

Пильные диски с режущими пластинками ТС	
ТС пильные диски - общая информация	4–7
ТС пильные диски для многопильных станков	8–13
ТС многопильные диски для распиловки натуральной древесины	14–15
Твердосплавные пильные сегменты	16–17
ТС пильные диски HANIBAL и LUCAS	18
ТС пильные диски для распиловки натуральной древесины	19–24
Прирезные ТС пильные диски	25
ТС пильные диски для оптимизационных пил	25
ТС пильные диски для ЧПУ станков	26
Пазовые ТС пильные диски	26
ТС пильные диски для форматного раскроя	27
ТС пильные диски для форматного раскроя	28
ТС пильные диски для форматного раскроя	29–31
Подрезные пильные диски с ТС режущими пластинками	32
ТС пильные диски для крупногабаритной обработки по формату	33
Пильные диски с ТС режущими пластинками и сегменты для дробления стружки	34
Пазовые пильные диски с ТС режущими пластинками	35
ТС пильные диски для ручных электрических пил	36
ТС пильные диски для распиловки строительных материалов	37
ТС пильные диски для распиловки тонкостенных профилей	38
ТС пильные диски для распиловки цветных металлов и пластика	39–40
ТС пильные диски для распиловки металла – общие информации	41
ТС пильные диски для резки металла	42–43
Специальные пильные диски с режущими пластинками ТС	45
Пильные диски с режущими пластинами ТС с тонким пропилом	45
Проставочные кольца, раскроечные головки, принадлежности к ТС сегментам	46

Обработка пильных дисков	44
Специальные ТС пильные диски и сегменты	45
ТС пильные диски с тонким пропилом	45
Проставочные кольца	46
Раскроечные головки	46
Принадлежности к ТС сегментам	46
Инструменты из поликристаллических алмазов ПКА	
Пильные диски из поликристаллических алмазов ПКА	48
Пильные ленточные полотна	
Рекомендации для эксплуатации ленточных полотен для древесины	50–51
Пильные полотна для древесины-WM	52–53
Подрезные пильные диски для распиловки бревен на пилорамах	53
Пильные полотна для древесины-столярные	54
Пильные полотна для пищевой промышленности	54

PILANA Wood s. r. o.
Nádražní 804, 768 24 Hulín
Czech Republic
Tel.: +420 573 328 320
Fax: +420 573 328 596
E-mail: wood@pilana.cz
www.pilana.com

Пильные диски с режущими пластинками ТС



Пильные диски компании PILANA WOOD произведены из высококачественных материалов твёрдостью 43-48 HRC, а корпуса пил вырезаются лазером. Расширительные и шумозащитные прорезы изготовлены так, чтобы при сложных режимах резания (влияние центробежных сил и нагревание, посредством трения обрабатываемого материала о диск) диск не деформировался, что позволяет сохранить высокое качество пропила при низком уровне шума инструмента.

Твёрдые сплавы (ТС) закупаются только у ведущих мировых производителей, и их качество всегда соответствует определённому режиму резания, распиливаемому материалу и определённым режимам резания.

Обозначение качества твёрдого сплава (ТС):

..... Вязкость

КАЧЕСТВО ТВЁРДОГО СПЛАВА			
К 01	К 10	К 20	К 30
Твёрдость [HV 30]	Твёрдость [HV 30]	Твёрдость [HV 30]	Твёрдость [HV 30]
1900 – 2200	1800 – 1900	1550 – 1750	1400 – 1450
Пластины марки K01 обладают отличной сопротивляемостью износу. Зёрна вольфрам-карбида очень мелкие. Качество подходит для распиловки твёрдых материалов, таких как МДФ, ламинированных плит, HDF, двухсторонних ламинированных древесностружечных плит и т.п.	Оптимальная комбинация мелкозернистой структуры и твёрдости материала способствует универсальному использованию пластины твёрдого сплава К 10. Указанные пластинки могут использоваться при распиловке древесины, пластика, цветных металлов, фанерных плит, гипсоволокнистых плит, и т.п.	Более высокое содержание кобальтового связующего вещества повышает прочность зубьев и следовательно, его сопротивляемость при ударе о другой вид материала (например, сучки, загрязнения, стальные скрепы, и т.п.) Марка предназначена для продольной распиловки натуральной древесины.	Высокое содержание кобальтового связующего вещества, совместно с более низкой твёрдостью материала, определяет качество К 30 высокой вязкости и со стойкостью к растрескиванию. Этот вид пластин предназначен для распиловки в экстремальных условиях (например, распиловка замёрзшей древесины).

Твёрдость

Большое внимание уделяется стабилизации и закалке пильных дисков. Периодически проводится их тестирование на современном испытательном оборудовании и результаты испытаний сразу же применяются в производстве.

Важным параметром при производстве пильных дисков является качественная и точная заточка зубьев. Постоянно совершенствовавшиеся самые современные автоматические станки при применении качественных шлифовальных дисков позволяют достигать высокого качества кромки у всех производимых пильных дисков компании PILANA Wood.

Руководство для правильного использования пильных дисков ТС

Для достижения самых лучших эксплуатационных качеств дисков рекомендуем соблюдать несколько нижеуказанных принципов:



рис. 1

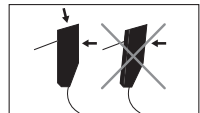


рис. 2

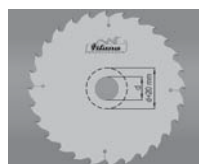


рис. 3

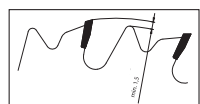
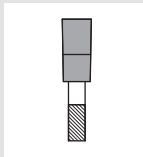
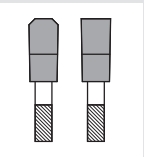
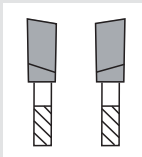
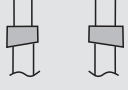
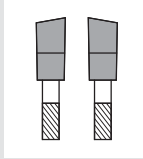
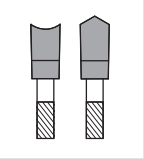
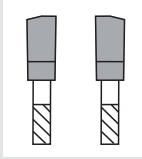
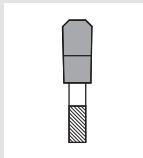
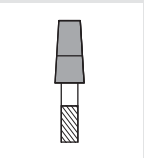
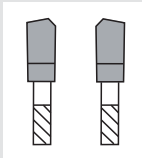


рис. 4

- станок должен быть в исправном состоянии, вибрация исключена
- фланцы, для закрепления пильных дисков, должны иметь одинаковый диаметр, приблизительно 1/3 диаметра диска
- фланцы должны быть чистые - необходимо проверять торцевое биение на валу станка
- вал станка должен быть совершенно ровный (см. рис. 1)
- зубья пилы должны быть всегда вовремя заточены с соблюдением всех первоначальных углов
- самый лучший способ переточки (см. рис. 2)
- при увеличении крепёжного отверстия на более чем 20 мм (см. рис. 3) диск теряет свои первоначальные качества и может быть неустойчив
- ограничитель толщины стружки необходимо отшлифовать совместно с твёрдым сплавом и удерживать перекрытие в интервале (см. рис. 4)

Наиболее применяемая геометрия зубьев пильных дисков ТС

	FZ	прямой зуб		TFZ	трапециевидный зуб поочерёдно с прямым зубом		SSW	переменный зуб с переменным углом заточки передней плоскости 			
	FZ N	прямой зуб с отрицательным передним углом		TFZ N	Трапециевидный зуб с поочередно прямым и отрицательным передним углом						
	LFZ	Прямой зуб с положительным передним углом с ограничителем удаления стружки									
	WZ	переменный зуб		DHZ	Прямой полый зуб поочередно с двускатным зубом		WZ/FA	прямой зуб с переменным углом заточки передней плоскости			
	WZ N	переменный зуб с отрицательным передним углом		DHZ N	прямой полый зуб поочерёдно со двускатным полым зубом						
	LWZ	Переменный зуб с отрицательным передним углом с ограничителем удаления стружки									
	TZ	трапециевидный зуб		KON	конусообразный зуб		WZ/W	переменный зуб с переменным углом заточки передней плоскости			

Установка и регулировка пильного диска на станке

При установке пильного диска на вал устройства, необходимо проверить его параллельность с направляющими станка для достижения максимального качества пропила. После проведения этой настройки проверьте установку направляющей планки. С выходной стороны пропила она должна иметь зазор, для того чтобы разрезаемый материал не застрял между этой планкой и пильным диском.

Вылет зубьев пильного диска над обрабатываемым материалом равняется высоте твёрдосплавных пластинок (см. рис. 5). Рекомендуемое количество зубьев в пропиле - 2 - 3 зуба (см. рис. 6).

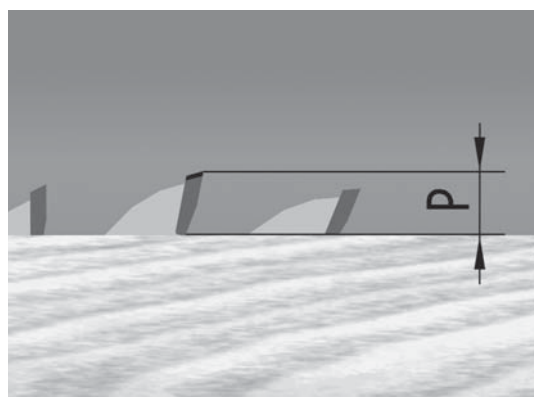


рис. 5



рис. 6

Пояснительный текст:



шаг зубьев



крепежные отверстия



шумопонижающие отверстия



шумопонижающие отверстия



качество пластинки



качество пластинки



качество пластинки



торцевое биение



торцевое биение

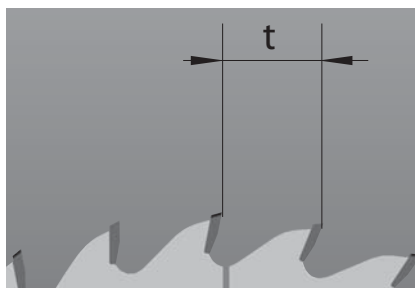


устойчивость против гвоздей

Здесь представлено несколько формул, необходимых для установки правильных параметров пильных дисков:

$$t = \frac{h \times 1,45}{k}$$

$$z = \frac{D \times \pi}{t}$$



Пояснительный текст:

- t [мм] – шаг зубьев
- h [мм] – высота разрезаемого материала
- k [-] – количество зубьев в захвате (2÷3)
- z [-] – количество зубьев
- D [мм] – диаметр пильного диска

Эти формулы действуют для поперечного разреза и разреза ламинированного материала.

Обороты, в зависимости от диаметра диска и скорости резания, показывает таб. 1. Обороты, соответствующие скорости резания 100 м/с, это максимально разрешённые производителем обороты. При превышении этих оборотов, диск теряет свои качества и возникает опасность получения серьёзного увечья.

Таб. № 1 Рекомендуемые обороты в зависимости на скорости резания и диаметре пильного диска

Рекомендуемые обороты [1 /мин]										
Ø D [мм]	Скорость резания v _c [м/сек]									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
100	1910	3820	5730	7640	9550	11460	13370	15280	17190	19100
150	1270	2550	3820	5100	6370	7640	8920	10190	11500	12730
200	960	1910	2870	3820	4780	5730	6690	7640	8600	9550
250	760	1530	2290	3060	3820	4590	5350	6110	6880	7640
300	640	1270	1910	2550	3180	3820	4460	5100	5740	6370
350	550	1090	1640	2180	2730	3280	3820	4370	4900	5460
400	480	960	1430	1910	2390	2870	3340	3820	4300	4780
450	430	850	1270	1700	2120	2550	2970	3400	3820	4250
500	380	760	1150	1530	1910	2290	2680	3060	3440	3820
550	350	690	1040	1390	1740	2080	2430	2780	3120	3470
600	320	640	960	1270	1590	1910	2230	2550	2880	3180
650	290	590	880	1180	1470	1760	2060	2350	2640	2940
700	270	550	820	1090	1360	1640	1910	2180	2450	2730
750	250	510	760	1020	1270	1530	1780	2040	2290	2550
800	240	480	720	950	1190	1430	1670	1910	2150	2390

Таб. № 1 можно выгодно использовать в таб. № 2.

$$v_c = \frac{D \times \pi \times n}{1000 \times 60}$$

$$n = \frac{1000 \times 60 \times v_c}{D \times \pi}$$

$$s = \frac{s_z \times n \times z}{1000}$$

Рекомендуемые значения подачи на зуб

Материал	Подача на зуб s _z [мм/зуб]
Мягкое дерево	продольное резание 0,2 – 0,3
	поперечное резание 0,1 – 0,2
Твёрдое дерево	0,06 – 0,15
Древесностружечная плита	0,1 – 0,25
Фанера	0,05 – 0,12
Ламинированные плиты	0,05 – 0,1
Цветные металлы и пластик	0,02 – 0,05

Пояснительный текст:

- v_c [м/с] – скорость резания
- D [мм] – диаметр пильного диска
- n [1 /мин] – рекомендуемые обороты
- s [мм/мин] – подача минутная
- z [-] – количество зубьев
- s_z [мм/зуб] – подача на зуб

