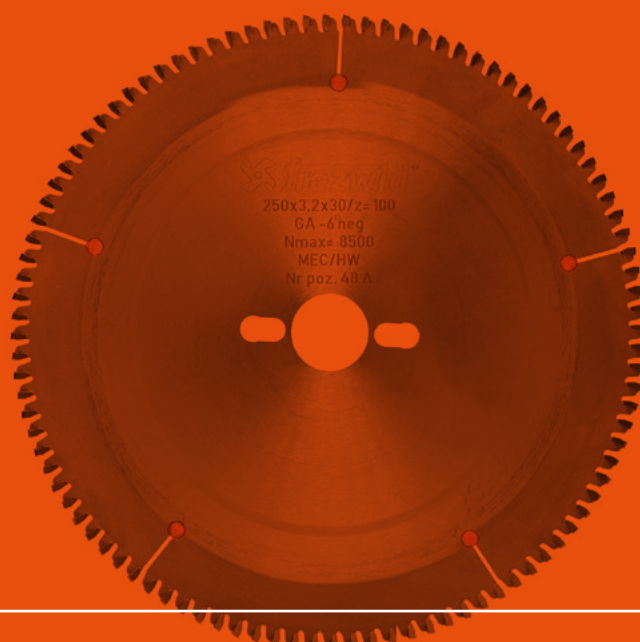
Numer katalogowy	D mm	B mm	d mm
133 S	200	2,0	32
134 S	225	2,5	32
135 S	250	2,5	32
136 S	275	3,0	32
137 S	300	3,0	32

D - średnica piły; B - szerokość zęba; d - średnica wrzeciona;

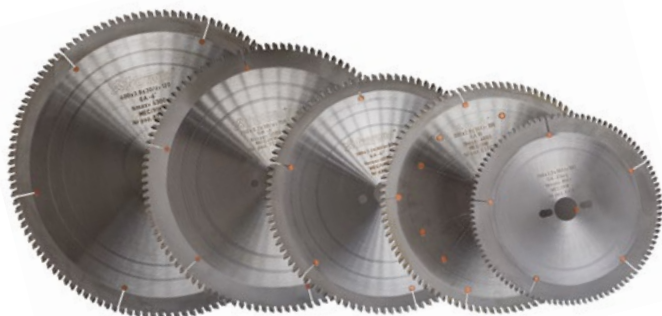
 Poza pozycjami katalogowymi wykonujemy narzędzia na indywidualne zamówienie klienta.

tel.: (+48)12 276 33 51
e-mail: sekretariat@frezwid.pl

piły tarczowe HW do cięcia PVC i aluminium



Piły tarczowe HW do cięcia PVC i aluminium



- **Zastosowanie:** Do cięcia profili pełnych i cienkościennych
- **Materiał obrabiany:** Profile PVC, aluminium
- **Wykonanie:** Korpus stalowy, ostrza lutowane z węgla spiekane HW

Numer katalogowy	D mm	B mm	b mm	d mm	Kąt natarcia β	Rodzaj uzębienia	z
012 P	150	2,2	1,6	30	5°	GA	60
022 P	180	2,6	2,0	30	-5° neg	GA	48
029 P	200	2,8	2,2	30	-6° neg	GA	64
030 P	200	2,2	1,6	30	5°	GA	80
031 P	210	2,6	2,0	30	-5° neg	GA	54
032 P	216	2,8	2,2	30	-6° neg	GA	64
146 P	225	2,2	1,6	30	5°	GA	80
035 P	230	2,6	2,0	30	-5° neg	GA	64
046 P	250	3,0	2,4	30	-5° neg	GA	80
047 P	250	2,8	2,2	30	5°	GA	100
048 P	250	3,2	2,6	30	-6° neg	GA	100
062 P	300	3,2	2,6	30	-6° neg	GA	96
064 P	300	2,8	2,2	30	5°	GA	120
068 P	330	3,2	2,6	30	5°	GA	102
077 P	350	3,2	2,6	30	-6° neg	GA	108
087 P	400	3,8	3,2	30	-6° neg	GA	120

