

Маркування

A	= Кут різання	K	= Товщина пропилу
a	= Кут атаки	Kw	= Ключ
ATB	= Тип зуба: перемінний скос	L	= Загальна довжина
B	= Діаметр отвора	L₁	= Довжина валу
β	= Тип зуба	LB	= Відстань
COMB3	= Додаткові отвори 2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	LH	= Оберти ліві
COMB15	= Додаткові отвори 2/7/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120	MATB	= Тип зуба: з двосторонньою фаскою
COMB17	= Додаткові отвори 2/10/80 + 1/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120	MTCG	= Тип зуба: трапеція з фаскою
D	= Діаметр	mm	= Міліметри
D₂	= Діаметр макс.	N/mm²	= Міцність до зламання
D₃	= Діаметр отвору на хвостовику	P	= Товщина корпусу
∅	= Діаметр	PH	= Отвори перфорації
d	= Внутрішній діаметр	PTFE	= Захисне покриття
F	= Внутрішній отвір	R	= Радіус
FFT	= Тип зуба: прямий - прямий - трапеція	R₁	= Радіус
FTG	= Тип зуба: прямий	RH	= Оберти праві
FWF	= Тип зуба: прямий - з перемінною фаскою	RPM	= Оберти за хвилину
H	= Глибина різу	S	= Хвостовик
HDF	= Тип зуба: „піранія“	S₁	= Діаметр атаки
HV10	= Твердість	T₁	= Максимальна товщина деревини
I	= Робоча висота	TCG	= Тип зуба: трапеція - рівний
I₁	= Робоча висота	V	= Надрізнi зуби
I₂	= Робоча висота	Z	= Кількість зубів
Inches	= Дюйми	□	= На запит
ISO	= Якість твердосплаву	●	= Монолітний твердосплав



Пили дискові

8~51



Пильні полотна

52~79



Фрезерні головки та ножі

80~129



Фрези кінцеві та набори

130~221



Фрези CNC та набори

222~262



Свердла

263~287



Свердла та фрези для електроінструменту

288~320



Змінні деталі

321~325



Висвердлювачі

326~335



Електроінструменти та аксесуари

336~371



Система меблевих з'єднань OVVO®

372~377



Верстатні столи RAMIA

378~383



Затискні інструменти PINER

384~426



Експозитори

427~435

Продукція CMT виробляється в Італії з 1962 року

Компанія CMT вже понад 50 років виробляє високоякісні інструменти для обробки деревини. За цей час компанія стала міжнародним лідером у сфері виробництва деревообробного інструменту, лише одна річ залишається незмінною:

виробництво інструменту тільки найвищої якості.



Пезаро, Італія

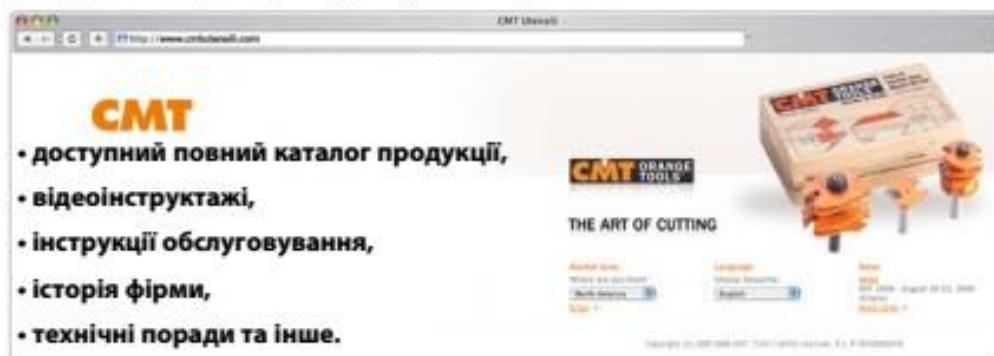


Грінсборо, США



Валенсія, Іспанія

Ви знаєте, як CMT створює свої інструменти? Принцип схожий на виробництво інших високоякісних продуктів, важливо не тільки те, що ви робите, але і як Ви це робите. Той, хто обробляє деревину, знає: щоб отримати бажаний ефект, спочатку потрібно розробити проект, ретельно підібрати матеріали і розпочати роботу, використовуючи відповідну технологію, а також мати відповідні навички і досвід роботи. У виробництві інструменту все виглядає саме так



CMT ORANGE TOOLS
Ми виробляємо високоякісні інструменти з 1962 року. Ми як і раніше пишаємося відмінкою на наших помаранчевих інструментах
„Made in Italy”

Проект - Створення інструментів починається з чіткого дизайну і технічного плану. Технічний відділ CMT має комп'ютерні технології та досвідчених інженерів, що забезпечує високий комфорт і тривалий термін служби кожного продукту CMT.

