

JAKOŚĆ MATERIAŁÓW NAJWYŻSZEJ KLASY

Wykonane z wykorzystaniem zaawansowanych procesów, przy użyciu najlepszych technologicznie maszyn, brzeszczoty te są specjalnie zaprojektowane do cięcia miękkiego i twardego drewna, płyt OSB, płyt laminowanych, tworzyw sztucznych, HDP, sklejk, żelaza, aluminium, włókna szklanego, cementu oraz stali nierdzewnej. Piły wykonane są z trzech rodzajów materiału.

**HCS****Wysokowęglowa stal narzędziowa.**

Przeznaczona do obróbki materiałów miękkich oraz miękkich tworzyw sztucznych.

BIM**Bi-Metal Plus z 8% dodatkiem kobaltu**

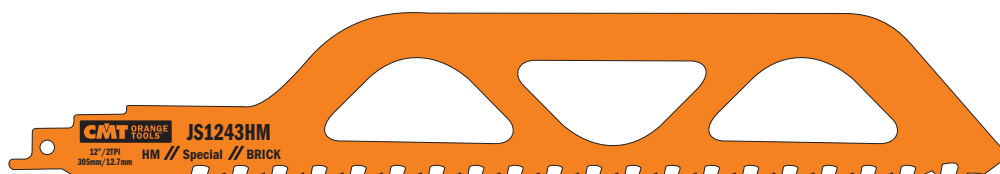
Specjalne połączenie Bi-Metalu i kobaltu zapewnia najwyższą wydajność i do 50% dłuższą żywotność niż narzędzia konkurencji.

HM**Pełnowęglikowe ostrze zapewnia długą żywotność i trwałość narzędzia!**

Specjalnie dobrana twardość ostrza pełno węglkowego gwarantuje 10 krotnie większą żywotność cięcia.

ODPOWIEDNI DOBÓR NARZĘDZI GWARANCJĄ NAJLEPSZYCH REZULTATÓW!

Dzięki fachowemu oznaczeniu (kolory i piktogramy) bez problemu dobierzesz odpowiednie narzędzie do wykonywanej pracy! Korzystając z naszych wytycznych i oferowanych przez nas produktów najwyższej jakości zagwarantujesz sobie sukces. Bardzo ważny jest także wybór geometrii zęba.



Do szybkiego cięcia w drewnie.



Do cięcia drewna miękkiego oraz twardego, aluminium, tworzyw sztucznych, metali nieżelaznych.



Do cięcia miękkiej stali, sklejk, aluminium, a także materiałów nieżelaznych.

BRZESZCZOTY - RODZAJE ORAZ ICH PRZEZNACZENIE

	Materiał	Grubość materiału	Jakość cięcia	L mm	Cięcie proste	Cięcie zgrubne	Cięcie po łukach	Gwarancja prostopadłego cięcia	Cięcie przy powierzchni	Gruby i cienki materiał	Rozbiórka	Str.
												