Таб. № 2 Рекомендация подбора пильного диска

Вид пильного диска		Делительный	Для продольного и поперечного пропила										Форматный				Черновой	Пазовый	Для ручных станков	Улучшенный	Для алюминия и пластика	Для специальных панелей																													
Геометрия зуба			FZ	FZ			WZ							TFZ L	WZ L	DH2	DH2 N	FZ	KON	FZ	93.1	FZ	WZ	TFZ L	WZ SSW	TFZ N	TFZ P	WZ	TZ																						
Стандарт предприятия			94.1	94.2	33.1	80-50	80-40	81-35	81-26	81-20	81-16	81-13	81-11	83-55	LFZ	83-35	LWZ	81	WZ N	97-11	97-13	98-11	98-13	90	DH2	90	DH2 N	93.1	FZ	KON	FZ	91	WZ	91	TFZ L	81	WZ SSW	87-13	87-11	87-13	88	WZ	88	TZ							
Обрабатываемый материал		Скорость резания v _c [м/сек]	94	94.1	94.2	33.1	80-50	80-40	81-35	81-26	81-20	81-16	81-13	81-11	83-55	LFZ	83-35	LWZ	81	WZ N	97-11	97-13	98-11	98-13	90	DH2	90	DH2 N	93.1	FZ	KON	FZ	91	WZ	91	TFZ L	81	WZ SSW	87-13	87-11	87-13	88	WZ	88	TZ						
Мягкое дерево	Продольное резание	60 – 100	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○																																		
	Поперечное резание	60 – 100							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																															
Твёрдое дерево	Продольное резание	50 – 85	●	●	●	○	●	●	●						●	●	○																																		
	Поперечное резание	50 – 85						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																															
Однослойная фанера	Продольное резание	60 – 100							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																															
	Поперечное резание	60 – 100							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																															
Столярная плита клееная фанера	Продольное резание	50 – 85						●	●	●	●	●	●	●	○	●	●	○																																	
	Поперечное резание	50 – 85							○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																															
Прессованная древесина		40 – 65							●	●																																									
Мягкие древесноволокнистые плиты		60 – 100							●	●																																									
МДФ плиты		50 – 80																																																	
Твёрдые древесноволокнистые плиты		50 – 80																																																	
Древесностружечные плиты		50 – 80																																																	
Покрытые фанерой, древесностружечные плиты		50 – 80																																																	
Древесностружечные плиты с поверхностным покрытием ПВХ плёнкой		60 – 80																																																	
Древесностружечные плиты с поверхностным покрытием меламиновой плёнкой		60 – 80																																																	
Агломерированные материалы с цементом		30 – 70							○	○	○	○	○			○																																			
Гипсокартонные плиты		40 – 65							●	●	●	●																																							
Строительные материалы из пенополикарбоната		40 – 60																																																	
Сэндвич материалы, плексистёкла		20 – 70																																																	
Слоистые плиты из бумаги и текстиля		45 – 70							●	●	●	●																																							
Пластик		20 – 60																																																	
Твёрдая резина		5 – 15																																																	
Алюминиевые профили и цветные металлы		30 – 70																																																	

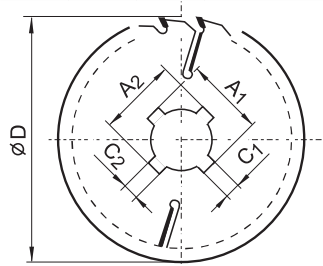
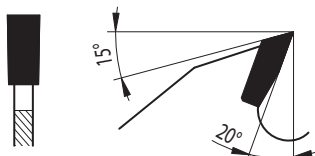
Материал: Массивное натуральное дерево
Применение: Продольная распиловка натуральной древесины
Станок: многопильный станок, обрезной станок

94 FZ +2



- » универсальные пильные диски для продольной распиловки всех пород древесины, сухой и сырой, со стандартным качеством режущей кромки и небольшой высотой пропила
- » применение: многопильный станок для первичной обработки древесины и производства поддонов

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Отверстие	C1xA1	C2xA2
180	2,6	1,6	30	16+2	40	60	○	70	13x80	20x83
200	2,8	1,8	30	16+2	40	100	○	75	14x85	22x90
250	3,6	2,5	70,80	16+2	50	130	●	80	14x90	22x93
300	4,0	2,8	70,80	18+2	70	130	●			
315	4,0	2,8	80	18+2	70	150	●			
350	4,0	2,8	70,75,80	20+2	75	180	●			
400	4,0	2,8	80	24+2	80	210	●			

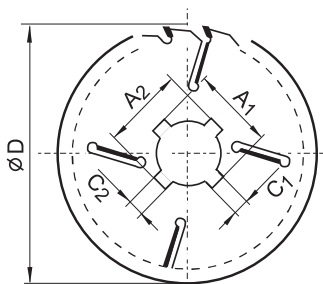
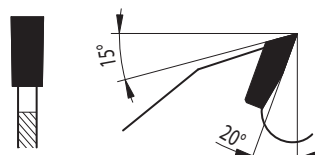


94.1 FZ +2+2



- » универсальные пильные диски для продольной распиловки всех пород древесины, сухой и сырой, со стандартным качеством режущей кромки и более низкой высотой пропила
- » применение: для многопильных станков при первичной обработке древесины и производства поддонов

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Отверстие	C1xA1	C2xA2
250	3,2	2,2	30,70,80	16+2+2	60	105	●	70	13x80	20x83
300	3,2	2,2	30,70,80	18+2+2	80	120	●	75	14x85	22x90
300	3,2	2,2	30,80	24+2+2	80	120	●	80	14x90	22x93
315	3,2	2,2	70,80	18+2+2	85	120	●			
350	3,6	2,5	30,50,70,80	20+2+2	105	120	●			
350	3,6	2,5	30	24+2+2	105	120	●			
400	4,0	2,8	30	18+2+2	120	145	●			
400	4,0	2,8	30,70,80	24+2+2	120	145	●			
450	4,4	3,2	70,80	20+2+2	135	160	●			
450	4,4	3,2	30	28+2+2	135	160	●			
500	4,4	3,2	30	22+2+2	150	180	●			



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Посадочные размеры у всех пильных дисков возможно увеличивать от до: $d_{max} = d_{p max} - 30 \text{ мм}$

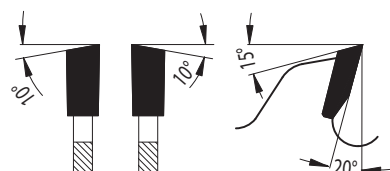


94.1 WZ



- » универсальные пильные диски для продольной распиловки всех пород сухой и сырой древесины
- » геометрия WZ обеспечивает высокое качество распила при обработке более качественной древесины
- » применение: для многопильных станков при распиле более качественной древесины

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
350	4,0	2,8	30	24+2+2	105	120	○
400	4,0	2,8	30	28+2+2+2	130	125	○

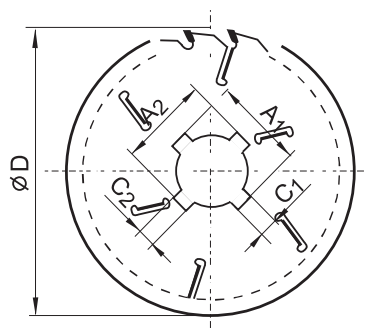
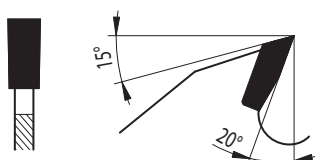


94.1 FZ +2+2+2



- » универсальные пильные диски для продольной распиловки всех пород древесины, сухой и сырой
- » 6 подчистных ножей обеспечивают устойчивость пилы в пропилах при пилении очень длинных бревен
- » применение: многопильные станки при первичной обработке древесины и производства поддонов

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
400	4,0	2,8	30	24+2+2+2	130	125	●
400	4,0	2,8	30	28+2+2+2	130	125	●
450	4,4	3,2	30	20+2+2+2	150	130	●
500	4,4	3,2	30	22+2+2+2	175	130	●
550	5,0	3,5	30	24+2+2+2	195	150	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Посадочные размеры у всех пильных дисков возможно увеличивать от до: $d_{max} = d_{p max} - 30 \text{ мм}$

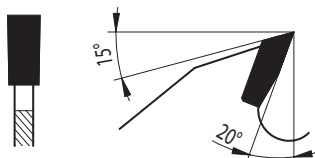
D – диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев, h_{max} – максимальная высота пропила [мм], d_{p max} – максимальный диаметр крепёжного фланца [мм], d_{max} – максимальный диаметр крепёжного отверстия [мм], ● – на складе, ○ – по заказу

94.2 LFZ



- » продольная распиловка мягкой и твердой древесины
- » распиловка на стандартных однопильных и многопильных станках
- » пильные диски оснащены ограничителем толщины стружки

D	B	b	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
250	3,2	2,2	30	18+3	55	115	●
300	3,2	2,2	30	18+3	75	130	●
350	3,6	2,5	30	20+2+2	110	110	●
400	4,0	2,8	30	24+2+2	125	120	●

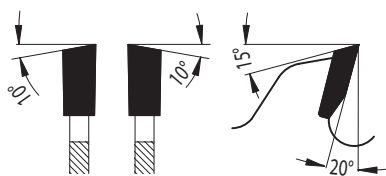


94.1 WZ – EFFECTIVE



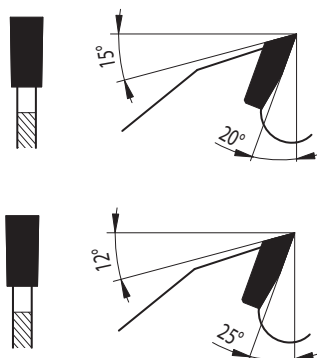
- » тонкие многопильные пильные диски предназначены для продольной распиловки всех пород древесины, в первую очередь для распила более качественной древесины. Уменьшение пропила ведет к более высокой эффективности производства и экономии электроэнергии.
- » геометрия WZ обеспечивает высокое качество реза при обработке более качественной древесины
- » применение: многопильные станки

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
250	2,7	1,8	30	20+2+2	65	110	●
300	2,7	1,8	30	24+2+2	80	120	●
350	3,5	2,5	30	24+2+2+2	105	120	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Посадочные размеры у всех пильных дисков возможно увеличивать от до: $d_{max} = d_{p max} - 30 \text{ мм}$

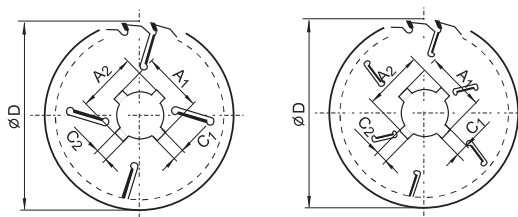


94.1 FZ – MASSIVE

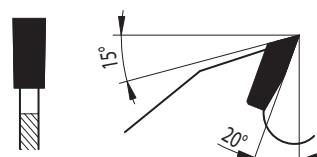


- » специальные пильные диски со стандартным качеством режущей кромки для продольной распиловки всех пород сухой и сырой древесины, на многопильных станках со стандартным качеством режущей кромки
- » предназначены для работы в экстремальных условиях, усиленный корпус пилы гасит возникающую боковую вибрацию
- » применение: многопильные станки

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
315	4,0	2,8	70,80	18+2+2	90	120	●
350	4,0	2,8	70,75,80	20+2+2	110	120	●
400	4,2	3,0	30	20+2+2	120	145	●
450	5,0	3,5	30	20+2+2	140	160	●
500	5,2	3,5	30	22+2+2+2	180	130	●
550	5,5	3,5	30	24+2+2+2	195	150	●
600	6,2	4,0	30	26+2+2+2	210	170	●
700	6,5	4,5	30	28+2+2+2	240	210	●
800	7,5	5,0	30	24+2+2+2+2	310	170	●



Отверстие	C1xA1	C2xA2
70	13x80	20x83
75	14x85	22x90
80	14x90	22x93



94.1 FZ – MASSIVE plus



- » специальные многопильные диски со стандартным качеством режущей кромки для продольной распиловки всех пород сухой и сырой древесины
- » предназначены для работы в экстремальных условиях, утолщенный корпус пилы гасит возникающую боковую вибрацию
- » применение: многопильные станки

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
300	5,0	3,5	30	18+2+2	90	105	●
320	5,0	3,5	30	18+2+2	100	105	●
350	5,0	3,5	30	18+2+2	110	105	○
400	5,0	3,5	30	20+2+2	120	145	○
450	5,5	3,5	30	20+2+2	145	140	○

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Посадочные размеры у всех пильных дисков возможно увеличивать от до: $d_{max} = d_{p max} - 30 \text{ мм}$

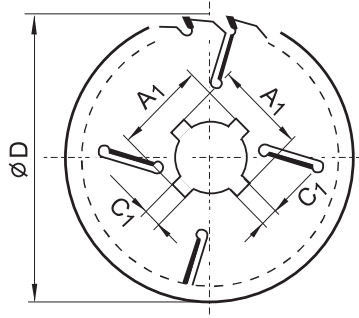
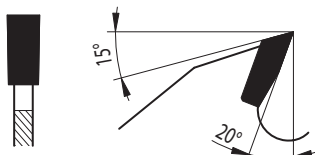
D – диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев, h_{max} – максимальная высота пропила [мм], d_{p max} – максимальный диаметр крепёжного фланца [мм], d_{max} – максимальный диаметр крепёжного отверстия [мм], ● – на складе, ○ – по заказу

94.1 FZ – TOS, RAIMANN, COSTA



- » специально сконструированные пильные диски со стандартным качеством режущей кромки для продольной распиловки всех пород сухой и сырой древесины на многопильных станках TOS SVITAVY
- » возможность распила до уровня закрепляющего фланца пильного диска, без потери устойчивости корпуса в пропиле при большой боковой вибрации, что обеспечивает максимальное использование станка, свою конструкцию поводковых пазов с возможностью более плавного входа в пропи́л

