



NARZĘDZIA DO PRODUKCJI STOLARKI OTWOROWEJ I ELEWACJI

edycja 2025



PROFESJONALNE NARZĘDZIA
PRODUKCJA | SPRZEDAŻ | SERWIS



ITA TOOLS

O Firmie

Jesteśmy polskim producentem profesjonalnych narzędzi skrawających z wieloletnim doświadczeniem w branży. Oferujemy szeroki asortyment narzędzi do przemysłu drzewnego, meblarskiego oraz obróbki materiałów kompozytowych. Jako partner biznesowy tysięcy firm z całego świata dostarczamy szereg rozwiązań, które pomagają naszym Klientom usprawniać procesy produkcyjne. Poznaj nas i przekonaj się, dlaczego warto wybrać produkty ITA TOOLS.

OFERTA

Szeroka gama produktów obejmuje:

- Frezy spiralne VHM
- Frezy i głowice diamentowe
- Wiertła
- Piły tarczowe i podcinaki diamentowe
- Głowice frezujące i frezy nasadzone
- Noże i płytki wymienne
- Uchwyty i akcesoria do CNC
- Inne narzędzia na specjalne zamówienie

MAGAZYN

Co nas wyróżnia?

- Profesjonalne narzędzia przemysłowe dostępne od ręki na magazynie
- Intuicyjny system B2B do składania zamówień 24h/7
- Szybka wysyłka zamówień dzięki dobrej lokalizacji
- Produkcja narzędzi na specjalne zamówienie
- Doświadczony zespół specjalistów

PRODUKCJA I CENTRUM SERWISOWE

Kompleksowy serwis narzędzi!

- Ostrzenie, regeneracja, powlekanie
- Park maszynowy najnowszej generacji z maszynami: WALTER®, VOLLMER®, ANCA®, DMG MORI®, HAIMER®, GERLING®
- Certyfikowani operatorzy pracują w systemie 3 zmianowym, 7 dni w tygodniu
- Wysokiej klasy serwis produkcyjny, który zdobył uznanie Klientów z całego świata



Zeskanuj kod i zobacz najnowszą prezentację naszej firmy.



Serwis
narzędzi 24/7





Dostępność
i jakość



Doświadczenie
i wiedza



Innowacja:
ablacja laserowa



PRODUKCJA I SERWIS

Narzędzia DIA i VHM

Jako ITA TOOLS stawiamy na nieustanny rozwój i każdego dnia dążymy do tego, aby dostarczać naszym Klientom rozwiązania najwyższej jakości. Dzięki nowoczesnej hali produkcyjnej, innowacyjnym technologiom oraz szerokiej dostępności naszych narzędzi, zyskujemy zaufanie Klientów na całym świecie.

Wykorzystując najnowsze technologie i w pełni zautomatyzowane procesy, podnieśliśmy nasze standardy produkcji na zupełnie nowy poziom. Każdy etap pracy – od wyboru materiałów po wdrożone technologie – jest starannie zaplanowany i zoptymalizowany, co pozwala nam tworzyć narzędzia, które wyznaczają nowe standardy w branży.

DBAMY O TWOJE NARZĘDZIA

Pracujemy 24h na dobę, w systemie 3-zmianowym, 7 dni w tygodniu.

- Każde narzędzie jest zarejestrowane indywidualnie w bazie danych na każdym etapie usługi
- Czyszczenie narzędzi odbywa się w myjce ultradźwiękowej lub w piaskarce za pomocą mikrokulek szklanych
- Pomiary narzędzi wykonywane są przed i po ostrzeniu na projektorach WALTER® ADVANCE, WALTER® HELISET oraz ZOLLER®. Pomiary po ostrzeniu z dokładnością do 0,01 mm – wskazanie średnicy przed i po ostrzeniu.
- Najwyższa jakość lutowania indukcyjnego maszyną CEIA®
- Technologia ostrzenia PCD zapewniana przez nowoczesne maszyny DMG MORI®, WALTER® i VOLLMER®
- Wysoka jakość szlifowania VHM i HM dzięki maszynom WALTER®
- Dynamiczne wyważanie na maszynie HAIMER® w tolerancji G2.5. Unikalną w skali europejskiej technologię ostrzenia metodą ablacji laserowej zapewnia DMG MORI®

Unikalną w skali europejskiej technologię ostrzenia metodą ablacji laserowej zapewnia DMG MORI®.



Certyfikowany proces lutowania twardego.
Norma testowa: **PN-EN ISO 13585:2012**





15 000 m²

Centrum produkcyjno-serwisowe w Mielcu. Hala produkcyjna z nowoczesnym parkiem maszynowym wraz z kompleksem biurowym.

Nowoczesne i zaawansowane maszyny CNC renomowanych marek tj.: DMG MORI®, WALTER®, VOLLMER® i ANCA® w połączeniu z profesjonalnym zespołem operatorów i inżynierów tworzą nowy poziom jakości produktów i usług.

SYSTEM B2B

Współpraca na najwyższym poziomie



STAŁY DOSTĘP DO SYSTEMU 24/7

Nieograniczony dostęp do firmy ITA TOOLS



DOSTĘP DO FAKTUR I PŁATNOŚCI

Pobierz faktury bezpośrednio z Twojego konta.



INTUICYJNY PROCES SKŁADANIA ZAMÓWIEŃ

Najprostszy sposób składania zamówień, z którym poradzi sobie każdy użytkownik.



WYGODNY SYSTEM WYSZUKIWANIA

Szeroka gama filtrów umożliwiających dobór odpowiednich narzędzi.



INTUICYJNY I PRZYJAZNY UŻYTKOWNIKOWI SYSTEM

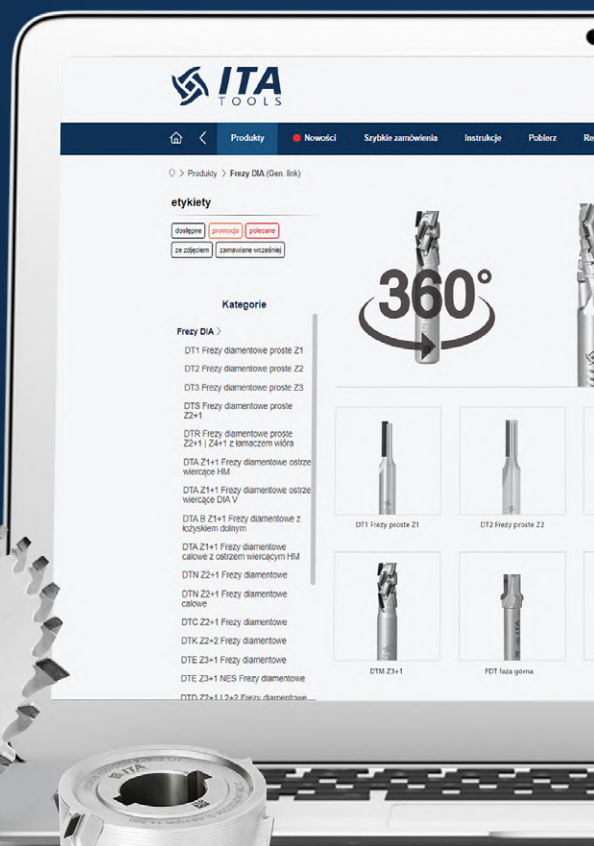
Stale rozwijany system dopasowany nawet do najbardziej wymagających klientów.