DREWNO	Lite drewno (bez gwoździ), Cięcie gałęzi. Bez użycia płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 2500 RPM.	<100		150		JS617K	JS617K					5
		<175		225		JS1111K						5
		<190		240		JS1531L						5
		<250		300		JS1617K						5
	Drewno konstrukcyjne. Bez użycia płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 2500 RPM.	<100		150	JS644D		JS644D					5
		<150		200	JS2345X					JS2345X		6
		<150		200	JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	6
	Płyty. Bez użycia płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 2500 RPM.	<60		150	JS644D		JS644D					5
		<60		200	JS2345X					JS2345X		6
		<60		200	JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR		6
	Drewniane ściany. Bez użycia płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 2500 RPM.	<100		150	JS644D		JS644D					5
		<150		200	JS2345X					JS2345X		6
		<150		200	JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	6
		<190		240		JS1531L						5
	Tworzywa sztuczne. Chłodziwo (woda). Max. obroty 2500 RPM.	<100		150	JS644D		JS644D					5
		<150		200	JS2345X					JS2345X		6
DREWNO I METAL	Drewno z gwoździami i innymi zanieczyszczeniami. Użycie wody jako płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 2500 RPM.	<100		150	JS922HF							6
		<100		150	JS922VF							7
		<100		150		JS611DF	JS711DF					7
		<100		150		JS610VF		JS610VF			JS610VF	8
		<150		200		JS3456XF				JS3456XF		6
		<150		200	JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	6
		<175		225	JS1122HF				JS1122HF			6
		<175		225	JS1122VF				JS1122HF			7, 6
		<175		225		JS1111DF						8
		<175		225		JS1110VF		JS1110VF			JS1110VF	8
		<250		300	JS1222VF				JS1222VF			7
		<250		300		JS1210VF		JS1210VF			JS1210VF	9
		<250		300		JS1411DF						8
	Palety. Bez użycia płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 2500 RPM.	<100		150	JS922HF							6
		<150		200	JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	6
		<175		225	JS1122HF				JS725VFR			6
	Drewno, płyta wiórowa Bez użycia płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 2500 RPM.	<100		150		JS611DF	JS711DF					7
		<100		150		JS610VF		JS610VF			JS610VF	8
		<150		200		JS3456XF				JS3456XF		6
		<150		200	JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	6
		<175		225		JS1111DF						8
		<175		225		JS1110VF		JS1110VF			JS1110VF	8
		<250		300		JS1210VF		JS1210VF			JS1210VF	9
		<250		300		JS1411DF						8
	Blacha. Użycie specjalnego oleju jako płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 500~2000 RPM.	3-10		150	JS922VF							7
		3-10		225	JS1122VF				JS1122HF			7, 6
		3-10		300	JS1222VF				JS1222HF			7
		3-18		200		JS3456XF				JS3456XF		6
	Rury, profile. Użycie specjalnego oleju jako płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 1500 RPM.	<100		150	JS922VF							7
		<150		200		JS3456XF				JS3456XF		6
		<175		225	JS1122VF				JS1122HF			7, 6
		<250		300	JS1222VF				JS1222VF			7
	Rury i profile z tworzywa sztuczne. Użycie wody jako płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 500 RPM.	<100		150		JS611DF	JS711DF					7
		<150		200		JS3456XF				JS3456XF		6
		<175		225		JS1111DF						8
		<250		300		JS1411DF						8

UWAGA: Zalecane użycie płynu chłodzącego może zwiększyć żywotność narzędzia nawet o 500%!

BRZESZCZOTY - RODZAJE ORAZ ICH PRZEZNACZENIE

Materiał		Grubość materiału	Jakość cięcia	L mm	Cięcie proste	Cięcie zgrubne	Cięcie po łukach	Gwarancja prostopadłego cięcia	Cięcie przy powierzchni	Gruby i cienki materiał	Rozbiórka	Str.
DREWNO I METAL	Włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową. Użycie wody jako płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 500 RPM.	<50		150		JS611DF	JS711DF					7
		<60		300		JS1411DF						8
		<60		150		JS610VF		JS610VF			JS610VF	8
		<60		225		JS1111DF						8
		<60		225		JS1110VF		JS1110VF			JS1110VF	8
		<100		150	JS922VF							7
		<150		200		JS3456XF				JS3456XF		6
		<175		225	JS1122VF				JS1122HF			7, 6
		<250		300	JS1222VF				JS1222VF			7
		<250		300		JS1210VF		JS1210VF			JS1210VF	9
METAL	Blacha (cienka oraz gruba). Użycie specjalnego oleju jako płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 500~2000 RPM.	0,7-3		150	JS922AF							9
		0,7-3		225	JS1122AF				JS1122AF			9
		1-8		150	JS123XF					JS123XF		10
		1,5-4		150	JS922EF							9
		1,5-4		225	JS1122EF				JS1122EF			10
		2-10		150	JS925VF						JS925VF	11
		2-10		200	JS1025VF						JS1025VF	11
		2-10		225	JS1125VF						JS1125VF	11
		2-10		300	JS1225VF						JS1225VF	11
		3-8		150	JS922BF							10
		3-8		225	JS1122BF				JS1122BF			10
		4-12		150		JS920CF		JS920CF			JS920CF	12
		4-12		225		JS1120CF		JS1120CF			JS1120CF	12
	Rury i profile (cienko oraz grubościennie). Użycie specjalnego oleju jako płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 500~2000 RPM.	<100		150	JS922AF							9
		<100		150	JS922EF							9
		<100		150	JS123XF					JS123XF		10
		<100		150	JS925VF						JS925VF	11
		<150		200	JS1025VF						JS1025VF	11
		<175		225	JS1122AF				JS1122AF			9
		<175		225	JS1122EF				JS1122EF			10
		<175		225	JS1125VF						JS1125VF	11
		<250		300	JS1225VF						JS1225VF	11
	Rury i profile (cienko oraz grubościennie). Użycie specjalnego oleju jako płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 500~2000 RPM.	<100		150	JS922BF							10
		<100		150	JS123XF					JS123XF		10
		<100		150	JS925VF						JS925VF	11
		<100		150		JS920CF		JS920CF			JS920CF	12
		<150		200	JS1025VF						JS1025VF	11
		<175		225	JS1122BF				JS1122BF			10
		<175		225	JS1125VF						JS1125VF	11
		<175		225		JS1120CF		JS1120VF			JS1120CF	12
		<250		300	JS1225CF						JS1225VF	11
	Masywne rury i profile. Użycie specjalnego oleju jako płynu chłodzącego. Maksymalne obroty 500~2000 RPM.	<100		150	JS123XF					JS123XF		10
		<100		150	JS922BF							10
		<100		150		JS920CF		JS920CF			JS920CF	12
		<175		225	JS1122BF					JS1122BF		10
		<175		225		JS1120CF		JS1120CF			JS1120CF	12
		<175		225		JS1120CF		JS1120CF			JS1120CF	12
SPECJALNE	Płyty karton-gips.	<100		150		JS611DF	JS711DF					7
	Płyty włóknocementowe.	<215		305		JS1243HM		JS1243HM				12
		<365		455		JS2243HM		JS2243HM				12
	Beton komórkowy, cegła.	<215		305		JS1243HM		JS1243HM				12
		<365		455		JS2243HM		JS2243HM				12

