



SCULE PENTRU LEMN



FIRST

Infiintata in anii '60, FIRST a fost intotdeauna o referinta constanta in Italia si in alte tari, pentru toti consumatorii care cauta scule fiabile si de inalta calitate. O preferinta obtinuta prin imbinarea experientei artizanale cu utilizarea celei mai moderne tehnologii industriale.



FANTACCI

Fantacci Industrie SRL este producator de scule pentru prelucrarea lemnului cu renume mondial. In portofoliul acestuia se regasesc atat scule standard, cat si scule speciale, freze placate CMS, dar si cu placute amovibile.

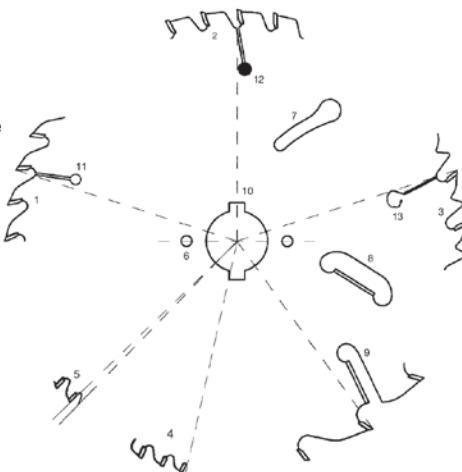


FREUD

Infiintata in 1962 in zona productiei de mobilier din nord-estul Italiei. Pozitia strategica a asigurat intotdeauna o apropiere de utilizatorii finali, permitand firmei Freud nu numai sa testeze noile inovatii in aplicatiile uzuale, ci si sa lucreze direct cu universitatile si fabricile de mobila pentru viitoarele solutii in industria lemnului.

Penze circulare

- 1 Forma normala de dinte, inclinatie pozitiva (fata de degajare)
- 2 Forma dintelui cu ceafa, inclinatie pozitiva si gol rotund de dinte
- 3 Dinte cu limitarea grosimii de aschiere
- 4 Dinte cu inclinatie negativa (fata de degajare)
- 5 Dinte cu inclinatie 0° (fata de degajare)
- 6 Gouri pentru sistemul de franare
- 7 Element racire
- 8 Dinte geluitor intern
- 9 Dinte geluitor de periferie
- 10 Locas pana
- 11 Locas de dilatare
- 12 Locas de dilatare cu pastila de Cu
- 13 Locas de dilatare

**Viteze de taiere recomandate (in m/s) pentru diferite materiale, cu panze circulare cu dinti placati CMS**

Material	Tip	m/s
Lemn moale	Brad, mold, plop	60 – 100
Lemn tare	Fag, stejar, salcam, specii exotice	60 – 100
Lemn furniruit	Multiplex	50 – 80
Panouri compozite (pentru mobila)	ST/STAE; lemn stratificat	50 – 90
Panouri din fibre de lemn dure	HDF	50 – 80
Panouri din fibre de lemn de densitate scazuta	MDF	60 – 80
Panouri aschil lemn	PAL	60 – 80
Panouri din particule din lemn acoperite cu PVC	KF	60 – 80
Panouri gips-carton	Carton	40 – 65
Panouri pentru constructii	Cu lianti - ciment	40 – 60
Plastic dur	Duromere	15 – 50
Plastic suplu	Plastomere	30 – 70
Panouri placate	Lemn stratificat, melaminat, texturat	50 – 70
Panouri cu suprafete minelare (vata de sticla/vata minerala)	Rockwool	2 – 8

Determinarea diametrului optim al panzei circulare in functie de turatia motorului si a vitezei de taiere optime

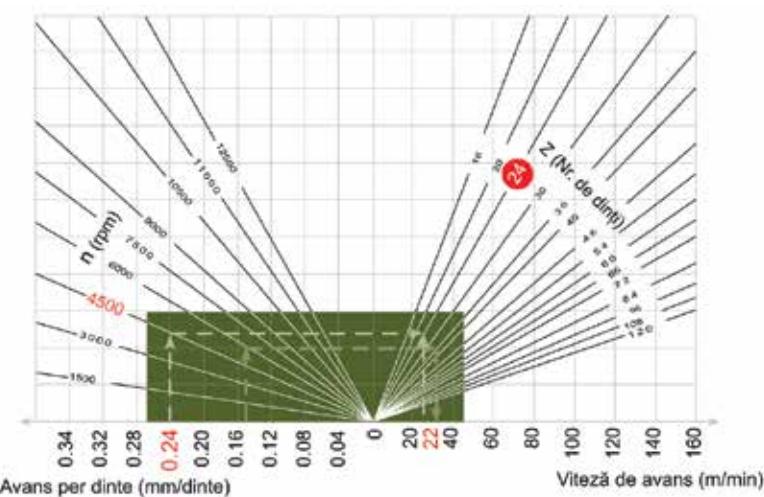
D/n	100	120	140	160	180	200	250	300	350	400	450	500	600 mm
1500	8	9	11	13	14	16	20	24	27	31	35	39	47
2000	10	13	15	17	19	21	26	31	37	42	47	52	63
2500	13	16	18	21	24	26	33	39	46	52	59	65	79
3000	16	19	22	25	28	31	39	47	55	63	71	79	94
4000	21	25	29	33	38	42	52	63	73	84	94	105	126
4500	24	28	33	38	42	47	59	71	82	94	106	118	
5000	26	31	37	42	47	52	65	79	92	105	118		
6000	31	38	44	50	57	63	79	94	110	126			
8000	42	50	59	67	75	84	105	126	147				
9000	47	57	66	75	85	94	118						
10000	52	63	73	75	94	105							
12000 rpm	63	75	88	100	113	126							

Viteza de taiere in m/s.

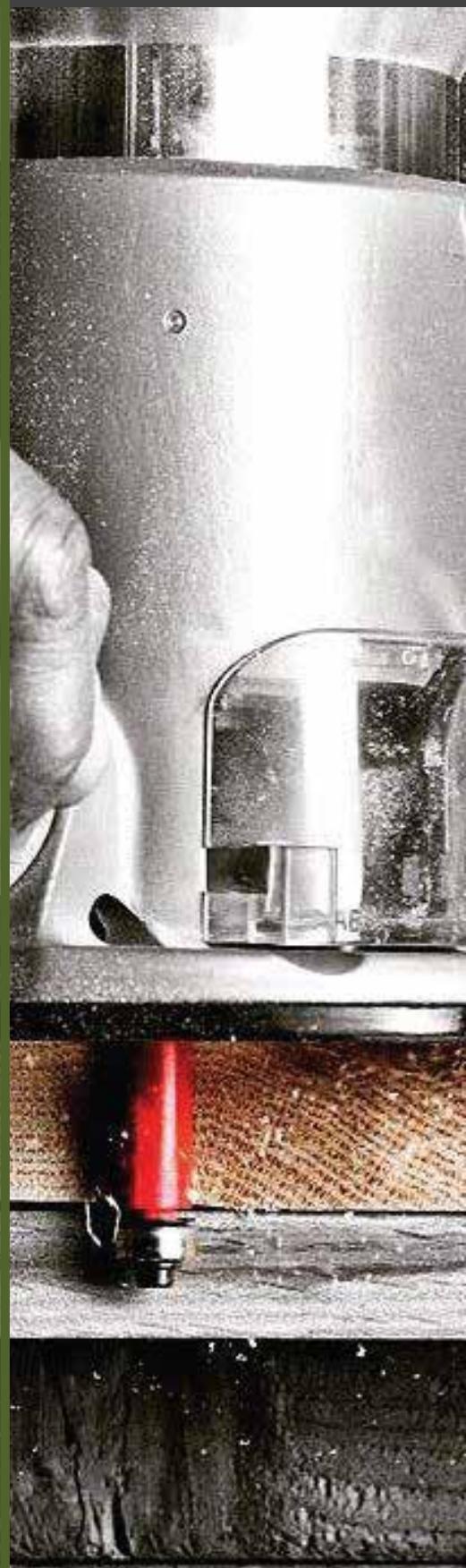
Exemplu: la turatia de 5.000 rpm cu viteza de taiere 79 m/s rezulta o panza cu diametrul de 300 mm

Determinarea numarului de dinti taietori ai panzei in functie de avansul pe dinti, turatie si viteza de avans

ATENTIE: la aceiasi diametru al panzei circulare numarul mic de dinti se utilizeaza pentru taierea in lungul fibrei lemnului (spintecare, tivire) iar numarul mai mare de dinti taietori pentru taiere transversal pe fibre (taierea la lungime, rezetare)

**Modalitati de ascutire a fetei de asezare la dintii taietori ai panzelor circulare placate CMS**

Ascutire dreapta	Ascutire alternativa pentru taieri normale	Ascutire trapez drept	Ascutire alternativa pentru taieri fine	Ascutire trapez concav	Ascutire conica
P	BA	TPP	BAC	GC	C

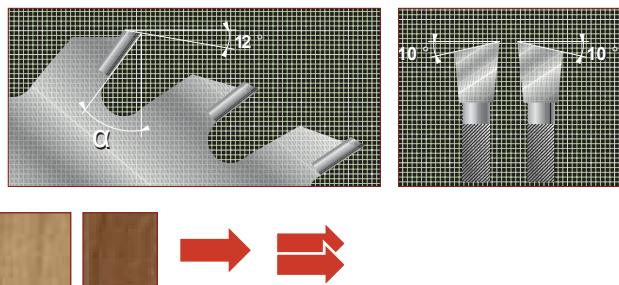


MIZAR

Panza circulara placata CMS pentru taieri multiple in lung de fibra a lemnului

- pentru debitarea in lungul fibrei a lemnului masiv de esenta moale si tare
- utilizare pe utilaje cu panza unica, dubla si multipla
- ascutire alternativa cu 2 geluitori periferici din carbura metalica si 2 geluitori interni
- dimensiunile cu alezaj de 70 mm sunt prevazute cu 2 canale de para

FIRST



	D	B/b	Z+R	α	d	P/t	
LC4R2502005	250	3,2/2,2	20+4	20°	70	40	290.59
LC4R3002408	300	3,2/2,2	24+4	20°	70	60	326.38
F3003224430	300	3,2/2,2	24+4	20°	30	60	326.38
LC4R3502418	350	3,5/2,5	24+4	20°	70	90	384.94
F3503524430	350	3,5/2,5	24+4	20°	30	90	384.94
LC4R3502403	350	4,2/2,8	24+4	20°	70	90	516.85
F3504224430	350	4,2/2,8	24+4	20°	30	90	516.85
LC4R3802405	380	4,2/2,8	24+4	20°	70	110	595.82
F3804024430	380	4,2/2,8	24+4	20°	30	110	595.74
LC4R4002410	400	4,2/2,8	24+4	20°	70	120	605.91
F4004224430	400	4,2/2,8	24+4	20°	30	120	605.91
F4504224430	450	4,2/2,8	24+4	20°	30	130	849.08
F4504224470	450	4,2/2,8	24+4	20°	70	130	849.08

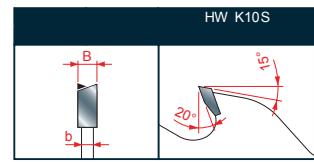
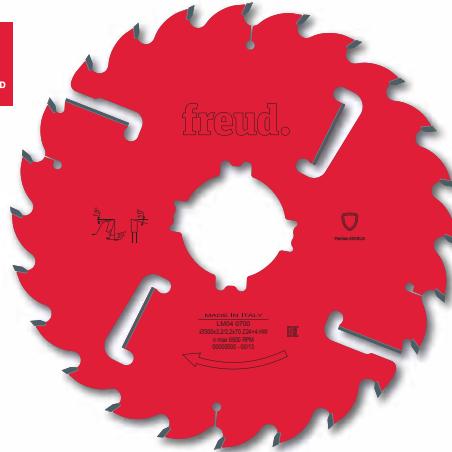
Legenda simboluri

	lemn de esenta moale		panouri stratificate
	lemn de esenta tare		placaj; foaie de furnir
	lemn exotic		PAL
	placi melamine pe o fata		placi melamine pe doua fete
	plastic		metale neferoase
	profile din aluminiu		aluminiu plin
	taiere transversala		taiere longitudinala
	taiere multipla		

LM04

Panza circulara placata CMS cu dinti geluitori pentru taieri multiple in lung de fibra a lemnului

- pentru debitarea in lungul fibrei a lemnului masiv de esenta moale si tare
- umiditate lemn 15%
- utilizare pe utilaje cu panza unica, dubla si multipla
- ascutire alternativa cu 2 geluitori periferici din carbura metalica si 2 geluitori interni
- ascutire alternativa 10°



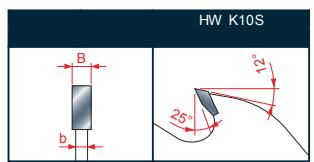
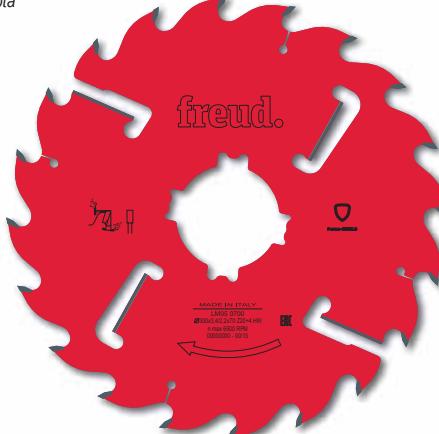
freud.

	D	B/b	Z	α	d	
LM04 0300	250	3,2/2,2	20 + 2 + 2	20°	70	278.30
LM04 0700	300	3,2/2,2	24 + 2 + 2	20°	70	324.22
LM04 0500	300	3,2/2,2	24 + 2 + 2	20°	30	324.22
LM04 2400	350	3,5/2,5	24 + 2 + 2	20°	70	415.45
LM04 1100	350	3,5/2,5	28 + 2 + 4	20°	30	437.95

LM05

Panza circulara placata CMS cu dinti geluitori pentru taieri multiple in lung de fibra a lemnului

- pentru debitarea in lungul fibrei a lemnului masiv de esenta moale, tare si extradur
- recomandat in special pentru fabrici de cherestea pentru taierea lemnului cu o rata a umiditatii de peste 10%
- utilizare pe utilaje cu panza unica, dubla si multipla
- ascutire dreapta



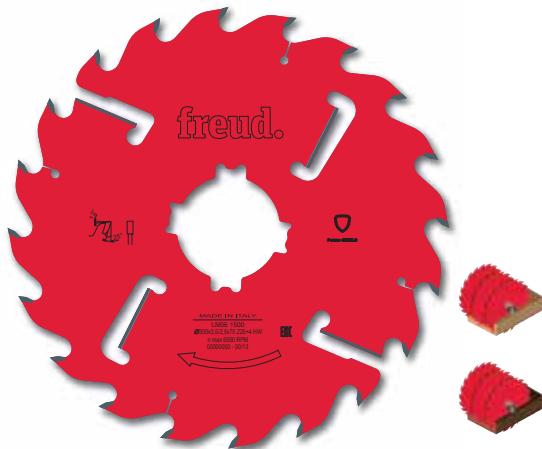
freud.

	D	B/b	Z	α	d	
LM05 1600	380	4,0/2,8	20 + 2 + 4	25°	30	505.44
LM05 1700	380	4,0/2,8	20 + 2 + 4	25°	70	505.60
LM05 1900	400	4,0/2,8	24 + 2 + 4	25°	30	526.40
LM05 2100	400	4,0/2,8	24 + 2 + 4	25°	70	526.40

LM06

Panza circulara placata CMS cu dinti geluitori pentru taiere multiple in lung de fibra a lemnului

- pentru debitarea in lungul fibrei a lemnului masiv de esenta moale, tare si extradur
- recomandate pentru utilizare in fabricile de cherestea pentru taierea lemnului umed cu un continut ridicat de rasina si o umiditate de peste 10%
- utilizare pe utilaje cu panza unica, dubla si multipla
- ascutire alternativa



freud.

	D	B/b	Z	α	d	
LM06 1300	350	4,2/3,0	20 + 2 + 4	25°	70	520.85

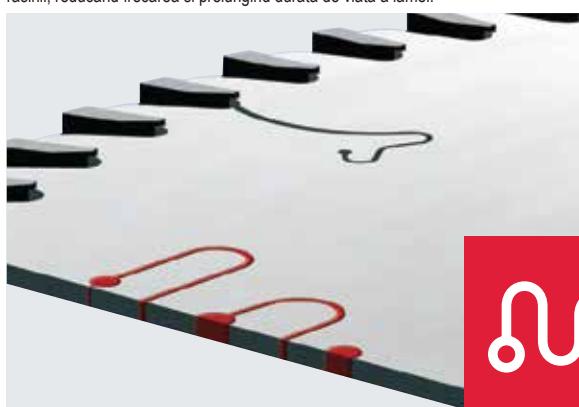


Acoperire cu start de argint I.C.E.



Reducerea frecarii: acoperire cu strat argint I.C.E.

- O acoperire de inalta performanta si anticoroziva pentru mentinerea temperaturii scazute a lamei in timpul procesului de lucru.
- Caracteristica anti-lipire imbunatateste evacuarea aschiei si reduce in mod semnificativ formarea rasinii, reducand frecarea si prelungind durata de viata a lamei.



Vedere in sectiune pentru sloturile antivibratii



Precizie imbunatatita: sloturi anti-vibratii pentru finisarea perfecta

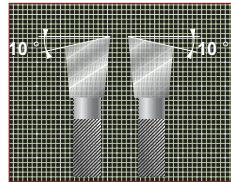
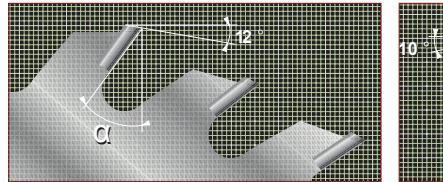
- Sloturi in corpul panzei taiate cu laser cu tehnologia inovatoare Freud.
- Disponibile si cu umplutura din poliuretan termoplastice, care reduce considerabil vibratiile si minimizeaza zgomotul.

GAMMA IV

Panza circulara placata CMS pentru taierea longitudinala a lemnului

- pentru debitarea in lungul fibrei a lemnului masiv de esenta moale si tare
- utilizare pe circulare cu masa pentru formatizat
- ascutire alternativa

FIRST



	D	B/b	Z	α	d	
LC2502401	250	3,2/2,2	24	20°	30	295.87
LC3002406	300	3,2/2,2	24	20°	30	308.20
LC3003601	300	3,2/2,2	36	18°	30	339.02
LC3502802	350	3,5/2,5	28	20°	30	341.79
LC3504206	350	3,5/2,5	42	18°	30	352.81
LC4003202	400	3,8/2,8	32	20°	30	404.05
LC4004801	400	3,8/2,8	48	18°	30	530.10
LC4503602	450	4,0/3,0	36	20°	30	678.03
LC4505404	450	4,0/3,0	54	18°	30	654.38
LC5004003	500	4,0/3,0	40	20°	30	801.31
LC5006002	500	4,0/3,0	60	18°	30	936.92
LC5504401	550	4,0/3,0	44	20°	30	906.10
LC6004804	600	4,0/3,0	48	20°	30	973.90

LG1C

Panza circulara placata CMS pentru taierea longitudinala a lemnului masiv

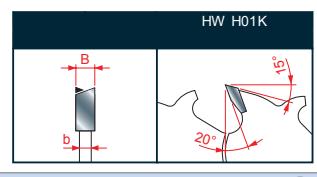
- pentru debitarea longitudinala pe fibra a lemnului masiv de esenta moale si tare
- utilizare pe circulare cu masa pentru formatizat sau multilama
- ascutire alternativa 10° cu unghi de taiere pozitiv



Anti-vibration



Silver I.C.E.
Coating



freud.