Сировина - Для виробництва інструментів найвищої якості необхідний старанний підбір матеріалів з яких він буде вироблений. Для цього фірма CMT використовує лише високоякісну сировину.

Продукція - Важливим є не тільки те, що виробляється, але і як. Тому компанія CMT весь час інвестує в новітні технології. Як результат пайка елементів твердосплаву відбувається повністю автоматизовано та знаходиться під наглядом кваліфікованих інженерів.

Кінцевий продукт - Кожен інструмент покритий помаранчевим покриттям PTFE CMT, що є відмінною рисою компанії. Це унікальне покриття призначене для захисту від так званих припалів та налипання.

Контроль якості - Компанія CMT, використовуючи передові технології проводить суворий контроль якості, що гарантує виробництво якісного інструменту. Для подальшого вдосконалення контролю якості своєї продукції, компанія CMT впроваджує систему ISO 9001.

Переробка - Вода, що використовується у виробництві, завжди очищується від домішок, які можуть негативно вплинути на процес подальшого виробництва. Те ж саме відбувається з рідиною, що використовується в процесі загострення. Таким чином, компанія виробляє високоякісні інструменти та одночасно піклується про навколишнє середовище.

ПОМАРАНЧЕВИЙ КОЛІР - ФІРМОВИЙ ЗНАК CMT - Вже з самого початку покриття інструменту помаранчевим кольором було відмінною рисою. Сьогодні «помаранчеві інструменти» відомі та шановані за їх якість та довговічність.



Процес загострення на CNC

Двокопійний
Паль'я похотію
Орешіка, дитячий
Орешіка, дитячий
Орешіка, дитячий
Свердло
Орешіка, дитячий
Змінні деталі
Висвердловачні
Електричні інструменти та аксесуари
Системи мебелювання
Верстатні столи
Струбцини
Експлуатація

НАЙКРАЩІ ІНСТРУМЕНТИ ДЛЯ ОБРОБКИ ДЕРЕВИНИ

Компанія CMT створюючи високоякісний деревообробний інструмент вже понад 50 років здобула визнання та репутацію у всьому світі. Використання новітніх технологій та великий досвід дозволяє виробляти одні з найкращих деревообробних інструментів у світі.



Проект - CMT розробляє інструменти, головним чином, з точки зору їх кінцевого призначення. Досвід і роки розвитку гарантують, що всі інструменти якісно виготовлені і випробовані. Завдяки впровадженню нових методів виробництва, кваліфікованому персоналу, використанню якісного та безперервного дослідження потреб клієнтів, компанія CMT як і раніше є провідним виробником деревообробного інструменту.

Сировина - Два основних матеріали, з яких виробляються фрези CMT - це високоякісна загартована сталь і якісний твердосплав. Найвища якість наших продуктів є доказом того, що CMT ретельно підбирає складові компоненти.

Міцна сталь - сталь CMT постачається з Швейцарії, де вона піддається спеціальним процесам, завдяки яким вона загартовується, що робить її ідеальною для корпусу фрези.

Високоякісний твердосплав - Якщо сталь є сировиною яка забезпечує витривалість та довговічність інструменту CMT, то твердосплав забезпечує високу якість обробки.

Продукція

За останні роки - процес виробництва в компанії CMT значно покращився. Всі етапи виробництва автоматизовано. Обслуговуючий персонал постійно проходить курси підвищення кваліфікації. Поєднання знань та найновіших технологій забезпечує високу якість продукції CMT.

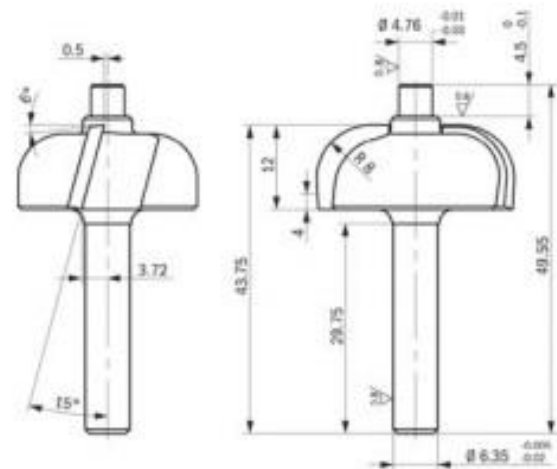
Використання спеціально обробленої сталі для фрез великого діаметру. Деякі фрези, з огляду на своє ПРИЗНАЧЕННЯ, відрізняються способом виготовлення. Виробництво фрез великого діаметру вимагає використання додаткових операцій. Таким додатковим процесом є обробка гарячим способом. Після цієї операції сталь стає значно міцнішою.