UWAGA: Zalecane użycie płynu chłodzącego może zwiększyć żywotność narzędzia nawet o 500%!

WYBIERZ WŁAŚCIWY RODZAJ BRZESZCZOTÓW

Nasza oferta jest na tyle szeroka, że bez problemu wybierzesz idealne narzędzie dla osiągnięcia najlepszych rezultatów.

- PODSTAWOWE:** Dobra jakość i niska cena.
- ELASTYCZNE:** Odporne na złamania, długa żywotność.
- PROGRESYWNE:** Szybkie cięcie zarówno grubych jak i cienkich materiałów.
- PREMIUM:** Szybka i niesamowita skuteczność.
- PRZEMYSŁOWE:** Wytrzymałe i precyzyjne.
- PALETOWE:** Dedykowane do pracy z paletami.
- SPECJALNE**

UNIWERSALN CHWYT 1/2"

Pasuje do maszyn: AEG, B&D, Bosch, DeWalt, Fein, Flex, Hilti, Makita, Metabo, Milwaukee, Porter Cable, Ridgid, Rothenberger, Ryobi, Skil.



RODZAJE BRZESZCZOTÓW

Nasze brzeszczoty mają różne kształty przez co są idealnie dobrane do rodzaju wykonywanej pracy. Grubość ostrza przekłada się bezpośrednio na jego elastyczność. Dla bardziej wymagających prac, takich jak cięcie masywnych rur zalecane jest grube ostrze, podczas lżejszych prac preferowane są cienkie, wąskie ostrza. Rodzaje brzeszczotów, ze względu na ich kształt, dzielimy na trzy grupy:



1. Brzeszczoty uniwersalne

1. Brzeszczoty uniwersalne do ogólnego użytku. Idealnie dobrana szerokość gwarantuje stabilność cięcia i doskonałe prowadzenie, dlatego można nimi pracować w wielu materiałach.



2. Brzeszczoty pochylone

2. Pochylone brzeszczoty są powszechnie używane do cięcia drewna i prac wyburzeniowych. Specjalnie dobrana wąska końcówka pozwala wykonywać idealne cięcia krzywoliniowe. Nie zaleca się używania ich do cięcia metalu.



3. Brzeszczoty wąskie

3. Brzeszczoty o takim kształcie ostrza nadają się zwłaszcza do cięcia krzywoliniowego. Dzięki wąskiemu ostrzu możemy uzyskać mniejsze promienie.

JS617K



Lite drewno, bez gwoździ (<100 mm), cięcie gałęzi (Ø<100mm), idealne cięcie krzywoliniowe.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	19	1,25	8,5	3	JS617K-5



JS1111K



Lite drewno, bez gwoździ (<175 mm), drewno opałowe (Ø<175mm).