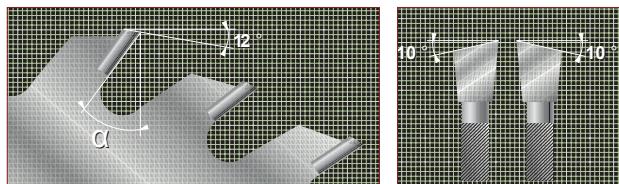
	D	B/b	Z	α	d	
LG1C 1000	350	3,5/2,5	30	20°	30	349.19

GAMMA III

Panza circulara placata CMS pentru taierea longitudinala si transversala a lemnului

- pentru debitarea in lungul si transversal pe fibra a lemnului masiv de esenta moale si tare
- pentru debitarea panourilor derivate din lemn si al lemnului stratificat, placaj, furnir
- utilizare pe circulare cu masa pentru formatizat
- ascutire alternativa

FIRST



	D	B/b	Z	α	d	
LC2504003	250	3,2/2,2	40	12°	30	265.67
LC2504802	250	3,2/2,2	48	10°	30	275.99
LC3004802	300	3,2/2,2	48	12°	30	306.66
LC3006006	300	3,2/2,2	60	10°	30	394.49
LC3505403	350	3,5/2,5	54	12°	30	363.06
LC3507201	350	3,5/2,5	72	10°	30	393.10
LC4006401	400	3,8/2,8	64	12°	30	476.01
LC4008001	400	3,8/2,8	80	10°	30	510.84
LC4507201	450	4,0/3,0	72	12°	30	760.78
LC5007202	500	4,0/3,0	72	12°	30	1,084.85
LC5506005	550	4,0/3,0	60	18°	30	1,017.05
LC6007201	600	4,0/3,0	72	12°	30	1,183.48

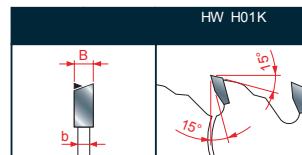
LG2A

Panza circulara placata CMS pentru taierea longitudinala si transversala a lemnului

- pentru debitarea in lung si transversal pe fibra a lemnului masiv de esenta moale si tare
- pentru debitarea placilor aglomerati si placaj neprelucrat
- utilizare pe circulare cu masa pentru formatizat sau portabile
- ascutire alternativa cu unghi de taiere pozitiv

Anti-vibration

Silver I.C.E. Coating



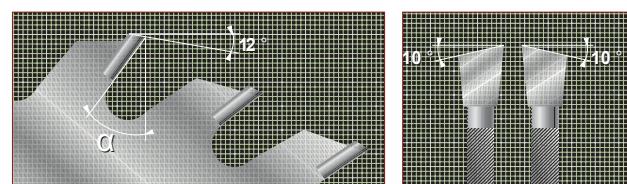
freud.

GAMMA II

Panza circulara placata CMS pentru taierea transversala a lemnului

- pentru debitarea transversal pe fibra a lemnului masiv de esenta moale si tare
- pentru debitarea panourilor derivate din lemn si al lemnului stratificat, placaj, furnir
- utilizare pe circulare cu masa pentru formatizat
- ascutire alternativa

FIRST



	D	B/b	Z	α	d	
LC2506001	250	3,2/2,2	60	10°	30	369.84
LC3007201	300	3,2/2,2	72	10°	30	419.15
LC3057201	305	3,2/2,2	72	10°	30	462.30
LC3508404	350	3,5/2,5	84	10°	30	434.71
LC4009604	400	3,8/2,8	96	10°	30	659.54

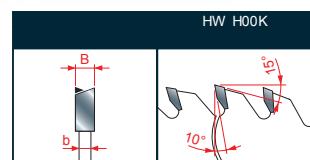
LG2B

Panza circulara placata CMS pentru taierea transversala a lemnului

- pentru debitarea transversal pe fibra a lemnului masiv de esenta moale si tare
- pentru debitarea placilor aglomerati si placaj neprelucrat
- utilizare pe circulare cu masa pentru formatizat sau portabile
- ascutire alternativa 15° cu unghi de taiere pozitiv

Anti-vibration

Silver I.C.E. Coating



freud.

	D	B/b	Z	α	d	
LG2B 0700	250	3,2/2,2	60	10°	30	304.50
LG2B 1400	350	3,5/2,5	72	10°	30	384.94

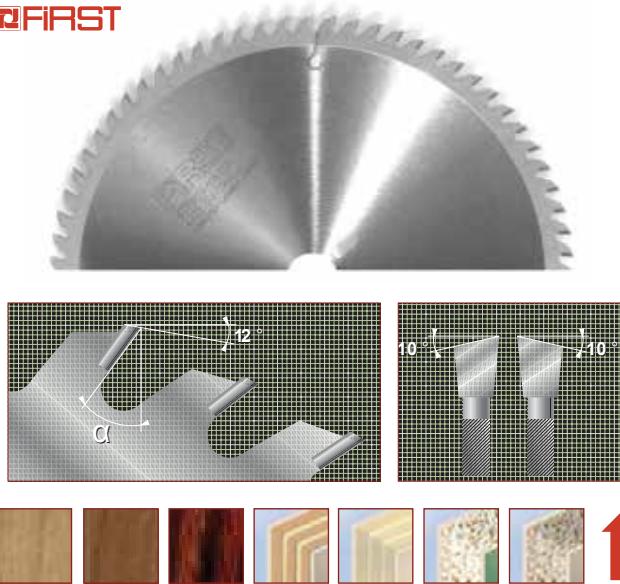
	D	B/b	Z	α	d	
LG2A 1700	250	3,2/2,2	40	15°	30	243.94
LG2A 2100	300	3,2/2,2	48	15°	30	337.94

GAMMA I

Panza circulara placata CMS pentru taierea transversala a lemnului

- pentru debitarea transversala pe fibra a lemnului masiv de esenta moale si tare, lemnului exotic,
- pentru debitarea panourilor derivate din lemn si al lemnului stratificat, placaj, furnir, placilor melaminat pe o fata
- utilizare pe circulare cu masa pentru formatizat
- ascutire alternativa

FIRST



	D	B/b	Z	α	d	
LC1504806	150	2,8/1,8	48	10°	30	265.05
LC1805602	180	2,8/1,8	56	10°	30	339.02
LC2006406	200	3,0/2,0	64	10°	30	357.51
LC2508001	250	3,2/2,2	80	10°	30	347.65
LC3009605	300	3,2/2,2	96	10°	30	409.17
LC3059601	305	3,2/2,2	96	10°	30	523.93
LC35010801	350	3,5/2,5	108	10°	30	490.50
LC40012003	400	3,8/2,8	120	10°	30	598.02

LG2C

Panza circulara placata CMS pentru taierea transversala a lemnului masiv

- pentru debitarea transversala pe fibra a lemnului masiv de esenta moale si tare
- pentru debitarea lemn exotic, PAL, composit termoplastice-lemn, placi MDF laminate pe o parte
- utilizare pe circulare cu masa pentru formatizat sau portabile
- ascutire alternativa 15° cu unghi de taiere pozitiv



freud.

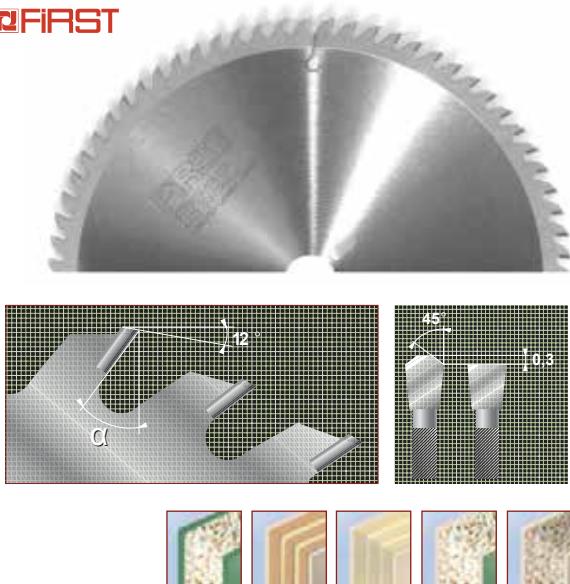
	D	B/b	Z	α	d	
LG2C 1200	250	3,2/2,2	80	5°	30	378.31
LG2C 1500	300	3,2/2,2	96	5°	30	429.63

INDUS

Panza circulara placata CMS pentru formatizarea PAL-ului melaminat pe ambele fete

- utilizata pentru formatizarea PAL-ului melaminat pe ambele fete impreuna cu panzele incizor
- panzele circulare sunt proiectate pentru a realiza o taiere precisa si fina in materiale precum placaj, placi aglomerate, PAL, PAL melaminat,
- sunt utilizate pe circulare de formatizat cu masa orizontala, impreuna cu panza incizor
- ascutire: trapez drept, cu unghi de taiere pozitiv

FIRST



	D	B/b	Z	α	d	
LC2508004	250	3,2/2,2	80	12°	30	480.79
LC3009603	300	3,2/2,2	96	12°	30	560.92
LC35010807	350	3,5/2,5	108	12°	30	671.87

Viteza de taiere recomandata in functie de diametru:

diametru mm	rpm maxim
100	15000
125	13000
150	12000
160	11000
180	10000
200	9000
250	7000
300	6000
350	5000
400	4500
450	4000
500	3500
550	3000
600	2800

Viteza de avans recomandata in functie de material:

material	viteza avans
lemn moale	10/40 m/min
lemn tare	10/30 m/min
placaj	10/20 m/min
materiale plastice	5/10 m/min

Viteza de taiere recomandata in functie de material:

material	viteza taiere
lemn tare	60/90 m/sec
lemn tare	50/70 m/sec
placaj	60/80 m/sec
materiale plastice	25/60 m/sec
aluminiu	20/30 m/sec

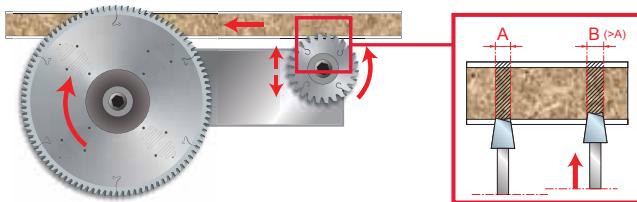
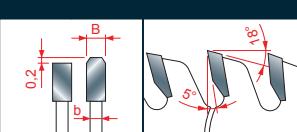
LG3D

Panza circulara placata CMS pentru taierea transversala a placilor melaminat pe una sau doua fete

- pentru debitarea transversala pe fibra a panourilor bilaminate
- utilizare pe circulare cu masa pentru formatizat masini orizontale de dimensionare a panourilor
- ascutire trapez drept cu unghi de taiere pozitiv

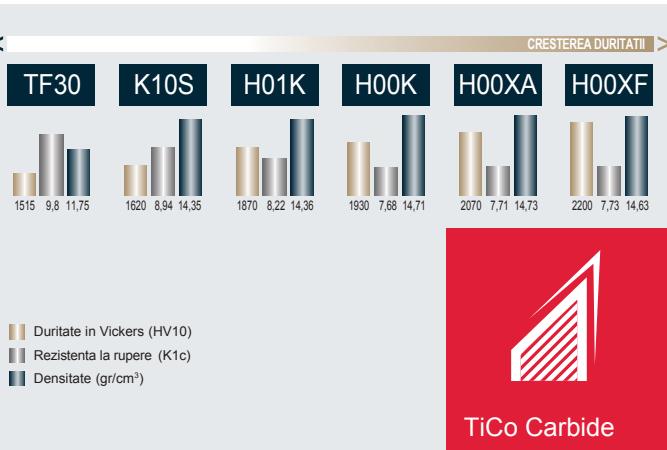


HW H00XA



freud.

	D	B/b	Z	α	d	
LG3D 0600	300	3,2/2,2	96	5°	30	398.65

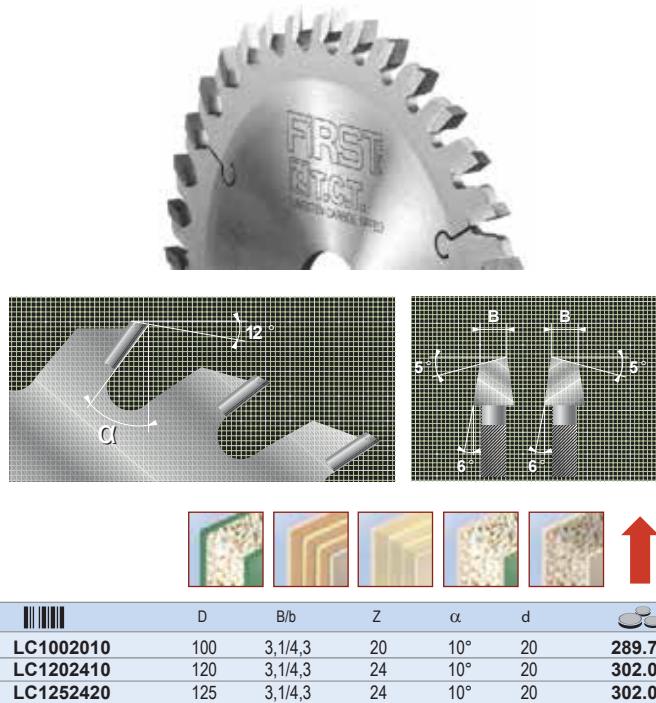


THYCO

Panza incizor conic

- panza incizor cu dinti conici pentru circulare de formatizat PAL
- utilizata pentru formatizarea PAL-ului si MDF-ului melaminat pe ambele fete, pe circular de formatizat cu masa orizontala ce permite ajustarea pe verticala a inaltimei de taiere

FIRST



LI25M

Panza incizor conic

- utilizata pentru formatizarea PAL-ului melaminat pe ambele fete
- utilaje: circular de formatizat cu masa orizontala ce permite ajustarea pe verticala a inaltimei de taiere
- ascutire: trapez, cu unghi de taiere pozitiv
- material: PAL sau MDF melaminat pe ambele fete



freud.

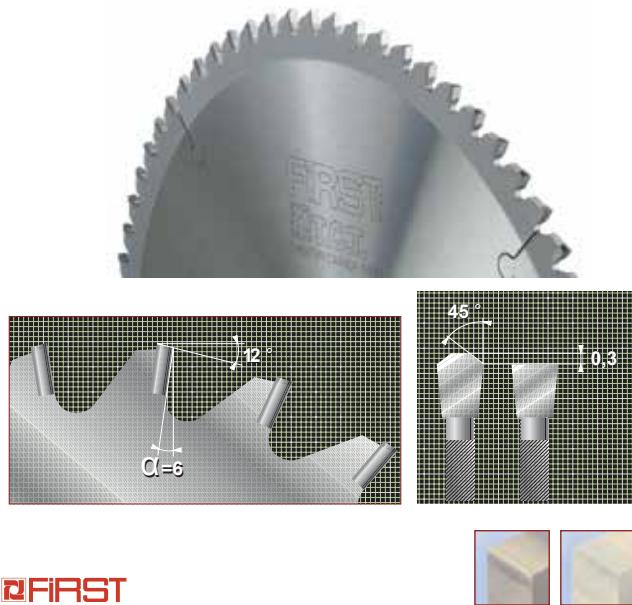
Productie proprie de placute din carbura de tungsten Carbide (HW)

- TiCo Carbide reprezinta o formula speciala, carbura foarte compacta de titan cu cobalt, proiectata si fabricata „in-house” de catre Freud.
- Claasele speciale HW sunt amestecate pe baza nevoilor de aplicare si verificate in conformitate cu criterii stricte de calitate.
- Geometriile speciale ale dintilor sunt dezvoltate pentru taiere perfecte.

ALGOR (+)

Panza circulara placata CMS pentru aluminiu si neferoase

- aceste panze sunt ideale pentru debitarea profilelor si barelor de aluminiu sau aliajelor neferoase
- ascutire: trapez drept, cu unghi de taiere pozitiv
- recomandate pentru utilaje actionate automat

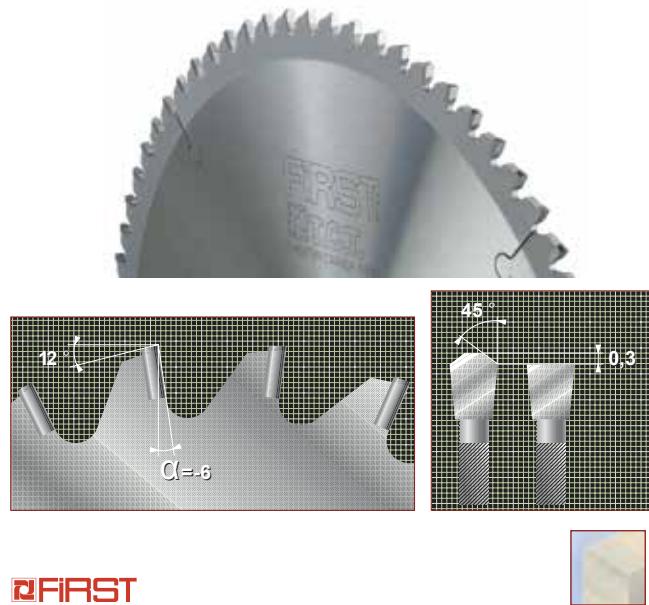
**FIRST**

	D	B/b	Z	α	d	
LC2508003	250	3,2/2,2	80	6°	30	388.33
LC3009602	300	3,2/2,4	96	6°	30	536.26
LC35010803	350	3,4/2,8	108	6°	30	641.05
LC40012007	400	3,6/2,8	120	6°	30	813.64

ALGOR (-)

Panza circulara placata CMS pentru aluminiu si neferoase

- aceste panze sunt ideale pentru debitarea profilelor si barelor de aluminiu sau aliajelor neferoase
- ascutire: Trapez drept, cu unghi de taiere negativ
- recomandate pentru utilaje actionate manual

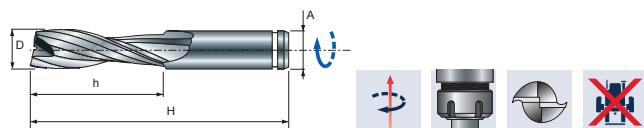
**FIRST**

	D	B/b	Z	α	d	
LC2508002	250	3,2/2,2	80	-6°	30	410.67
LC3009604	300	3,2/2,4	96	-6°	30	536.26
LC35010805	350	3,4/2,8	108	-6°	30	641.05
LC40012001	400	3,6/2,8	120	-6°	30	813.64

SCH2UF

Freza din carbura solida Z-2 cu eliminarea aschiei in sus

- conceput pentru: masini de frezat CNC pentru aplicatii general si finisaj perfect
- potrivit pentru: formatizat si gaurit
- SCH2U: spirala elicoidală, eliminare aschiei in sus pentru o finisare optima a panoului pe partea inferioara



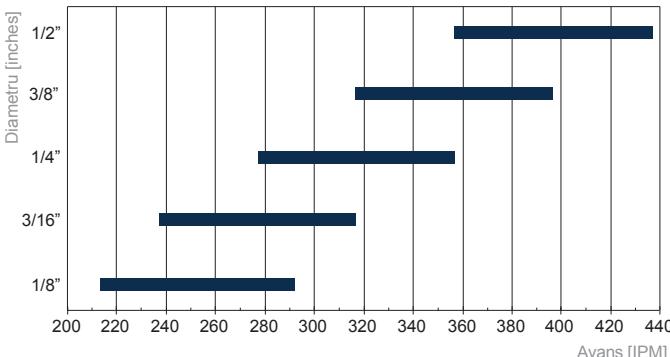
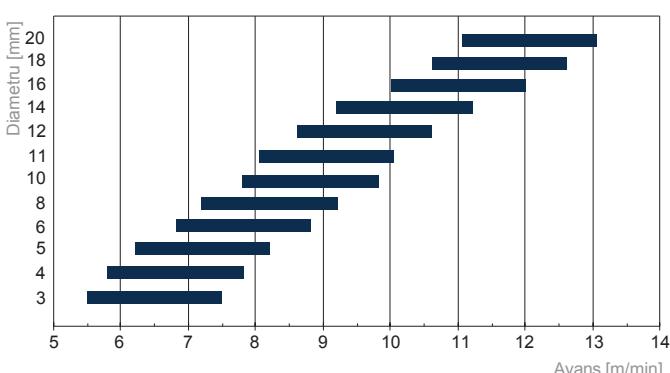
freud.



	D	h	H	A	Z	rpm max.	
SCH2UFN135R	3	13	50	8	2	30.000	183.38
SCH2UFN140R	4	16	50	8	2	30.000	188.77
SCH2UFN145R	5	17	50	8	2	30.000	204.95
SCH2UFN150R	6	25	60	8	2	30.000	204.95
SCH2UFN155R	7	32	80	8	2	30.000	231.92
SCH2UFN228R	8	32	80	8	2	30.000	237.31
SCH2UFN232R	8	42	90	8	2	30.000	280.46
SCH2UFN244R	10	42	100	10	2	30.000	323.61
SCH2UFN248R	10	52	100	10	2	30.000	345.18
SCH2UFN256R	12	32	80	12	2	30.000	388.33
SCH2UFN260R	12	42	90	12	2	30.000	409.90
SCH2UFN264R	12	52	100	12	2	30.000	420.69
SCH2UFN276R	14	52	100	14	2	25.000	593.28
SCH2UFN280R	16	52	100	16	2	25.000	674.18
SCH2UFN284R	18	52	110	18	2	25.000	852.16
SCH2UFN288R	20	52	120	20	2	25.000	1,035.54
SCH2UFN292R	20	72	130	20	2	25.000	1,164.98

Viteza recomandata pentru: lemn moale - 18.000 RPM.

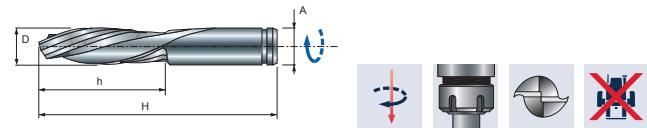
Adancimea de taiere egala cu diametrul de taiere



SCH2DF

Freza din carbura solida Z-2 cu eliminarea aschiei in jos

- conceput pentru: masini de frezat CNC pentru aplicatii general si finisaj perfect
- potrivit pentru: formatizat, gaurit si nesting
- SCH2D: spirala elicoidală, eliminarea aschiei in sus pentru o finisare optima a panoului pe partea inferioara si superioara



freud.