ZESKANUJ KOD QR I WYPEŁNIJ FORMULARZ



Dalsze informacje o systemie sprzedaży B2B można znaleźć na stronie

www.b2b-itatools.pl





MOŻLIWOŚĆ DOBORU NARZĘDZI DO MASZYN

Filtry umożliwiające dobór zarówno narzędzi do maszyn jak i tarcz do elektronarzędzi



MONITOROWANIE STATUSU ZAMÓWIEŃ

Możliwość sprawdzenia aktualnego statusu zamówienia.



DOSTĘP DO HISTORII ZAMÓWIEŃ

Pełna historia Twoich zapytań ofertowych, zamówień oraz faktur w jednym miejscu.



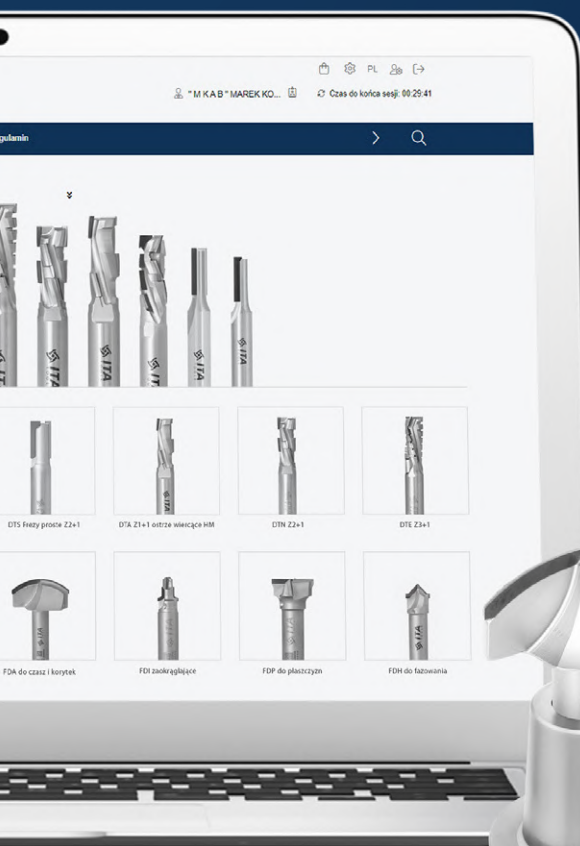
DOSTĘP DO AKTUALNYCH STANÓW MAGAZYNOWYCH

Dostęp do bazy produktów i stanów magazynowych 24/7



PROMOCJE TYLKO DLA UŻYTKOWNIKÓW B2B

Natychmiastowe informacje o wszystkich aktualnych promocjach i wyprzedających dla użytkowników B2B



Baza narzędzi dedykowana dla piłarek panelowych i okleinarek



Rozdział 1

Narzędzia do produkcji stolarki otworowej PVC, ALU oraz drewnianej

Piły tarczowe HM

Profile PVC i aluminium



9

Piły tarczowe HM

Drewno, materiały drewnopochodne i laminaty



11

Frezy spiralne VHM Z1

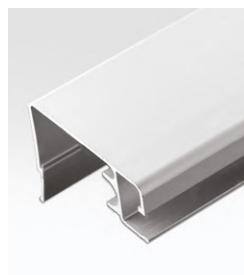
Aluminium, tworzywa sztuczne



12

Frezy spiralne VHM Z2

Aluminium, tworzywa sztuczne



15

Frezy spiralne VHM Z3 - Specjalne

Profile PVC



17

Frezy spiralne VHM Z3 oraz Z3 z łamaczem wióra

Drewno, materiały drewnopochodne i laminaty



19

Wiertła HSS

Pod klamki w profilach PVC



20

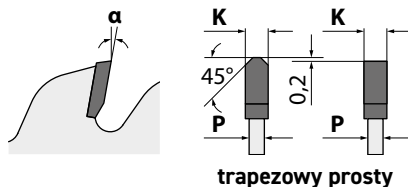
Wiertła HM

Drewno, materiały drewnopochodne i laminaty



21

PA1



Dane techniczne:

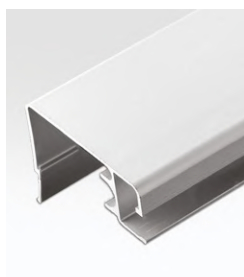
Piła tarczowa z zębami z węglików spiekanych (zęb trapezowy prosty). Negatywny kąt natarcia, usztywniony korpus dla większej odporności i redukcji wibracji. Nadaje się do cięcia od góry. Piła wyciszona.

Zastosowanie:

Piła tarczowa do cięcia profili z metali nieżelaznych, profili z tworzyw sztucznych (np. PVC) itp. o grubości ścianki do 7 mm.

Materiał musi być zawsze dobrze zamocowany, aby uniknąć wibracji.

Piły o wąskim uzębieniu do cięcia cienkościennych profili z metali nieżelaznych i tworzyw sztucznych.



Do maszyn:

Do maszyn do cięcia poprzecznego, maszyn CNC, maszyn do cięcia ukośnego itp. Ujemny kąt natarcia odpowiedni do cięcia od góry.

Materiały:

Do cięcia profili z metali nieżelaznych, tworzyw sztucznych (np. PVC), o grubości ścianki do 7 mm

Piły HM do cięcia profili z metali nieżelaznych i PVC - o dodatnim kącie natarcia 5°

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	SYMBOL
300	30	PH03	96	3,2	2,6	5°	PA1.300030096.P00
330	30	PH03	102	3,6	3,0	5°	PA1.330030102.P00

Piły do cięcia profili z metali nieżelaznych i PVC

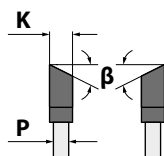
D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	SYMBOL
350	30	PH03	108	3,6	3,0	5°	PA1.350030108.P00
350	32	2/11/63	108	3,6	3,0	5°	PA1.350032108.P00
400	30	PH03	120	4,0	3,2	5°	PA1.400030120.P00
400	32	2/11/63	120	4,0	3,2	5°	PA1.400032120.P00
450	30	PH03	128	4,0	3,2	5°	PA1.450030128.P00
450	32	2/11/63	128	4,0	3,2	5°	PA1.450032128.P00
500	30	2/10,5/70	140	4,2	3,4	5°	PA1.500030140.P00
550	32	2/11/63	140	4,2	3,4	5°	PA1.500032140.P00
550	30	2/10,5/70	140	4,2	3,4	5°	PA1.550030140.P00
550	30	2/10,5/70	168	4,2	3,4	5°	PA1.550030168.P00
550	32	2/11/63	140	4,2	3,4	5°	PA1.550032140.P00
600	32	2/11/63	144	4,6	4,0	5°	PA1.600032144.P00
600	40	2/11/63	140	4,6	4,0	5°	PA1.600040140.P00