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	225	205	19	1,25	8,5	3	JS1111K-5



JS1617K



Lite drewno, bez gwoździ (<250mm), cięcie gałęzi (Ø<250mm).

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	300	280	19	1,25	8,5	3	JS1617K-5

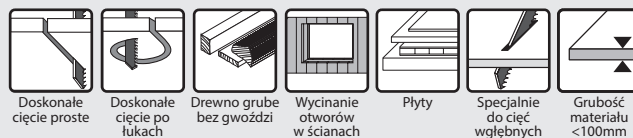


JS644D



Drewno konstrukcyjne (<100 mm), boazeria (<100 mm), płyta wiórowa, MDF (6-60 mm), sklejka, tworzywa sztuczne (<100 mm), idealne cięcie wgłębne.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	19	1,25	4,3	6	JS644D-5



JS1531L



Lite drewno, bez gwoździ (<190 mm), cięcie gałęzi (Ø<190mm), drewno opałowe (Ø<190mm).

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	240	220	19	1,5	5	5	JS1531L-5

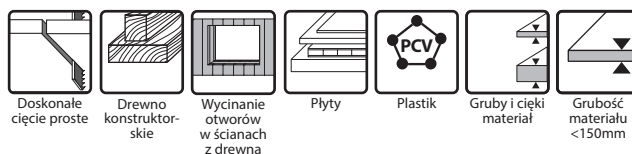


JS2345X



Drewno konstrukcyjne (<150 mm), płyta wiórowa, MDF (6-60 mm), sklejka, tworzywa sztuczne (<150 mm), boazeria (<150 mm) Idealne precyzyjne cięcie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	200	180	19	1,25	2,4-4	6-10	JS2345X-5

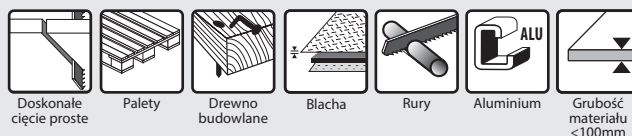


JS922HF



Wycinanie wadliwych elementów palet, drewno z gwoździami czy kawałkami metalu (<100 mm), blachy metalowe, rury, profile aluminiowe (3-12 mm).

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	19	0,90	2,5	10	JS922HF-5

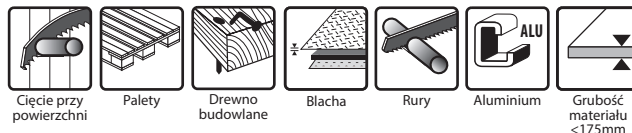


JS1122HF



Wycinanie wadliwych elementów palet, drewno z gwoździami czy kawałkami metalu (<175 mm), blachy metalowe, rury, profile aluminiowe (3-12 mm), elastyczne cięcie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	225	205	19	0,90	2,5	10	JS1122HF-5
20	225	205	19	0,90	2,5	10	JS1122HF-20

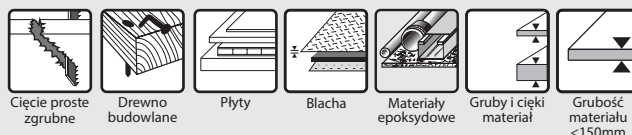


JS3456XF



Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu (<150 mm), blachy metalowe, rury, profile aluminiowe (3-18 mm), włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową (<150mm).

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	200	180	19	1,25	2,1-4,3	6-12	JS3456XF-5

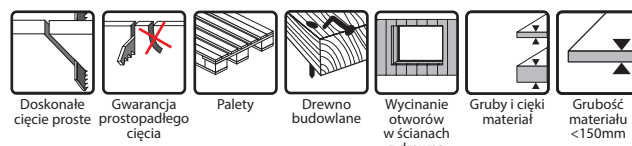


JS725VFR



Wycinanie wadliwych elementów palet, 150mm głębokości cięcia, brzeszczot przystosowany do niskich wibracji.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	200	180	19	1,27	2,1-3,2	8-12	JS725VFR-5
20	200	180	19	1,27	2,1-3,2	8-12	JS725VFR-20

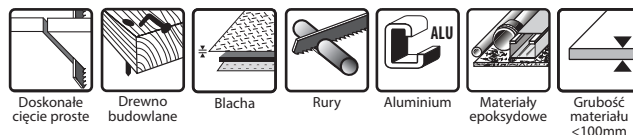


JS922VF

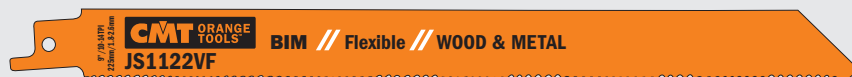


Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu (<100 mm), blachy metalowe, rury, profile aluminiowe (3-10 mm), włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową (<100 mm).