D - średnica piły, B - szerokość zęba, b - szerokość korpusu, d - średnica wrzeciona, z - ilość zębów

Piły tarczowe HW do cięcia PVC i aluminium

Numer katalogowy	D mm	B mm	b mm	d mm	Kąt natarcia β	Rodzaj uzębienia	z
079 P	380	3,4	2,8	30	-6° neg	GA	110
086 P	400	3,8	3,2	30	5°	GA	96
087 P	400	3,8	3,2	30	-6° neg	GA	120
161 P	420	4,2	3,2	30	5°	GA	96
162 P	420	4,2	3,2	30	-6° neg	GA	96
092 P	450	3,8	3,2	30	5°	GA	108
093 P	450	3,8	3,2	30	-6° neg	GA	108
099 P	500	4,4	3,8	30	5°	GA	120
097 P	500	4,4	3,8	30	-6° neg	GA	120
163 P	550	4,4	3,8	30	5°	GA	132
164 P	550	4,4	3,8	30	-6° neg	GA	132
166 P	600	4,6	4,0	30	5°	GA	140
165 P	600	4,6	4,0	30	-6° neg	GA	140

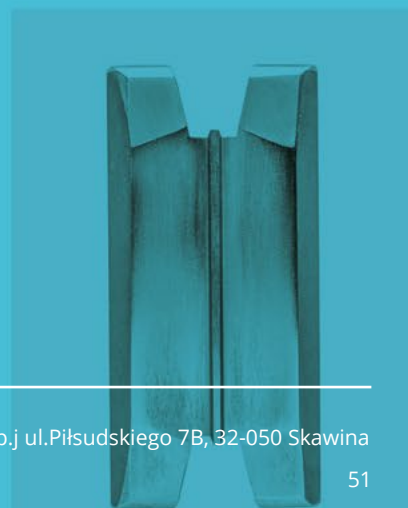
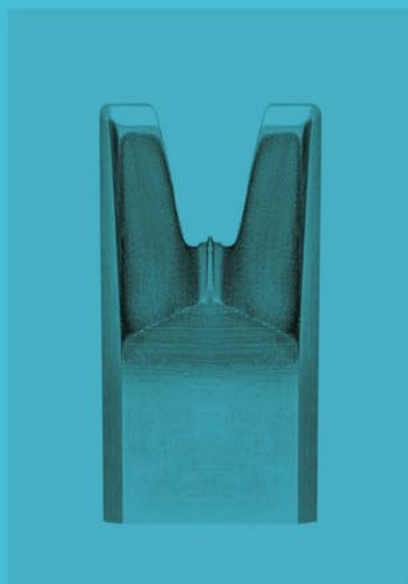
D - średnica piły, B - szerokość zęba, b - szerokość korpusu, d - średnica wrzeciona, z - ilość zębów

i Poza pozycjami katalogowymi wykonujemy narzędzia na indywidualne zamówienie klienta.

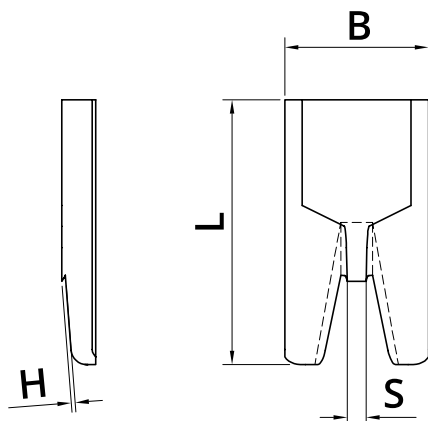
tel.: (+48)12 276 33 51
e-mail: sekretariat@frezwid.pl