Piły HM do cięcia profili z metali nieżelaznych i PVC - o ujemnym kącie natarcia -5°

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	SYMBOL
300	30	PH03	96	3,2	2,6	-5°	PA1.300030096.N00
330	30	PH03	102	3,6	3,0	-5°	PA1.330030102.N00
350	30	PH03	108	3,6	3,0	-5°	PA1.350030108.N00
350	32	4/11/63	108	3,6	3,0	-5°	PA1.350032108.N00
400	30	PH03	120	4,0	3,2	-5°	PA1.400030120.N00
400	32	2/11/63	120	4,0	3,2	-5°	PA1.400032120.N00
450	30	PH03	128	4,0	3,2	-5°	PA1.450030128.N00
450	32	2/11/63	128	4,0	3,2	-5°	PA1.450032128.N00
500	30	2/10,5/70	140	4,2	3,4	-5°	PA1.500030140.N00
500	32	2/11/63	140	4,2	3,4	-5°	PA1.500032140.N00

P01

cięcie poprzeczne



naprzemian skos

Zastosowanie:

Do cięcia poprzecznego przy zachowaniu optymalnej jakości materiału. Piły posiadają laserowe wyciszenia w celu poprawy komfortu pracy.

Do maszyn:

Pilarki stołowe i ukośnice

Materiał:

Drewno miękkie, twarde oraz egzotyczne, sklejka

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	SYMBOL
250	30	PH03	48	3,2	2,2	P01.250030048.00W
250	30	PH03	60	3,2	2,2	P01.250030060.00W
250	30	PH03	80	3,2	2,2	P01.250030080.00W
300	30	PH03	48	3,2	2,2	P01.300030048.00W
300	30	PH03	72	3,2	2,2	P01.300030072.00W
300	30	PH03	96	3,2	2,2	P01.300030096.00W
315	30	PH03	72	3,2	2,2	P01.315030072.00W
350	30	PH03	54	3,5	2,5	P01.350030054.00W
350	30	PH03	84	3,5	2,5	P01.350030084.00W
350	30	PH03	108	3,5	2,5	P01.350030108.00W
400	30	PH03	60	3,5	2,5	P01.400030060.00W
450	30	PH03	66	3,8	2,8	P01.450030066.00W
500	30	PH03	72	4,0	2,8	P01.500030072.00W

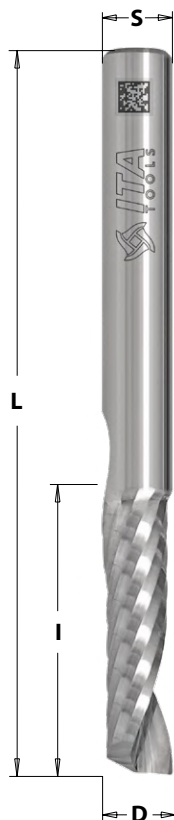


SP01
pozytyw

VHM

Z1

RH

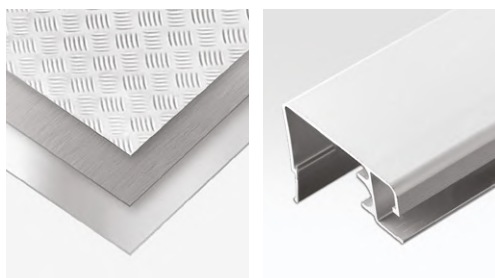


Dane techniczne:

- Frez jednostrzowy, pozytyw
- Polerowany rowek wiórowy i ostrze zapobiega przywieraniu materiału
- Wyrzut wióra w górę
- Specjalny rodzaj węgla o zwiększonej żywotności
- Możliwość zastosowania powłoki ochronnej
- Cięcie, frezowanie
- Kąt pochylenia spirali 30°

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu aluminium, profile PVC, płyty kompozytowe takie jak DIBOND®, oraz jako alternatywa do obróbki tworzyw sztucznych. Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.



ALUMINIUM

Parametry pracy:

- RPM 16 000-24 000
- posuw 0,8-2 m/min

TWORZYWA SZTUCZNE, PŁYTY KOMPOZYTOWE

Parametry pracy:

- RPM 16 000-24 000
- posuw 2-6 m/min

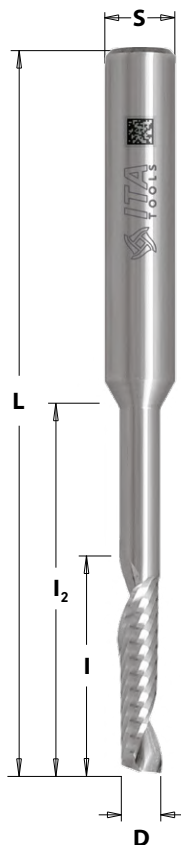
D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
3	6	60	6	1	SP01.03.006.060.06R
3	12	60	6	1	SP01.03.012.060.06R
4	8	60	6	1	SP01.04.008.060.06R
4	12	60	6	1	SP01.04.012.060.06R
5	15	60	6	1	SP01.05.015.060.06R
6	12	60	6	1	SP01.06.012.060.06R
6	22	60	6	1	SP01.06.022.060.06R
8	12	60	8	1	SP01.08.012.060.08R
8	22	60	8	1	SP01.08.022.060.08R
10	15	60	10	1	SP01.10.015.060.10R
10	35	80	10	1	SP01.10.035.080.10R

SP02
pozytyw

VHM

Z1

RH

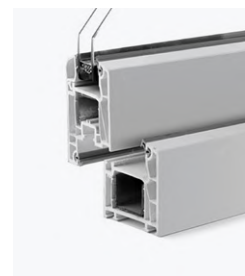
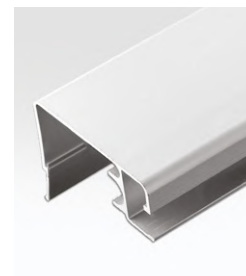


Dane techniczne:

- Frez jednostrzowy, pozytywny z obniżeniem
- Polerowany rowek wiórowy i ostrze zapobiega przywieraniu materiału
- Wyrzut wióra w górę
- Specjalny rodzaj węgla o zwiększonej żywotności
- Możliwość zastosowania powłoki ochronnej
- Cięcie, frezowanie
- Kąt pochylenia spirali 30°

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu aluminium, profile PVC. Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.