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	19	0,90	1,8-2,6	10-14	JS922VF-5

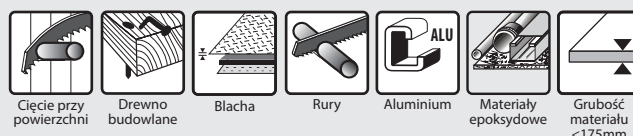


JS1122VF



Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu (<175 mm), blachy metalowe, profile aluminiowe (3-10 mm), włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową (<175 mm), elastyczne cienie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	225	205	19	0,90	1,8-2,6	10-14	JS1122VF-5

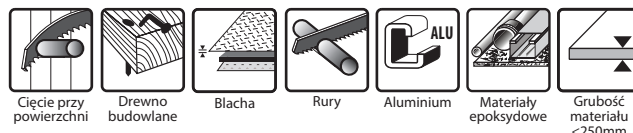


JS1222VF



Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu (<250 mm), blachy metalowe, profile aluminiowe (3-10 mm), włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową (<250 mm), elastyczne cienie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	300	280	19	0,90	1,8-2,6	10-14	JS1222VF-5

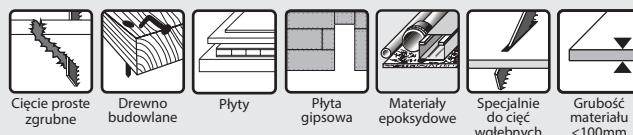


JS611DF



Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu, profile z tworzywa sztucznego (<100 mm), włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową (<50 mm), ramy okienne: drewno i metal, idealne cienie wgłębne.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	19	1,25	4,3	6	JS611DF-5

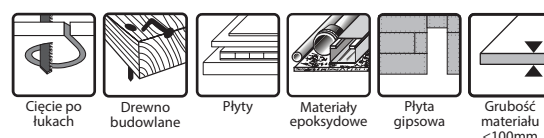


JS711DF



Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu, włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową (<50 mm), idealne cienie krzywoliniowe.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	12	1,25	4,3	6	JS711DF-5

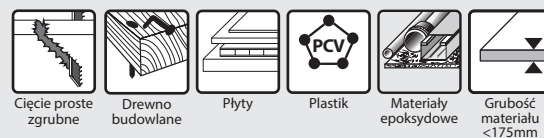


JS1111DF



Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu, płyta wiórowa (<175 mm), profile z tworzywa sztucznego (<Ø175 mm), włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową (<50 mm).

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	225	205	19	1,25	4,3	6	JS1111DF-5

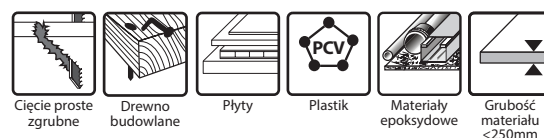


JS1411DF



Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu (<250 mm), włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową (<60 mm).

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	300	280	19	1,25	4,3	6	JS1411DF-5

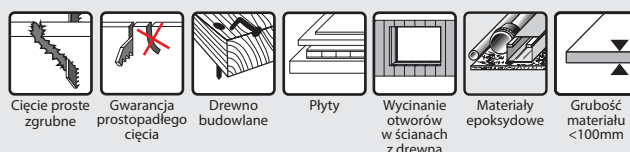


JS610VF



Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu (<100 mm), płyta wiórowa (<100mm), włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową (<100 mm), cięcia w ściankach: drewno+metal (<100 mm), do pracy wyburzeniowych i akcji ratowniczych.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	22	1,60	3,2-5	5-8	JS610VF-5

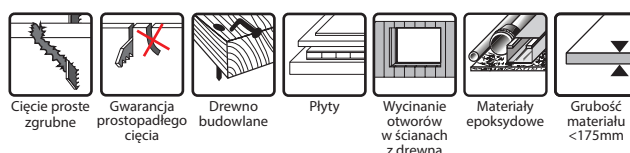


JS1110VF



Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu, płyta wiórowa (<175mm), włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową (<175 mm), cięcia w ściankach: drewno+metal (<175 mm), do pracy wyburzeniowych i akcji ratowniczych.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	225	205	22	1,60	3,2-5	5-8	JS1110VF-5