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Отверстие	4x C1xA1
300	3,2	2,2	80	18+2+2	90	105	●	80	13x90
320	3,2	2,2	80	18+2+2	100	105	●		
350	4,0	2,8	80	18+2+2	115	105	●		
400	4,0	2,8	80	20+2+2	140	105	●		
450	4,4	3,2	80	24+2+2	165	105	●		

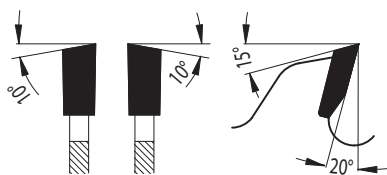


94.1 WZ – TOS, RAIMANN, COSTA

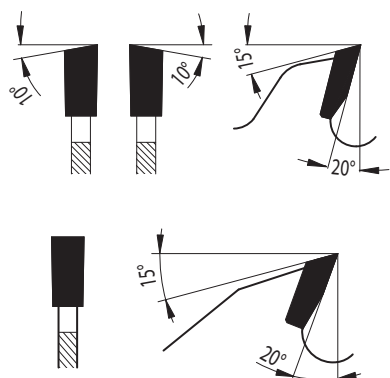


- » специально сконструированные пильные диски для продольной распиловки всех пород сухой и сырой древесины на многопильных станках
- » возможность распила до уровня закрепляющего фланца пильного диска, без потери устойчивости корпуса в пропи́ле при большой боковой вибрации, что обеспечивает максимальное использование станка, свою конструкцию поводковых пазов с возможностью более плавного входа в пропи́л
- » геометрия WZ обеспечивает качественный рез с повышенным качеством режущей кромки, с экономией электроэнергии
- » подходит для обработки более качественной древесины

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Отверстие	4x C1xA1
300	3,2	2,2	30	18+2+2	90	105	●	80	13x90
320	3,2	2,2	30	18+2+2	100	105	●		
350	3,6	2,5	30	18+2+2	115	105	●		
400	3,6	2,5	30	20+2+2	140	105	●		
450	4,0	2,8	30	24+2+2	165	105	●		



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



94.1 WZ – Угловые пилы



- » количество зубьев предложено для максимальной высоты пропила
- » подчистные ножи для отдельных типов станков, расположенные точно по отношению к фланцу снижают риск появления трещин на полотне при сохранении выброса максимального количества стружки из пропила
- » калибровка и термическая обработка пильного диска обеспечивают высокое качество распила в условиях горизонтального пропила
- » геометрия зубьев является оптимальной для максимальной режущей скорости дисков

STROJCAD - WZ

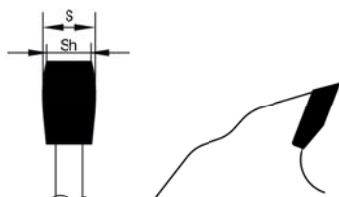
D	S	s	d	z	h _{max}	●/○
400	4,2	3,0	30 + 6/17/96	20+2+2	120	●
400	4,2	3,0	55 + 6/17/112	20+2+2	120	●
450	5,0	3,5	55 + 6/17/96	20+2+2	145	●
450	5,0	3,5	55 + 6/17/112	20+2+2	145	●

WEP - FZ

D	S	s	d	z	h _{max}	●/○
500	5,0	3,5	30+8/11/100+2/10/60	22+2+2+2	155	●
500	5,0	3,5	30+8/11/150+2/10/60	22+2+2+2	155	●
550	5,5	3,5	30+8/11/100+2/10/60	24+2+2+2	180	●
550	5,5	3,5	30+8/11/150+2/10/60	24+2+2+2	180	●

80 KXZ

- » можно применять для продольного и поперечного распила мягкой и твердой древесины
- » можно применять для всех заготовок на основе дерева
- » применение на пилорамах, столярных мастерских, для всех видов деревообработки
- » перезаточка проводится стандартным способом по передней и задней грани режущего зуба
- » изношенные пильные диски возможно переоснастить новыми зубьями с данной геометрией



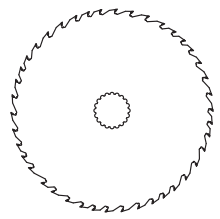
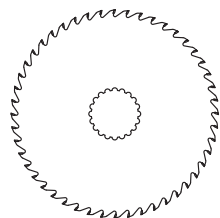
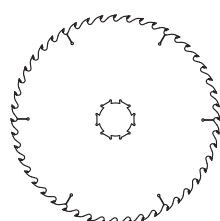
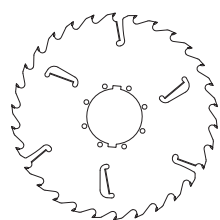
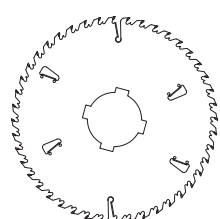
D	S	s	d	z	●/○
300	3,2	2,2	30	32	○
350	3,6	2,5	30	36	○



LINCK

- » предназначено для станков в автоматических линиях для первичной обработки древесины марки Linck
- » производим по требованию заказчика
- » в таблице ниже приведены только пильные диски которые мы производим

D	S	s	d	z	Зуб	●/○
390	3,8	2,4	140	24 + 4	FZ	○
440	4,6	3,2	150	28 + 4	FZ	○
460	4,4	2,8	150	24 + 4	FZ	○
460	4,0	2,6	150	28 + 4	FZ	○
490	5,6	4,0	150	36 + 6	FZ	○
505	5,2	3,8 - 6,8	120	28 + 4	FZ L+P	○
535	4,2	2,8	120	40 + 4	FZ	○
540	3,6	2,7 - 5,7	150	30 + 6	FZ L+P	○
540	3,8	2,6	150	36 + 6	FZ	○
630	5,2	3,8 - 4,5	150	24 + 6	FZ L+P	○
630	5,2	3,8 - 7,0	150	24 + 6	FZ L+P	○



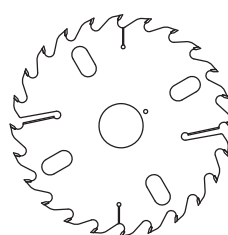
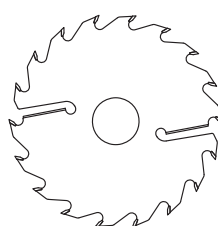
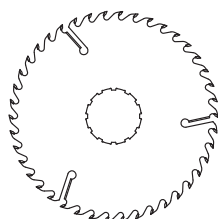
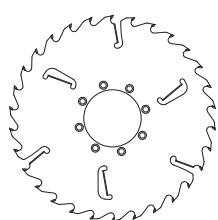
Ari Vislanda, USNR /Schurman, Söderhamn Eriksson

- » предназначено для станков в автоматических линиях для первичной обработки древесины
- » производим по требованию заказчика
- » в таблице ниже приведены только пильные диски которые мы производим

D	S	s	d	z	Зуб	●/○
500	5,0	3,5	spl*	60	WZ	○
600	4,4	3,2	spl*	48	FZ	○
610	4,2	2,8	spl*	40	FZ	○
640	3,4	2,6	spl*	20	FZ	○
700	4,2	2,8	spl*	42	FZ	○
710	4,2	2,8	spl*	56	FZ	○
1000	4,8	3,6	spl*	60	FZ	○

* специальное посадочное отверстие дисковой пилы

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



HEINOLA

- » предназначено для станков в автоматических линиях для первичной обработки древесины
- » производим по требованию заказчика
- » в таблице ниже приведены только пильные диски которые мы производим

D	S	s	d	z	Зуб	●/○
556	4,2	2,8	160	32 + 4	FZ	○
556	4,6	3,2	160	32 + 4	FZ	○
556	4,6	3,2	160	33 + 6	FZ	○
600	4,6	3,2	200	42 + 6	FZ	○

HEW SAW

- » предназначено для станков в автоматических линиях для первичной обработки древесины марки Hew Saw
- » производим по требованию заказчика
- » в таблице ниже приведены только пильные диски которые мы производим

Прецизионные профилирующие пилы

D	S	s	d	z	Зуб	●/○
345	4,1	3,1 - 10,7	144	36	FZ L+P	○
345	6,4	5,0 - 10,7	144	36	FZ L+P	○
390	4,5	3,7 - 8,7	190	39	FZ L+P	○
460	4,5	3,3 - 8,7	240	42	FZ L+P	○

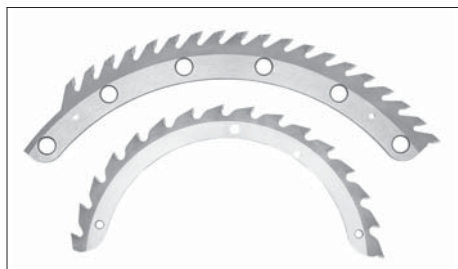
Пильные диски

D	S	s	d	z	Зуб	●/○
251	4,0	2,8	55	18 + 2	FZ	○
351	3,4	2,2	70	24 + 2	FZ	○
351	3,2	2,0	70	30 + 3	FZ	○
401	4,0	2,8	100	42 + 3	TFZ	○
450	4,2	3,0	99	24 + 4	FZ	○
500	4,5	3,2	99	32 + 6	FZ	○

Производим пильные диски для станков всех известных производителей деревообрабатывающего оборудования. Как например: EWD, HEW-SAW, SAB, SODERHAMN, ARI VISLANDA

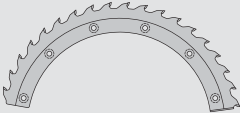
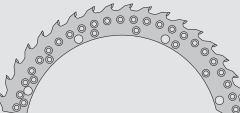
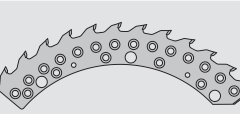
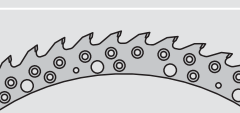
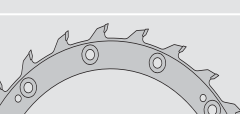
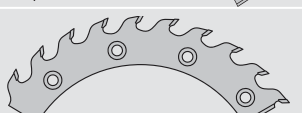
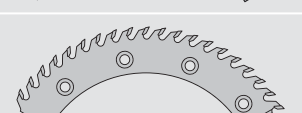
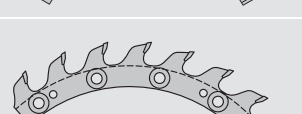
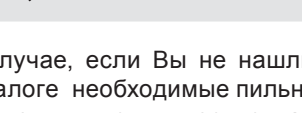
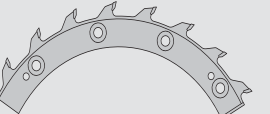
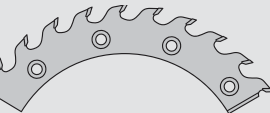
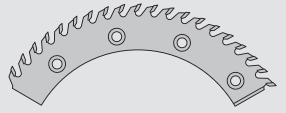
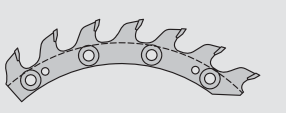
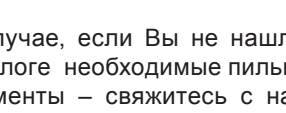
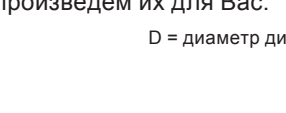
Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D = диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев, d_{р.макс} – максимальный диаметр крепёжного фланца [мм], d_{макс} – максимальный диаметр крепёжного отверстия [мм], ● – на складе, ○ – по заказу

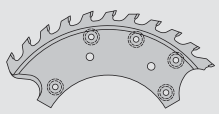
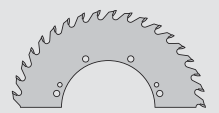
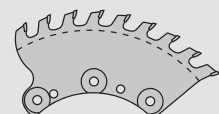
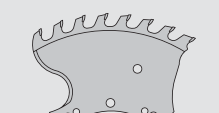
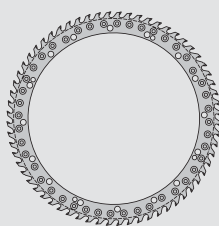
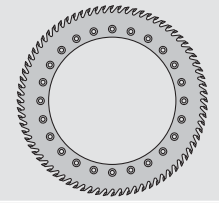
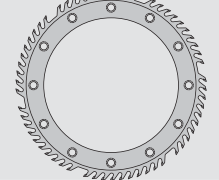
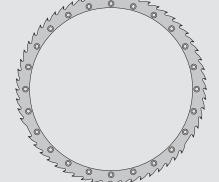


Характеристика:

» предназначено для станков в автоматических линиях для первичной обработки древесины марки Linck, EWD и других марок

	Тип станка	D	S	s	z	ориентация	номер чертежа	●/○
	EWD-FZ 3	555	6,2	5	19		6 02 004-25	○
	V25	570	4,5	3,5-5,0	19	L	V25-08-022	○
		570	4,5	3,5-5,0	19	P	V25-08-023	○
		570	4,5	3,5	19	L	V25-08-060A	○
		570	4,5	3,5	19	P	V25-08-061A	○
		570	4,5	3,5	12	L	V25-08-066	○
		570	4,5	3,5	12	P	V25-08-067	○
	V40	830	4,5	3,5	17	L	V40-19-244	○
		830	4,5	3,5	17	P	V40-19-245	○
		830	5	4	12	L	V40-19-305	○
		830	5	4	12	P	V40-19-306	○
	VP34	403	3,5	2,5-5,0	8	P	VP34-08-055	○
		403	3,5	2,5-5,0	8	L	VP34-08-056	○
	VP48	411	6,4	4,9	10		6 02 VP48-25L	○
		411	6,4	4,9	10		6 02 VP48-25P	○
		411	6,4	4,9	20		6 02 VP48a-25L	○
		411	6,4	4,9	20		6 02 VP48a-25P	○
		411	4	3,0-5,0	7	L	VP48-08-028	○
		411	4	3,0-5,0	7	P	VP48-08-029	○

В случае, если Вы не нашли в каталоге необходимые пильные Сегменты — свяжитесь с нами. Мы произведем их для Вас.