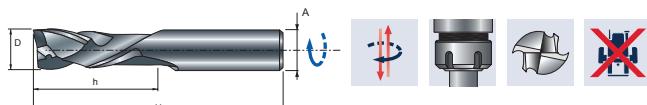


	D	h	H	A	Z	rpm max.	
SCH2DFN135R	3	13	50	8	2	30.000	188.77
SCH2DFN140R	4	16	50	8	2	30.000	194.16
SCH2DFN145R	5	17	50	8	2	30.000	210.34
SCH2DFN150R	6	25	60	8	2	30.000	210.34
SCH2DFN155R	7	32	80	8	2	30.000	237.31
SCH2DFN228R	8	32	80	8	2	30.000	242.70
SCH2DFN232R	8	42	90	8	2	30.000	285.85
SCH2DFN244R	10	42	100	10	2	30.000	323.61
SCH2DFN248R	10	52	100	10	2	30.000	345.18
SCH2DFN256R	12	32	80	12	2	30.000	388.33
SCH2DFN260R	12	42	90	12	2	30.000	409.90
SCH2DFN264R	12	52	100	12	2	30.000	420.69
SCH2DFN276R	14	52	100	14	2	25.000	604.07
SCH2DFN280R	16	52	100	16	2	25.000	679.57
SCH2DFN284R	18	52	110	18	2	25.000	852.16
SCH2DFN288R	20	52	120	20	2	25.000	1,035.54
SCH2DFN292R	20	72	130	20	2	25.000	1,164.98

SCH2XFN

Freza din carbura solida Z-2 cu eliminarea aschiei in jos, coada cilindrica 8 mm

- conceput pentru: masini de frezat CNC pentru aplicatii general si finisaj perfect
- potrivit pentru: formatizat, gaurit si nesting
- SCH2D: spirala elicoidală, eliminarea aschiei in sus pentru o finisare optima a panoului pe partea inferioara si superioara



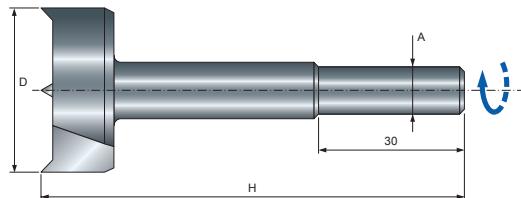
freud.



	D	h	H	A	hUP	Z	rpm max.	
SCH2XFN410R	8	32	70	8	10	2+2	30.000	280.46
SCH2XFN350R	10	32	80	10	5	2+2	30.000	345.18
SCH2XFN370R	12	42	100	12	5	2+2	30.000	463.84
SCH2XFN444R	16	35	90	16	14	2+2	25.000	711.93
SCH2XFN450R	18	55	110	20	24	2+2	25.000	1,003.18
SCH2XFN455R	20	55	110	20	30	2+2	25.000	1,046.33

3250
**Burghiu de precizie gauri mari,
cu coada cilindrica**

- cu varf de centrage, două muchii de taiere și o lama de taiere pe circumferință
- taiere pe dreapta
- varianta forțată
- pentru gauri de precizie în lemn și distrugerea nodurilor


BOC
BOHRCRAFT

Barcode	D	A	H	Z	Code
3250 05 00800	8,0	8	90	2+2	34.52
3250 05 01000	10,0	8	90	2+2	36.06
3250 05 01200	12,0	8	90	2+2	38.37
3250 05 01400	14,0	8	90	2+2	39.91
3250 05 01500	15,0	8	90	2+2	42.22
3250 05 01600	16,0	8	90	2+2	43.30
3250 05 01800	18,0	8	90	2+2	46.69
3250 05 02000	20,0	8	90	2+2	48.85
3250 05 02200	22,0	8	90	2+2	51.78
3250 05 02400	24,0	8	90	2+2	54.24
3250 05 02500	25,0	8	90	2+2	57.02
3250 05 02600	26,0	8	90	2+2	57.94
3250 05 02800	28,0	8	90	2+2	61.95
3250 05 03000	30,0	8	90	2+2	64.57
3250 05 03200	32,0	10	90	2+2	67.96
3250 05 03500	35,0	10	90	2+2	75.82
3250 05 03800	38,0	10	90	2+2	85.06
3250 05 04000	40,0	10	90	2+2	88.30
3250 05 04500	45,0	10	90	2+2	102.32
3250 05 05000	50,0	10	90	2+2	120.97

FB 5
**Set burghie de precizie gauri mari,
cu coada cilindrica**

- cu varf de centrage, două muchii de taiere
- taiere pe dreapta
- varianta forțată
- pentru gauri de precizie în lemn

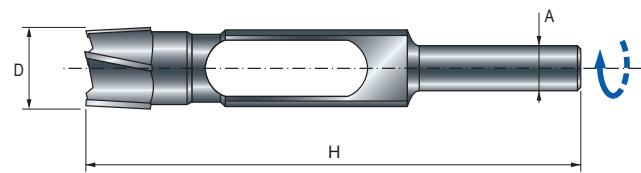

BOC
BOHRCRAFT

Barcode	D	H	Code
3250 14 50005	5	15,0-30,0 / 5 piese	398.34

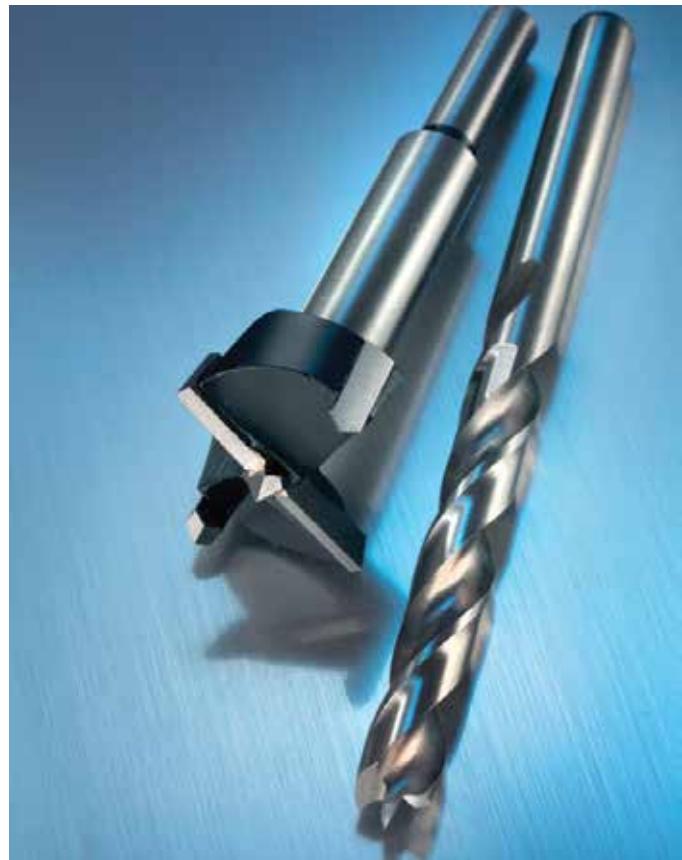
3052 (15 / 20 / 25 / 30 / 35 mm)

3650
**Burghiu pentru dopuri
cu coada cilindrica**

- taiere pe dreapta
- varianta forțată
- pentru dopuri de lemn


BOC
BOHRCRAFT

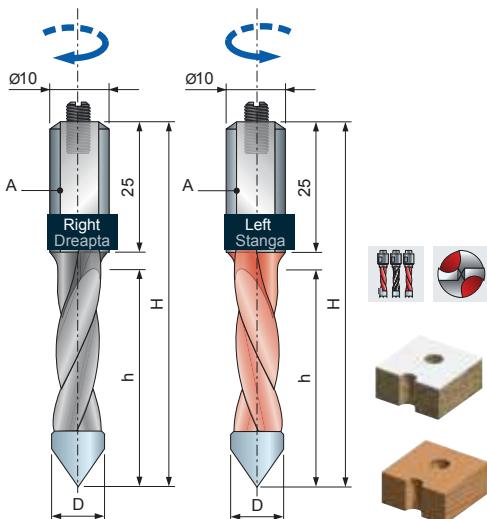
Barcode	D	A	H	Z	Code
3650 05 00800	8,0	11	140	4	167.20
3650 05 01000	10,0	11	140	4	170.59
3650 05 01200	12,0	13	140	4	182.61
3650 05 01500	15,0	13	140	4	217.28
3650 05 01600	16,0	13	140	4	233.61
3650 05 02000	20,0	13	140	5	265.82
3650 05 02200	22,0	13	140	5	291.71
3650 05 02500	25,0	13	140	5	301.42
3650 05 02600	26,0	13	140	5	328.08
3650 05 03000	30,0	13	140	5	349.80
3650 05 03500	35,0	16	160	5	389.41
3650 05 04000	40,0	16	160	6	490.19



PF10MD - PF10MS

Burghiu placat CMS pentru gauri strapunse

- pentru masini de gaurit multiplu.
- utilizate pentru realizarea gaurilor strapunse in lemn sau PAL melaminat
- placuta cu varf de centrage din carbura solida
- surub M5x10 mm de reglaj pe coada burghiului
- coada cilindrica aplatizata cu dimensiunea de 10x25 mm



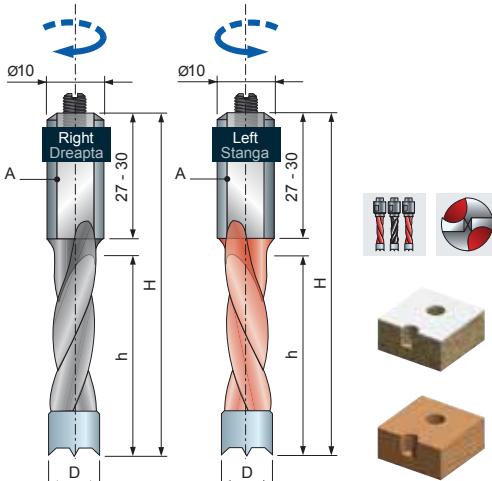
freud.

	D	h	H	A	Z	sens	
PF10MD AC3	5	35	70	10x25	2	dreapta	95.23
PF10MD BC3	6	35	70	10x25	2	dreapta	101.94
PF10MD CC3	7	35	70	10x25	2	dreapta	107.48
PF10MD DC3	8	35	70	10x25	2	dreapta	104.94
PF10MD EC3	10	35	70	10x25	2	dreapta	122.05
PF10MD GC3	12	35	70	10x25	2	dreapta	143.31
PF10MS AC3	5	35	70	10x25	2	stanga	95.23
PF10MS BC3	6	35	70	10x25	2	stanga	101.94
PF10MS CC3	7	35	70	10x25	2	stanga	107.48
PF10MS DC3	8	35	70	10x25	2	stanga	104.94
PF10MS EC3	10	35	70	10x25	2	stanga	121.35
PF10MS GC3	12	35	70	10x25	2	stanga	143.31

PF06MD - PF06MS

Burghiu placat CMS ptr gauri infundate

- pentru masini de gaurit multiplu.
- utilizate pentru realizarea gaurilor oprite (infundate) in lemn sau PAL melaminat
- placuta cu varf de centrage din carbura solida
- surub M5x10 mm de reglaj pe coada burghiului
- coada cilindrica aplatizata cu dimensiunea de 10x25 mm



freud.

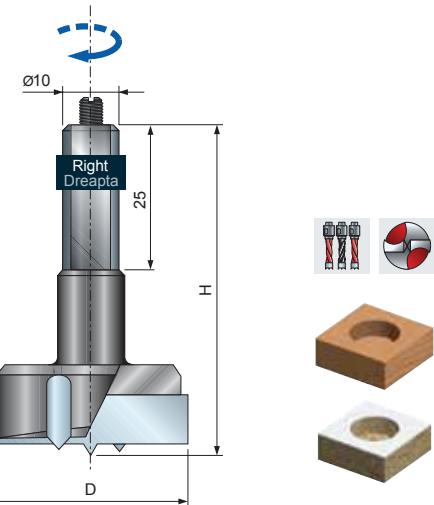
	D	h	H	A	Z	sens	
PF06MD AC3	5	35	70	10x30	2	dreapta	71.42
PF06MD BC3	6	35	70	10x30	2	dreapta	75.82
PF06MD CC3	7	35	70	10x30	2	dreapta	91.30
PF06MD DC3	8	35	70	10x30	2	dreapta	80.21
PF06MD EC3	9	35	70	10x30	2	dreapta	107.95
PF06MD FC3	10	35	70	10x30	2	dreapta	92.92
PF06MD GC3	12	35	70	10x30	2	dreapta	110.72
PF06MD HC3	14	35	70	10x30	2	dreapta	154.87
PF06MD IC3	15	35	70	10x30	2	dreapta	162.27
PF06MD KC3	16	35	70	10x30	2	dreapta	186.54
PF06MS AC3	5	35	70	10x30	2	stanga	71.42
PF06MS BC3	6	35	70	10x30	2	stanga	75.82

	D	h	H	A	Z	sens	
PF06MS CC3	7	35	70	10x30	2	stanga	91.30
PF06MS DC3	8	35	70	10x30	2	stanga	80.21
PF06MS EC3	9	35	70	10x30	2	stanga	107.95
PF06MS FC3	10	35	70	10x30	2	stanga	92.92
PF06MS GC3	12	35	70	10x30	2	stanga	110.72
PF06MS HC3	14	35	70	10x30	2	stanga	154.87
PF06MS IC3	15	35	70	10x30	2	stanga	162.27
PF06MS KC3	16	35	70	10x30	2	stanga	186.54

PC04MD

Burghiu precizie placat CMS pentru gauri mari

- pentru masini de gaurit multiplu
- utilizate pentru realizarea gaurilor pentru balamale sau gaurilor oprite (infundate) in lemn sau PAL melaminat
- placuta cu varf de centrage din carbura solida
- surub M5x10 mm de reglaj pe coada burghiului
- coada cilindrica aplatizata cu dimensiunea de 10x25 mm



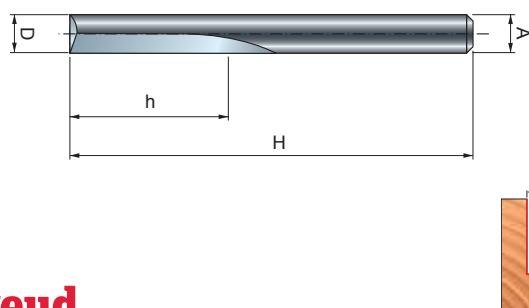
freud.

	D	H	A	Z	
PC04MD 123	12	57,5	10x25	2+2	142.85
PC04MD 143	14	57,5	10x25	2+2	142.85
PC04MD 153	15	57,5	10x25	2+2	157.87
PC04MD 163	16	57,5	10x25	2+2	159.72
PC04MD 183	18	57,5	10x25	2+2	163.65
PC04MD 203	20	57,5	10x25	2+2	171.05
PC04MD 223	22	57,5	10x25	2+2	173.36
PC04MD 253	25	57,5	10x25	2+2	168.97
PC04MD 263	26	57,5	10x25	2+2	173.36
PC04MD 303	30	57,5	10x25	2+2	171.97
PC04MD 353	35	57,5	10x25	2+2	176.37
PC04MD 383	38	57,5	10x25	2+2	242.70
PC04MD 403	40	57,5	10x25	2+2	236.70
PC04MD 503	50	57,5	10x25	2+2	744.30
PC04MD 603	60	57,5	10x25	2+2	887.61

04-

Freza din carbura solida, cu doua muchii drepte

- material prelucrat: placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atat pe CNC, cat si pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material



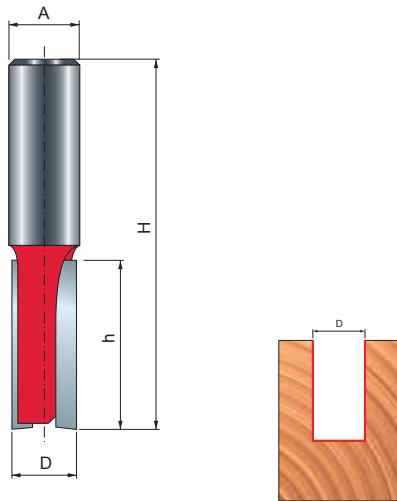
freud.

	D	h	H	A	Z	rpm max.	
04-09908P	3	9,5	44,5	8	2	24000	107.01
04-10108P	4	15,8	44,5	8	2	24000	126.73
04-11308P	5	12,7	50,8	8	2	24000	109.96
04-11008P	6	25,4	76,2	8	2	24000	163.71

04-, MM-

Freza cu coada, cilindrico frontală, placată CMS Z2

• freza cu coada pentru realizarea ulucelor, profilielor drepte și a in dreptarilor de cant



freud.

	D	h	H	A	Z	rpm max.	
04-11208P	7	25,4	63,5	8	2	24000	95.66
04-11908P	8	31,8	70	8	2	24000	100.10
MM-11008P	10	31,8	69	8	2	24000	101.09
04-13708P	12	31,8	68	8	2	24000	105.03
04-14508P	14	31,8	68,2	8	2	24000	109.96
04-14708P	15	31,8	68,2	8	2	24000	111.44
04-15008P	16	31,8	66	8	2	24000	111.94
04-15108P	18	20	52	8	2	24000	107.01
04-15508P	20	19	56	8	2	24000	107.99
04-15708P	22	19	51	8	2	24000	126.24
04-15808P	24	20	52	8	2	24000	144.98
04-15908P	25	19	56	8	2	24000	135.61

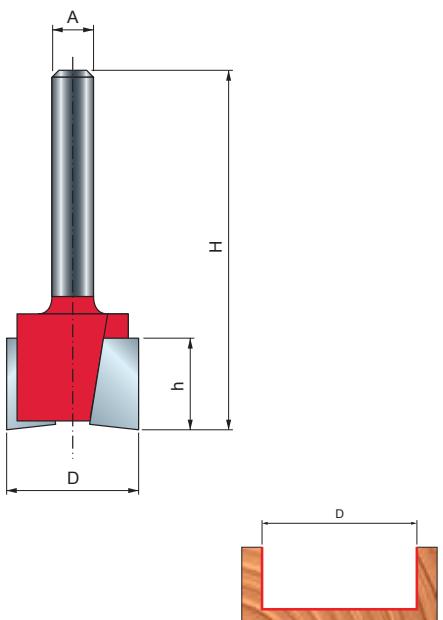
16-

Freza cu coada, cilindrico frontală, pentru mortezat, placată CMS Z2

• material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.

• se pot utiliza atât pe CNC, cât și pe mașini portabile de frezat

• pentru adâncimi de frezare mari, se recomandă trecerile multiple prin material



freud.

	D	h	H	A	Z	rpm max.	
16-10008P	12,7	12,5	50,8	8	2	24000	77.91
16-10408P	19	12,5	50,8	8	2	24000	87.77

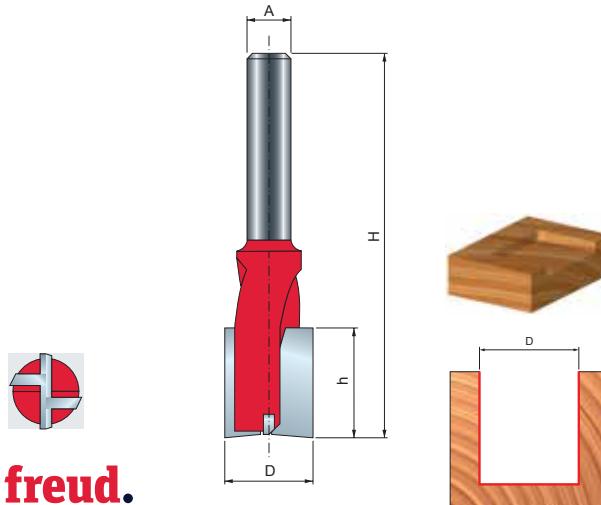
17-

Freza cu coada, cilindrico frontală, cu varf de centrat, placată CMS Z2

• material prelucrat: materiale pe baza de lemn, laminate, placaj, lemn masiv.

• se pot utiliza pe mașini portabile de frezat

• pentru adâncimi de frezare mari, se recomandă trecerile multiple prin material



freud.