Пайка. Компанія CMT є інноватор в процесі спаювання твердосплавів. Спеціально запроєктоване, повністю автоматизоване обладнання та інтонаційна технологія спаювання «срібло-мідь-срібло» забезпечує ідеальне з'єднання сталі з твердосплавом.

Відповідно підібраний вид твердосплавів. Фрези CMT можуть працювати з різними матеріалами, тому компанія CMT проводить спеціальний підбір твердосплавів в залежності від його ПРИЗНАЧЕННЯ.

Шліфування та загострення. Останнім виробничим процесом при створенні інструменту CMT є шліфування та загострення ріжучої частини. Ці процеси відбуваються на найновішому обладнанні з CNC, що забезпечує ідеальну гостроту ріжучої частини і зберігає всі робочі параметри при тривалому використанні.

КОНТРОЛЬ ЯКОСТІ - Навіть в найкраще організованому виробництві бувають збої. Компанія CMT прикладає максимум зусиль щоб виключити всі можливі помилки. Для цього проводиться контроль якості на кожному етапі виробництва інструменту. Спеціальна автоматика слідкує за дотриманням проектних норм.



Автоматизований процес перевірки якості

Виробництво високоякісних пил

CMT - синонім якості. Процес виробництва знаходиться під контролем висококваліфікованих інженерів. Виконавши досконалий проект та використавши високоякісні матеріали отримуємо ідеальний інструмент помаранчевого кольору з логотипом CMT. Виробляючи інструмент високої якості з 1962 року ми гордо розміщуємо на наших виробках надпис "Made in Italy"



Проект - Пила є кінцевим продуктом складних проектів та технічних рішень. В кожній пилі аналізуються кути зубів, спосіб загострювання, система відводу стружки та поглинання шуму. З ціллю створення найкращого проекту пили, компанія CMT поєднує знання та досвід своїх інженерів з новітніми технологіями виготовлення інструменту. Результатом цього є пили які поєднують в собі:

Антивібраційні прорізи - які завдяки поглиннанню вібрації, збільшують строк роботи та забезпечують чистіший різ.

Розширювальні прорізи - виконані у вигляді гака, зменшують шум під час роботи та стабілізують корпус пили при нагріванні.



Матеріали - тут, як і в пальчикових фрезах, використовується тільки два види матеріалу - сталь та твердсплав. Компанія CMT приділяє велику увагу вибору постачальників так як:

Сталь - є серцем пили, тому CMT використовує сталь найвищого гатунку (42-44 ступені твердості по методу Роквела)

Твердсплав - Впаяні зуби виконані з сировини найвищої якості.

Виробництво - Пили CMT на протязі всіх етапів виробництва виготовляються на станках з CNC. Передові технології та точність верстатів з CNC забезпечують найвищу якість кожної пили та забезпечують суворий контроль якості цілого процесу.

Лазерне вирізання - Корпус пил CMT вирізається лазером з листів надміцної сталі. Цей спосіб вирізання забезпечує ідеальну точність кожного виробу. Перевагою вирізання лазером є те що різана сталь не піддається великій напрузі що позитивно впливає на подальшу обробку.

Полірування та стабілізація - Наступним етапом після вирізання є полірування та стабілізація корпусу. Результат цих процесів можна побачити на готовій пилі. В подальшому внутрішній отвір піддається обробці так, що під час використання диск ідеально розміщується на валу під час роботи. Місця під твердсплав додатково обробляються так, щоб зуб розмістився на своєму місці для ефективного спаявання.

Пайка - В цьому процесі CMT також використовує свій багатий досвід. Повністю автоматизований процес пайки методом "срібло-мідь-срібло" забезпечує досконале з'єднання матеріалу.

Спеціальний вибір твердосплав - Компанія CMT опрацювала умови підбору твердосплав відносно до ПРИЗНАЧЕННЯ пили. Великі пили вимагають використання зубів виконаних з надмілких фракцій твердосплав, що покращує якість подальшого загострення. В менших пилах використовується твердсплав стійкий до різних забруднень, які можуть з'явитись на матеріалі. Як наслідок твердсплав добирається індивідуально до кожного диску та типу застосування.