ALUMINIUM

Parametry pracy:

- RPM 10 000-18 000
- posuw 0,8-2 m/min

TWORZYWA SZTUCZNE

Parametry pracy:

- RPM 12 000-20 000
- posuw 2-6 m/min

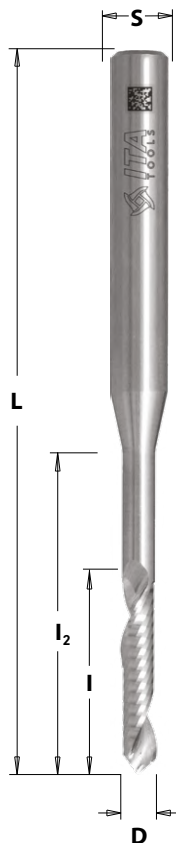
D mm	I mm	I ₂ mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
3	16	40	80	8	1	SP02.03.016.080.08R
4	16	40	80	8	1	SP02.04.016.080.08R
5	20	40	80	8	1	SP02.05.020.080.08R
6	22	40	80	8	1	SP02.06.022.080.08R
8	25	45	100	8	1	SP02.08.025.100.08R
10	20	40	80	10	1	SP02.10.020.080.10R
10	15	60	100	10	1	SP02.10.015.100.10R
10	22	80	120	10	1	SP02.10.022.120.10R

SP15
pozytyw

VHM

Z1

RH

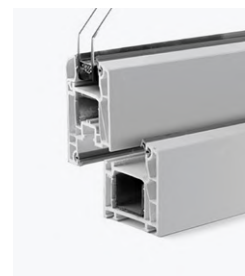
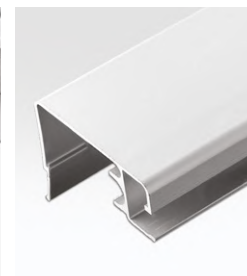
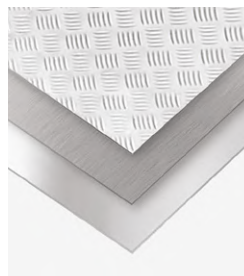


Dane techniczne:

- Frez jednoostrzowy z obniżeniem, pozytyw z ostrzem wiercącym 90°
- Polerowany rowek wiórowy i ostrze zapobiega przywieraniu materiału
- Wyrzut wióra w górę
- Specjalny rodzaj węgla o zwiększonej żywotności
- Możliwość zastosowania powłoki ochronnej
- Cięcie, frezowanie
- Kąt pochylenia spirali 30°

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu aluminium, profile PVC.
Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.



ALUMINIUM

Parametry pracy:

- RPM 16 000-24 000
- posuw 0,8-2 m/min

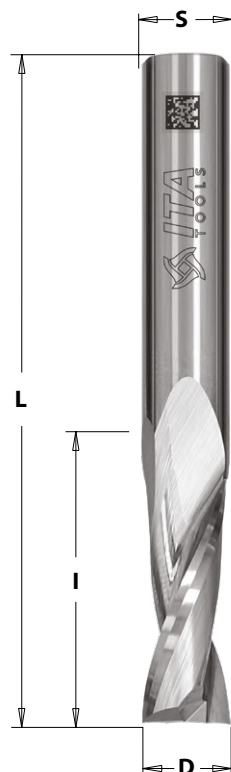
TWORZYWA SZTUCZNE

Parametry pracy:

- RPM 16 000-24 000
- posuw 2-6 m/min

D mm	I mm	I ₂ mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
5	25	35	80	8	1	SP15.05.025.080.08R
5	25	45	100	8	1	SP15.05.025.100.08R
5	35	55	100	8	1	SP15.05.035.100.08R
6	25	45	80	8	1	SP15.06.025.080.08R

SQ01 pozytyw

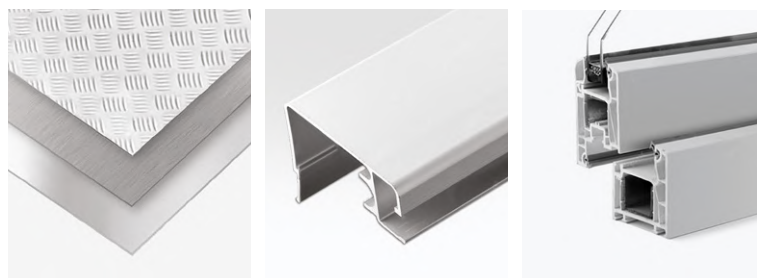


Dane techniczne:

- Frez dwuostrzowy, pozytyw
- Polerowany rowek wiórowy i ostrze zapobiega przywieraniu materiału
- Wyrzut wióra w górę
- Specjalny rodzaj węgla o zwiększonej żywotności
- Możliwość zastosowania powłoki ochronnej
- Cięcie, frezowanie
- Kąt pochylenia spirali 30°

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu aluminium i tworzywa sztuczne. Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.



ALUMINIUM

Parametry pracy:

- RPM 16 000-24 000
- posuw 0,8-2 m/min

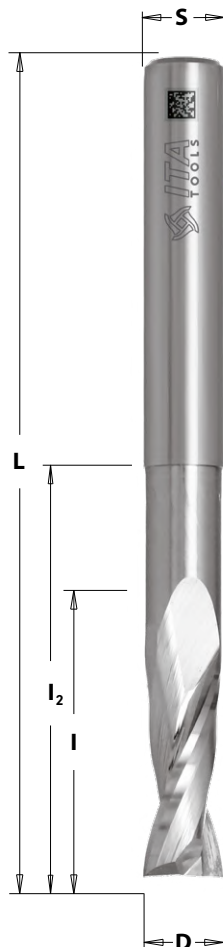
TWORZYWA SZTUCZNE

Parametry pracy:

- RPM 16 000-24 000
- posuw 2-6 m/min

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
3	12	60	6	2	SQ01.03.012.060.06R
4	12	60	6	2	SQ01.04.012.060.06R
5	22	60	6	2	SQ01.05.022.060.06R
6	12	60	6	2	SQ01.06.012.060.06R
6	22	60	6	2	SQ01.06.022.060.06R
8	22	60	8	2	SQ01.08.022.060.08R
8	35	80	8	2	SQ01.08.035.080.08R
10	22	60	10	2	SQ01.10.022.060.10R
10	45	100	10	2	SQ01.10.045.100.10R
12	25	70	12	2	SQ01.12.025.070.12R
16	55	110	16	2	SQ01.16.055.110.16R

SQ02
pozytyw

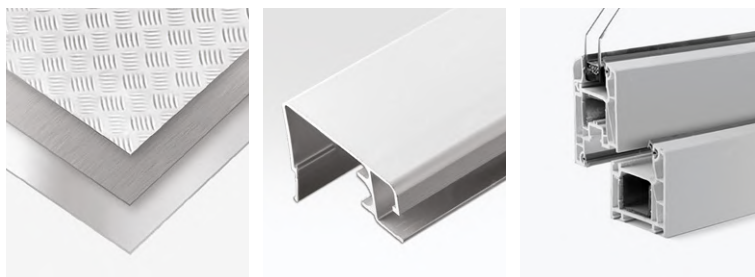


Dane techniczne:

- Frez dwuostrzowy, pozytywny z obniżeniem
- Polerowany rowek wiórowy i ostrze zapobiega przywieraniu materiału
- Wyrzut wióra w górę
- Specjalny rodzaj węgla o zwiększonej żywotności
- Możliwość zastosowania powłoki ochronnej
- Cięcie, frezowanie
- Kąt pochylenia spirali 30°

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu aluminium i tworzywa sztuczne. Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.



