



BESTSELLER NARZĘDZIA ITA TOOLS DO OBRÓBKİ HPL



Frezowanie dedykowane do płyty HPL

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	DIA H mm	α	SYMBOL RH
40	14	75	20	2+2	4,0	Negatyw	FDP.40.014.20.0SR
22	15	80	20	3	4,0	Neutral	FDJ.22.015.20.0SR
12	15	70	12	3	3,5	Poz.-Neg.-Neu.	DT3.12.015.12.0DR
8	20	70	12	2+1	3,5	Poz.-Neg.	DTS.08.020.12.0DR
12	25	80	12	2+6	-	Poz.-Neg.	X99.12.025.080.12PR

Wskazane produkty są podane jedynie jako rekomendacja, oparta na podstawie doświadczenia ekspertów i przeprowadzonych testów. Ostateczny sposób obróbki materiału i dobór narzędzi pozostaje wyłącznie po stronie użytkownika.

www.ita.tools

MADE IN
POLAND



Cięcie płyt HPL



SERIA PA1

- Zęby z węglików spiekanych HM: **wysoka trwałość**
- Usztywniony korpus: **redukcja drgań i cicha praca**
- Negatywny kąt natarcia: **większa kontrola cięcia**
- Idealne do maszyn CNC: **dokładność i powtarzalność**

SERIA DSA | do pilarek panelowych

- Płytki DIA: **wysoka twardość**
- **Dobra żywotność w stosunku do ceny**
- Część modeli z powłoką chromowo-niklową
- **Idealne do cięcia płyt HPL Compact**

SERIA DSA | do pilarek formatowych

- Płytki DIA: **wysoka twardość**
- **Dobra żywotność w stosunku do ceny**
- Część modeli z powłoką chromowo-niklową
- **Idealne do cięcia płyt HPL Compact**

Cięcie płyt HPL

Piły i frezy do elektronarzędzi

Frez SY26.XR

- Frez dwuostrzowy, prosty
- Wyrzut wióra w bok
- Polerowany rowek wiórowy zapobiega przywieraniu materiału
- Powłoka NaDiA
- Zastosowanie: cięcie, frezowanie obwiedniowe, rowkowanie



D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
8	15	60	8	SY26.08.015.060.08XR