	D	h	H	A	Z	rpm max.	
17-10008P	16	45	85	8	2+1	24000	244.09
17-10208P	18	18	70	8	2+1	24000	233.74
17-10408P	20	18	70	8	2+1	24000	267.27
17-10608P	22	25	70	8	2+1	24000	233.24

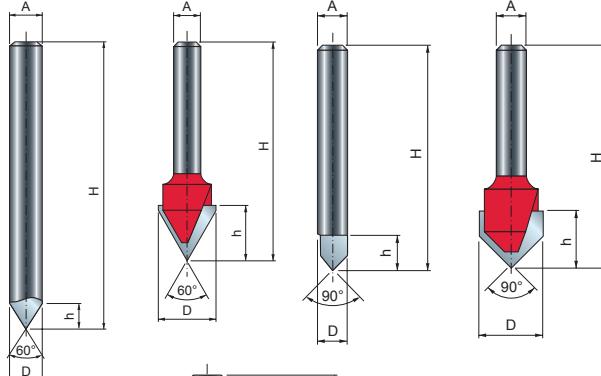
20-

Freza profilată în V pentru gravură, placată CMS, cu coada, Z1, Z2, Z3

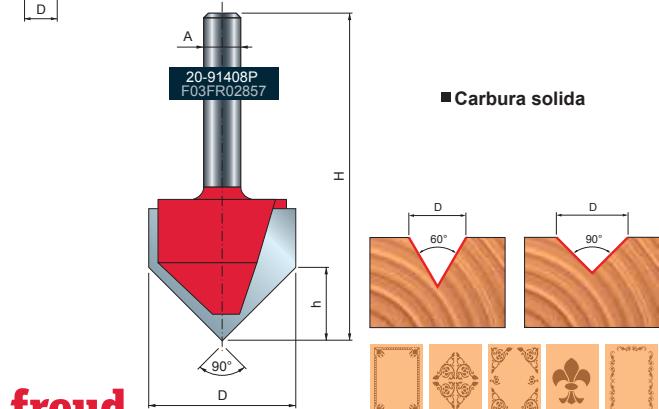
• material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.

• se pot utiliza atât pe CNC, cât și pe mașini portabile de frezat

• pentru adâncimi de frezare mari, se recomandă trecerile multiple prin material



■ Carbură solidă



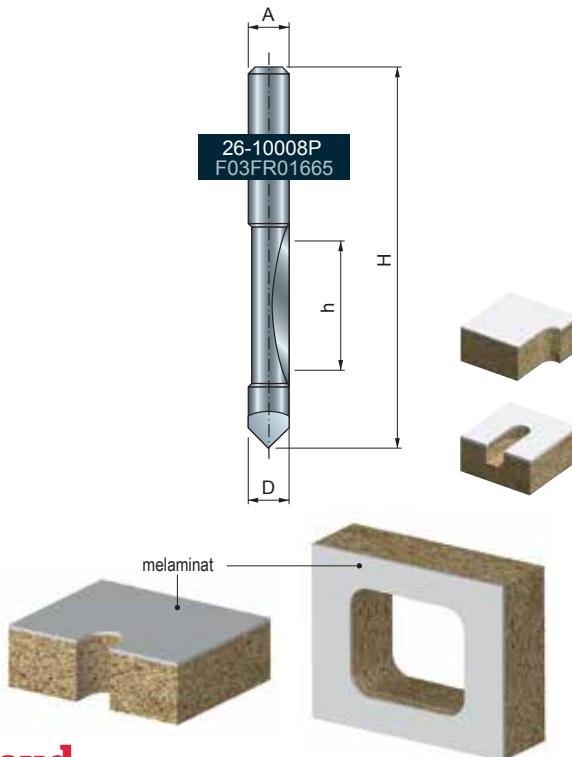
freud.

	D	h	H	A	α	Z	rpm max.	
20-16008P ■	8	8	70	8	60°	1	24000	130.18
20-15208P	12,7	12,7	49,2	8	60°	2	24000	94.18
20-15408P	12,7	11	57,3	8	60°	3	24000	198.23
20-10008P ■	6	6	38,1	8	90°	1	24000	110.95
20-10208P	9,5	10	44,5	8	90°	2	24000	87.28
20-10408P	12,7	10	44,5	8	90°	2	24000	89.25
20-91408P	31,7	16	51	8	90°	2	24000	165.69

26-

Freza pentru decupat placata CMS Z1, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, laminate, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

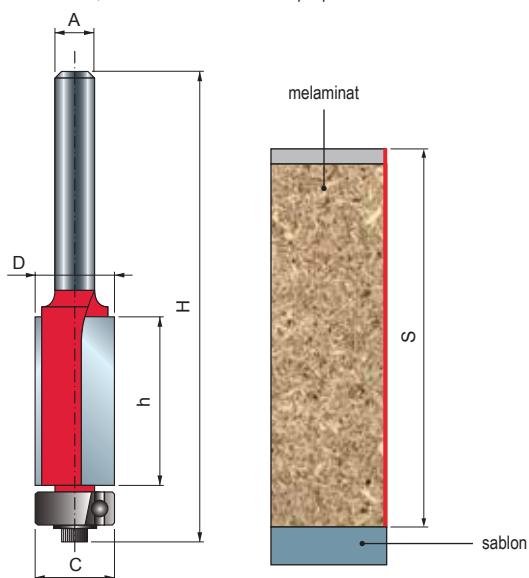
**freud.**

	D	h	H	A	Z	rpm max.	
26-10008P	8	19	75	8	1	24000	89.75

42-

Freza de cant placata CMS Z-2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, laminate, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

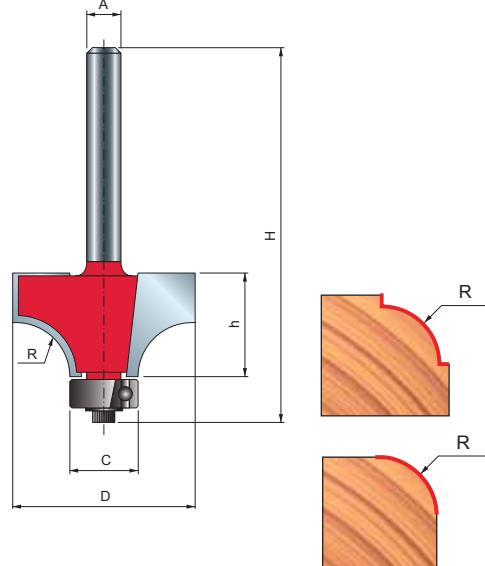
**freud.**

	D	h	H	A	C	S	Z	rpm max.	
42-10008P	9,5	25,4	71,5	8	9,5	25,4	2	24000	98.62
42-11508P	12,7	40	84	8	12,7	40	2	24000	144.48

34-

Freza profilata 1/4 concav placata CMS Z-2 cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, laminate, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

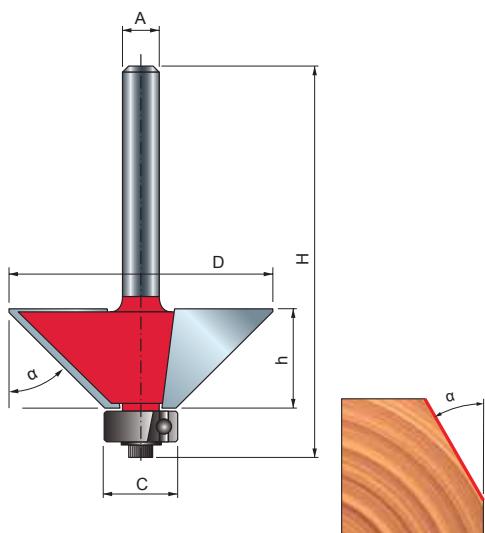
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
34-10008P	15,8	12,7	54,9	8	12,7	54,9	2	24000	105.53
34-10108P	16,7	12,7	54,9	8	12,7	54,9	2	24000	104.05
34-10308P	18,7	12,7	54,9	8	12,7	54,9	2	24000	126.73
34-10408P	19	12,7	55,2	8	12,7	55,2	2	24000	100.60
34-10808P	22,2	12,7	54,9	8	12,7	54,9	2	24000	106.02
34-11008P	25,4	12,7	55,2	8	12,7	55,2	2	24000	115.88
34-11208P	28,6	12,7	55,2	8	12,7	55,2	2	24000	118.35
34-11408P	31,8	17,5	58	8	17,5	58	2	24000	131.66
34-11608P	38,1	19,05	60,7	8	19,05	60,7	2	24000	142.51
34-12708P	44,5	22,2	63,9	8	22,2	63,9	2	24000	185.90

40-

Freza unghiulara placata CMS placata CMS Z-2 cu coada si inel copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, laminate, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

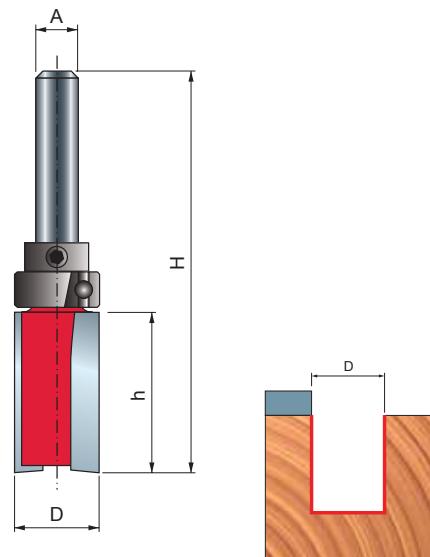
**freud.**

	D	h	H	A	C	alpha	Z	rpm max.	
40-10208P	23,6	12,7	54,9	8	12,7	25°	2	24000	111.44
40-10508P	31	9,5	52	8	12,7	45°	2	24000	132.65
40-10408P	33	11,5	54	8	12,7	45°	2	24000	124.26
40-10608P	44	18,5	61	8	12,7	45°	2	24000	160.26

50-

Freza de cant placata CMS Z-2, cu coada si rulment copier superior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, laminate, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

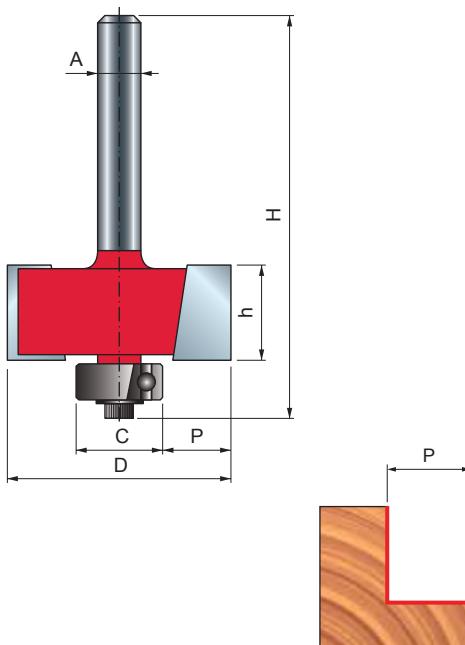
**freud.**

	D	h	H	A	C	Z	rpm max.	
50-10308P	16	20	60	8	16	2	24000	156.81
50-10808P	22	20	60	8	22	2	24000	163.22

32-

Freza pentru falt, placata CMS Z-2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fara masa
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

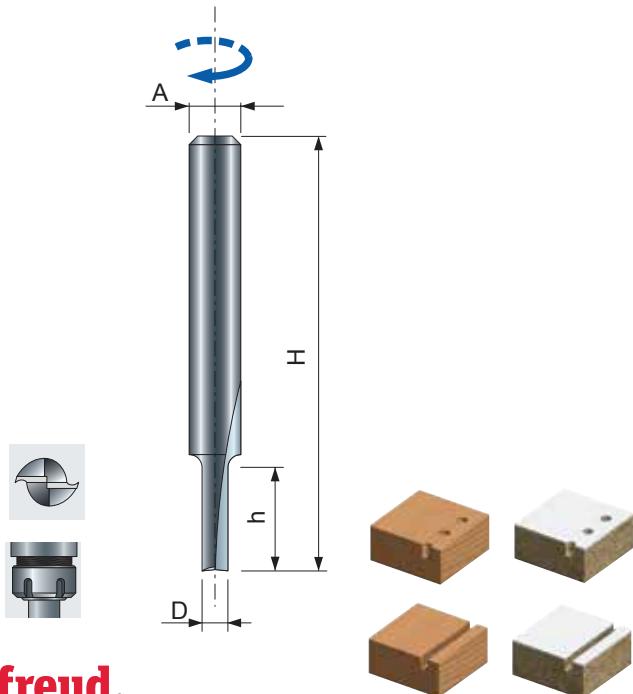
**freud.**

	D	h	H	A	C	P	Z	rpm max.	
32-10008P	31,8	12,7	55,2	8	12,7	9,5	2	24000	125.25
32-50008P	34,9	12,7	55,2	8	12,7	11,1	2	24000	128.21

R006M-

Freza din carbura solida, cu doua muchii drepte, coada 6 mm

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, laminate, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

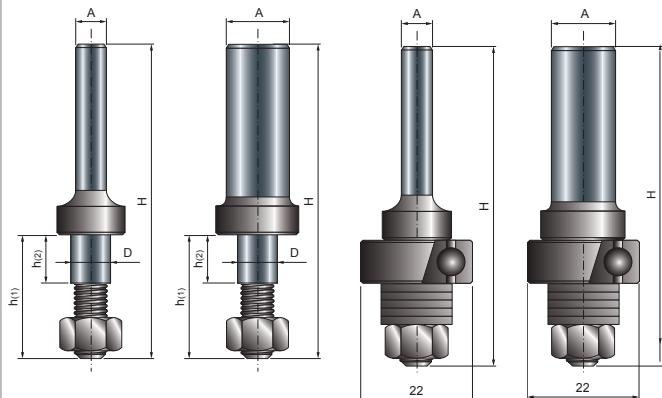
**freud.**

	D	h	H	A	Z	rpm max.	
R006M03006	3	12	50	6	2	24000	134.99
R006M05006	4	12	49	6	2	24000	119.58
R006M07406	5	16	51	6	2	24000	108.49
R006M10206	6	25	63	6	2	24000	108.49

60-

Arbori pentru freze

- se utilizeaza pe masini de frezat portabile sau stationare

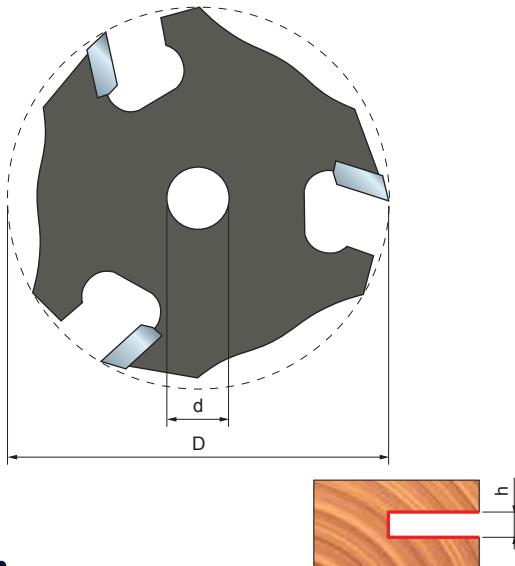
**freud.**

	D	h1	h2	C	A	
60-12006P	8	25,4	9,9	6		54.24
60-10008P	8	25,4	9,9	22	8	43.89
60-12008P	8	25,4	9,9		8	54.24

56-

Freza uluc placata CMS pentru arbore Z3

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se utilizeaza pe masini de frezat portabile sau stationare

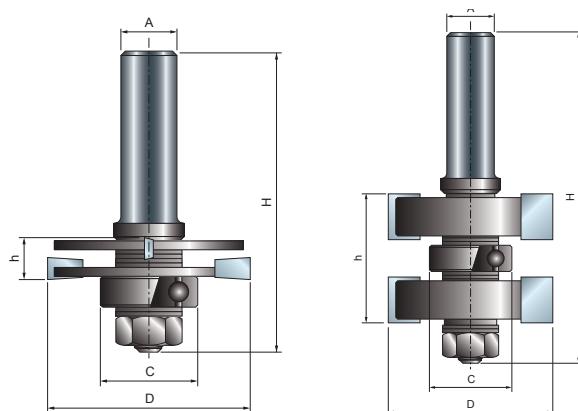
**freud.**

	D	h	d	Z	rpm max.	
56-09908P	50,8	1,5	8	3	24000	94.18
56-10408P	50,8	1,98	8	3	24000	94.68
56-11308P	50,8	2,5	8	3	24000	94.68
56-11408P	50,8	3	8	3	24000	88.76
56-11508P	50,8	3,5	8	3	24000	93.69
56-10908P	50,8	3,97	8	3	24000	93.69
56-11608P	50,8	5	8	3	24000	98.13

99-

Freza cu coada pentru profil lamba uluc

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se utilizeaza pe masini de frezat cu masa portabile sau stationare

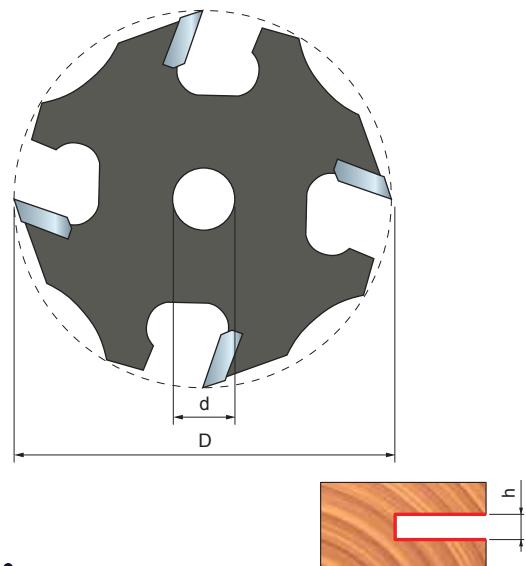
**freud.**

	D	h	d	A	C	Z	rpm max.	
99-03612P	44	5,5	9,5	12	22	2	24000	581.88

58-

Freza uluc placata CMS pentru arbore Z4

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se utilizeaza pe masini de frezat portabile sau stationare

**freud.**

	D	h	d	Z	rpm max.	
58-09908P	50,8	1,5	8	4	24000	107.01
58-10408P	50,8	1,98	8	4	24000	107.01
58-11308P	50,8	2,5	8	4	24000	107.99
58-11408P	50,8	3	8	4	24000	103.06
58-11608P	50,8	5	8	4	24000	111.44
58-11108P	50,8	5,95	8	4	24000	111.44

Exemplu de aplicatie
E

Contraprofil	Spatiu necesar	Profil
piese	distanță	
1	0,5 mm	5,5
1	0,2 mm	6
1	0,15 mm	6,35
1	1 mm	6,75
1	0,15 mm	7,15
1	0,1 mm	7,55
1	0,5 mm	7,15
2	0,2 mm	6,35
1	0,1 mm	6,75
1	0,15 mm	7,15
1	0,1 mm	7,55

CONTRAPROFIL

Exemplu de aplicatie

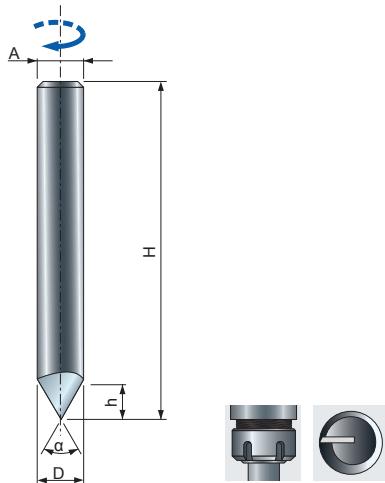
Contraprofil	Spatiu necesar	Profil
piese	distanță	
2	1 mm	7,95
2	0,2 mm	8,35
1	0,15 mm	8,75
1	0,1 mm	9,15
3	1 mm	7,95
1	0,15 mm	8,35
1	0,1 mm	8,75
3	1 mm	8,75
1	0,5 mm	9,15
1	0,15 mm	9,5

PROFIL

58-

Freza din carbura solida pentru sculptura

- se utilizeaza pe masini de frezat portabile



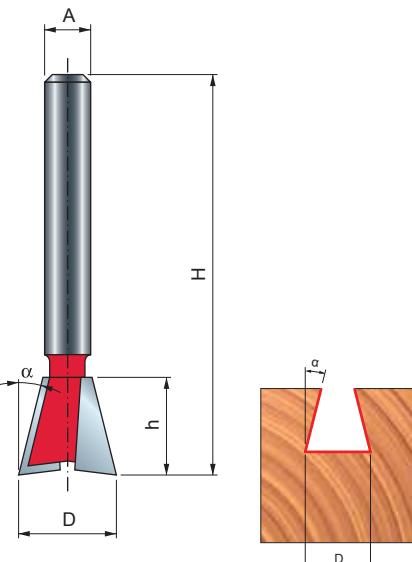
freud.

	D	h	d	A	α	Z	rpm max.	
PI01MD6083	8	6	70	8	25°	1	30000	399.11

22-

Freza profilata coada de randunica, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se utilizeaza pe masini de frezat portabile sau stationare cu masa
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material



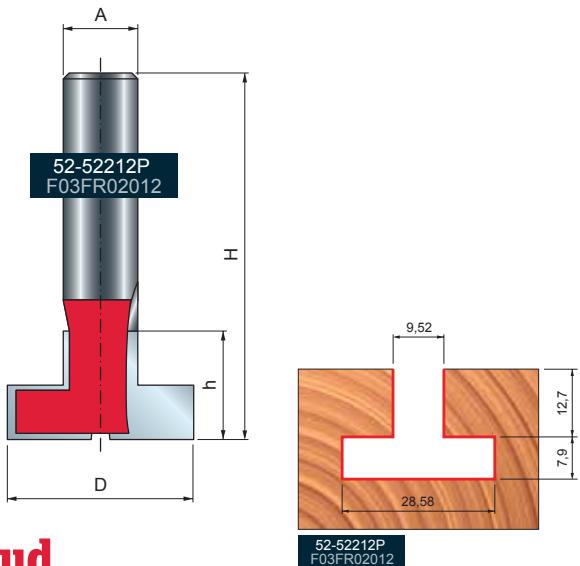
freud.