Загострювання та лазерне маркування - Останнім етапом виробництва пил CMT є загострювання та лазерне маркування. Під час загострювання кожний кут загострюється на високоточному багатоосьовому CNC. Інформація відносно параметрів використання та ПРИЗНАЧЕННЯ кожної пили наноситься лазером.

Пакування - Всі пили CMT пакуються в міцний та витривалий картон, або запатентоване, виготовлене з HDPE пакування, і готові до транспортування, або зберігання. Інструкції відносно загострювання знаходяться на упаковці, або безпосередньо на пилі.



Процес вирізання корпусу

ТИП ПИЛИ	Хромовані	Промислова XTREME	ITK PLUS	Серія CONTRACTOR
ЕФЕКТИВНІСТЬ	ІДЕАЛЬНА ★★★★★	ВІДМІННА ★★★★★	ДУЖЕ ДОБРА ★★★	ДОБРА ★★
ОПИС	Була створена для професійних столярів і промислових компаній, які вимагають від пил високої якості і витривалості. Спеціальне хромоване покриття зменшує тертя і сприяє збільшенню терміну служби, захищає корпус від корозії і гарантує бездоганну продуктивність.	Розроблена спеціально для столярів, тестарів, будівельників і промислових компаній, які потребують продукт з довгим терміном служби і високою якістю, що дозволяє довгий робити із самими складними матеріалами.	Призначені для професійних столярів і тестарів. Завдяки супер тонким зубам забезпечує ідеальну якість обробки і невеликі втрати матеріалу. Крім того, спеціальна конструкція забезпечує зменшення нагріву, що виникає під час роботи.	Ідеально підходить для будівельників і любителів. Найкраще співвідношення ціни і якості. Ідеально підходить для будь-яких будівельних проектів, які вимагають різання деревини і композитних матеріалів.
ІДЕАЛЬНА ДЛЯ	Людей і компаній, які займаються професійною обробкою деревини.	Людей і компаній, які займаються професійною обробкою деревини.	Будівельників і любителів.	Будівельників і любителів.
ІНТЕНСИВНІСТЬ РОБОТИ	Для безперервної, ефектної роботи протягом всього дня.	Для безперервної, ефектної роботи протягом всього дня.	Для повсякденної роботи	Для повсякденної роботи
ЦІНОВИЙ КЛАС	Преміум	Преміум	Оптимальний	Чорновий
ДЛЯ РОБОТИ З	Деревина, фанера, OSB, ламінат, меламін, MDF.	Деревина, дерево з цюнками, фанера, OSB, ламінат, меламін, MDF, метали, кольорові метали, нержавіюча сталь, пластик, скляволокно, композитні матеріали „Solid Surface“.	Деревина, деревопохідний композит, фанера, OSB, ламінат, меламін, MDF, плити волокнисто-цементні.	Деревина, деревопохідний композит, фанера, OSB, ламінат, меламін, MDF.
КОРПУС	Корпус вирізаний лазером з найкращої німецької сталі (46-48 градусів за шкалою Роквелла), що забезпечує ідеальну продуктивність і довгий термін служби.	Корпус вирізаний лазером з найкращої німецької сталі (46-48 градусів за шкалою Роквелла), що забезпечує ідеальну продуктивність і довгий термін служби.	Корпус вирізаний з тонкої і загартованої сталі, яка потім загартовується до 44 градусів за шкалою Роквелла, щоб забезпечити довгий термін служби.	Корпус вирізаний з тонкої і загартованої сталі, яка потім загартовується до 44 градусів за шкалою Роквелла, щоб забезпечити довгий термін служби.
ЗУБИ	Найкращої якості твердосплав з хромованим покриттям. Спеціальна конструкція забезпечує довгий термін служби і кращу якість різання.	Найкращої якості твердосплав з хромованим покриттям. Спеціальна конструкція забезпечує довгий термін служби і кращу якість різання.	Промисловий твердосплав технології SINTERHP. Використаний твердосплав був підданий спеціальному процесу виробництва SinterHP (заруче ізаєстичне Пресування), повністю на підданні обробляемого матеріалу під впливом високих температур (1025°C) та високого тиску (до 105 бар). Завдяки чому практично виключає внутрішню пористість, що сприяє тривалому терміну служби і хорошій стійкості ріжучої кромки.	Твердосплав з відновленою відрібраними властивостями, які забезпечують стійкість до пошкоджень і довгий термін служби.