	Тип станка	D	S	s	z	Ориентация	Номер чертежа	●/○
	VP48	415	3,5	2,5–8,0	11	L	VP48–08–075	○
		415	3,5	2,5–8,0	11	P	VP48–08–076	○
		415	6	5	19		6 02 010–25	○
		415	8	7	15		VP48–08–084	○
	VPS	400	3,5	2,5–8,0	9		6 02 001–25L	○
		400	3,5	2,5–8,0	9		6 02 001–25P	○
		401	3,5	2,5–8,0	10	P	VPS–28–052	○
		401	3,5	2,5–8,0	10	L	VPS–28–053	○
		401	4,5	3,5–8,0	10		6 02 005–25L	○
		401	4,5	3,5–8,0	10		6 02 005–25P	○
		497	3,5	2,5–8,0	8	L	VPS–28–082	○
		497	3,5	2,5–8,0	8	P	VPS–28–083	○
		497	3,5	2,5–8,0	8	P	VPS–28–145	○
		497	3,5	2,5–8,0	8	L	VPS–28–146	○
	VM30	730	4,5	3,5–6,0	64	L	VM30–24–473	○
		730	4,5	3,5–6,0	64	P	VM30–24–474	○
		530	6,4	5	76	L,P	6 02 014–25	○
		650	6,5	4,5–7,0	60	L	6 02 018–25L	○
		650	6,5	4,5–7,0	60	P	6 02 018–25P	○
		830	6,5	5	57	L	6 02 015–25	○

В случае, если Вы не нашли в каталоге необходимые пильные сегменты – свяжитесь с нами. Мы произведем их для Вас.

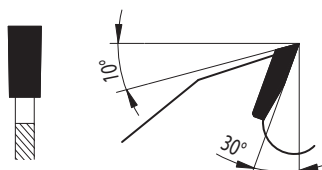
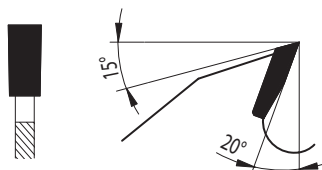
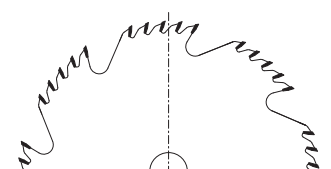
D – диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,
● – на складе, ○ – по заказу

Производим пильные сегменты для станков всех известных производителей деревообрабатывающего оборудования.

Материал: Массивное натуральное дерево

Применение: Распиловка древесины крупных размеров

Станок: Пилы с механической подачей



33.1 FZ



Характеристика:

- » продольная распиловка натуральной древесины более крупных размеров
- » пилы с механической подачей

D	S	s	d	z	●/○
600	5,5	3,5	30	40	●
700	5,5	3,5	35	40	●
800	6,5	4,5	35	40	●

LUCAS



Характеристика:

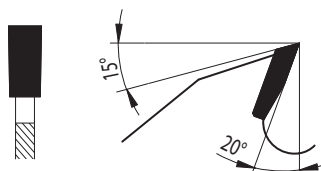
- » продольная распиловка натуральной древесины более крупного диаметра
- » подходит для ручной и автоматической подачи

D	S	s	d	z	●/○
424	5,2	3,0	20	5	○
424	5,2	3,0	20	6	○
546	6,0	3,5	30	5	○
546	6,0	3,5	30	6	○
546	6,0	3,5	30	8	○

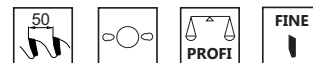
Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Материал: Натуральная древесина – мягкая, твёрдая, сырая

Применение: Поперечная и продольная распиловка натуральной древесины



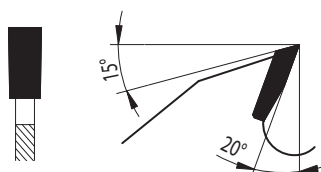
80-50 FZ



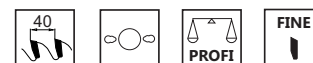
Характеристика:

- » продольная распиловка натуральной массивной древесины более крупных размеров
- » подходит для распиловки на брусочных станках

D	S	s	d	z	●/○
300	4,0	2,8	30	18	●
350	4,0	2,8	30	20	●
400	4,4	3,2	30	24	●
450	4,4	3,2	30	28	●
500	5,2	3,5	30	30	●
550	5,5	3,5	30	32	●
600	5,5	3,5	30	36	●



80-40 FZ



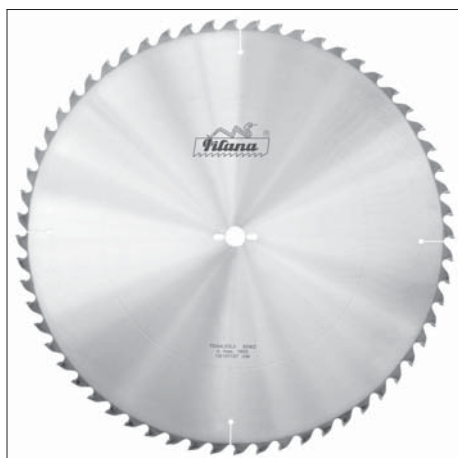
Характеристика:

- » продольная распиловка натуральной массивной древесины

D	S	s	d	z	●/○
200	2,5	1,6	20	16	●
250	3,2	2,2	30	20	●
300	3,2	2,2	30	24	●
350	3,6	2,5	30	28	●
400	3,6	2,5	30	32	●
450	4,0	2,8	30	36	●
500	4,0	2,8	30	40	●
600	5,5	3,5	30	48	●
700	5,5	3,5	35	56	●

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пыльные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D – диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,
● – на складе, ○ – по заказу



81 WZ

Пильные диски для дров

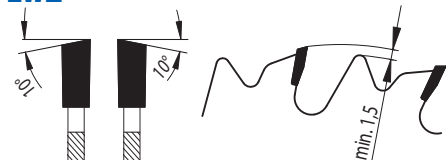


Характеристика:

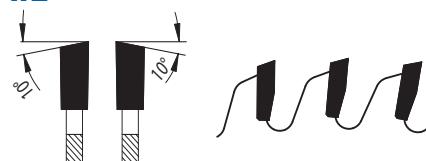
- » поперечная распиловка натуральной массивной древесины
- » для распиловки топливной древесины

D	S	s	d	z	Зуб	●/○
600	4,0	2,8	30	40	LWZ	○
600	4,0	2,8	30	48	LWZ	○
600	4,2	2,8	30	54	WZ	○
600	4,2	2,8	30	60	LWZ	○
700	4,2	3,2	30	42	LWZ	○
700	4,0	3,0	30	60	WZ	●
700	4,2	3,2	30	84	WZ	○

LWZ



WZ



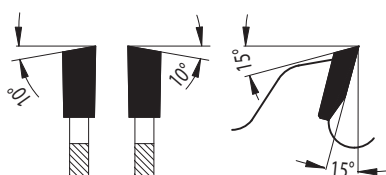
81-26 WZ



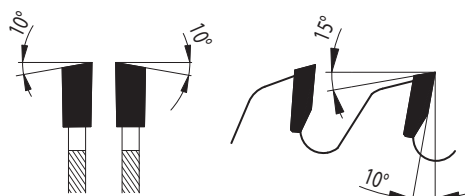
Характеристика:

- » поперечная и продольная распиловка натуральной массивной древесины
- » распиловка фанерных, древесностружечных, древесноволокнистых изоляционных плит

D	S	s	d	z	●/○
160	2,5	1,6	20	16	●
180	2,5	1,6	20	20	●
200	2,5	1,6	20	24	●
250	3,2	2,2	30	32	●
300	3,2	2,2	30	36	●
350	3,6	2,5	30	40	●
400	3,6	2,5	30	48	●
450	4,0	2,8	30	56	●
500	4,0	2,8	30	64	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



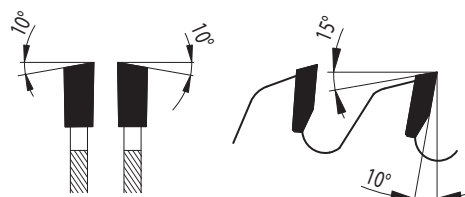
81-20 WZ



Характеристика:

- » поперечная распиловка натуральной массивной древесины
- » распиловка ламинированного текстиля, ламинированной бумаги, термопластика

D	S	s	d	z	●/○
160	2,5	1,6	20	24	●
180	2,5	1,6	20	28	●
200	2,5	1,6	20	32	●
250	3,2	2,2	30	40	●
300	3,2	2,2	30	48	●
315	3,2	2,2	30	48	●
350	3,6	2,5	30	54	●
400	3,6	2,5	30	64	●
450	4,0	2,8	30	72	●
500	4,0	2,8	30	84	●
600	5,2	3,5	30	90	●



81-16 WZ



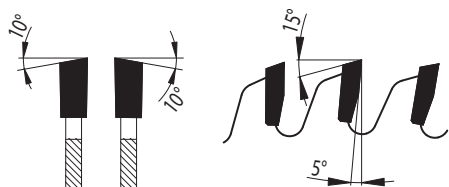
Характеристика:

- » поперечная распиловка натуральной массивной древесины
- » распиловка фанерных и необработанных древесностружечных плит

D	S	s	d	z	●/○
180	2,5	1,6	20	36	●
200	2,5	1,6	20	40	●
250	3,2	2,2	30	48	●
300	3,2	2,2	30	60	●
300	3,2	2,2	30	64	●
350	3,6	2,5	30	72	●
400	3,6	2,5	30	84	●

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D – диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,
● – на складе, ○ – по заказу



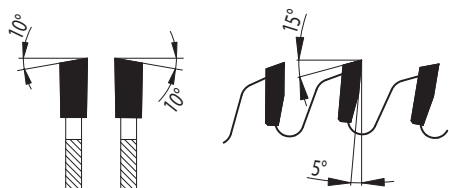
81-13 WZ



Характеристика:

- » поперечная распиловка натуральной массивной древесины
- » распиловка фанерных и необработанных древесностружечных плит

D	S	s	d	z	●/○
160	2,5	1,6	20	36	●
200	2,5	1,6	20	48	●
250	3,2	2,2	30	60	●
250	3,2	2,2	30	64	●
300	3,2	2,2	30	72	●
350	3,6	2,5	30	84	●
400	3,6	2,5	30	96	●
450	4,0	2,8	30	108	●



81-11 WZ



Характеристика:

- » поперечная распиловка натуральной древесины, поперечная распиловка с одной стороны фанерованного материала, поверхностная обработка досок из натурального дерева и материалов на базе дерева
- » поперечная распиловка натуральной древесины, более высокие требования к качеству разреза

D	S	s	d	z	●/○
160	2,5	1,6	20	48	●
180	2,5	1,6	20	56	●
200	2,5	1,6	20	64	●
250	3,2	2,2	30	72	●
250	3,2	2,2	30	80	●
300	3,2	2,2	30	96	●
350	3,6	2,5	30	108	●
400	3,6	2,5	30	120	●

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



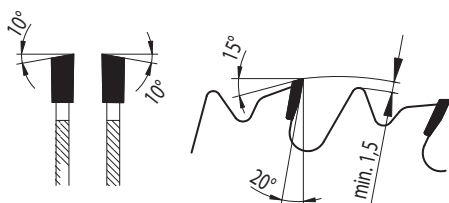
83-35 LWZ



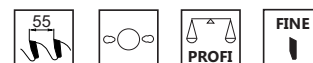
Характеристика:

- » поперечная и продольная распиловка натуральной древесины
- » оснащены ограничителем толщины стружки

D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,2	30	24	●
300	3,2	2,2	30	28	●
315	3,2	2,2	30	28	●
350	3,6	2,5	30	32	●
400	3,6	2,5	30	36	●
450	4,0	2,8	30	40	●
500	4,0	2,8	30	44	●
600	5,2	3,5	30	54	●



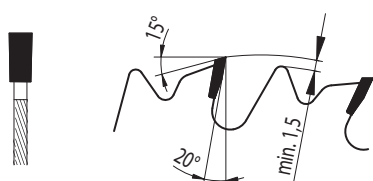
83-55 LFZ



Характеристика:

- » продольная распиловка натуральной массивной древесины
- » пилы с одним полотном с ручной подачей для разреза
- » оснащены ограничителем толщины стружки

D	S	s	d	z	●/○
300	3,6	2,5	30	18	●
350	4,0	2,8	30	20	●
400	4,0	2,8	30	24	●
500	4,0	2,8	30	36	●
600	4,2	2,8	30	36	●
700	4,4	3,2	30	44	●



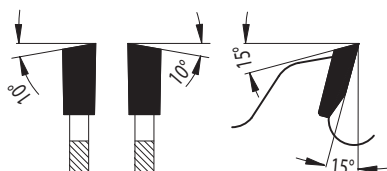
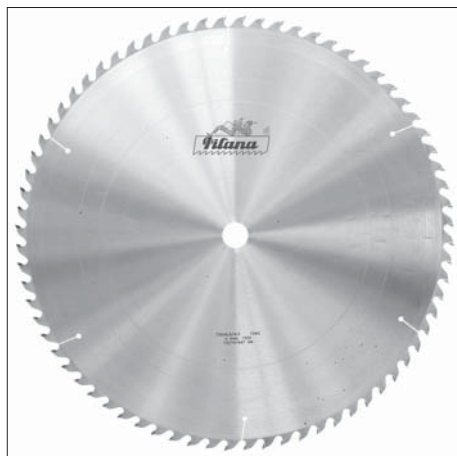
Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