ALUMINIUM
Parametry pracy:

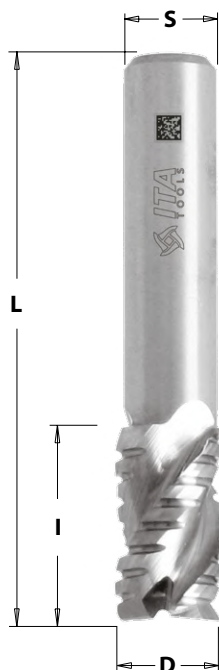
- RPM 10 000-18 000
- posuw 0,8-2 m/min

TWORZYWA SZTUCZNE
Parametry pracy:

- RPM 16 000-24 000
- posuw 2-6 m/min

D mm	I mm	I ₂ mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
6	22	45	80	6	2	SQ02.06.022.080.06R
7	22	42	100	8	2	SQ02.07.022.100.08R
8	20	45	80	8	2	SQ02.08.020.080.08R
8	22	65	105	8	2	SQ02.08.022.105.08R
10	25	50	90	10	2	SQ02.10.025.090.10R
10	25	50	100	10	2	SQ02.10.025.100.10R
10	25	80	120	10	2	SQ02.10.025.120.10R
11	15	65	110	12	2	SQ02.11.015.110.12R
12	25	65	105	12	2	SQ02.12.025.105.12R
12	25	85	120	12	2	SQ02.12.025.120.12R

SW03 pozytyw



Dane techniczne:

- Frez trzyostrzowy z łamaczem wióra
- Obroty prawe / lewe
- Polerowany rowek wiórowy zapobiega przywieraniu materiału
- Wyrzut wióra w górę
- Specjalny rodzaj węgla o zwiększonej żywotności
- Możliwość zastosowania powłoki

Zastosowanie:

Do frezowania przekrojów profili PVC w maszynach do kształtowego, bezwypływkowego łączenia profili. Przeznaczone do stosowania na maszynach GRAF SYNERGY® technologia V-Perfect.



D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
6	10	30	5	3	SW03.06.010.030.05R
6	10	30	5	3	SW03.06.010.030.05L

Powłoka HC

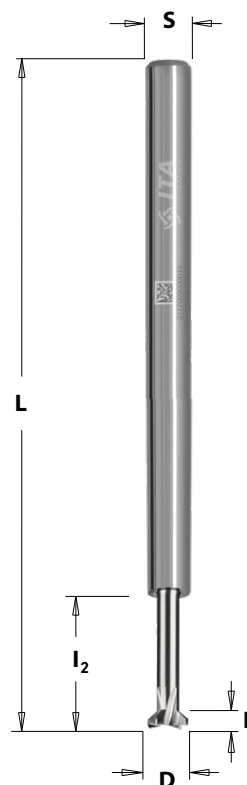
D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
6	10	30	5	3	SW03.06.010.030.05HR
6	10	30	5	3	SW03.06.010.030.05HL

FVH.Rc T-profil

VHM

Z3

RH



Dane techniczne:

- Frez trzyostrzowy T-profil
- Polerowany rowek wiórowy i ostrze zapobiega przywieraniu materiału
- Specjalny rodzaj węglik o zwiększonej żywotności

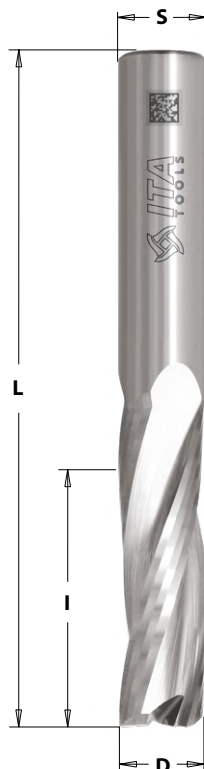
Zastosowanie:

Do czyszczenia narożników wewnętrznych podczas obróbki profili aluminiowych i PVC.



D mm	I mm	I ₂ mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
8	1,5	20	100	8	3	FVH.08.001.100.08Rc1
8	1,5	20	100	8	3	FVH.08.001.100.08Rc2

SC01 pozytyw



Dane techniczne:

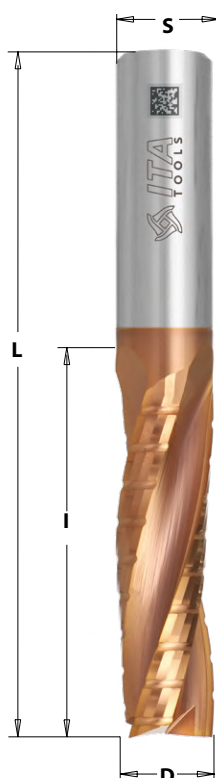
- Frez trzyostrzowy, pozytywny
- Wyrzut wióra w górę
- Obroty prawe / lewe
- Najwyższej jakości węgiel spiekany
- Doskonałe wykończenie obrabianej powierzchni

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych. Przeznaczone do użytku na maszynach CNC.

D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL RH
10	42	90	10	3	SC01.10.042.090.10R
12	42	90	12	3	SC01.12.042.090.12R
16	35	90	16	3	SC01.16.035.090.16R
16	55	110	16	3	SC01.16.055.110.16R
20	60	120	20	3	SC01.20.060.120.20R

SC23 pozytyw



Dane techniczne:

- Frez trzyostrzowy, pozytywny
- Wyrzut wióra w górę
- Najwyższej jakości węgiel spiekany,
- Powłoka TiSiN - wyższa odporność na ścieranie, wydłużona żywotność
- Doskonałe wykończenie obrabianej powierzchni

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania drewna litego, płyt wiórowych, sklejki i twardych materiałów. Może być stosowany w centrach obróbkowych, maszynach CNC.

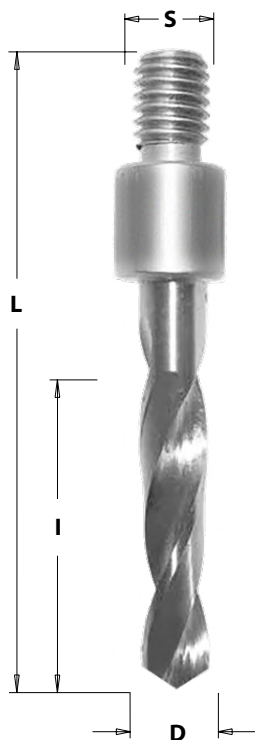
D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
8	22	60	8	SC23.08.022.060.08TR
10	25	70	10	SC23.10.025.070.10TR
12	35	80	12	SC23.12.035.080.12TR
16	55	110	16	SC23.16.055.110.16TR
20	60	120	20	SC23.20.060.120.20TR

Na zamówienie

HSS

RH

LH



Dane techniczne:

- Prawo / lewo skądne wiertło HSS z gwintem zewnętrznym
- Dostępne w wersji z pilotem – zmniejsza opory skrawania i ułatwia wwiercanie się w materiał

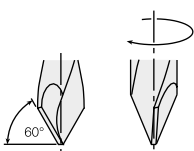
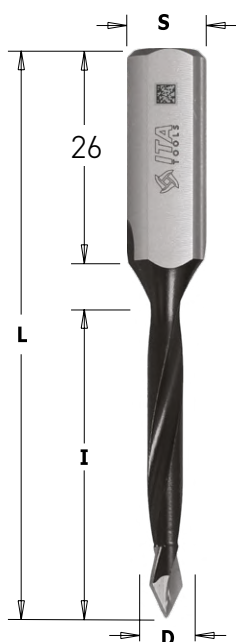
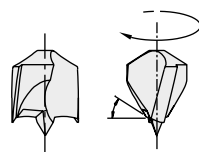
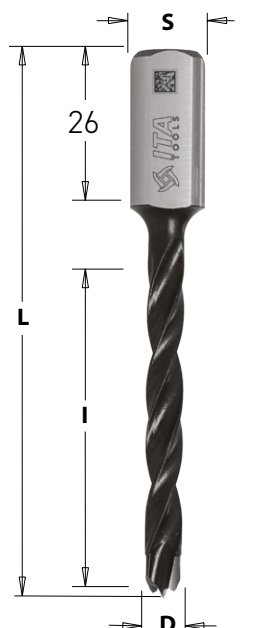
Zastosowanie:

Do wiercenia otworów pod klamki w profilach PVC, wiercenie w profilach aluminiowych z lub bez zamontowanego wzmocnienia stalowego.