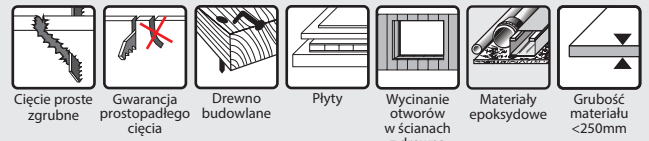


JS1210VF



Drewno z gwoździami czy kawałkami metalu, płyta wiórowa (<250mm), włókno szklane wzmocnione żywicą epoksydową(<250 mm), cięcia w ściankach: drewno+metal (<250 mm), do pracy wyburzeniowych i akcji ratowniczych.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	300	280	22	1,60	3,2-5	5-8	JS1210VF-5

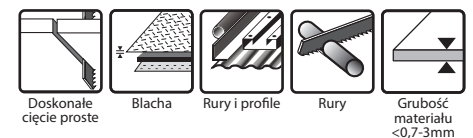


JS922AF



Cienkie blachy (0,7-3 mm), cienkie rury i profile (średnica <Ø100 mm), idealne, precyzyjne cięcia.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	19	0,90	1	24	JS922AF-5

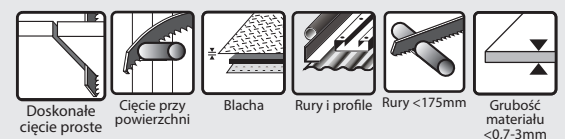


JS1122AF



Cienkie blachy (0,7-3 mm), cienkie rury i profile (średnica <Ø175mm), idealne, precyzyjne cięcia, elastyczne cięcia.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	225	205	19	0,90	1	24	JS1122AF-5



JS922EF

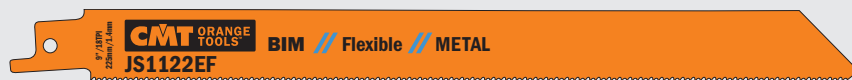


Cienkie blachy (1,5-4 mm), rury i profile (<Ø100mm).

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	19	0,90	1,4	18	JS922EF-5
20	150	130	19	0,90	1,4	18	JS922EF-20

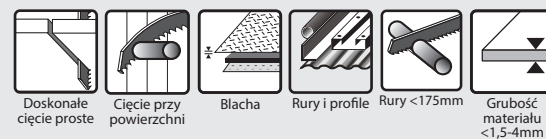


JS1122EF



Cienkie blachy (1,5-4 mm), rury i profile (<Ø175mm), elastyczne cięcie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	225	205	19	0,90	1,4	18	JS1122EF-5
20	225	205	19	0,90	1,4	18	JS1122EF-20

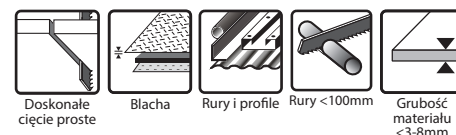


JS922BF



Grube blachy (3-8 mm), grube rury i profile (<Ø175mm), szybkie cięcie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	19	0,90	1,8	14	JS922BF-5
20	150	130	19	0,90	1,8	14	JS922BF-20

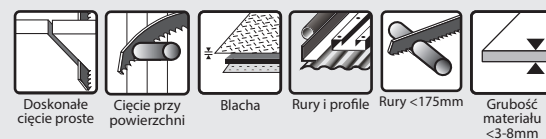


JS1122BF



Grube blachy (3-8 mm), grube rury i profile (<Ø175mm), elastyczne i szybkie cięcie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	225	205	19	0,90	1,8	14	JS1122BF-5
20	225	205	19	0,90	1,8	14	JS1122BF-20

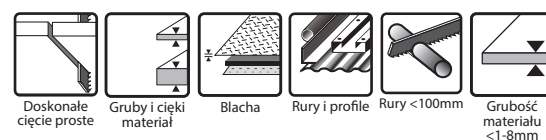


JS123XF



Blachy cienkie i grube (1-8 mm), profile cienkie i grube (<Ø100 mm).