	D	h	H	A	α	Z	rpm max.	
22-10208P	9,5	9,5	47,6	8	9°	2	24000	80.38
22-10408P	12,7	12,7	47,5	8	14°	2	24000	84.82
22-10508P	15,8	22,2	54,2	8	7°	2	24000	100.60
22-10608P	19	22,2	54,2	8	7°	2	24000	106.51

52-

Freza profilata pentru canale T, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se utilizeaza pe masini de frezat portabile sau stationare cu masa



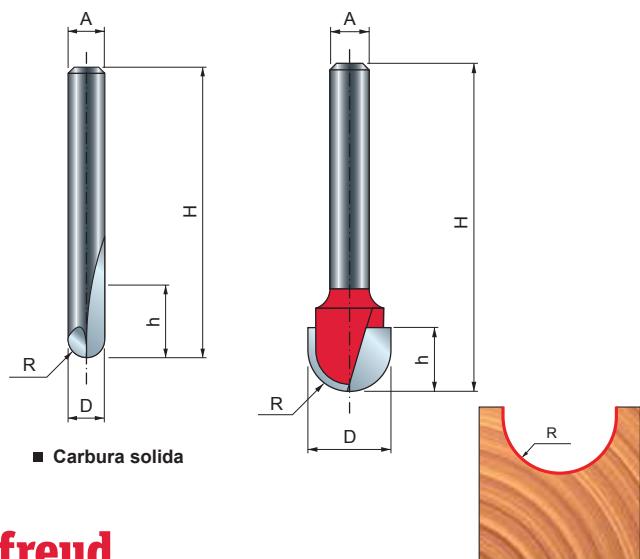
freud.

	D	h	H	A	Z	rpm max.	
52-52212P	28,58	20,6	63,5	12	2	24000	201.18

18-

Freza cilindro-frontala profilata convex 1/2C, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atat pe CNC, cat si pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material



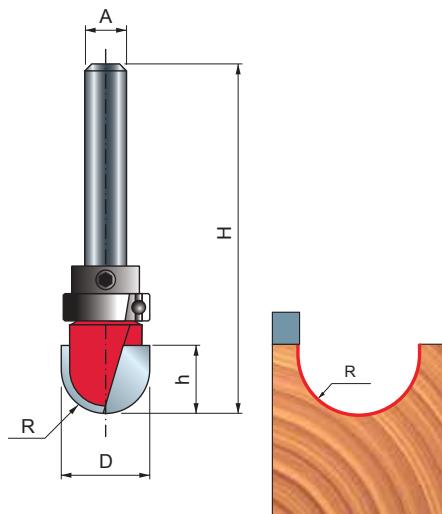
freud.

	D	h	H	A	R	Z	rpm max.	
18-10008P	3,2	9,5	50,5	8	1,6	2	24000	133.14
18-10208P	4,8	9,5	50,5	8	2,4	2	24000	133.14
18-10408P	6	12,7	50,8	8	3	2	24000	133.14
18-10608P	9,5	9	46	8	4,8	2	24000	81.86
18-10808P	12	9	46	8	6	2	24000	85.31
18-11008P	15,8	11	50,8	8	8	2	24000	90.24
18-11208P	19	11	50,8	8	9,5	2	24000	92.71

18-

Freza cilindro-frontala profilata convex 1/2C, cu rulment superior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atat pe CNC, cat si pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

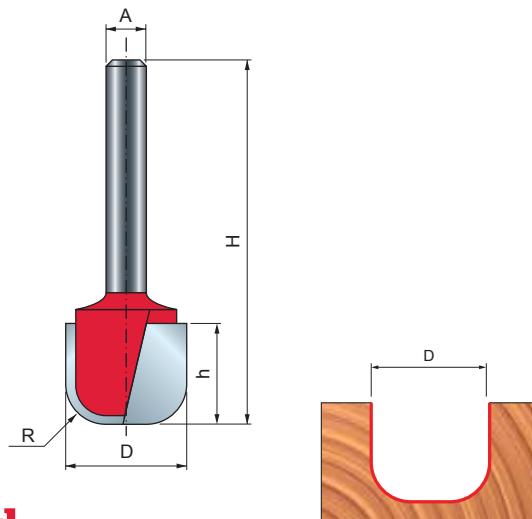
**freud.**

	D	h	H	A	C	Z	rpm max.	
18-51008P	15,8	11	59,5	8	15,8	2	24000	147.44
18-51208P	19	11,1	59,5	8	19	2	24000	147.44

19-

Freza cilindro-frontala cu profil cupa, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atat pe CNC, cat si pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

**freud.**

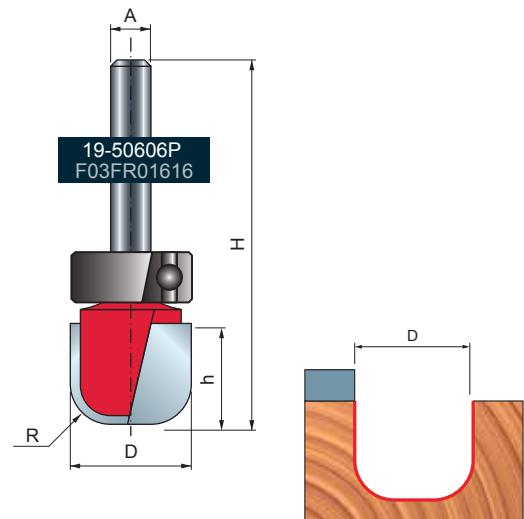
	D	h	H	A	R	Z	rpm max.	
19-10608P	19	15,9	47,5	8	6,35	2	24000	147.44



19-

Freza cilindro-frontala cu profil cupa, cu rulment superior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atat pe CNC, cat si pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

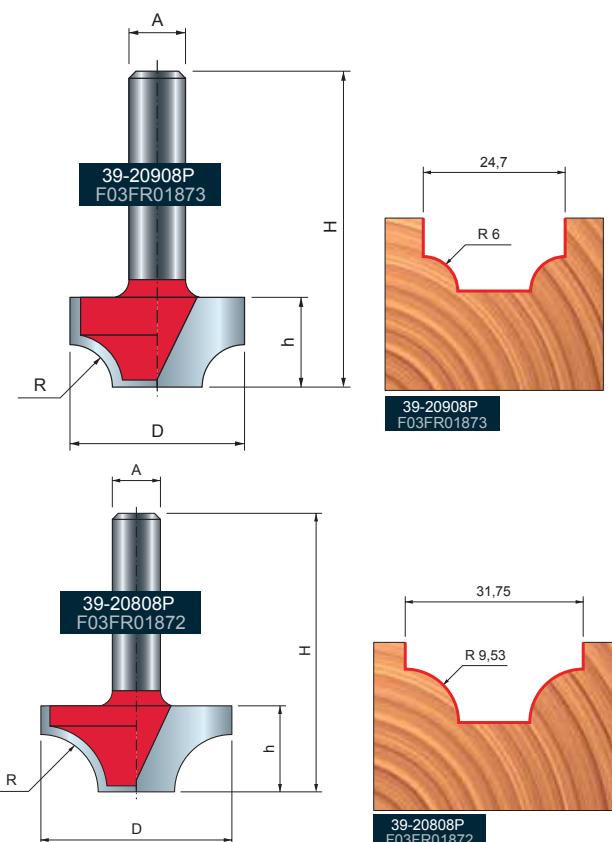
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
19-50606P	19	15,9	58,7	6	19	6,35	2	24000	167.66

39-

Freza profilata frontal placata CMS Z-2, cu coada

- pentru materiale compozite, placaj, lemn de esenta tare si rasinoase
- utilizare pe masini masini de frezat portabile
- folositi mai multe treceri atunci cand eliminati cantitati mari de material

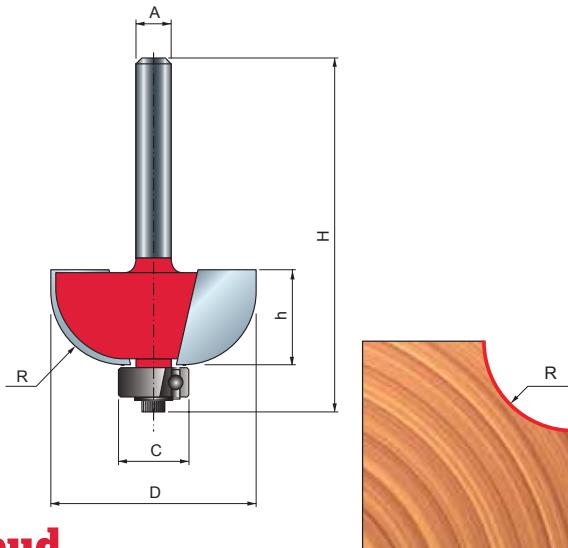
**freud.**

	D	h	H	A	R	Z	rpm max.	
39-20908P	24,7	12,7	44,7	8	6	2	24000	156.32
39-20808P	31,75	14,3	46,3	8	9,53	2	24000	169.14
39-20206P	12,7	8	50	6	3,2	2	24000	136.10

30-

Freza cu coada, profilata convex 1/2C, placata CMS, cu rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atat pe CNC, cat si pe masini portabile de frezat



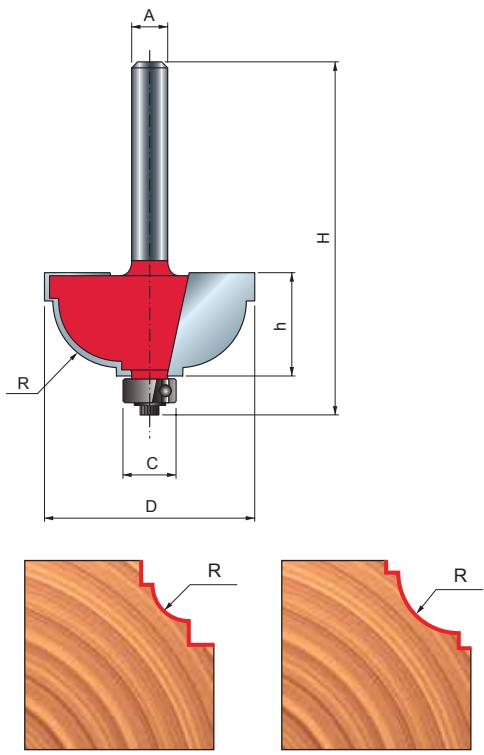
freud.

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
30-10008P	19	12,7	54,2	8	9,5	4,8	2	24000	131.66
30-10208P	22,2	12,7	54,2	8	9,5	6,35	2	24000	112.92
30-10308P	25,4	12,7	54,2	8	9,5	8	2	24000	146.46
30-10408P	31,8	12,7	55,2	8	12,7	9,5	2	24000	126.24
30-10608P	38,1	16,4	58,3	8	12,7	12,7	2	24000	143.50

30-

Freza cu coada, profilata convex 1/2C cu tesire, placata CMS, cu rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atat pe CNC, cat si pe masini portabile de frezat



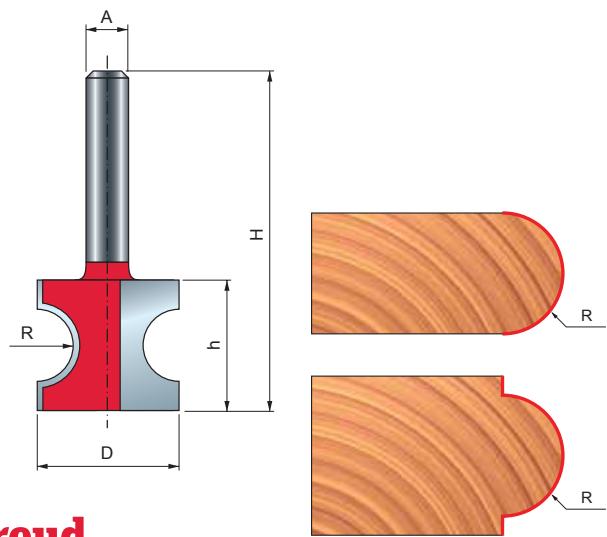
freud.

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
30-30408P	28,6	12,7	54,2	8	9,5	4,8	2	24000	134.62
30-20208P	31,8	15,1	56,6	8	9,5	8	2	22000	164.21

82-

Freza profilata 1/2 concav, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atat pe CNC, cat si pe masini portabile de frezat cu sau fara masa
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material



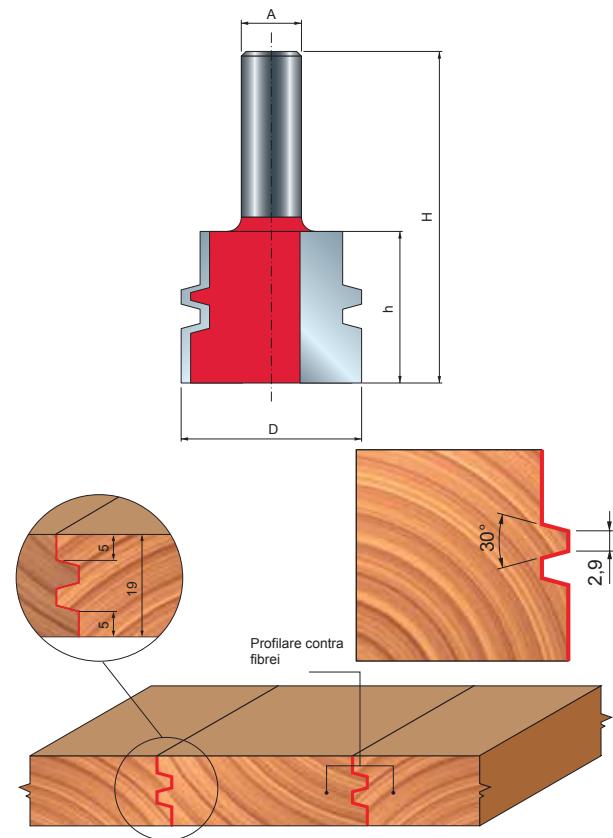
freud.

	D	h	H	A	R	Z	rpm max.	
82-10208P	19	12,4	44,7	8	3,2	2	24000	116.87
82-10408P	22,2	19,5	51	8	4,8	2	24000	139.55
82-10608P	25,4	22,9	55	8	6,35	2	24000	144.98

99-

Freza profilata pentru imbinari cu un dintă, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa



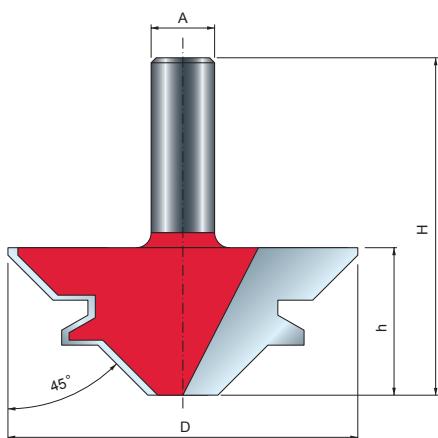
freud.

	D	h	H	A	Z	rpm max.	
99-03112P	38	32	70	12	2	24000	225.35

99-

Freza profilata pentru imbinari la 45°, cu un dinte, placata CMS, Z-2 cu coada

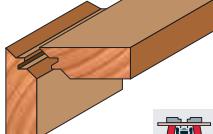
- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

99-03412P
F03FR0242499-03512P
F03FR02425

Imbinare simpla



Imbinare la 45°



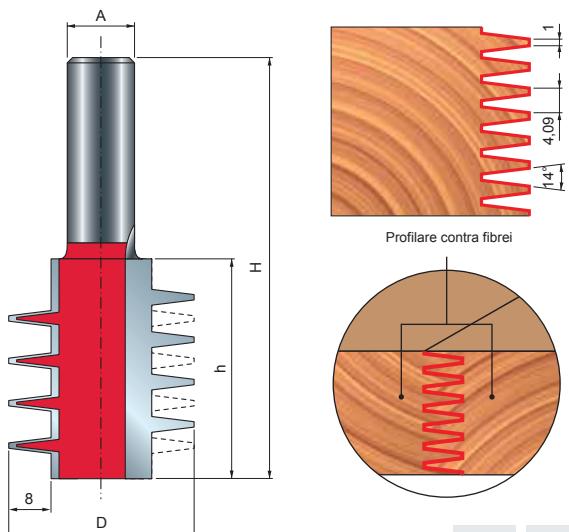
freud.

	D	h	H	A	α	Z	rpm max.	
99-03512P	55	23	61	12	45°	2	24.000	315.59
99-03412P	70	29,5	67,5	12	45°	2	16.000	441.34

99-

Freza profilata pentru imbinari in dinti, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa



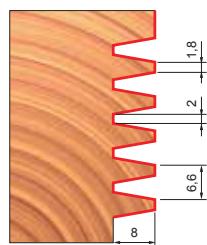
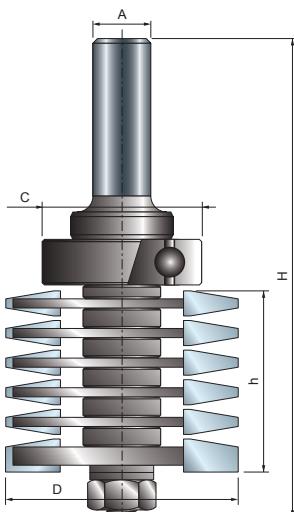
freud.

	D	h	H	A	Z	rpm max.	
99-03712P	35	41,5	78	12	2	24000	399.42

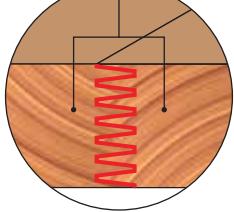
99-

Freza profilata pentru imbinari in dinti cu umar, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa



Profilar contra fibrei



freud.

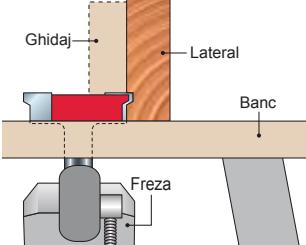
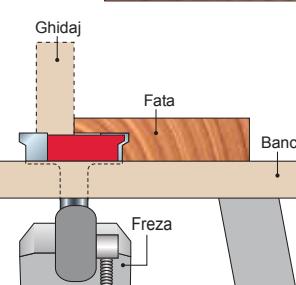
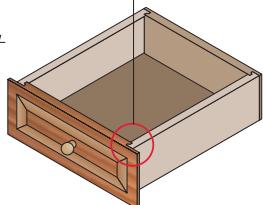
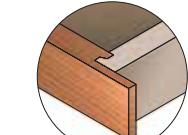
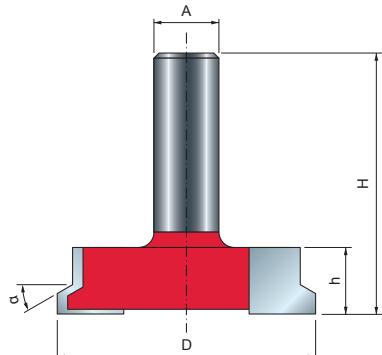


	D	h	H	A	C	Z	rpm max.	
99-03912P	50,8	45,2	108	12	35	2	24000	653.38

99-

Freza profilata pentru sertare, placata CMS, Z2, cu coada

- freza profilata pentru imbinarea frontului de sertar cu lateralele acestuia, cu ajutorul unui ghidaj
- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa



freud.