D mm	I mm	L mm	S mm	LH / RH	INFO
10	50	87	M10	LH	
10	50	87	M10	RH	
10	50	87	M10	LH	z pilotem
10	50	87	M10	RH	z pilotem
12	50	87	M10	RH	
12	50	87	M10	LH	
12	50	87	M10	LH	z pilotem
12	50	87	M10	RH	z pilotem
10	65	115	M10	LH	
10	65	115	M10	RH	
12	65	115	M10	RH	
12	65	115	M10	LH	

309 | 313 | 314



Dane techniczne:

- Korpus z wytrzymałej stali
- Spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstwą ochronną P.T.F.E.
- Ostrze z węgla spiekanego (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące [Z2]
- 4 spirale
- Cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu

Zastosowanie:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów przelotowych (313, 314) i nieprzelotowych (309) w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

309

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	43	70	10x20	309.050.11	309.050.12
8	43	70	10x20	309.080.11	309.080.12
10	43	70	10x20	309.100.11	309.100.12
12	43	70	10x20	309.120.11	309.120.12
14	43	70	10x20	309.140.11	309.140.12
15	43	70	10x20	309.150.11	309.150.12

313 do paneli o maksymalnej grubości 20 mm

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	27	57,5	10x26	313.050.11	313.050.12
8	27	57,5	10x26	313.080.11	313.080.12
10	27	57,5	10x26	313.100.11	313.100.12

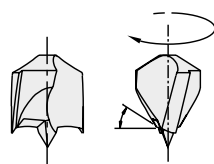
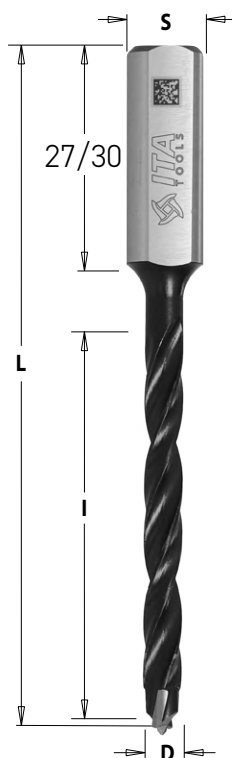
314 do paneli o maksymalnej grubości 25-30 mm

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	35	70	10x26	314.050.11	314.050.12
8	35	70	10x26	314.080.11	314.080.12
10	35	70	10x26	314.100.11	314.100.12
12	35	70	10x26	314.120.11	314.120.12

Części zamienne:

BBS1.M5.10	BBS1.M5.11

372 | 373

**Dane techniczne:**

- Korpus z wytrzymałej stali
- Spirala pokryta czarną lub pomarańczową warstwą ochronną P.T.F.E.
- Ostrze wykonane z węgla spiekane (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące [Z2]
- 2 ostrza nacinające [V2]
- 4 spirale
- Cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

Zastosowanie:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonania otworów nieprzewodzących w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

372

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	65	105	10x30	372.050.11	372.050.12
6	65	105	10x30	372.060.11	372.060.12
7	65	105	10x30	372.070.11	372.070.12
8	65	105	10x30	372.080.11	372.080.12
10	65	105	10x30	372.100.11	372.100.12
12	65	105	10x30	372.120.11	372.120.12

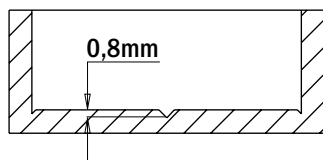
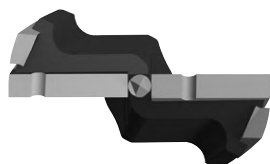
373

D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	50	85	10x27	373.050.11	373.050.12
6	50	85	10x27	373.060.11	373.060.12
7	50	85	10x27	373.070.11	373.070.12
8	50	85	10x27	373.080.11	373.080.12
10	50	85	10x27	373.100.11	373.100.12
12	50	85	10x27	373.120.11	373.120.12

Części zamienne:

BBS1.M5.10	BBS1.M5.11

317 | 369



HM

Z2

V2

RH

LH

Dane techniczne:

- Korpus z wytrzymałej stali
- Korpus pokryty czarną lub pomarańczową warstwą ochronną P.T.F.E.
- Ostrze z węgla spiekane (HM) z precyzyjnie wyśrodkowanym punktem centralnym
- 2 krawędzie tnące [Z2]
- 2 ostrza nacinające [V2]
- Cylindryczny trzpień z podfrezowaniem do łatwiejszego montażu w uchwycie

Zastosowanie:

Do użytku na wiertarkach wielowrzecionowych z odpowiednimi szybkozłączkami. Przeznaczone do wykonywania otworów nieprzewodowych w drewnie twardym, materiałach drewnopochodnych, plastiku oraz materiałach laminowanych.

317

D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
15	57,5	10x26	317.150.11	317.150.12
20	57,5	10x26	317.200.11	317.200.12
25	57,5	10x26	317.250.11	317.250.12
30	57,5	10x26	317.300.11	317.300.12
35	57,5	10x26	317.350.11	317.350.12
40	57,5	10x26	317.400.11	317.400.12

369

D mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
15	70	10x26	369.150.11	369.150.12
20	70	10x26	369.200.11	369.200.12
25	70	10x26	369.250.11	369.250.12
30	70	10x26	369.300.11	369.300.12
35	70	10x26	369.350.11	369.350.12
40	70	10x26	369.400.11	369.400.12

Części zamienne:

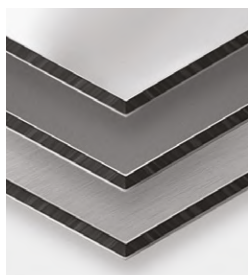
	
BBS1.M5.10	BBS1.M5.11

Narzędzia VHM i PCD do produkcji elewacji – materiały i narzędzia



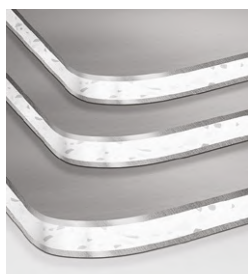
Płyty aluminium

Materiał dostępny w różnych rozmiarach oraz grubościach. Płyty walcowane na gorąco oraz zimno, co pozwala zachować ich doskonałe parametry. Płyty aluminium charakteryzują się przede wszystkim łatwością obróbki.