81 WZ – Hundegger



Характеристика:

- » пильные диски для станков марки Hundegger
- » вертикальная и горизонтальная резка



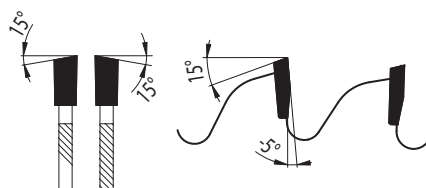
D	S	s	d	z	●/○
650	5,6	4,2	30	54	○
650	5,6	4,2	30	96	○
720	6	4,5	30	48	○
720	6	4,5	30	72	○
735	6	4,5	30	48	○
735	6	4,5	30	72	○
760	6	4,5	30	48	○
760	6	4,5	30	72	○
760	6	4,5	30	96	○
800	6	4,5	30	48	○
800	6	4,5	30	80	○

81 WZ N



Характеристика:

- » обрезка
- » маятниковые торцовочные станки, ножовочные станки с ручной подачей
- » отрицательный передний угол обеспечивает более плавное направление диска в пропилен



D	S	s	d	z	●/○
210	2,8	1,8	30	48	●
210	2,8	1,8	30	60	●
216	2,8	1,8	30	48	●
216	2,8	1,8	30	60	●
216	2,8	1,8	30	80	●
250	2,8	1,8	30	48	●
250	2,8	1,8	30	60	●
250	2,8	1,8	30	80	●

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Применение: Древесина и материалы на базе древесины

Станок: прирезные и оптимизационные пилы



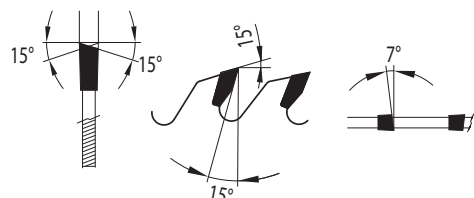
81 WZ поперечная пила



Характеристика:

- » пильные диски, предназначенные для всех обычных типов прирезных пил
- » для оптимизационных пил марок STÖRI MANTEL, WEINIG, DIMTER, HOLZ-HER, PANHANS и других производителей
- » очень высокая долговечность режущих пластинок ТС

D	S	s	d	z	●/○
254	2,6	1,6	30	60	○
260	2,6	1,8	30	60	●
305	2,8	1,8	25,4	80	○



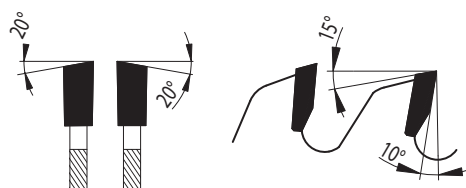
81 WZ поперечная пила для ручного использования



Характеристика:

- » оптимальная геометрия зуба для достижения высокой скорости резания при сохранении высокого качества пропила
- » оптимальные для оптимизационных пил марок STÖRI MANTEL, WEINIG, DIMTER, HOLZ-HER, PANHANS и других производителей

D	S	s	d	z	●/○
400	3,8	2,8	30	60	●
450	4,8	3,2	30	96	○
500	5,0	3,2	30	96	○
500	5,2	3,2	30	120	●
500	4,8	3,5	30	144	●
600	5,8	4,0	30	120	○
600	4,8	3,5	30	144	○



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



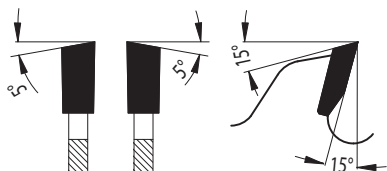
81 WZ



Характеристика:

» подходят для пильных агрегатов в токарных центрах

D	S	s	d	z	●/○
150	3,2	2,2	30	36	○
180	3,2	2,2	30	42	○
200	3,2	2,2	30	48	○



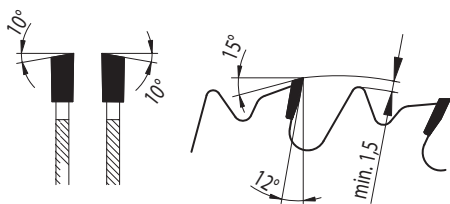
83 LWZ



Характеристика:

» пазовые ТС пильные диски использованные на станках с ручной подачей для изготовления ламельных соединений

D	S	s	d	z	●/○
100	3,97	3	22	12	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Материал: древесина редких пород, твёрдая древесина, ламинированная древесностружечная плита MDF и HDF

Применение: ламинированные плиты

Станок: форматно-раскроечные станки



HIGH PROFI+



Характеристика:

- » высококачественные дисковые пилы высшего класса для резки ламинированных ДСП, МДФ и ХДФ, оснащенные специально увеличенной напайкой с повышенной твёрдостью для увеличения работоспособности, благодаря этому получается отличное соотношение цены и качества
- » значительно пониженный уровень шума из-за специальных шумопонижающих канавок
- » в наличии в геометрии TFZ
- » этот пильный диск для всех тех кто ценят ультиматное качество по хорошей цене

TFZ L

D	S	s	d	z	●/○
300	3,2	2,2	30	96	●
300	4,4	3,2	30, 60	72	●
320	4,4	3,2	30, 65	60	●
350	4,4	3,2	30, 60, 80	72	●
360	4,4	3,2	30, 65	72	●
380	4,4	3,2	30, 60, 65	72	●
380	4,8	3,2	30, 60	72	●
400	4,4	3,2	30, 75, 80	72	●
450	4,4	3,2	30, 80	72	●

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D = диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,
● – на складе, ○ – по заказу

Материал: ламинированная древесностружечная плита
MDF и HDF

Применение: ламинированные плиты

Станок: форматно-раскроечные станки



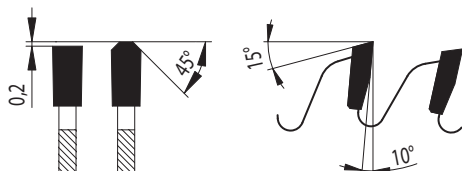
HIGH PROFI



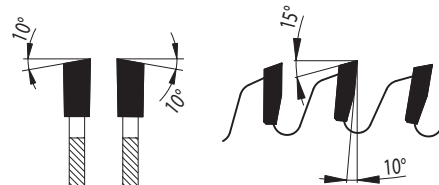
Характеристика:

- » высококачественные дисковые пилы высшего класса для резки ламинированных ДСП, МДФ и ХДФ, оснащенные напайкой со стандартными размерами и повышенной твёрдостью для увеличения работоспособности, благодаря этому получается оптимальное соотношение цены и качества
- » более низкий уровень шума, благодаря специальным шумопоглощающим канавкам
- » отличное качество и точность пропила
- » очень качественные режущие пластины
- » возможная геометрия зубьев TFZ L, WZ L, DHZ и DHZ N

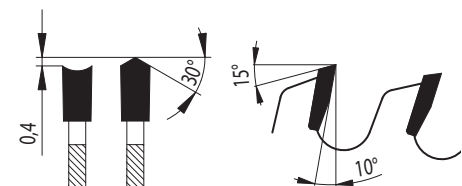
TFZ L



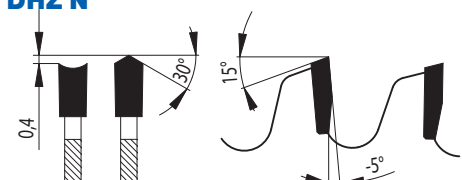
WZ L



DHZ



DHZ N



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

TFZ L

D	S	s	d	z	●/○
200	3,2	2,2	30	64	●
250	3,2	2,2	30	60	●
250	3,2	2,2	30	80	●
300	3,2	2,2	30	72	●
300	3,2	2,2	30	96	●
350	3,6	2,5	30	108	●

WZ L

D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,2	30	64	●
250	3,2	2,2	30	72	●
300	3,2	2,2	30	72	●
300	3,2	2,2	30	96	●
350	3,6	2,5	30	84	●
350	3,6	2,5	30	108	●

DHZ

D	S	s	d	z	●/○
220	3,2	2,2	30	42	●
250	3,2	2,2	30	48	●
303	3,2	2,2	30	60	●
350	3,6	2,5	30	72	●

DHZ N

D	S	s	d	z	●/○
303	3,2	2,2	30	60	●

Материал: древесина редких пород, твёрдая древесина, ламинированная древесностружечная плита

Применение: ламинированные плиты MDF и HDF

Станок: форматно-раскроечные станки

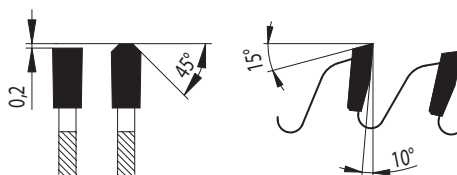
97-11 TFZ L



Характеристика:

- » распиловка ламинированных плит
- » совместно с подрезным пильным диском достигается высокое качество пропила
- » более низкий уровень шума при пилении

D	S	s	d	z	●/○
200	3,2	2,2	30	64	●
250	3,2	2,2	30	80	●
300	3,2	2,2	30	96	●
350	3,6	2,5	30	108	●



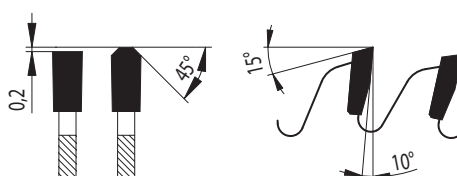
97-13 TFZ L



Характеристика:

- » распиловка ламинированных плит
- » совместно с подрезным пильным диском достигается высокое качество пропила
- » более низкий уровень шума при пилении

D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,2	30	60	●
300	3,2	2,2	30	72	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D – диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,
● – на складе, ○ – по заказу

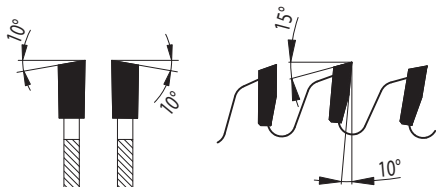
98-11 WZ L



Характеристика:

- » поперечная распиловка твёрдой и редкосортной древесины
- » совместно с подрезным пильным диском достигается высокое качество пропила
- » более низкий уровень шума при пилении

D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,2	30	72	●
300	3,2	2,2	30	96	●
350	3,6	2,5	30	108	●



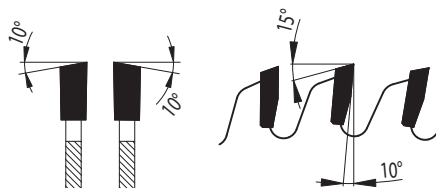
98-13 WZ L



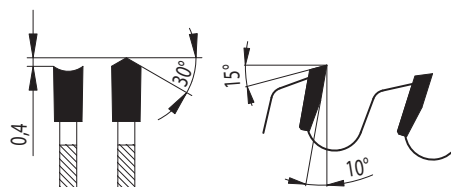
Характеристика:

- » поперечная распиловка твёрдой и редкосортной древесины
- » совместно с подрезным пильным диском достигается высокое качество пропила
- » более низкий уровень шума при распиловке

D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,2	30	64	●
300	3,2	2,2	30	72	●
350	3,6	2,5	30	84	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



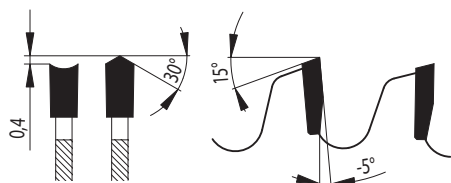
90 DHZ



Характеристика:

- » распиловка ламинированных плит без использования подрезного диска
- » более низкий уровень шума при пилении

D	S	s	d	z	●/○
220	3,2	2,2	30	42	●
250	3,2	2,2	30	48	●
303	3,2	2,2	30	60	●
350	3,6	2,5	30	72	●



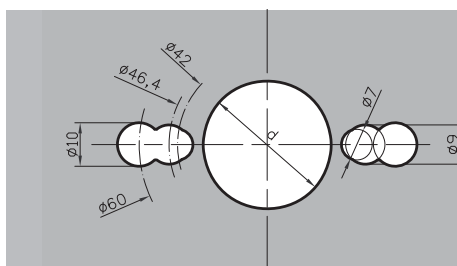
90 DHZ N



Характеристика:

- » распиловка ламинированных плит без использования подрезного диска
- » более низкий уровень шума при пилении

D	S	s	d	z	●/○
303	3,2	2,2	30	60	●



Все форматные пильные диски оснащены штифтовыми отверстиями. Параметры крепежных отверстий указаны на рисунке. По желанию заказчика производим модификацию без штифтовых отверстий.