ПАЙКА	Складний процес пайки методом „СРЕЛО-МІД-СРЕЛО“, що захищає зуби від випадання з гнізда навіть при роботі з дуже твердими матеріалами.	Складний процес пайки методом „СРЕЛО-МІД-СРЕЛО“, що захищає зуби від випадання з гнізда навіть при роботі з дуже твердими матеріалами.	Процес пайки сріблом захищає зуби від випадання з гнізда при роботі з м'якими матеріалами.	Процес пайки сріблом захищає зуби від випадання з гнізда при роботі з м'якими матеріалами.
ПОКРИТТЯ КОРПУСУ	Хромоване покриття захищає пилку від корозії і іржі, що забезпечує довгий термін служби інструменту.	Спеціально підібране покриття захищає від корозії іржі.	Унікальне, помаранчеве покриття PTFE з антидрітійними і антикорозійними властивостями захищає від перегріву пилки і від корозії, зменшує тертя. Підходить для роботи з усіма видами деревини, в тому числі з шкрявом деревини.	Спеціально підібране покриття захищає від корозії і іржі.
ВИРІЗИ ДЛЯ ЗНЯТТЯ НАПРУГИ	ТЕРМОКОМПЕНСАЦІЙНІ ЛАЗЕРНІ ПРОРЕЗИ Розроблені для того, щоб запобігти деформації диска при перегріві під час пилання.	ТЕРМОКОМПЕНСАЦІЙНІ ЛАЗЕРНІ ПРОРЕЗИ Розроблені для того, щоб запобігти деформації диска при перегріві під час пилання.	ТЕРМОКОМПЕНСАЦІЙНІ ЛАЗЕРНІ ПРОРЕЗИ Розроблені для того, щоб запобігти деформації диска при перегріві під час пилання.	Вирізи лазером, дозволяють регулювати корпус під час розширення і стиснення під впливом накопиченого тепла.
ВИРІЗИ ДЛЯ ОБЕЗШУМЛЕННЯ	ЗВУКОПОГЛИНАЮЧИЙ МАТЕРІАЛ, ЗАПОВНЮЄ ЛАЗЕРНІ ПРОРЕЗИ Прорізи заповнюються спеціальним для зменшення вібрацій та шуму (випливає на 10%, ніж у стандартних пилках), збільшується якість різки і термін служби пильних дисків.	ЛАЗЕРНІ ПРОРЕЗИ ДЛЯ ЗНИЖЕННЯ ШУМУ Розроблені спеціально для зменшення шуму і вібро, виключаючи небажані гармонійні коливаннями.	ЛАЗЕРНІ ПРОРЕЗИ ДЛЯ ЗНИЖЕННЯ ШУМУ Розроблені спеціально для зменшення шуму і вібро, виключаючи небажані гармонійні коливаннями.	×
ВАЛЬЦЮВАННЯ КОРПУСУ	КІЛЬЦЕ НАТЯГУ Видіме на пильному диску вальцювання кільце задас необхідний натяг в корпусі, забезпечує стабільність пилки, диска при пильовій і зменшення радіальних биттів.	КІЛЬЦЕ НАТЯГУ Видіме на пильному диску вальцювання кільце задас необхідний натяг в корпусі, забезпечує стабільність пилки, диска.	×	×
ЗАГОСТРЕННЯ	ВИСОКОПІРЧЕ ФІНІШНЕ ЗАГОСТР. Кожий зуб заточ. з мікронною точністю до гостроти лева бритви і з ідеальними кутами різанням граней на багатоспівних верстатах CNC, гарантуючи особливо чистий різ і тривалий термін служби. Шерсткість з найбільшою висотою профілю Rzmax менше 0,25 мкм.	ВИСОКОПІРЧЕ ФІНІШНЕ ЗАГОСТР. Кожий зуб заточ. з мікронною точністю до гостроти лева бритви і з ідеальними кутами різанням граней на багатоспівних верстатах CNC, гарантуючи особливо чистий різ і тривалий термін служби. Шерсткість з найбільшою висотою профілю Rzmax менше 0,25 мкм.	АКСІАЛЬНИЙ КУТ ЗАГОСТРЕННЯ Аксiальний кут нахилу передньої лези опiя поверхні зуба забезпечує найбільш повний різ, зменшує зусилля і збільшує швидкість різання, встановлюючи новий стандарт продуктивності.	СТАНДАРТНЕ ЗАГОСТРЕННЯ Кожий зуб досконало загострений, що гарантує частий різ і тривалий термін служби.

Диски пили
Пильні лопати
Фурми насадки та ноші
Фурми мішалки та набори
Фурми ОК та набори
Свердла
Фурми та свердла для металу
З'явлені деталі
Виготовлені в Україні
Елементи інструменту та аксесуари
Системи навігації з'явлені QWVO
Верстатні столи ЛАМІН
Струбцини PWER
Експозиція