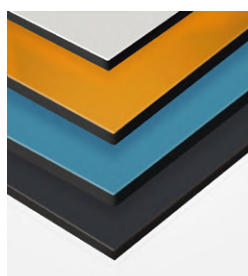
Płyta kompozytowa AL/PE/AL

Materiał charakteryzujący się lekkością, sztywnością i trwałością. Wykonane są z dwóch warstw aluminium o grubości 0,3-0,5 mm, połączonych rdzeniem, wykonanym z polietylenu o niskiej gęstości. Materiały o nazwach takich jak **ALUCOBOND®**, **DIBOND®**, **STACBOND®**, **PLABOND®**



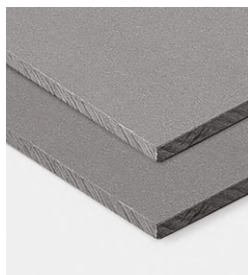
Płyta kompozytowa A2

Materiał charakteryzujący się lekkością, sztywnością i trwałością. Wykonane są z dwóch warstw aluminium o grubości 0,3-0,5 mm, połączonych rdzeniem niepalnym mineralnym. Materiały o nazwach takich jak **ETALBOND®A2**, **QBOND®A2**



Płyta HPL (high pressure laminate)

Laminat produkowany pod wysokim ciśnieniem. Płyty tego rodzaju są tworzone z kilku lub kilkunastu warstw papieru impregnowanego żywicą. Pod dużym naciskiem oraz w wysokiej temperaturze powstaje niezwykle odporne tworzywo o bardzo dobrych właściwościach wizualnych.



Płyta włóknisto-cementowa

Płyty włóknisto-cementowe produkowane są z cementu, minerałów, włókien celulozowych i wypełniaczy. W procesie produkcji cienkie warstwy materiału są nakładane na siebie, a następnie po ukończeniu procesu powolnego utwardzania – bardzo mocno sprasowane.



SP01HR powłoka HC pozytyw

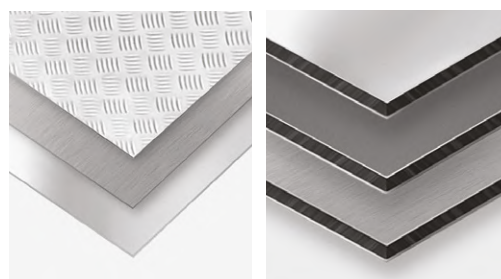


Dane techniczne:

- Frez jednostrzowy, pozytywny
- Polerowany rowek wiórowy zapobiega przywieraniu materiału
- Wyrzut wióra w górę
- Specjalny rodzaj węgla o zwiększonej żywotności
- Powłoka HC zapobiega przyklejaniu się materiału i zwiększa żywotność narzędzia
- Cięcie, frezowanie
- Kąt pochylenia spirali 30°

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu aluminium, płytach kompozytowych AL/PE/AL, DIBOND®, jako alternatywa do obróbki tworzyw sztucznych. Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.



ALUMINIUM

Parametry pracy:

- RPM 16 000-24 000
- posuw 0,8-2 m/min

PŁYTY KOMPOZYTOWE

Parametry pracy:

- RPM 16 000-24 000
- posuw 3-6 m/min

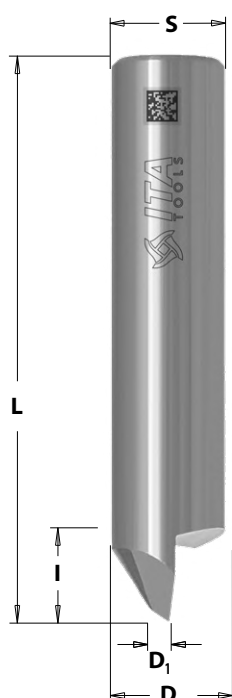
D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
3	6	60	6	1	SP01.03.006.060.06HR
4	8	60	6	1	SP01.04.008.060.06HR
6	12	60	6	1	SP01.06.012.060.06HR
8	12	60	8	1	SP01.08.012.060.08HR

FVH

VHM

Z1

Z2



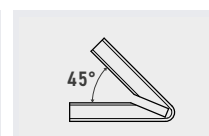
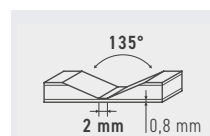
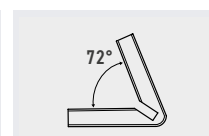
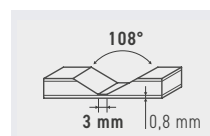
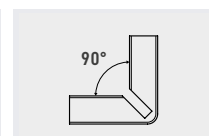
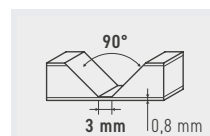
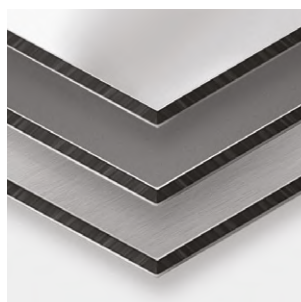
Dane techniczne:

- Frez do zagięć, 3 rodzaje:
V-90 (3 mm), V-90 (1,8 mm), V-108 (3 mm), V-135 (2 mm),
- Specjalny rodzaj węgla o zwiększonej żywotności
- Możliwość zastosowania powłoki

Zastosowanie:

Do wykonywania zagięć w materiałach kompozytowych typu DIBOND®. Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.

D mm	D ₁ mm	I mm	L mm	S mm	α	SYMBOL
16	3	15	60	12	90°	FVH.16.015.060.12Ra1
16	3	15	60	12	108°	FVH.16.015.060.12Ra2
18	2	15	60	12	135°	FVH.18.015.060.12Ra3



Parametry pracy:

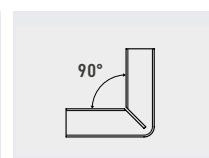
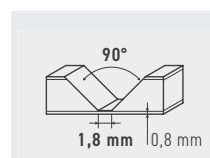
- RPM 20 000-22 000
- posuw 4-8 m/min

Frez do zagięć Z1, 1,8 mm:

D mm	D ₁ mm	I mm	L mm	S mm	α	SYMBOL
10	1,8	4	50	10	90°	FVH.10.004.050.10Ra1

Parametry pracy:

- RPM 20 000-22 000
- posuw 4-8 m/min



FDT | FDH

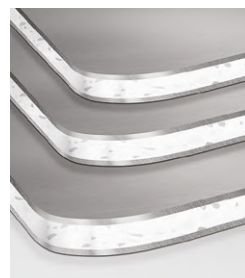


Dane techniczne:

- Dwa pełne ostrza DIA,
- Korpus wykonany ze stali > 28 HRC
- Trzpień wykonany w klasie dokładności H6
- Chropowatość powierzchni trzpienia Ra $\leq 0,3 \mu\text{m}$
- Wysokość płytki DIA 4 mm
- Możliwość ostrzenia (maks. 3-4 razy)

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu płyta kompozytowa A2 ETALBOND® A2 oraz wykonywania zagięć na 90°. Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC



Zalety:

Doskonałe wykończenie obrabianych elementów, cicha praca.