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D – диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,
● – на складе, ○ – по заказу

Материал: ламинированный материал, древесностружечные плиты
Применение: достижение более высокого качества пропила на нижней поверхности ламинированного материала
Станок: форматно-раскроечный станок с подрезным устройством

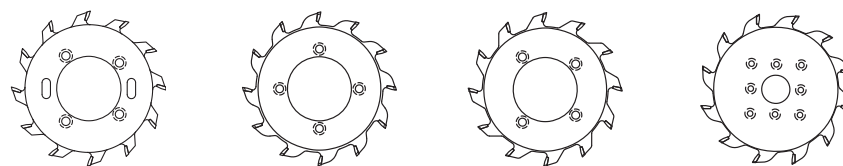
93.1 FZ



Характеристика:

- » форматно-раскроечные станки с подрезным устройством
- » максимальная глубина пропила 2 мм
- » пропил подрезного диска должен быть приблизительно на 0,3 мм больше чем пропил прорезного форматного диска

D	S	d	z	●/○
70	2,8 – 3,6	20	8 + 8	●
80	2,8 – 3,6	20 (22)	10 + 10	●
100	2,8 – 3,6	20 (22)	12 + 12	●
105	2,8 – 3,6	20 (22)	12 + 12	●
120	2,8 – 3,6	20 (22)	12 + 12	●
125	2,8 – 3,6	20 (22)	12 + 12	●



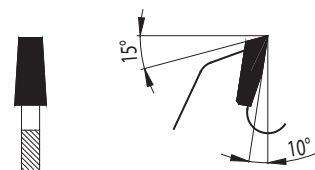
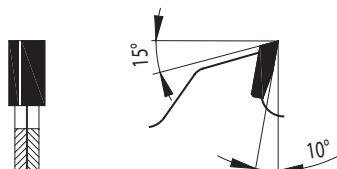
93 KON



Характеристика:

- » форматно-раскроечные станки с возможностью регулирования подрезного устройства по высоте
- » максимальная глубина пропила 2 мм
- » пропил подрезного диска должен быть приблизительно на 0,3 мм больше чем пропил прорезного форматного диска

D	S	s	d	z	●/○
100	3,1 – 4,2	2,2	20	20	●
120	3,1 – 4,2	2,0	20	24	●
125	3,1 – 4,2	2,2	20	24	●



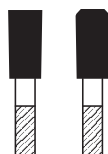
Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Применение: материалы на базе древесностружечной плиты и материалы MDF, HDF

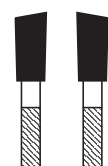
Станок: форматно-раскроечные станки для крупноразмерной обработки по формату

Характеристика:

- » специально сконструированная прорезка материалов на базе древесностружечной плиты и материалов MDF, HDF
- » в комбинации с подрезным пильным диском дают отличное качество пропила
- » очень высокий срок службы ТС режущих пластинок
- » пильные диски для крупноразмерной обработки по формату производятся по заказу и по размерам, согласно пожеланиям заказчика



TFZ



WZ



KON



KON/WZ

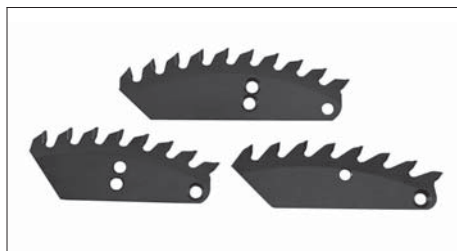
Пильные диски форматные	Крепёжные отверстия	Название станка	Подрезные пильные диски	
300 x 4,4/3,0 x 30 60 TFZ L	2/10/60	PANHANS EURO 10	125 x 4,3-5,4/3,0 x 20 24 KON	
300 x 4,4/3,0 x 75 60 TFZ L		HOMAG CH03	150 x 4,3-5,4/3,0 x 45 28 KON	
300 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L				
300 x 4,4/3,2 x 65 60 TFZ L	2/9/110	SELCO EB 70	200 x 4,3-5,4/3,2 x 65 36 KON	2/110+2/9/100
305 x 4,4/3,0 x 30 60 TFZ L	2/10/60			
320 x 4,4/3,2 x 65 60 TFZ L	2/9/110	SELCO EB	200 x 4,3-5,4/3,2 x 65 36 KON	2/9/110+2/9/100
320 x 4,4/3,2 x 75 72 TFZ L	3/13/95	GIBEN SMART 65	200 x 4,3-5,4/3,2 x 50 42 KON	3/13/80
350 x 4,4/3,0 x 30 72 TFZ L	2/10/60	PANHANS EURO 12	180 x 4,3-5,4/3,0 x 30 28 KON	
350 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L	2/10/60	PANHANS EURO 12	180 x 4,3-5,4/3,2 x 30 28 KON	
350 x 4,4/3,2 x 60 72 TFZ L	2/14/100	HOLZMA 72	180 x 4,3-5,4/3,2 x 45 36 KON	
355 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L				
360 x 4,4/3,2 x 65 72 TFZ L	2/9/110	SELCO	200 x 4,3-5,4/3,2 x 65 36 KON	2/9/110+2/9/100
370 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L		SCHELLING FM-H	200 x 4,3-5,4/3,2 x 20 36 KON	
380 x 4,4/3,0 x 30 72 TFZ L				
380 x 4,4/3,2 x 60 72 TFZ L	2/14/100	HOLZMA	200 x 4,3-5,4/3,2 x 45 36 KON	
380 x 4,8/3,5 x 30 72 TFZ L				
380 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L	2/14/100	HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
380 x 4,8/3,5 x 60 84 TFZ L		HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
400 x 4,4/3,2 x 60 72 TFZ L		ANTHON	180 x 4,3-5,4/3,2 x 20 30 KON	
400 x 4,4/3,2 x 80 72 TFZ L	2/9/130+4/19/120	SELCO WN	200 x 4,3-5,4/3,2 x 65 36 KON	
400 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L	2/14/100	HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
420 x 4,4/3,2 x 80 72 TFZ L				
420 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L				
430 x 4,4/3,2 x 75 72 TFZ L	4/15/105	GIBEN PRISMATIC 2 OLD	215 x 4,3-5,4/3,2 x 50 42 KON	3/15/80
430 x 4,4/3,2 x 80 72 TFZ L	2/9/130+4/19/120	SELCO WN	200 x 4,3-5,4/3,2 x 65 36 KON	2/9/110+2/9/100
450 x 4,4/3,0 x 30 72 TFZ L	2/10/60	SCHELLING	200 x 4,3-5,2/3,0 x 20 36 KON	
450 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L	2/10/60	SCHELLING	200 x 4,3-5,2/3,2 x 20 36 KON	
450 x 4,8/3,5 x 30 72 TFZ L	2/10/60	SCHEER FM 22	200 x 4,7-5,8/3,5 x 30 36 KON	2/9/60
450 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L	2/14/125	HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
450 x 4,8/3,5 x 80 72 TFZ L	2/9/130+4/19/120	SELCO	200 x 4,7-5,8/3,5 x 65 36 KON	2/9/110+2/9/100
460 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L		SCHELLING	200 x 4,3-5,2/3,2 x 20 36 KON	
470 x 4,4/3,2 x 75 72 TFZ L	4/15/105	GIBEN	215 x 4,3-5,5/3,2 x 50 42 KON	3/15/80
480 x 4,4/3,2 x 30 60 TFZ L		SCHELLING	200 x 4,3-5,2/3,2 x 20 36 KON	
480 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L		SCHELLING	200 x 4,3-5,2/3,2 x 20 36 KON	
480 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L	2/11/115+2/19/120	HOLZMA 530	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
500 x 4,4/3,2 x 80 60 TFZ L	2/14/110	GABBIANI	160 x 4,3-5,4/3,2 x 55 36 KON	3/7/66
500 x 4,8/3,5 x 30 72 TFZ L				
500 x 4,8/3,5 x 60 60 TFZ L	2/11/115	HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
520 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L	2/19/120+2/11/115	HOLZMA 23	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
550 x 5,5/3,8 x 40 60 TFZ L	2/13/122	SCHELLING	200 x 5,4-6,5/3,8 x 20 36 KON	
570 x 4,8/3,5 x 60 60 TFZ L	2/11/115+2/19/121	HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
600 x 5,8/4,0 x 60 60 TFZ L	2/11/115+2/19/120	HOLZMA 33	200 x 5,7-6,8/4,0 x 45 36 KON	
620 x 6,2/4,2 x 40 60 TFZ L	2/13/114+2/13/140	SCHELLING	200 x 6,1-7,2/4,2 x 20 36 KON	
670 x 5,8/4,2 x 60 60 TFZ L	2/19/120+2/11/148	HOLZMA	200 x 5,7-6,8/4,2 x 45 36 KON	
680 x 6,2/4,2 x 40 60 TFZ L	2/13/114+2/13/140	SCHELLING AS/FS	200 x 6,1-7,2/4,2 x 20 36 KON	
700 x 6,4/4,4 x 80 60 TFZ L	2/17/110	ANTHON LNC	180 x 6,3-7,4/4,4 x 20 36 KON	
720 x 6,5/4,5 x 40 60 TFZ L	2/12/114+2/13/140	SCHELLING	220 x 6,4-7,2/4,5 x 20 36 KON	
730 x 6,4/4,4 x 60 60 TFZ L	2/19/120+2/11/148	HOLZMA 66	200 x 6,3-7,4/4,4 x 45 36 KON	

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Материал: Материалы на базе древесностружечной плиты и материалы MDF

Применение: Для комплексного дробления отходов и сегментных многопильных головках

Станок: Станки для дробления



50 – Стружечные сегменты

Характеристика:

- » сегменты оснащены ТС пластинками
- » сегменты должны быть установлены в комплектах
- » другие размеры по желанию (под заказ) заказчика

D	S	s	z	форма зуба	●/○
300	4,4	2,8	8	FZ-L	●
300	4,4	2,8	8	FZ-P	●
350	4,4	2,5	6	FZ-L	○
350	4,4	2,5	6	FZ-P	○
350	4,4	2,5	8	FZ-L	●
350	4,4	2,5	8	FZ-P	●
350	4,4	2,5	10	FZ-L	○
350	4,4	2,5	10	FZ-P	○

Материал: материалы на базе древесностружечной плиты и материалы MDF

Применение: прирезные форматные станки для крупноразмерной обработки по формату



86 – Пильные стружечные диски с режущими пластинками ТС

Характеристика:

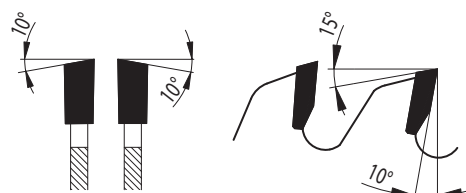
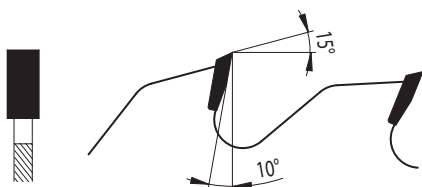
- » фрезерование в комбинации с головкой сегментов для дробления стружки
- » другие размеры на основе Вашего желания под заказ

FZ		ES		WZ		WZW	
L	P	L	P	L	P	L	P
							

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Материал: натуральная древесина, древесностружечные плиты, пластик

Применение: для распила пазов



92 FZ

Характеристика:

» изготовление пазов на всех видах натурального дерева, мебельных материалов и пластика



D	S	s	d	z	●/○
125	4,0 - 10,0		30	10	○
125	4,0 - 6,0		30	12	○
150	3,0	2,2	30	12	●
150	3,5	2,5	30	12	●
150	4,0	2,5	30	12	●
150	5,0	3,5	30	12	●
150	6,0	3,5	30	12	●
150	8,0 - 12,0		30	12	○
180	4,0	2,5	30	16	●
180	5,0	3,5	30	16	●
180	6,0	3,5	30	16	●
180	8,0 - 12,0		30	16	○
200	4,0	2,5	30	32	●
200	5,0	3,5	30	32	●

96 WZ

Характеристика:

» пиление разных пазов в древесине
» пильные диски для колеблющихся втулок

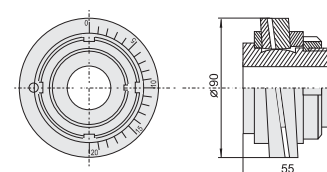
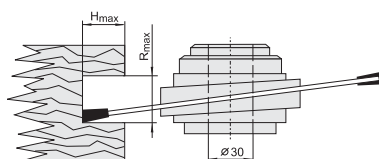


D	S	s	R _{max}	H _{max}	d	z	●/○
200	3,2	2,2	15	50	50	32	●
250	3,6	2,5	20	70	50	40	●
300	3,6	2,5	22	100	50	48	●

5748 колеблющиеся втулки

Характеристика:

» втулка изготовлена из стали, размер поперечной ширины необходимо плавно установить с помощью двух срезанных под углом накладок и гайки

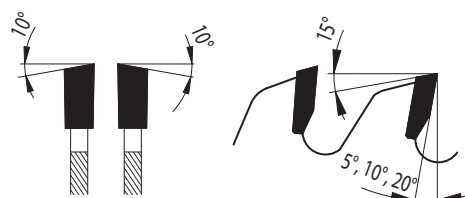


Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D = диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев, R_{max} – максимальная ширина паза [мм], H_{max} – максимальная глубина паза [мм], ● – на складе, ○ – по заказу

Материал: материалы из древесины и пластика, ламинированные материалы

Применение: распиловка ручными электрическими пилами



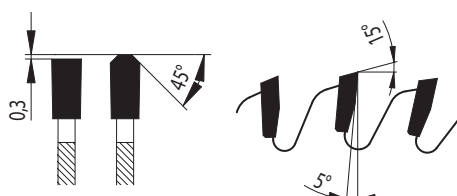
91 WZ



Характеристика:

» распиловка древесины и пластика ручными электрическими пилами

D	S	s	d	z	●/○
127	2,6	1,6	20	10, 20, 36	●
130	2,6	1,6	20	10, 20, 36	●
140	2,6	1,6	20	10, 20, 42	●
150	2,6	1,6	20	12, 24, 40, 48	●
160	2,6	1,6	20	12, 24, 40, 48	●
170	2,6	1,6	30	12, 24, 40, 54	●
180	2,6	1,6	30	12, 24, 40, 56	●
184	2,6	1,6	30	12, 24, 40, 56	●
190	2,6	1,6	30	14, 24, 30, 40, 56	●
200	2,8	1,8	30	16, 30, 40, 64	●
210	2,8	1,8	30	18, 32, 40, 64	●
216	2,8	1,8	30	24, 48, 64	●
230	2,8	1,8	30	20, 34, 48, 64	●
235	2,8	1,8	30	20, 34, 48, 64	○



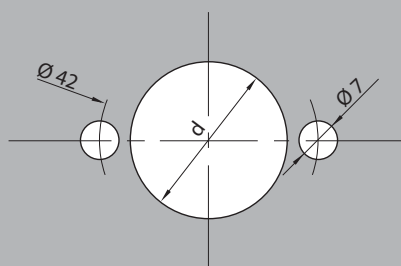
91 TFZ L



Характеристика:

» специальная конструкция для распиловки ламинированного материала

D	S	s	d	z	●/○
160	2,8	1,8	20	48	●
190	2,8	1,8	30	54	●



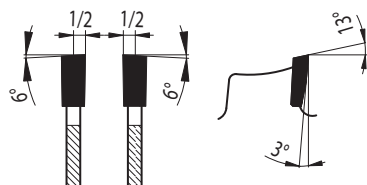
Все пильные диски для ручных электрических пил оснащены штифтовыми отверстиями. Параметры штифтовых отверстий указаны на рисунке.