nożyki do ścinania wpływek



Nożyki do ścinania wpływek do maszyn Urban

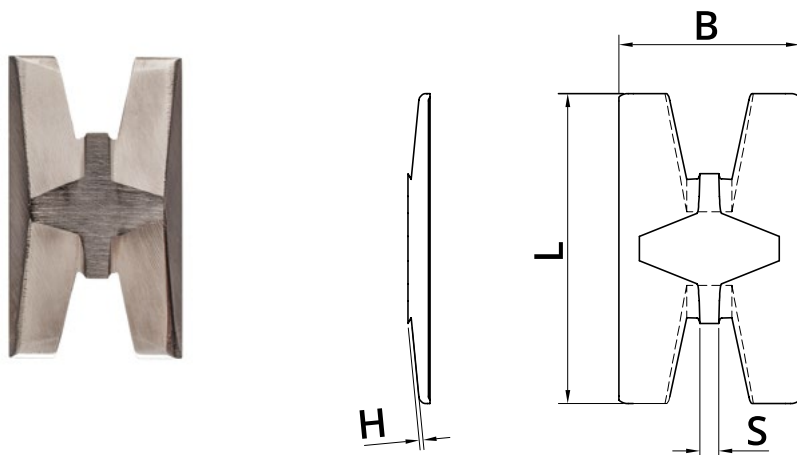


Numer katalogowy	B mm	L mm	S mm	H mm
S013	19	35	0,0	0,0
S014	19	35	2,5	0,3
S015	19	35	2,5	0,4
S016	19	35	2,5	0,5
S017	19	35	3,0	0,3
S018	19	35	3,0	0,4
S019	19	35	3,0	0,5

B - szerokość nożyka; L - długość nożyka; S - szerokość ostrza; H - wysokość ostrza

Nożyki wykonujemy również z ostrzami o kształcie „V”

Nożyki do ścinania wpływów do maszyn Rotox

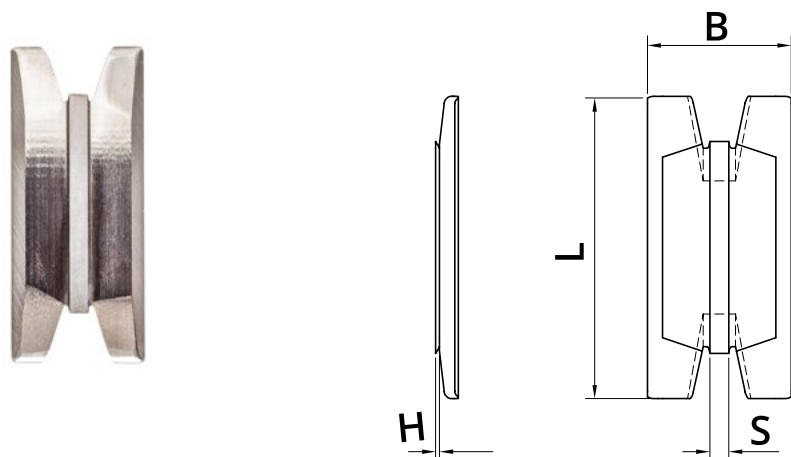


Numer katalogowy	B mm	L mm	S mm	H mm
S020	24	41	0,0	0,0
S021	24	41	2,5	0,3
S022	24	41	2,5	0,4
S023	24	41	2,5	0,5
S024	24	41	3,0	0,3
S025	24	41	3,0	0,4
S026	24	41	3,0	0,5

B - szerokość nożyka; L - długość nożyka; S - szerokość ostrza; H - wysokość ostrza

Nożyki wykonujemy również z ostrzami o kształcie „V”

Nożyki do ścinania wpływów do maszyn Fimtec, Stürtz



Numer katalogowy	B mm	L mm	S mm	H mm
S027	19	40	0,0	0,0
S028	19	40	2,5	0,3
S029	19	40	2,5	0,4
S030	19	40	2,5	0,5
S031	19	40	3,0	0,3
S032	19	40	3,0	0,4
S033	19	40	3,0	0,5

B - szerokość nożyka; L - długość nożyka; S - szerokość ostrza; H - wysokość ostrza

Nożyki wykonujemy również z ostrzami o kształcie „V”

NOTATKI

A series of horizontal dotted lines providing space for notes.