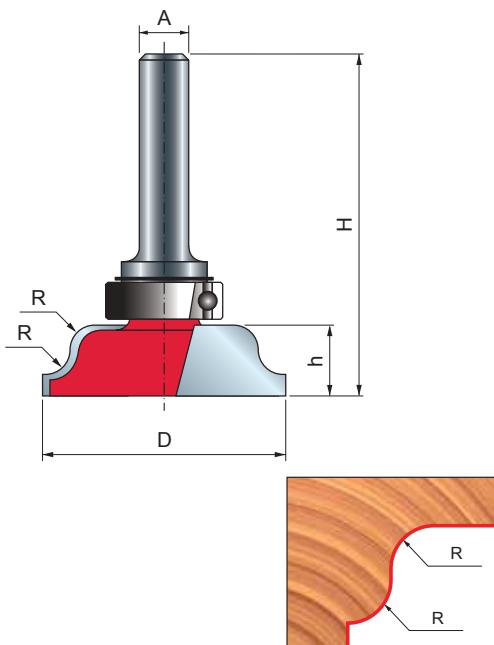


	D	h	H	A	α	Z	rpm max.	
99-24012P	50,5	13	51	12	30°	2	24.000	220.42

23-

Freza profilata sinusoidal, cu rulment copier superior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atât pe CNC, cât și pe masini portabile de frezat cu sau fără masa

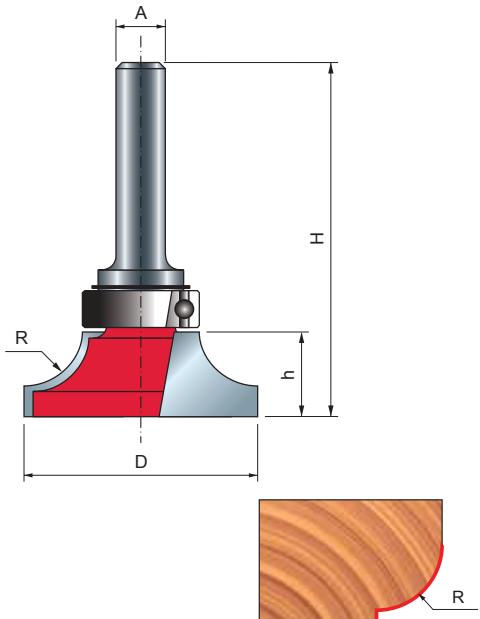
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
23-10008P	39,5	11,5	54,6	8	19	4	2	24000	204.15

23-

Freza profilata concav 1/4 C, cu rulment copier superior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv
- se pot utiliza atât pe CNC, cât și pe masini portabile de frezat cu sau fără masa

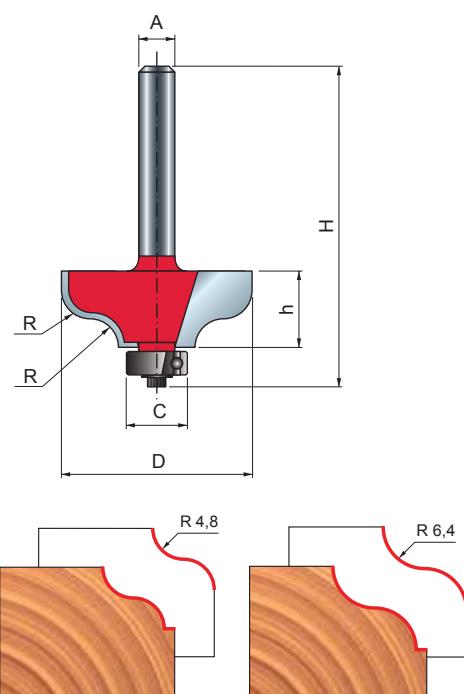
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
23-20008P	38	12,5	55,6	8	19	6,35	2	24000	198.73
23-20208P	35	13,2	56,3	8	19	8	2	24000	194.29
23-20408P	38	14,5	57,6	8	19	9,5	2	24000	203.16

38-

Freza profilata sinusoidal, cu tesire jos, cu rulment copier inferior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fără masa

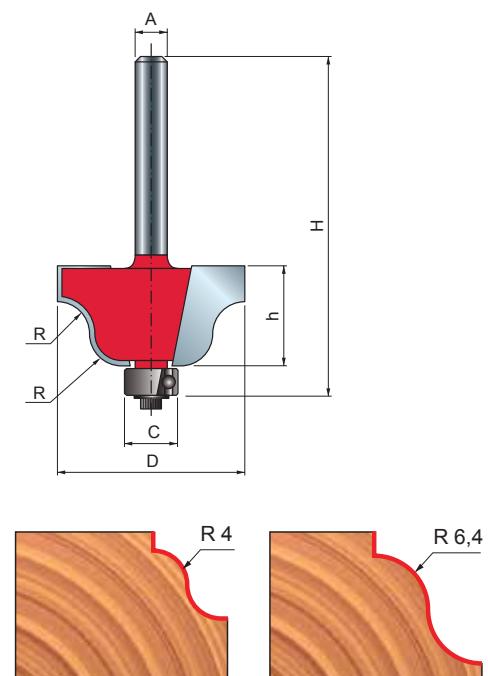
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
38-20208P	31,8	12,7	54,2	8	9,5	4,8	2	24000	140.04
38-20408P	38,1	15,7	57,4	8	9,5	6,4	2	24000	181.47

38-

Freza profilata sinusoidal, cu tesire sus, cu rulment copier inferior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fără masa

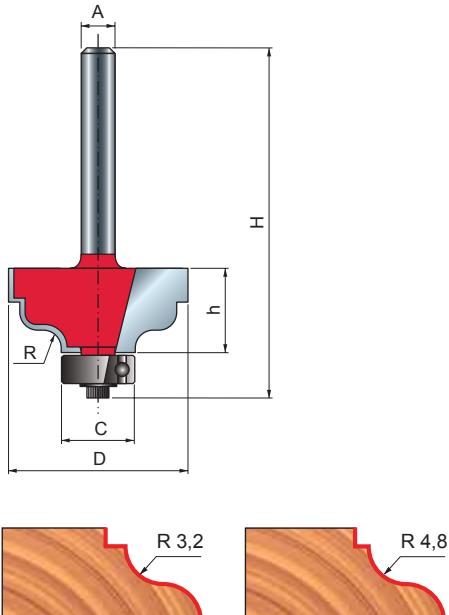
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
38-10008P	27	13,3	54,7	8	9,5	4	2	24000	127.22
38-10208P	35	18,5	60,5	8	9,5	6,4	2	24000	138.07

38-

Freza profilata concav convex, cu rulment copier inferior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fara masa

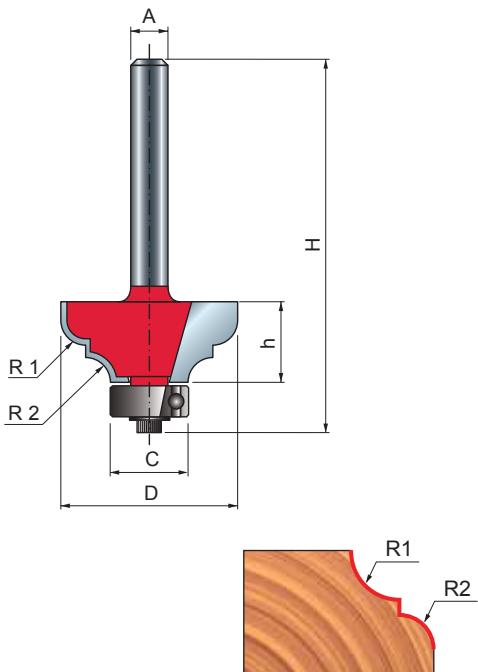
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
38-40208P	31,8	15	56,7	8	12,7	3,2	2	24000	142.51

38-

Freza profilata concav convex, cu tesire intre ele, cu rulment copier inferior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fara masa

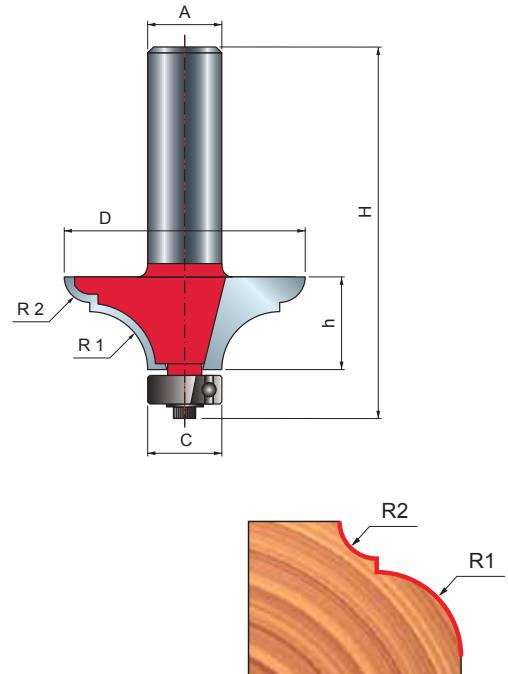
**freud.**

	D	h	H	A	C	R1	R2	rpm max.	
38-60208P	28,6	12,7	54,7	8	12,7	4	4	24000	132.15
38-60408P	34,9	18,3	60,3	8	12,7	6,4	4,8	24000	183.93

99-

Freza profilat ptr blat masa, cu rulment copier inferior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fara masa

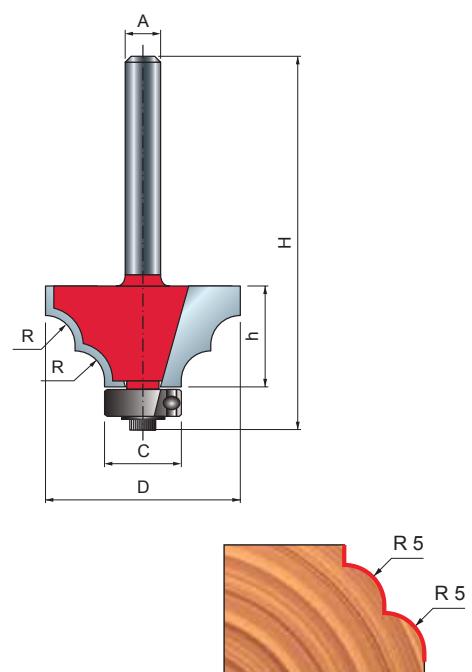
**freud.**

	D	h	H	A	C	R1	R2	rpm max.	
99-01108P	41,3	15,9	63,5	8	12,7	9,9	4,4	24000	179.49

38-

Freza profilata concav concav, cu rulment copier inferior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fara masa

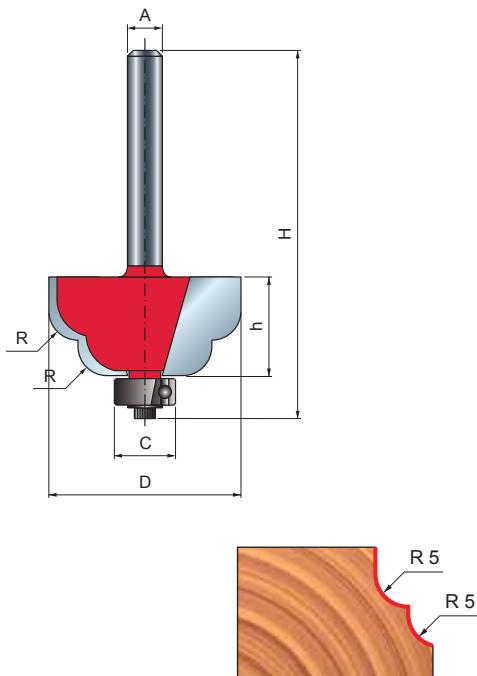
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
38-90008P	32,7	15	57,2	8	12,7	5	2	24000	171.60

38-

**Freza profilată convex convex,
cu rulment copier inferior, placata CMS, Z2, cu coada**

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fara masa

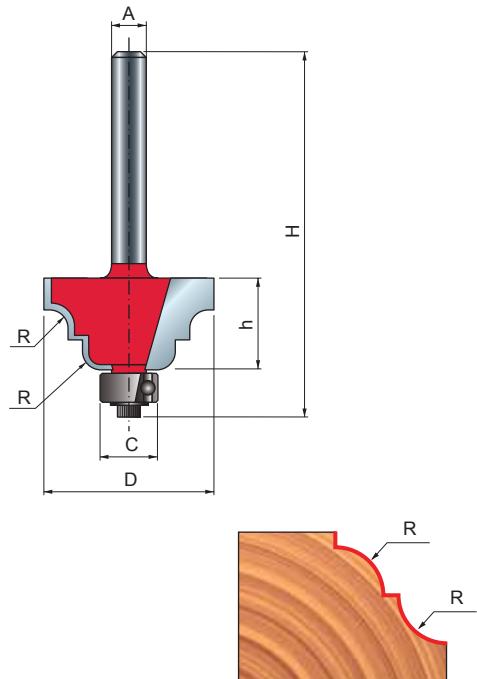
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
38-95008P	32,7	15	57,2	8	12,7	5	2	24000	174.07

38-

**Freza profilată concav convex, cu tesire intre ele,
cu rulment copier inferior, placata CMS, Z2, cu coada**

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fara masa

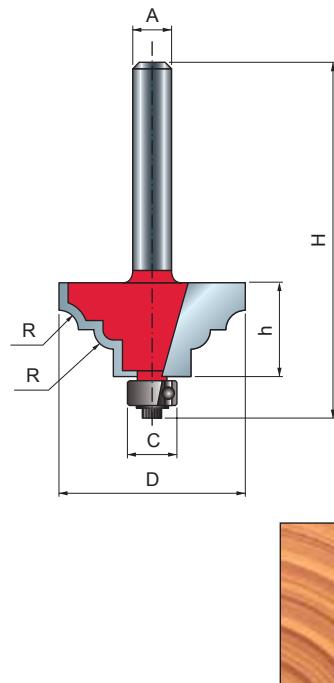
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
38-30608P	29,4	13,5	55,5	8	9,5	4	2	24000	163.22
38-30408P	38,9	18,3	60,3	8	9,5	6,4	2	24000	194.29

38-

Freza profilată complex, cu rulment copier inferior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fara masa

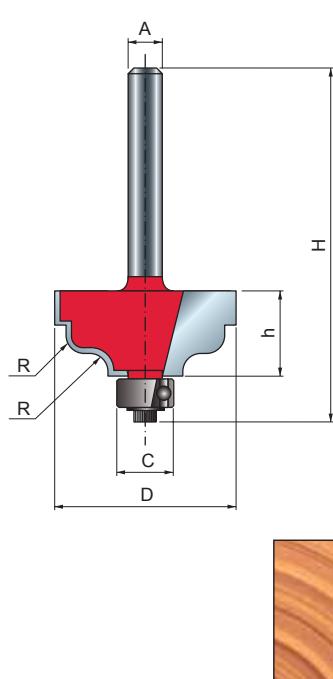
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
38-80408P	40,7	18	60,2	8	12,7	5	2	24000	209.08

38-

**Freza profilată sinusoidal, cu tesire sus si jos,
cu rulment copier inferior, placata CMS, Z2, cu coada**

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fara masa

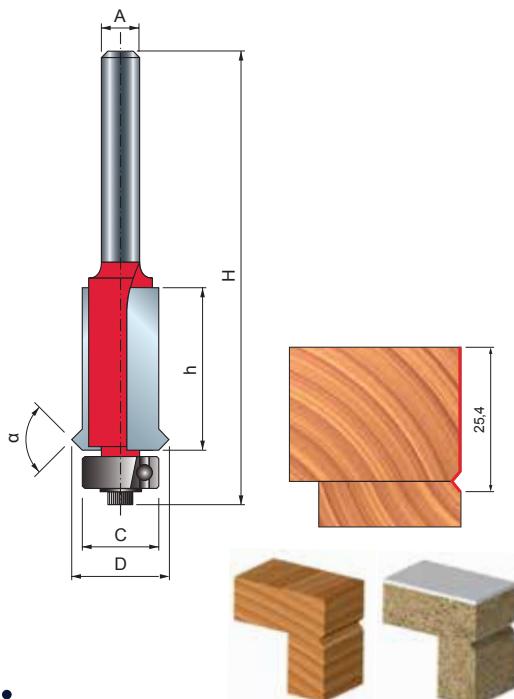
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
38-45208P	31,8	15	56,8	8	9,5	3,2	2	24000	157.80

48-

Freza profilata in V placata CMS Z-2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, laminate, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

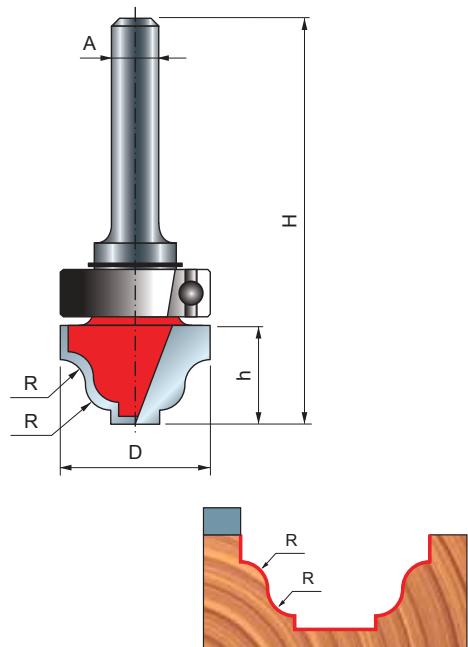
**freud.**

	D	h	H	A	C	α	Z	rpm max.	
48-10208P	15,8	25,4	71,5	8	12,7	90°	2	24000	121.80

39-

Freza cilindro frontala profilata sinusoidal, cu tesire sus, cu rulment copier superior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv
- se pot utiliza pe masini portabile de frezat cu sau fara masa

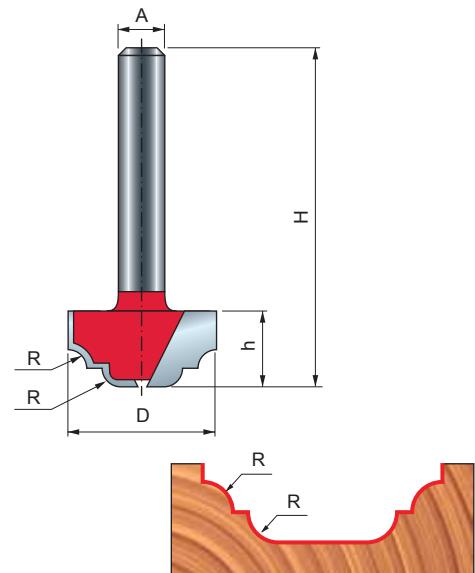
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
39-52808P	28	14	56,8	8	28	4	2	24000	207.11

39-

Freza cilindro frontala profilata complex, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atat pe CNC, cat si pe masini portabile de frezat cu sau fara masa
- pentru adancimi de frezare mari, se recomanda trecerile multiple prin material

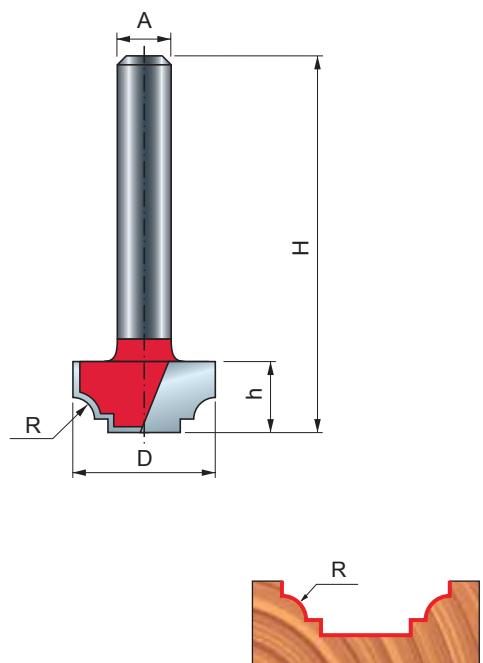
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
39-10208P	25,4	12,7	44,7	8	9,5	3,2	2	24000	121.80
39-11408P	31,8	12,7	44,7	8	9,5	4	2	24000	147.93

39-

Freza cilindro frontala profilata complex, placata CMS, Z2, cu coada

- pentru materiale compozite, placaj, lemn de esenta tare si rasinoase
- utilizare pe masini masini de frezat portabile
- folositi mai multe treceri atunci cand eliminati cantitati mari de material

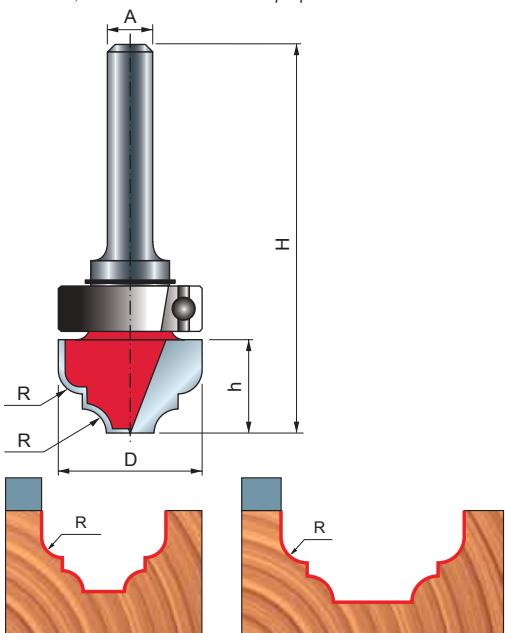
**freud.**

	D	h	H	A	R	Z	rpm max.	
39-30408P	15,8	9,5	41,5	8	2,4	2	24000	110.46
39-30608P	22,2	12	44	8	3,2	2	24000	129.69

39-

Freza cilindro frontală profilată concav convex cu tesire între ele, cu rulment copier superior, placata CMS, Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, placaj, lemn masiv.
- se pot utiliza atât pe CNC, cât și pe mașini portabile de frezat cu sau fără masă
- pentru adâncimi de frezare mari, se recomandă trecerile multiple prin material