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	19	0,90	1,8-3,2	8-14	JS123XF-5

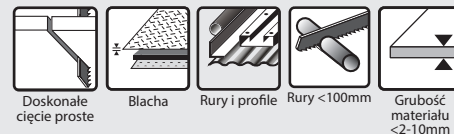


JS925VF

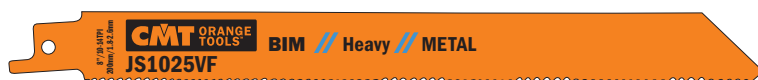


Blachy średniogrubie i grube (2-10mm), cienko i grubościennie rury i profile (<100mm). Idealne do prac wyburzeniowych (metal). Idealne, precyzyjne cięcie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	19	1,25	1,8-2,6	10-14	JS925VF-5

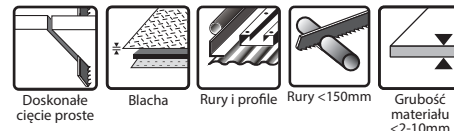


JS1025VF



Blachy średniogrubie i grube (2-10mm), cienko i grubościennie rury i profile (<150mm). Idealne do prac wyburzeniowych (metal). Idealne, precyzyjne cięcie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	200	180	19	1,25	1,8-2,6	10-14	JS1025VF-5

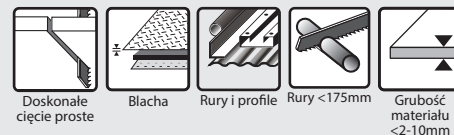


JS1125VF



Blachy średniogrubie i grube (2-10mm), cienko i grubościennie rury i profile (<175mm). Idealne do prac wyburzeniowych (metal). Idealne, precyzyjne cięcie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	225	205	19	1,25	1,8-2,6	10-14	JS1125VF-5

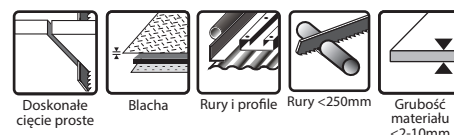


JS1225VF



Blachy średniogrubie i grube (2-10mm), cienko i grubościennie rury i profile (<250mm). Idealne do prac wyburzeniowych (metal). Idealne, precyzyjne cięcie.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	300	280	19	1,25	1,8-2,6	10-14	JS1225VF-5

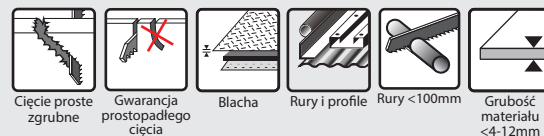


JS920CF



Blachy grube (4-12mm), grubościennie, solidne rury i profile (<100mm). Idealne do cięcia rur, prac wyburzeniowych i akcji ratowniczych. Ogromna moc cięcia zgrubnego.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	150	130	22	1,60	2,9	9	JS920CF-5

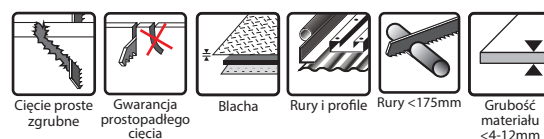


JS1120CF



Blachy grube (4-12mm), grubościennie, solidne rury i profile (<175mm). Idealne do cięcia rur, prac wyburzeniowych i akcji ratowniczych. Ogromna moc cięcia zgrubnego.

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
5	225	205	22	1,60	2,9	9	JS1120CF-5

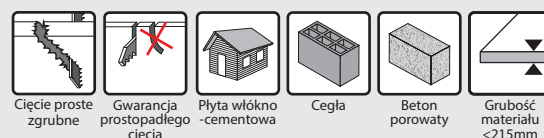


JS1243HM



Średnie bloki murarskie do grubości 215mm

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
1	305	250	50	1,50	12,7	2	JS1243HM

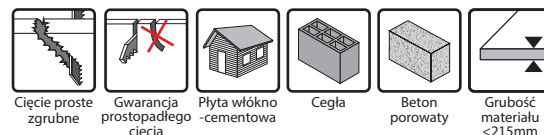


JS2243HM



Duże bloki murarskie do grubości 365mm

Sztuk	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI	Symbol
1	455	400	50	1,50	12,7	2	JS2243HM



KUPUJĄC JAKOŚĆ OSZCZĘDZASZ!

JAG-MAR
www.narzedzia-cmt.pl

CMT ORANGE TOOLS™

MADE IN ITALY

JAG-MAR Marcin Wojciechowski
ul. Złota 36, 62-800 Kalisz
tel. 62 766 31 01, biuro@jagmar.pl