FDT do cięcia:

D mm	D ₁ mm	I mm	L mm	S mm	α	Z	SYMBOL
12	6	6	80	12	45°	2	FDT.12.006.12.1SR
12	7	6,5	80	12	45°	2	FDT.12.006.12.0SR

Parametry pracy:

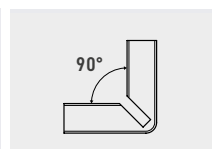
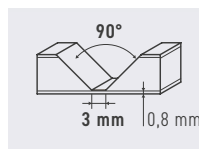
- RPM 18 000-22 000
- posuw 4-6 m/min

FDH do zaginania 90°:

D mm	D ₁ mm	I mm	L mm	S mm	α	Z	SYMBOL
12	2	5	55	12	45°	2	FDH.12.005.12.1SR
18	3	7,75	50	16	45°	2	FDH.18.007.16.0SR

Parametry pracy:

- RPM 20 000 - 22 000
- posuw 4 - 8 m/min



SY26XR prosty



Dane techniczne:

- Frez dwuostrzowy, prosty
- Polerowany rowek wiórowy zapobiega przywieraniu materiału
- Wyrzut wióra w bok
- Specjalny rodzaj węgla o zwiększonej żywotności
- Powłoka NaDiA zapobiega przyklejaniu się materiału i zwiększa żywotność narzędzia
- Cięcie, frezowanie

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu HPL i tworzywa sztuczne. Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.

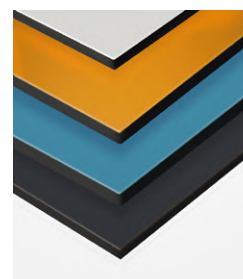
Zalety:

Wysoka odporność na ścieranie podczas obróbki twardych materiałów. Wydłużona żywotność narzędzia i wyższa jakość obróbki.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL
4	15	60	4	SY26.04.015.060.04XR
6	15	60	6	SY26.06.015.060.06XR
8	15	60	8	SY26.08.015.060.08XR
10	15	60	10	SY26.10.015.060.10XR

Parametry pracy:

- RPM 16,000 - 18,000
- posuw 2 - 4 m/min



DTS pozytyw-negatyw



Z2

RH



Dane techniczne:

- Frez dwuostrzowy lub trzyostrzowy, pozytyw-negatyw / pozytyw-negatyw-prosty
- Wyrzut wióra w bok
- Czołowa płytką wierząca
- Korpus wykonany z DENSIMETU®
- Trzpień wykonany w klasie dokładności H6
- Chropowatość powierzchni trzpienia Ra ≤0,3 μm
- Wysokość płytki DIA 3,5 mm
- Możliwość ostrzenia (maks. 3-4 razy)

Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu HPL. Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.

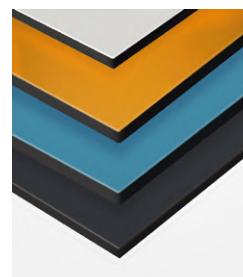
D mm	I mm	L mm	S mm	Z	SYMBOL
10	20	65	12	2	DTS.10.020.12.0DR
12	20	66	12	2	DTS.12.020.12.0DR
12	15	70	12	3	DT3.12.015.12.0DR

DT3 pozytyw-negatyw-prosty



Parametry pracy:

- RPM 16 000-20 000
- posuw 4-9 m/min



CNR
pozytyw-negatyw



Dane techniczne:

- Frezy wieloostrowe z drobną podziałką, pozytyw-negatyw
- Perfekcyjna obróbka zgrubna
- Wyrzut wióra w bok
- Czoło typu CNR – rozетка
- Geometria dostosowana do obróbki kompozytów przeciwdziałająca delaminacji i wyciąganiu włókien szklanych oraz węglowych
- Specjalny rodzaj węgla o zwiększonej żywotności
- Możliwość zastosowania powłoki ochronnej

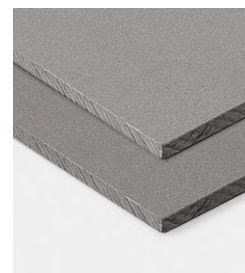
Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu GFK, CFK, textolit, matrix, HPL oraz płyta włókno cementowa.

Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.

Parametry pracy:

- **RPM 6 000-16 000**
- **posuw 0,8-3 m/min**



D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL ROZETKA
3	10	45	3	CNR.03.010.045.03R
3	10	60	6	CNR.03.010.060.06R
4	18	60	4	CNR.04.018.060.04R
4	22	60	6	CNR.04.022.060.06R
5	16	50	5	CNR.05.016.050.05R
6	25	70	6	CNR.06.025.070.06R
8	30	80	8	CNR.08.030.080.08R
10	30	90	10	CNR.10.030.090.10R
12	30	90	12	CNR.12.030.090.12R

DT1/DT2/DT3/DT5



Dane techniczne:

- Ostrza diamentowe
- Korpus wykonany ze stali > 28 HRC
- Trzpień wykonany w klasie dokładności H6
- Chropowatość powierzchni trzpienia Ra ≤0,3 μm
- Możliwość ostrzenia (maks. 3-4 razy)

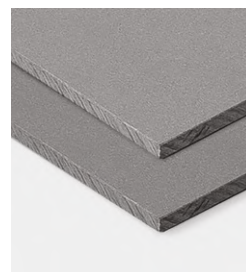
Zastosowanie:

Do cięcia i frezowania w materiałach typu GFK, CFK, textolit, matrix, HPL oraz płyta włókno cementowa.

Przeznaczone do stosowania na maszynach CNC.

Parametry pracy:

- RPM 10 000-18 000
- posuw 4-8 m/min



D mm	I mm	I ₂ mm	L mm	S mm	Z	DIA H mm	SYMBOL
4	8	-	60	6	1	2,5	DT1.04.008.06.0MR
6	11	-	50	6	1	3	DT1.06.011.06.0MR
12	5	-	56	12	2	2,5	DT2.12.005.12.0SR
12	15	35	85	12	3	3	DT3.12.015.12.0SR
16	10	90	130	16	5	3	DT5.16.010.16.2SR
18	22	-	100	20	5	3	DT5.18.022.20.0SR
20	25	50	90	20	5	3	DT5.20.025.20.0SR

ZOBACZ KATALOG NARZĘDZI ONLINE

 www.ita.tools



[linkedin.com/company/itatools](https://www.linkedin.com/company/itatools)



[youtube.com/user/itatools](https://www.youtube.com/user/itatools)



[facebook.com/ita.tools.poland](https://www.facebook.com/ita.tools.poland)



[instagram.com/ita.tools](https://www.instagram.com/ita.tools)

ITA TOOLS Sp. z o.o.
ul. Wodna 9
30-556 Kraków
NIP 6793008547

Dział Przemysłu:
tel.: +48 12 306 79 01
kom.: +48 609 333 132
e-mail: biuro@itatools.pl

Everyday better