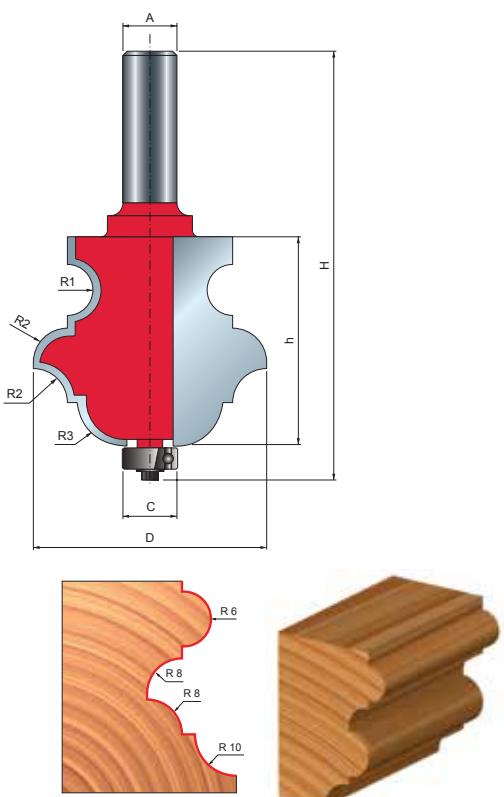
**freud.**

	D	h	H	A	C	R	Z	rpm max.	
39-53808P	28	14	56,8	8	28	4	2	24000	207.11

99-

Freza multiprofil, placata CMS Z2, cu coada și rulment copier inferior

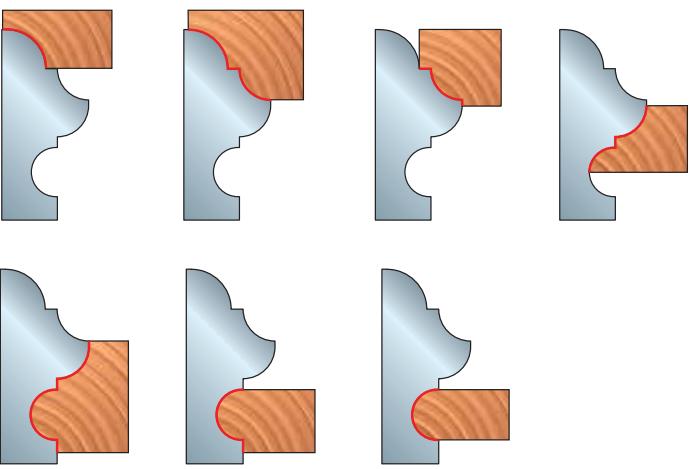
- pentru materiale compozite, placaj, lemn de esență tare și rasinoase
- utilizare pe mașini portabile de frezat
- folosiți mai multe treceri atunci când eliminați cantități mari de material

**freud.**

	D	h	H	A	C	Z	rpm max.	
99-PK112P	54,7	49	102	12	12,7	2	10000	411.75

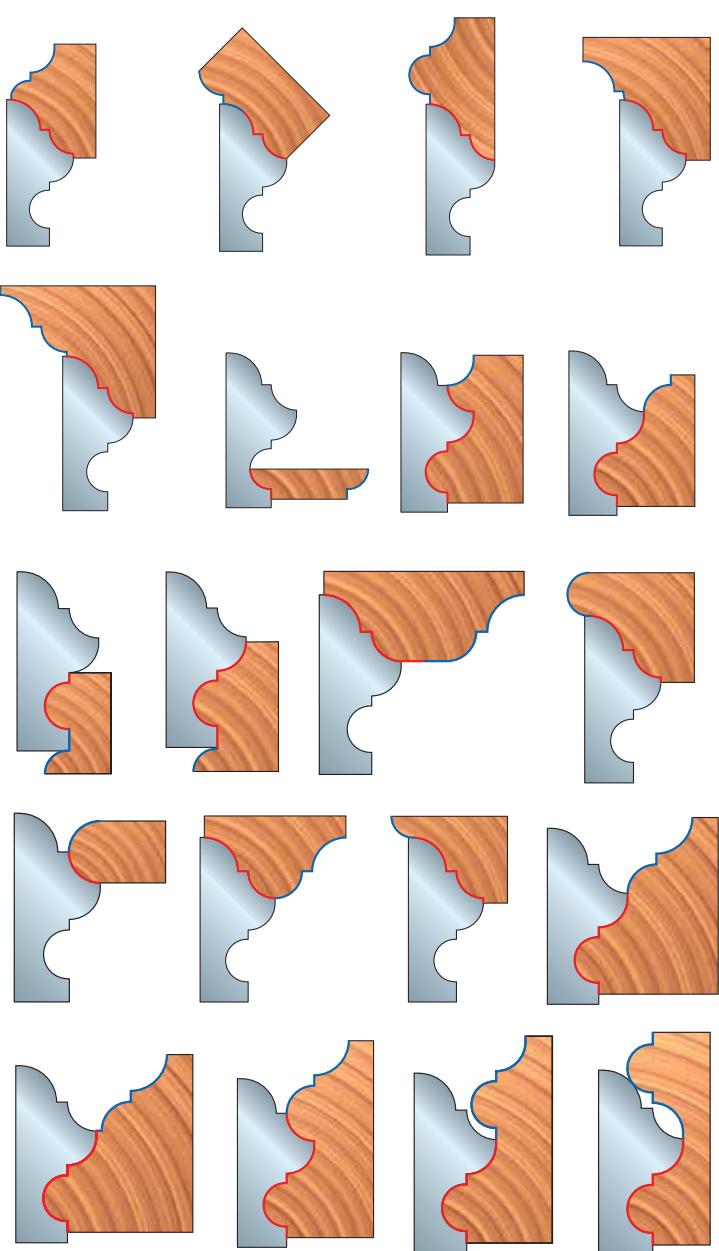
Exemple de profiluri care pot fi realizate cu o singura trecere

Aceste profile standard pot fi realizate într-o singură trecere folosind freza multiprofil 99-PK112.



Exemple de profiluri care pot fi realizate cu două treceri

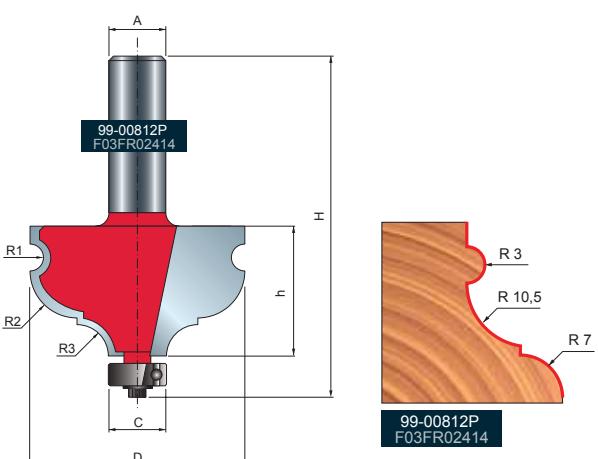
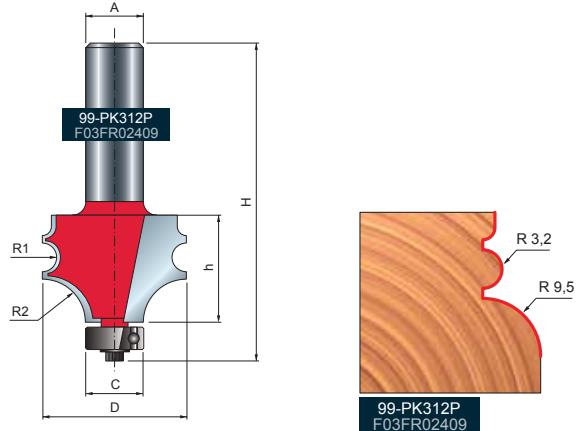
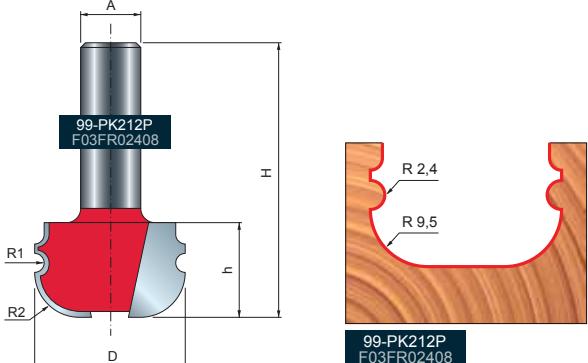
Aceste profile standard pot fi realizate din două treceri folosind freza multiprofil 99-PK112.



99-

Freza cu coada, pentru ornamente, placata CMS Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa



freud.

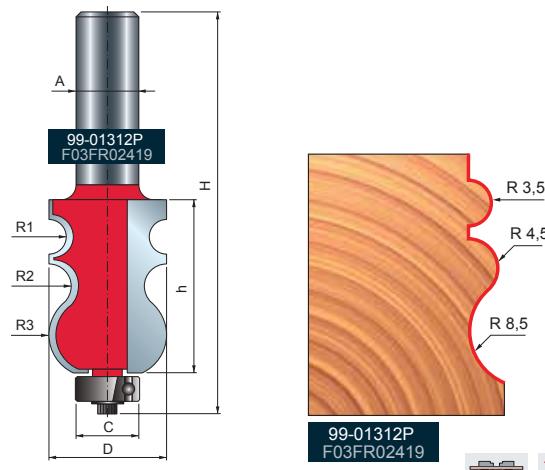
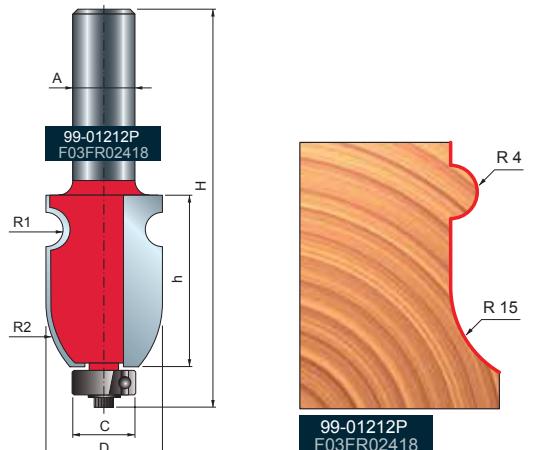


	D	h	H	A	C	Z	rpm max.	
99-PK212P	31,8	20	58	12	-	2	24000	207.11
99-PK312P	31,8	23,8	72	12	12,7	2	24000	246.06
99-00812P	44,4	28,6	77,1	12	12,7	2	24000	293.40

99-

Freza cu coada, pentru ornamente, placata CMS Z2, cu coada

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa



freud.



	D	h	H	A	C	Z	rpm max.	
99-01212P	23,8	35	83,5	12	12,7	2	24000	235.71
99-01312P	23,8	35	83,5	12	12,7	2	24000	235.71

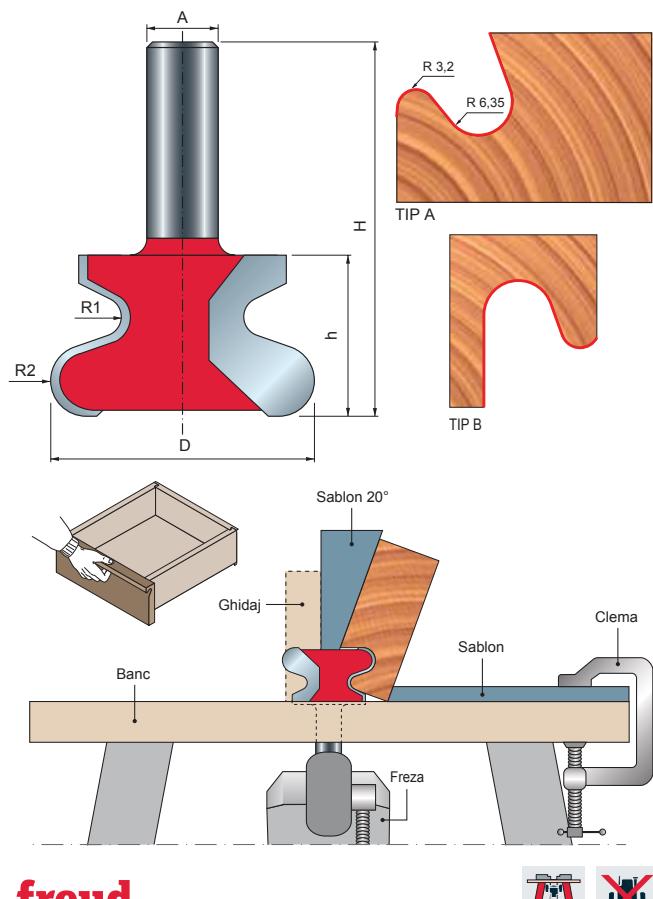
**Freud: Lider in industria prelucrarii lemnului de peste 50 de ani.**

- Performantele de top ale frezelor cu coada marca Freud sunt rezultatul a doi factori: calitatea inalta si durata de viata.
- Compania Freud utilizeaza in procesul de productie cele mai bune materii prime, utilizand cele mai noi si sofisticate procese de productie.
- Fara reparatii, fara rupere, fara marcaje, fara presiune pe masina: atunci cand sunteți in cautarea unei freze cu coada performante, căutați Freud

99-

Freza pentru profil maner sertare mobilier, placata CMS Z2, cu coada

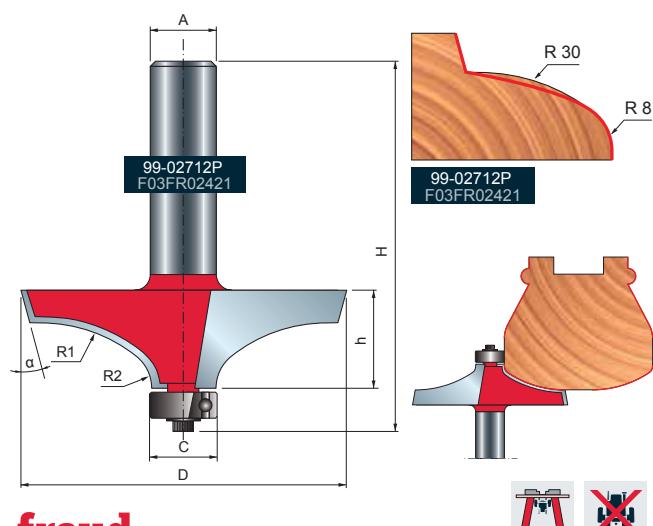
- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

**freud.**

99-

Freza cu profil concav pentru rotunjit, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

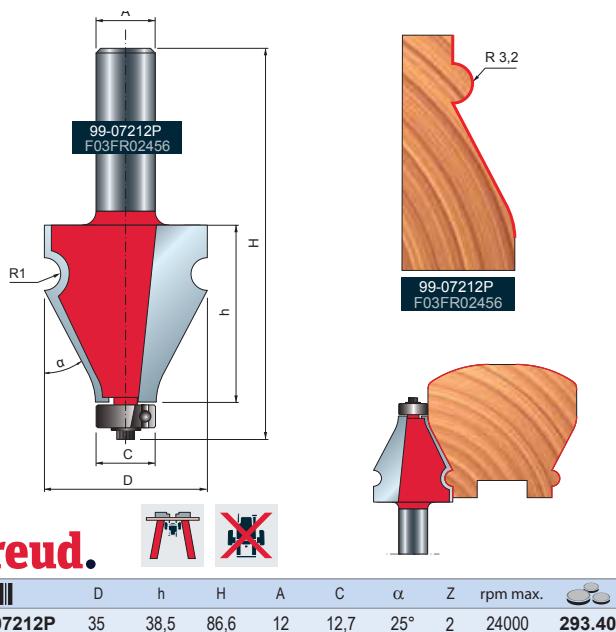
**freud.**

	D	h	H	A	C	alpha	Z	rpm max.	
99-02712P	63,5	19	66,2	12	12,7	15°	2	22000	350.11

99-

Freza profilata pentru mana curenta, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

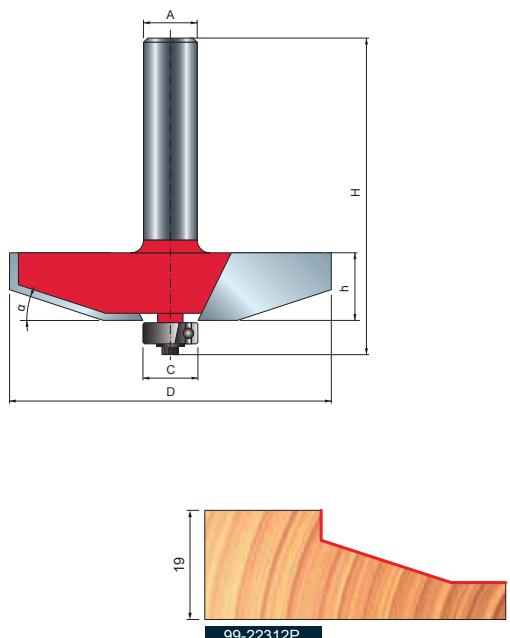
- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

**freud.**

99-

Freza pentru tablii, profil drept, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

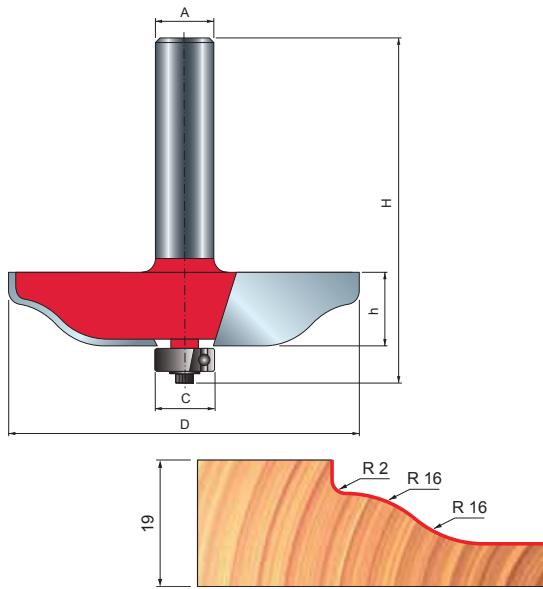
**freud.**

	D	h	H	A	C	alpha	Z	rpm max.	
99-22312P	76,2	16	64,7	12	12,7	18°	2	18000	421.61

99-

Freza pentru tablii, profil sinusoidal, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

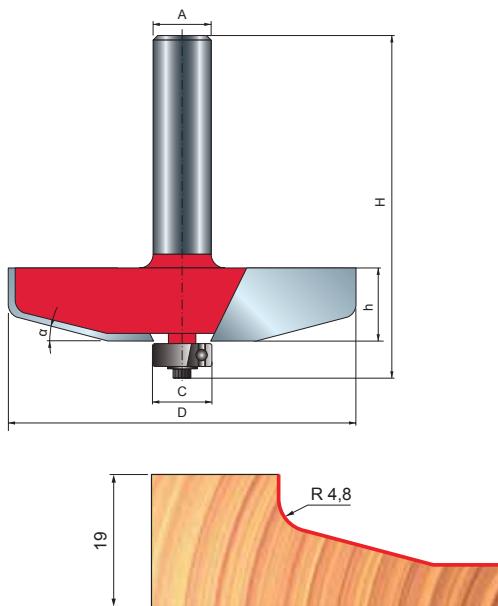
**freud.**

Barcode	D	h	H	A	C	R1	R2	Z	rpm max.	Code
99-22112P	76,2	16	64,7	12	12,7	2	16	2	18000	421.61

99-

Freza pentru tablii, profil drept cu unghiuri rotunjite, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

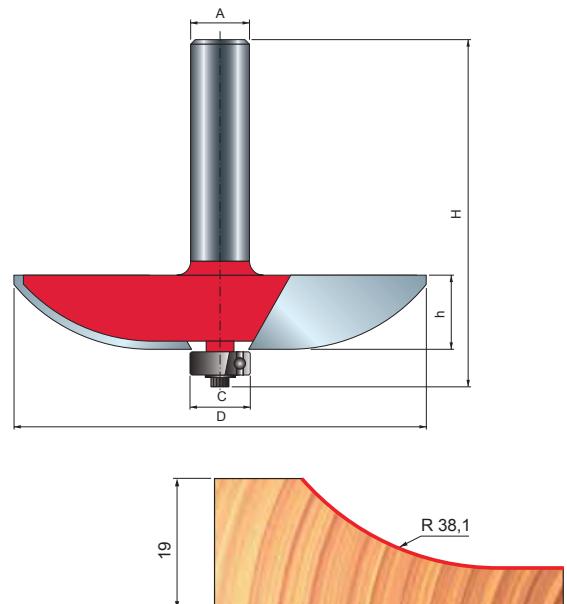
**freud.**

Barcode	D	h	H	A	C	alpha	R	Z	rpm max.	Code
99-22412P	76,2	16	64,7	12	12,7	18°	4,8	2	18000	431.48

99-

Freza pentru tablii, profil convex, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