Piły z powłoką chromową 281

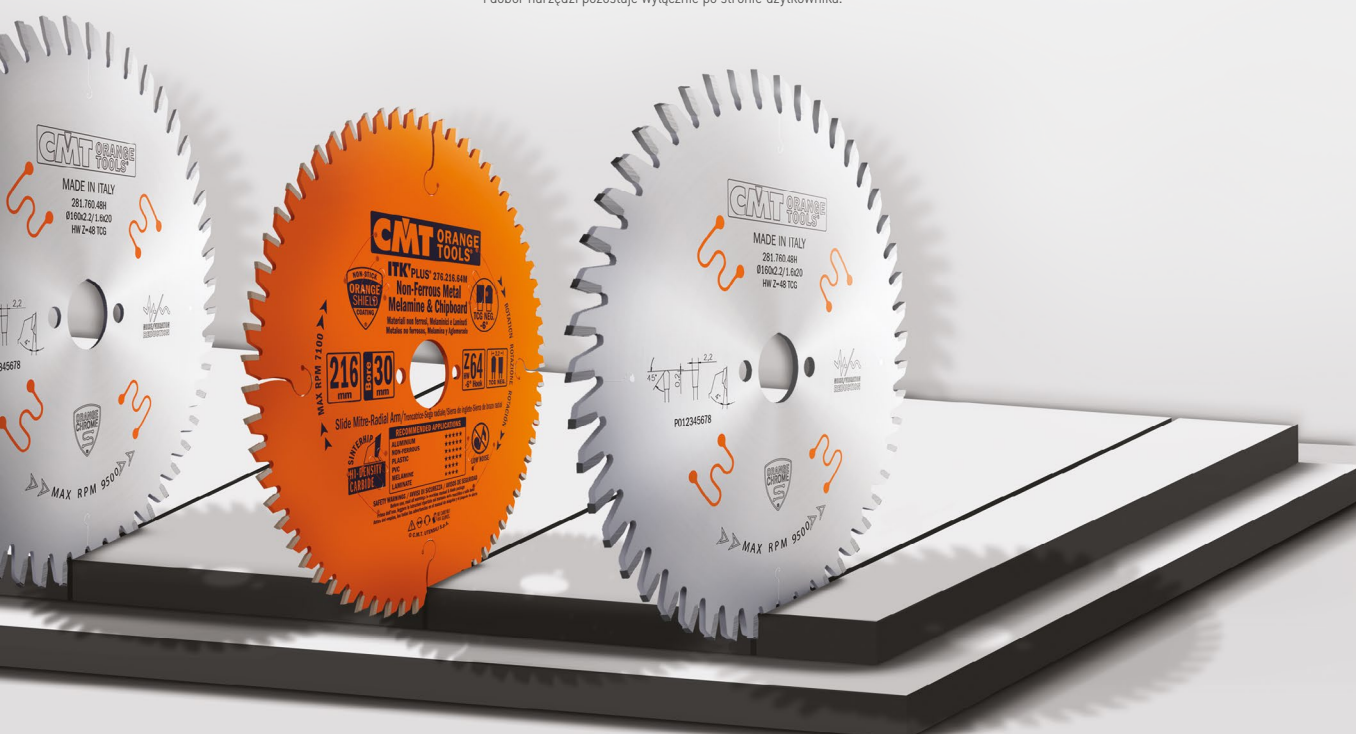
ORANGE CHROME®

CMT ORANGE TOOLS

- Powłoka chromowa zabezpiecza piłę przed korozją, zmniejsza współczynnik tarcia i przywierania urobku
- Nacięcia antywibracyjne wypełnione poliuretanem zapewniają wyciszenie i większą stabilność pracy
- Geometria zęba dostosowana do pracy z ultratwardymi materiałami

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	SYMBOL
160	20	2/6/32	52	1,8	1,2	-5° Neg.	TCG	281.761.52H
165	20	2/6/32	52	1,8	1,2	-5° Neg.	TCG	281.766.52H
168	20	2/6/32	52	1,8	1,2	-5° Neg.	TCG	281.768.52H
190	30	2/7/42	54	2,6	1,8	4°	TCG	281.790.54M
210	30	2/7/42	60	2,6	1,6	-3° Neg.	TCG	281.810.60M
216	30	2/7/42	64	2,6	1,6	-3° Neg.	TCG	281.816.64M

Wskazane produkty są podane jedynie jako rekomendacja, oparta na podstawie doświadczenia ekspertów i przeprowadzonych testów. Ostateczny sposób obróbki materiału i dobór narzędzi pozostaje wyłącznie po stronie użytkownika.



Dbamy o Twoje narzędzia

SERWIS NARZĘDZI



Zeskanuj kod
i załóż konto B2B



Ostrzenie pił tarczowych HM

- Każdorazowe ostrzenie po 2 powierzchniach z natarcia i przyłożenia, co daje możliwość zwiększenia ilości ostrzeń
- Zachowanie geometrii zęba do ostatniego ostrzenia
- Zakres średnic ostrzonych pił od Ø80 do Ø840 mm
- Ostrzenie z minimalnymi koniecznymi nadłatkami dzięki analizie wykruszeń

Ostrzenie wiertłał HM

- Ostrzenie w kąpiel olejowej: brak przegrzewania i mikropeknięć
- Zachowanie oryginalnych kątów ostrza
- Ostrzenie na maszynach sterowanych numerycznie

Ostrzenie głowic DIA

- Ostrzenie wszelkich rodzajów głowic dwoma ostrzami PCD
- ABLACJA LASEROWA – innowacyjna metoda ostrzenia ITA TOOLS
- ELEKTROEROZJA i podbieranie korpusów
- Regeneracja pełnego zakresu zębów PCD
- Ostrzenie z minimalnymi koniecznymi nadłatkami dzięki analizie HELICHECK Walter® – pomiary 3D

Ostrzenie frezów DIA

- Ostrzenie wszelkich rodzajów frezów dwoma ostrzami DIA
- ABLACJA LASEROWA – innowacyjna metoda ostrzenia ITA TOOLS
- ELEKTROEROZJA i podbieranie korpusów
- Regeneracja pełnego zakresu zębów DIA
- Ostrzenie z minimalnymi koniecznymi nadłatkami dzięki analizie HELICHECK Walter® – pomiary 3D

Ostrzenie frezów VHM

- Pełne ostrzenie narzędzi VHM (również kształtowych i powlekanych)
- Precyzyjne szlifowanie
- Nakładanie powłok
- Pomiary 3D – HELICHECK Walter®

Ostrzenie płytek i ostrzy HM

- Ostrzenie z zachowaniem kąta i bez mikropeknięć
- Kąpiel olejowa = maksymalna żywotność

