

α	- kąt natarcia	K maks.	- rzaz szeroki
β	- kąt przyłożenia styczny	KR	- średnica zewnętrzna otrzymywanego elementu
δ	- kąt nachylenia płytki	L	- długość / szerokość
γ	- kąt przyłożenia	LA	- odległość pomiędzy skrajnymi otworami
λ	- kąt nachylenia ostrza	LB	- wysokość bazowa
Ψ	- kąt odejścia	LH	- kierunek obrotów (zgodnie z zasadą lewej ręki)
<>	- specjalne nacięcia ułatwiające demontaż piły	N	- rozstaw wczepów
A	- kąt nachylenia ostrza	N / mm²	- siła łamiaca
b	- grubość korpusu przy otworze mocującym	P	- szerokość korpusu piły
C	- wysokość czopa	PH	- otwory dodatkowe (rodzaj i rozstaw)
CH50	- podfrezowanie pod klucz 50 mm	PTFE	- specjalna powłoka ochronna o antyadhezyjnych i antykorozyjnych właściwościach
D	- średnica zewnętrzna	R	- promień
D maks.	- maksymalna średnica zewnętrzna	RH	- kierunek obrotów (zgodnie z zasadą prawej ręki)
D min.	- minimalna średnica zewnętrzna	RPM	- liczba obrotów na minutę
DKN	- dodatkowe wpusty przy otworze mocującym 4x8 mm	S	- typ mocowania
F	- średnica otworu	S (mm)	- średnica trzpienia
G	- zalecana głębokość wierconego otworu	ShA	- twardość w skali Shore'a
H	- wysokość (płytki DIA)	ST	- skok zacisku
H	- wysokość	T	- maksymalna głębokość profilu / pracy narzędzia
HV10	- twardość w skali Vickersa	TK	- rozstaw otworów dodatkowych
I	- wysokość robocza	V	- liczba nacinaków
I maks.	- maksymalna wysokość ciętego materiału	Z	- liczba zębów
ISO	- jakość węgliku	ZM	- zakres mocowania
K	- rzaz / grubość płytki	W	- szerokość
K min.	- rzaz wąski		



piły do cięcia
poprzecznego drewna



piły do cięcia
wzdłużnego drewna



piły do cięcia poprzecznego
i wzdłużnego drewna



piły do cięcia
poprzecznego sklejki



piły do cięcia
wzdłużnego sklejki



piły do cięcia poprzecznego
i wzdłużnego sklejki



piły do cięcia poprzecznego
drewna zanieczyszczonego



piły do cięcia wzdłużnego
drewna zanieczyszczonego



piły do cięcia wzdłużnego
na wielopiętach



piły do kapówek



piły do cięcia poprzecznego
i wzdłużnego OSB



piły do cięcia poprzecznego
i wzdłużnego materiałów
drewnopodobnych



piły do cięcia poprzecznego
i wzdłużnego materiałów
kompozytowych



piły do cięcia stali „na sucho”



piły do cięcia stali „na sucho”



piły do cięcia materiałów
nieżelaznych oraz plastiku



piły o małym rzazie
do cięcia ramek











piły do rowkowania



frezy piłkowe
do połączeń Lamello®



piły chromowane

Z	liczba zębów	V	liczba ostrzy nacinających
ALU	korpus aluminiowy	STA	korpus stalowy
HL	stal wysoko stopowa	HPS	stal wysokiej jakości
HM	narzędzie z ostrzami węglowymi		zęby wykonane z diamentu polikrystalicznego
NANO WĘGLIK 	zęby wykonane z nanowęgla	PŁYTKI WYMIENNE 	narzędzie na płytki wymienne
HSS	stal stopowa szybko tnąca	VHM	narzędzie monolityczne
VHM	narzędzie monolityczne	SP	stal stopowa
MAN 	posuw manualny	MEC 	posuw mechaniczny
WYCISZONA 	piła posiada nacięcia wyciszające		zęby z łamaczem wióra
RH	kierunek obrotów	LH	kierunek obrotów
RH LH	możliwa praca w kierunku lewym i prawym	SYM	zęby ułożone symetrycznie
Z2R	zęby z łamaczem wióra		stosować tylko na stole frezarskim