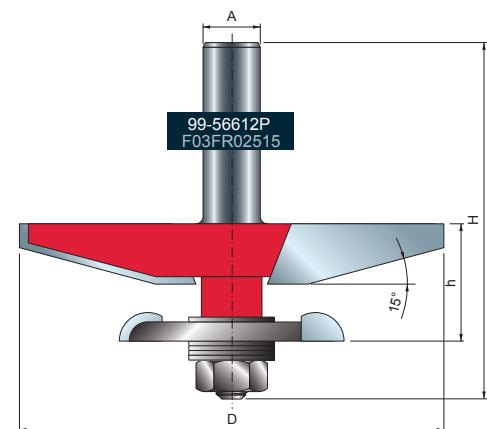
**freud.**

Barcode	D	h	H	A	C	alpha	R	Z	rpm max.	Code
99-22412P	76,2	16	64,7	12	12,7	15°	4,8	2	18000	431.48

99-

Freza pentru tablii, profil drept, ptr frezare ambele parti, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

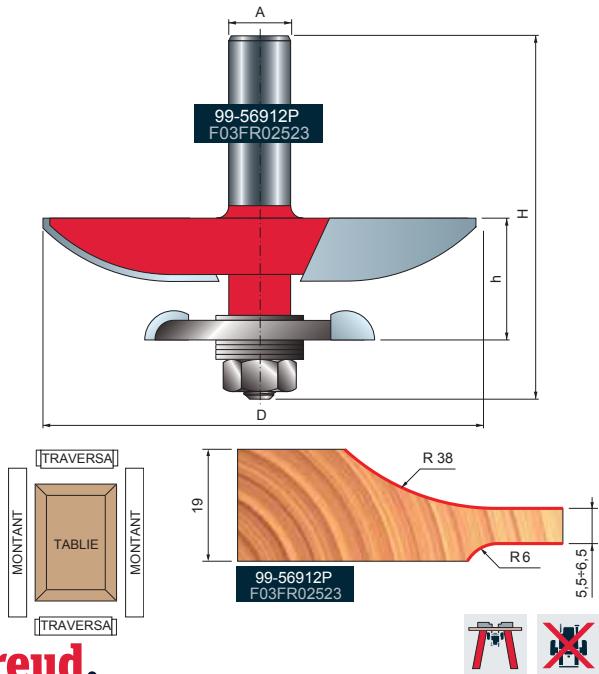
**freud.**

Barcode	D	h	H	A	R1	R2	Z	rpm max.	Code
99-56612P	89	25	75	12	-	6	2	14000	653.38

99-

Freza pentru tablii, profil convex, ptr frezare ambele parti, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

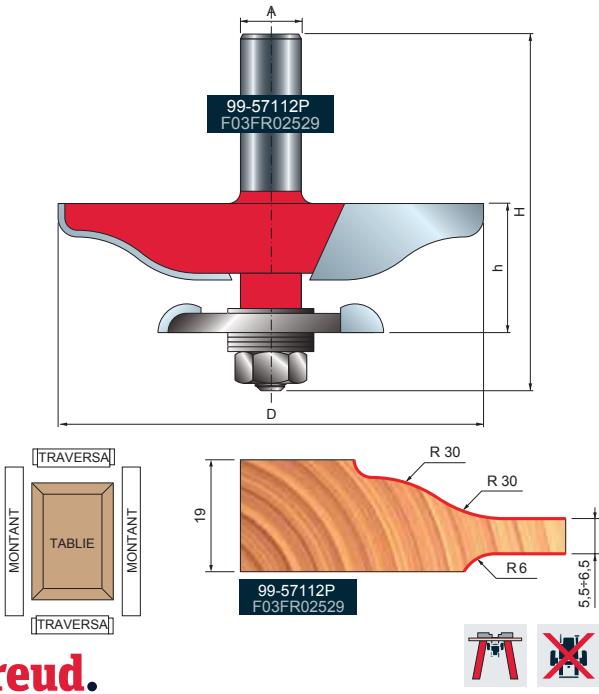
**freud.**

	D	h	H	A	R1	R2	Z	rpm max.	
99-56912P	89	25	75	12	38	6	2	14000	653.38

99-

Freza pentru tablii, profil sinusoidal, pentru frezare ambele parti, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

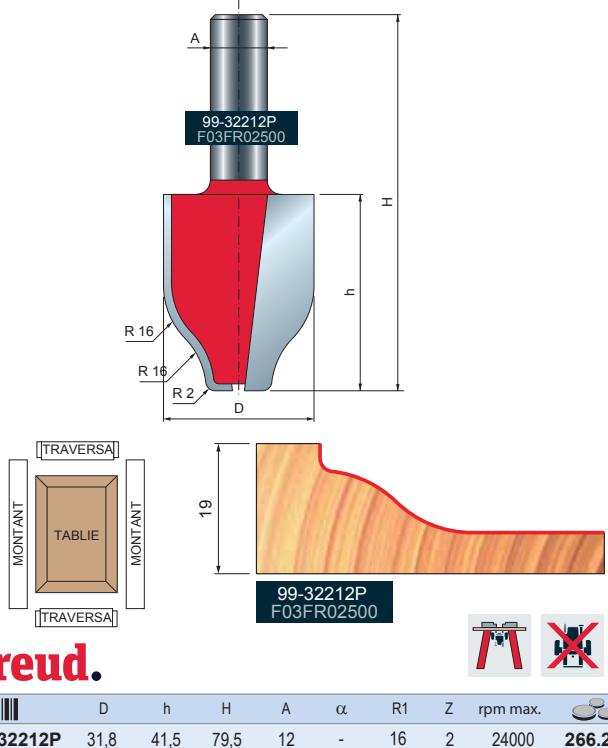
**freud.**

	D	h	H	A	R1	R2	Z	rpm max.	
99-57112P	89	25	75	12	30	6	2	14000	653.38

99-

Freza pentru tablii, profil sinusoidal vertical, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

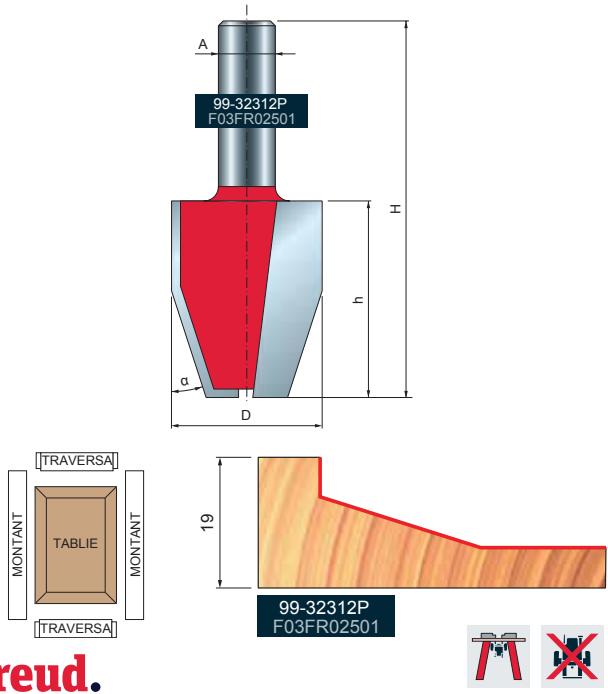
**freud.**

	D	h	H	A	alpha	R1	Z	rpm max.	
99-32212P	31,8	41,5	79,5	12	-	16	2	24000	266.28

99-

Freza pentru tablii, profil drept vertical, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

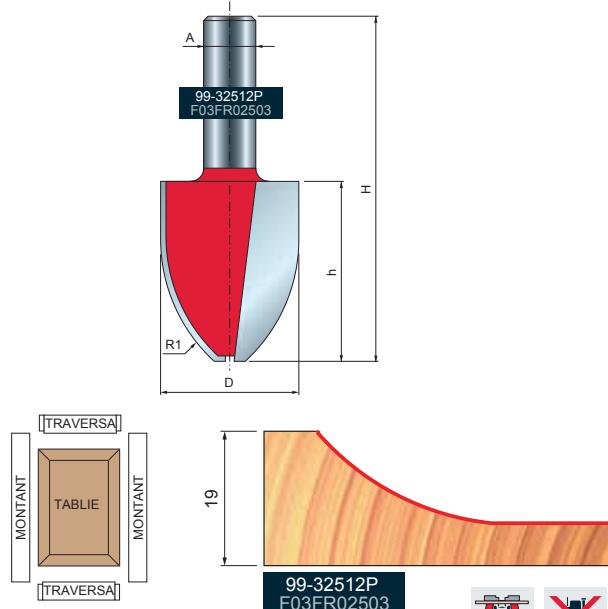
**freud.**

	D	h	H	A	alpha	R1	Z	rpm max.	
99-32312P	31,8	41,5	79,5	12	18°	-	2	24000	266.28

99-

Freza pentru tablii, profil vertical convex, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

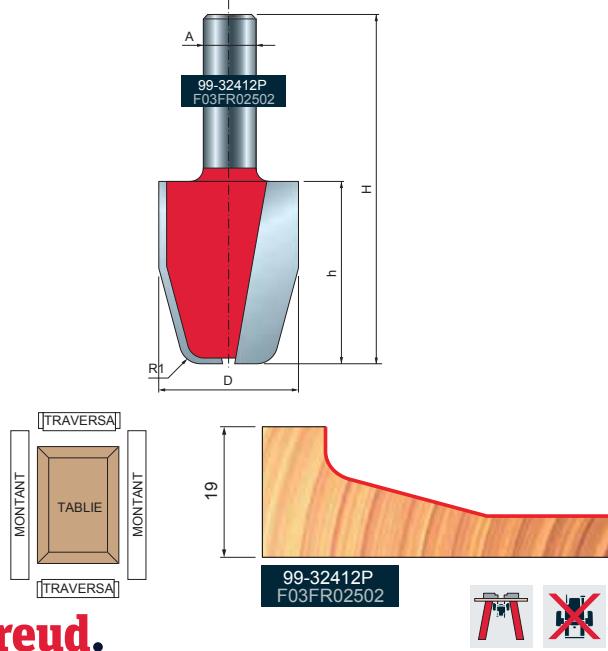
**freud.**

	D	h	H	A	α	R1	Z	rpm max.	
99-32512P	31,8	41,5	79,5	12	-	38,1	2	24000	266.28

99-

Freza pentru tablii, profil vertical drept cu colturi rotunjite, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

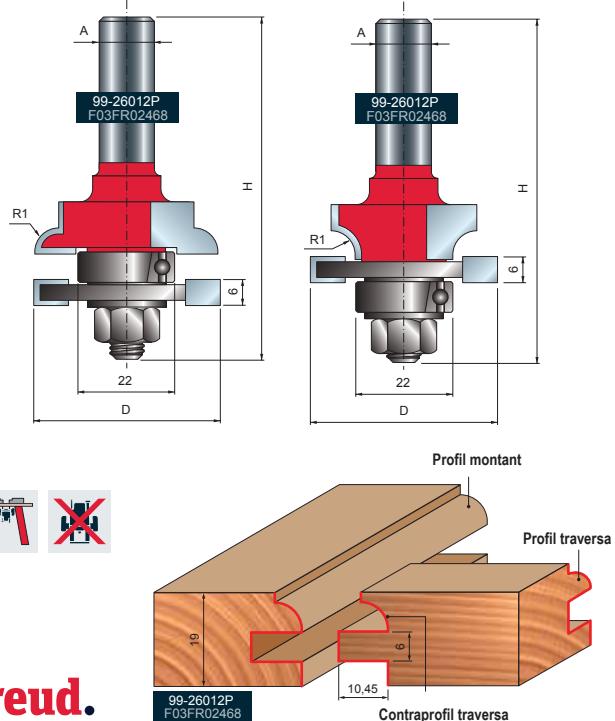
**freud.**

	D	h	H	A	α	R1	Z	rpm max.	
99-32412P	31,8	41,5	79,5	12	15°	4,8	2	24000	266.28

99-

Freza profil contraprofil cu raza, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

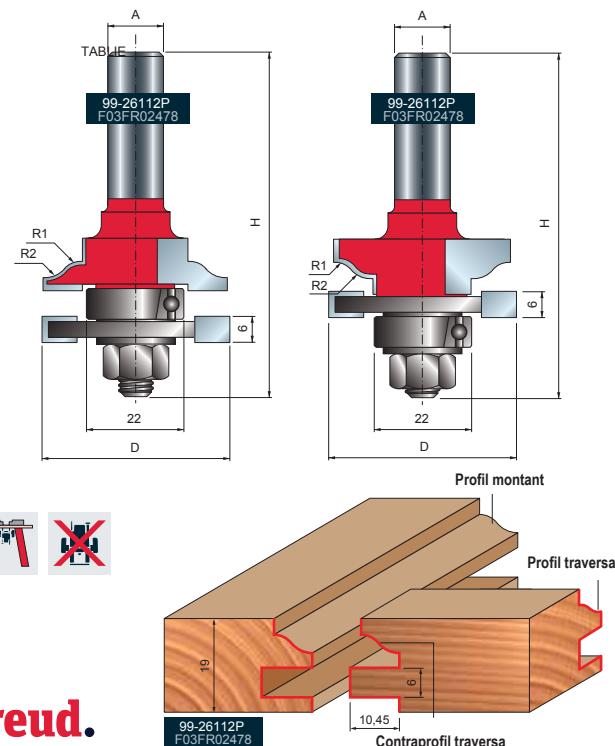
**freud.**

	D	h	H	A	R1	R2	Z	rpm max.	
99-26012P	42,9	19	77	12	5,5	-	2	24000	549.82

99-

Freza profil contraprofil sinusoidal, placata CMS Z2, cu coada si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

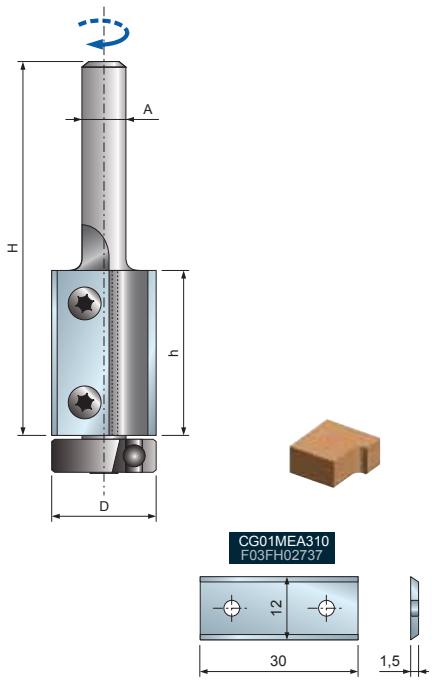
**freud.**

	D	h	H	A	R1	R2	Z	rpm max.	
99-26112P	42,9	19	77	12	4,5	5,5	2	24000	549.82

TG74MD

Freza pentru indreptat cant cu placute amovibile si rulment copier inferior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

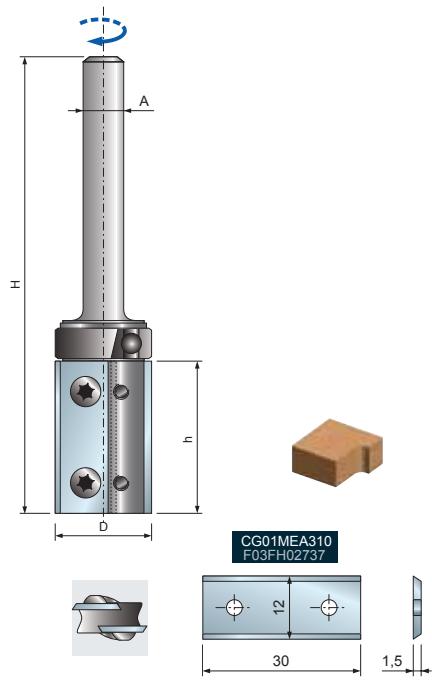
**freud.**

	D	h	H	A	Z	rpm max.	
TG74MD CE3	19	30	90	12	2	-	398.04

TG76MD

Freza pentru indreptat cant cu placute amovibile si rulment copier superior

- material prelucrat: materiale pe baza de lemn, lemn masiv.
- se pot utiliza doar pe masini portabile de frezat cu masa

**freud.**

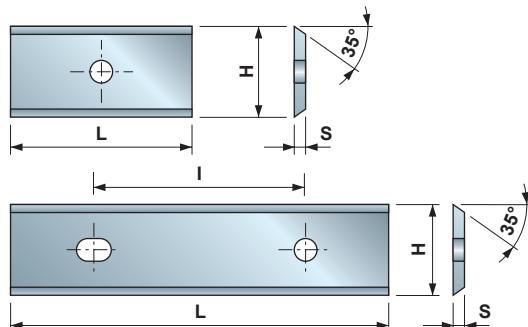
	D	h	H	A	Z	rpm max.	
TG76MD CD3	19	30	90	8	2	-	485.41

CG08M

Placuta amovibila utilizare universală

HW - 35°

- placutele K01S HW cu o muchie de taiere superioara, care are un impact pozitiv asupra finisajului si a duratei de viata a sculei.
- datorita duritatii medii, gama CG08M este potrivita pentru o utilizare universală

**freud.**

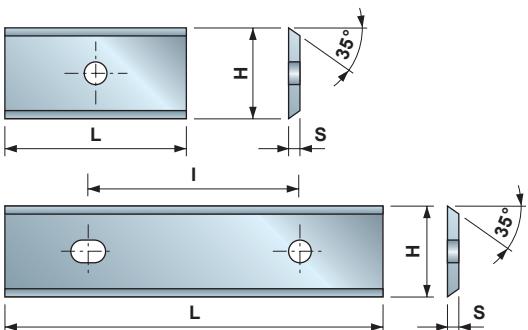
	L	H	S	I	
CG08MAA310	7,6	12	1,5		78.64
CG08MMA310	9,6	12	1,5		93.69
CG08MBA310	12	12	1,5		118.99
CG08McA310	15	12	1,5		85.71
CG08MDA310	20	12	1,5		92.37
CG08MEA310	30	12	1,5	14	125.74
CG08MLA310	40	12	1,5	26	180.54
CG08MFA310	50	12	1,5	26	168.71

CG05M

Placuta amovibila pentru PAL

HW - 35°

- produs cu duritate ridicata
- este recomandat in special pentru prelucrarea panourilor din PAL melaminat, MDF si a altor materiale compozite din lemn

**freud.**

	L	H	S	I	
CG05MBA310	12	12	1,5		188.23
CG05MDA310	20	12	1,5		145.62
CG05MEA310	30	12	1,5	14	191.47
CG05MFA310	50	12	1,5	26	298.80

SCHOOL 1/700

Tejghea de tamplarie scolari

- dimensiuni 1450x1450x700 mm
- se utilizeaza in atelierele scoala pentru copii
- inaltimea de lucru 700 mm, 4 posturi de lucru fiecare echipat cu strangatoare cu ax metalic



Pinie
www.pinie.cz

Dim.	Blat	G	
SCHOOL 1/700 1450x1450x700	1300x1300x80	160000	12,642.23

SCHOOL 1/850

Tejghea de tamplarie scolari

- dimensiuni 1450x1450x850 mm
- se utilizeaza in atelierele scoala pentru copii
- inaltimea de lucru 850 mm, 4 posturi de lucru fiecare echipat cu strangatoare cu ax metalic



Pinie
www.pinie.cz

Dim.	Blat	G	
SCHOOL 1/850 1450x1450x850	1300x1300x80	165000	12,642.23

PROFI II 1500

Tejghea de tamplarie profesionala

- dimensiuni 1650x790x850 mm
- se utilizeaza in atelierele traditionale profesionale de tamplarie
- inaltimea de lucru 850 mm, 2 posturi de lucru fiecare echipat cu strangatoare cu ax metalic



Pinie
www.pinie.cz

Dim.	Blat	G	
PROFI II 1500 1650 x 790 x 850 mm	1500 x 640 x 120 mm	173000	13828.79

PROFI 2000

Tejghea de tamplarie profesionala

- dimensiuni 2150x790x850 mm
- blatul de lucru 2000x640x120 mm
- greutate 184 kg
- are 2 strangatoare cu surub metalic



Pinie
www.pinie.cz

Dim.	Blat	G	
PROFI 2000 2150x790x850	2000x640x120	184000	14958.79



Finie
www.pinie.cz

Inca de la infiintarea sa, in 2000, compania Pinie Lubna, Ltd. s-a concentrat pe productia si vanzarea brandului Pinie® de scule din lemn pentru tamplarie. Brandul impreuna cu tehnologia de fabricare si materia prima au fost achizitionate in anul 2000 de la compania Pinie Čistá, Ltd. Istoria brandului Pinie® dateaza din anul 1918. Initial, manerele din lemn au fost fabricate sub marca proprie, iar in 1932, a fost lansata productia de avioane din lemn. In acea perioada, avioanele de lemn reprezentau nucleul de producție al companiei. In prezent, compania are 23 de angajati permanenti si produce mai mult de 500 de produse diferite pentru utilizatorii cu ridicata, cu amanuntul si consumatorii finali. Linia de produse include, in principal: scule de tamplarie, mese si bancuri de lucru pentru tamplarie si lacatuserie, precum si materiale conjunctive. Produsele Pinie® satisfac cele mai inalte criterii de calitate.