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Материал: строительные материалы

Применение: универсальное использование в строительной промышленности

Станок: ручные и настольные



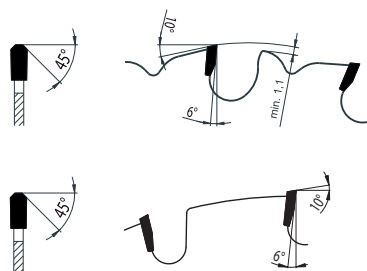
88 WZ/FA – DRY CUT



Характеристика:

- » распиловка строительного материала, тонких железных материалов, цветных материалов, ПВХ, плексигласа, сэндвич панелей и акрилата
- » специальная геометрия кромки зуба повышает сопротивляемость абразивному и механическому повреждению
- » предназначено для распиловки на комбинированных станках с механической и ручной подачей

D	S	s	d	z	●/○
150	2,2	1,6	20	30	●
160	2,2	1,6	20	30	●
180	2,2	1,6	20	36	●
190	2,4	1,8	30	38	●
200	2,4	1,8	30	40	●
210	2,4	1,8	30	40	●
230	2,4	1,8	30	44	●
235	2,4	1,8	30	44	●
250	2,4	2,0	30	48	●
300	2,4	2,0	30	60, 80	●
305	2,4	2,0	25,4	60, 80	●
350	2,6	2,2	30	80	●
355	2,6	2,2	25,4	80	●



88 TZ GLADIUS



Характеристика:

- » распиловка строительного дерева, древесностружечных плит, гераклита, пенобетона без металлической арматуры
- » специальная геометрия режущей кромки зуба повышает стойкость против абразивному и механическому повреждению

D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,2	30	18	●
300	3,2	2,2	30	20	●
350	3,6	2,5	30	24	●
400	3,6	2,5	30	28	●
450	4,0	2,8	30	32	●
500	4,0	2,8	30	36	●
600	3,8	2,8	30	42	○
600	5,2	3,8	30	42	●
700	4,2	3,2	30	48	○

Материал: пластик, пластиковые оконные рамы

Применение: поперечный распил, фальцовка, шлицевание

87.1 WZ



Пильные диски для производства пластиковых окон

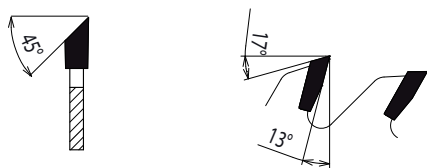
Характеристика:

- » используются в комплектах для одновременной подрезки, односторонней и двухсторонней угловой распиловки PVC стекольных планок
- » производятся с положительной и отрицательной геометрией зубьев
- » специальная геометрия для высококачественного и точного пропила тонкостенных материалов
- » может использоваться для одно и двухголовочных пил на стекольных планках

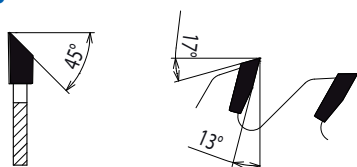


D	S	s	d	z	Зуб	●/○
92	3,0	2,5	30	24 - L	ES - L	○
92	3,0	2,5	30	24 - P	ES - P	○
95	2,1	1,6	20	20 - L	ES - L	○
95	2,1	1,6	20	20 - P	ES - P	○
103	2,1	1,6	32	24 - L	ES - L	○
103	2,1	1,6	32	24 - P	ES - P	○
175	2,1	1,6	20	68	WZ	○
200	2,0	1,4	20	60	WZ	○
200	2,0	1,4	20	80	WZ	○
200	2,2	1,8	30, 32	100	TFZ N	○
250	4,5	3,5	20	56+8	FZ	○
250	5,0	4,0	32	32	TZ N	○

ES - L



ES - P



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Материал: цветные металлы, пластик

Применение: прессованные изделия, профили различных видов, трубы, цельнометаллические материалы

Станок: пилы с ручной подачей

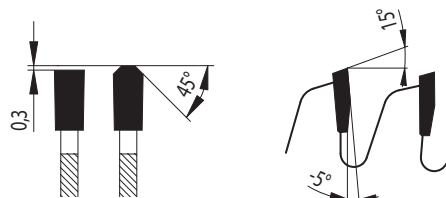
87-13 TFZ N



Характеристика:

- » распиловка прессованных изделий и профилей из цветных металлов, пластиков профилей
- » подходит для распила косоугольным врезанием (под углом)

D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,5	30	60	●
300	3,2	2,5	30	72	●
350	3,6	2,8	30	84	●
400	3,6	2,8	30	96	●
420	4,0	3,2	30	96	●
450	4,0	3,2	30	108	●
500	4,0	3,2	30	120	●



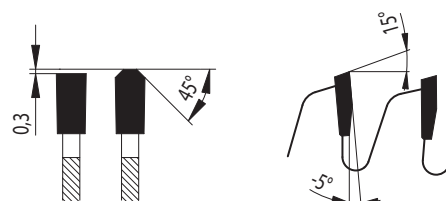
87-11 TFZ N



Характеристика:

- » распиловка прессованных изделий и профилей из цветных металлов, пластиков профилей
- » подходит для распила косоугольным врезанием (под углом)
- » использование для тонкостенных профилей, массивных материалов малых размеров

D	S	s	d	z	●/○
160	2,8	2,2	20	48	●
190	2,8	2,2	30	56	●
200	3,2	2,5	30	60	●
210	2,8	1,8	30	60	○
216	2,8	2,2	30	60	○
216	3,2	2,5	30	60	○
250	3,2	2,5	30	80	●
260	2,8	2,2	30	80	○
300	3,2	2,5	30	96	●
330	3,2	2,5	30	96	○
350	3,6	2,8	30	108	●
380	3,6	2,8	30	110	○
400	3,6	2,8	30	120	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Материал: алюминий, пластик

Применение: прессованные изделия, профиля различных видов и щитовые блоки

Станок: пилы с механической подачей, ЧПУ станки

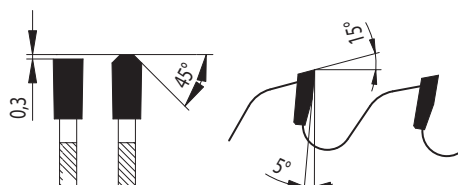
87-13 TFZ P



Характеристика:

- » распиловка алюминиевых прессованных изделий и профилей, пластиковых пластин, синтетических смол (Pertinax)
- » использование для более массивных материалов

D	S	s	d	z	●/○
200	3,2	2,5	30	48	●
250	3,2	2,5	30	60	●
300	3,2	2,5	30	72	●
350	3,6	2,8	30	84	●
400	3,6	2,8	30	96	●
450	4,0	3,2	30	108	●
500	4,0	3,2	30	120	●



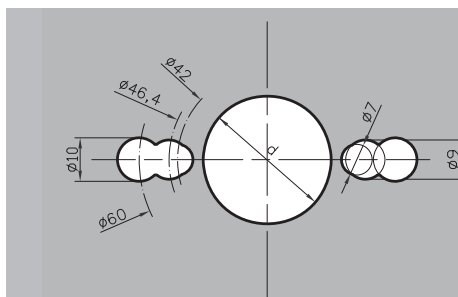
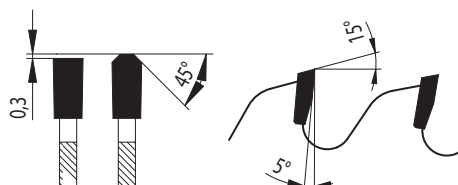
87-11 TFZ P



Характеристика:

- » распиловка алюминиевых прессованных изделий и профилей, пластиковых пластин, синтетических смол (Pertinax)
- » использование для тонкостенных профилей

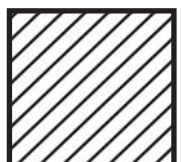
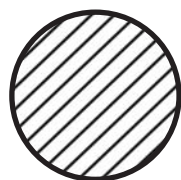
D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,5	30	80	●
300	3,2	2,5	30	96	●
350	3,6	2,8	30	108	●
400	3,6	2,8	30	120	●



Все пильные диски, предназначенные для резки цветных металлов и пластика, оснащены штифтовым отверстием. Параметры штифтовых отверстий изображены на рисунке. По желанию заказчика производим модификацию без штифтовых отверстий.

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

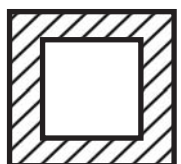
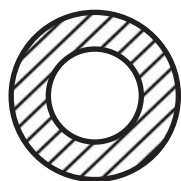
Табличка № 3: Количество зубьев на основе размеров материалов – цельнометаллический материал



D - Диаметр диска (мм)	Количество зубьев	Диаметр резанного материала											
		20	30	40	50	60	70	80	90	100	120	140	
250	60		●	●	●	●							
	72	●	●										
	80	●											
285	60			●	●	●	●						
	72		●	●	●	●							
	80	●	●	●	●								
315	60		●	●	●	●	●	●					
	80	●	●	●	●	●							
360	60			●	●	●	●						
	80		●	●	●	●							
	100	●	●	●	●								
420	60				●	●	●	●	●	●	●		
	80			●	●	●	●	●					
460	60								●	●	●	●	
	80					●	●	●	●	●	●		
	100			●	●	●	●	●	●	●			

● Рекомендовано

Табличка № 4: Количество зубьев на основе размеров материалов – трубы, профиля

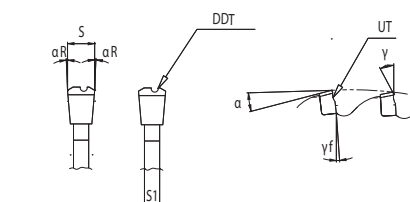
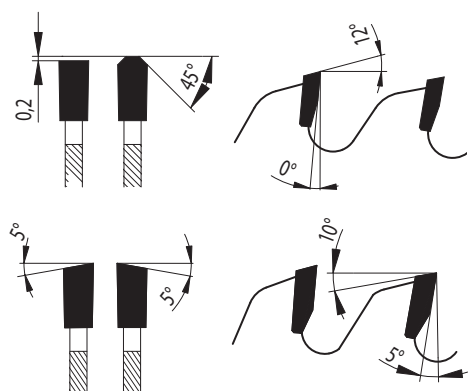


D - Диаметр диска (мм)	Толщина стены	Диаметр резанного материала								
		30	40	50	60	70	80	90	100	120
315	3-5	110	110	100	100	100	100			
360	3-6		120	120	100	100	100	80	80	
400	3-6		140	140	140	120	120	100	100	
	6-10		120	120	120	100	100	100	100	
460	3-6			140	140	120	120	120	120	
	6-10			140	120	120	100	100	100	
500	5-10				160	140	140	120	120	
	> 10				160	140	140	120	120	
560	5-10					160	160	140	140	120
	> 10					160	160	140	140	120

Материал: цветные и чёрные материалы, включая нержавеющих материалов, пластик, дерево

Материал: цельнометаллический материал, трубы, профиля разных видов, доски с толщиной до 4 мм

Станок: высокоскоростные циркулярные пилы



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

64 METAL CUT

Характеристика:

- » предназначен для ручных электрических пил и торцовочных пил
- » подходит для резки чёрных и цветных металлов, в том числе материалов из нержавеющей стали с толщиной до 4 мм, пластика, дерева

D	S	s	d	z	3yo
160	2,0	1,6	20	40	WZ
180	2,0	1,6	30	36, 44	WZ
200	2,0	1,6	30	48	WZ
216	2,0	1,6	30	50	WZ
230	2,0	1,6	30	48, 64	WZ
250	2,2	1,8	30	52, 66	TFZ
255	2,2	1,8	25,4	52, 66	TFZ
300	2,2	1,8	30	60, 80	TFZ
305	2,2	1,8	25,4	60, 80	TFZ
350	2,4	2,0	30	72, 90	TFZ
355	2,4	2,0	25,4	66, 72, 90	TFZ

65 METAL SPEED - C

Характеристика:

- » распиловка цельнометаллического материала и труб
- » подходит для распиловки нелегированной и легированной, подшипниковой нержавеющей и кислотоупорной стали с объемом углерода $\leq 0,45\%$
- » большая режущая мощность, отличная режущая поверхность, минимальный пропил
- » качественное покрытие пильного диска: **TiN, TiAlN, AlTiN, TiCN, CrN**

Диаметр диска [мм]	Отверстия для зажима (мм)	Пропил (мм)	Толщина корпуса (мм)	Количество зубьев
250	32 4x11/63+ 4x9/50	2,0	1,70	54, 60, 72, 80, 90
285	32 4x11/63+ 4x9/50 40 4x11/90+ 2x15/80	2,0	1,75	60, 72, 80, 90, 100
315	32 4x9/50+ 4x11/63 40 4x11/90+ 2x15/80	2,5	2,25	60, 80, 90, 100
360	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,6	2,25	60, 80, 90, 100
425	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,7	2,25	60, 80, 90, 100, 120, 150
460	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,7	2,25	60, 80, 90, 100, 110, 130, 150

Материал: металлические материалы

Применение: цельнометаллический материал, трубы, профиля различных видов

Станок: стандартные пилы по металлу

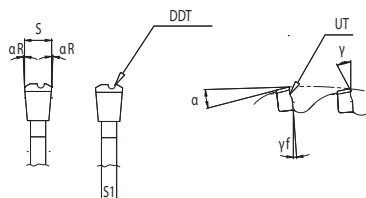


66 METAL SPEED - S

Характеристика:

- » распиловка цельнометаллического материала и труб
- » может использоваться для распиловки нелегированной и легированной стали с объемом углерода > 0,45 %
- » исключительно стойкая геометрия зубьев, большая режущая мощность, отличная режущая поверхность, минимальный пропил
- » качественное покрытие пильного диска: **TiN, TiAlN, AlTiN, TiCN, CrN**

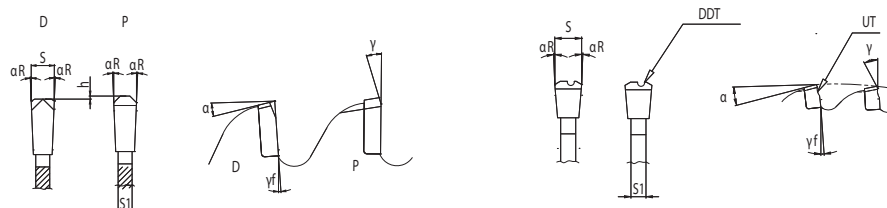
Диаметр диска [мм]	Отверстия для зажима (мм)	Пропил (мм)	Толщина корпуса (мм)	Количество зубьев
250	32 4x11/63+ 4x9/50	2,0	1,70	54, 60, 72, 80, 90
285	32 4x11/63+ 4x9/50 40 4x11/90+ 2x15/80	2,0	1,75	60, 72, 80, 90, 100
315	32 4x9/50+ 4x11/63 40 4x11/90+ 2x15/80	2,5	2,25	60, 80, 90, 100
360	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,6	2,25	60, 80, 90, 100
425	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,7	2,25	60, 80, 90, 100, 120, 150
460	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,7	2,25	60, 80, 90, 100, 110, 130, 150



67 METAL STANDARD

Характеристика:

- » распиловка цельнометаллического материала, труб и профилей
- » подходит для распиловки нелегированной и легированной, подшипниковой стали
- » возможность перезаточки, изготовление геометрии зуба с пазовым разделителем стружки или с подрезным/ дорезным зубьями, изготовления пильных дисков с любым количеством зубьев
- » тип пильного диска изготовим в соответствии с рабочими условиями
- » диаметр пильного диска от 280 до 840 мм
- » геометрия DDT+UT или P+D



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D = диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,
● – на складе, ○ – по заказу

Обработка пильных дисков

Отпуск:

- » термическая обработка пильных дисков осуществляется под заказ на основе желания заказчика
- » предотвращение возможного растрескивания корпуса пильного диска, вызванного экстремальной нагрузкой в пропилах
- » повышение износостойкости пильного диска

Чернение:

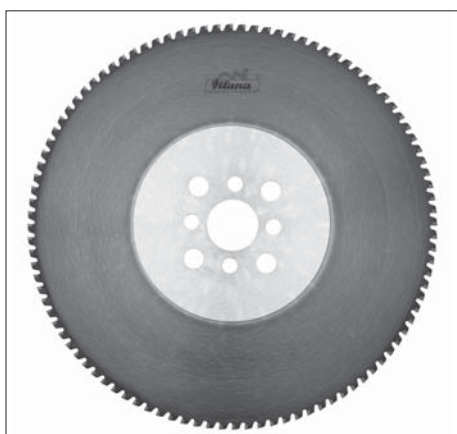
- » на 20% больше износостойкости по сравнению со стандартным пильным диском с режущими пластинами ТС
- » обработка пильных дисков осуществляется по желанию заказчика
- » тонкое химическое покрытие черного цвета на поверхности пильного диска

PVD покрытие (TiN, TiCN, AlTiN, TiAlN)

- » покрытие в несколько раз твердже, чем закаленная сталь и увеличивает износостойкость пильных дисков с режущими пластинами ТС
- » очень низкий коэффициент трения значительно сокращает риск налипания опилок и смол на поверхность диска и возможность его перегрева и последующей деформации
- » для сохранения твердости покрытия на режущих кромках диски шлифуются только с торца
- » данная поверхностная обработка подходит для всех типов дисков

Никелирование:

- » тонкое покрытие молочного оттенка на поверхности пильного диска
- » снижает трение
- » диски являются более устойчивыми против налипания смолы и других нечистот
- » защита от коррозии при работе с сырой древесиной
- » снижает температуру корпуса пильного диска во время распиловки
- » повышение долговечности пильного диска
- » обработка пильных дисков осуществляется по желанию заказчика



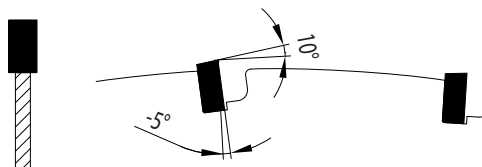


95 – Пильные диски для пиления материалов из минеральных волокон

Характеристика:

- » продольная и поперечная распиловка материала из минеральных волокон
- » специальная геометрия корпуса повышает сопротивляемость абразивному износу

Пильные диски для распила материалов из минеральных волокон производим под заказ, согласно размерам, по желанию заказчика.



Наши знания совместно с современными технологиями, создают возможность производить пильные диски в соответствии с Вашими требованиями, включая пильные диски для специального применения.

Производим:

- » изменения посадочных отверстий для пил различных производителей
- » производство пильных дисков и сегментов в соответствии с чертежной документацией заказчика диаметром до 1200 мм
- » техническое развитие и производство пильных дисков в сотрудничестве с производителями станков для распила древесины
- » разработка и производство пил в сотрудничестве с производителями оборудования для резки древесины



ТС пильные диски с тонким ропилом

Пильные диски с режущими пластинами ТС с тонким ропилом. Пильные диски с таким обозначением предназначены в первую очередь для распила сухой и сырой древесины, лиственной и хвойной древесины. Данные пильные диски используются в первую очередь для работы на станках с большой подачей материала. Служат для продольного распила паркета на тонкие элементы, которые служат для производства напольных досок, мозаики и других тонких материалов, где требуется высокое качество поверхности реза.

Специальная марка стали и покрытие полотна пилы уменьшает вероятность налипания обрабатываемого материала. При этом уменьшается вероятность нагрева полотна что способствует продолжительному сроку работы пилы.

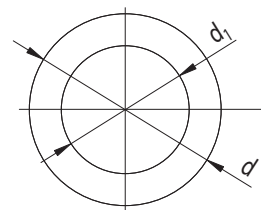
Пилы отличаются высокими потребительскими качествами, долговечностью и шумопонижением. Пильные диски могут быть диаметром от 10 до 250 мм, корпус 0,9-1,4 мм.





Переходные кольца

d	/	d ₁	x	B	
20	/	16	x	1,4	мм
30	/	20	x	1,8	мм
30	/	22	x	1,8	мм
30	/	25,4	x	1,8	мм
32	/	30	x	2,2	мм



Другие размеры доступны по запросу



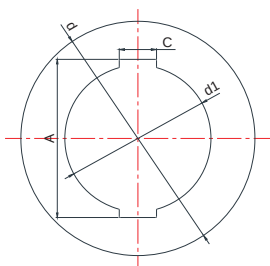
Форматно-раскроечные головки

- » для форматных центров для резки панелей из ДСП/ МДФ
- » для продольного и поперечного раскроя
- » качество резаной грани зависит от вида используемой дисковой пилы - от количества зубьев используемого твердосплавного сегмента
- » постепенная резка пластинками из твёрдого сплава
- » для волокнистых материалов ДСП, МДФ с ламинированной и не ламинированной поверхностью



Держатели ТС сегментов

- » держатели служат в качестве зажимного элемента для фиксации пластинок ТС для первичной обработки дерева
- » применение на станках для первичной обработки древесины



Проставочные кольца

- » предназначены для многопильных станков
- » изготовлено из стали или алюминия
- » размеры и количество на основе требований заказчика

Образец заказа:

- » d x d1 x B + C/A



Петаки

- » предназначены для многопильных станков
- » изготовлено из специального бронзы устойчивого против коррозии, износу и окислации
- » оснащено ТС пластинами качества K20

PILANA Wood s. r. o.

Nádražní 804, 768 24 Hulín

Czech Republic

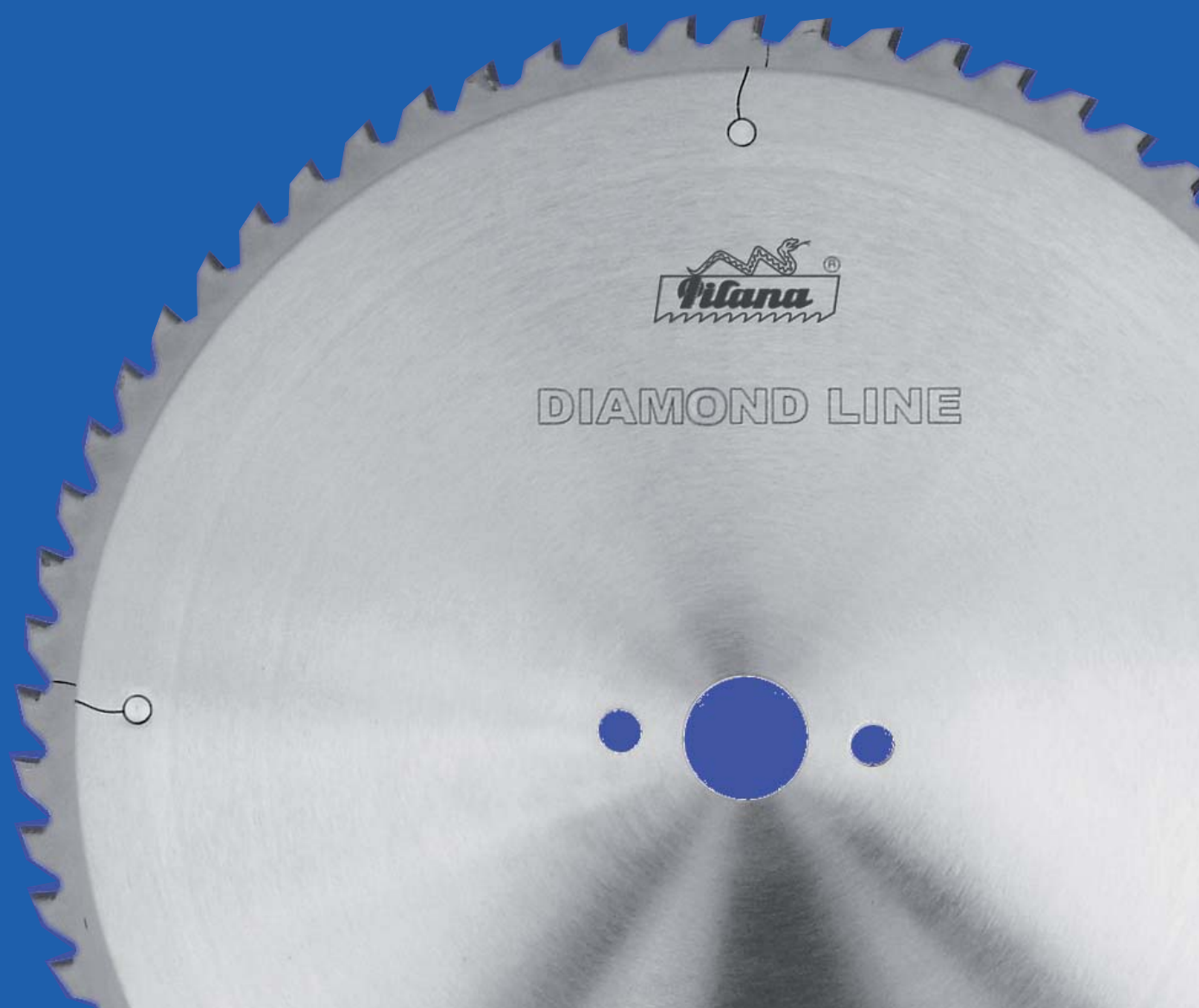
Tel.: +420 573 328 320

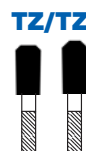
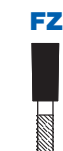
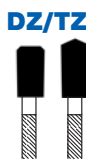
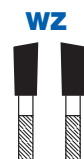
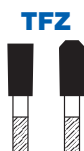
Fax: +420 573 328 596

E-mail: wood@pilana.cz

www.pilana.com

Инструменты из поликристаллических алмазов ПКА





Материал: необработанные и ламинированные древесностружечные плиты, необработанные и ламинированные материалы МДФ, разные виды пластика

Станок: обычные прирезные форматные станки, крупноформатные прирезные форматные станки

77 TFZ, WZ

прирезные форматные пильные диски ПКА

» DIAMANT LINE это новая серия пильных дисков марки PILANA. Диски оснащены режущими пластинами из поликристаллических алмазов (ПКА).

» Они отличаются исключительной твёрдостью и большим сроком службы режущих пластин. Стандартное применение, например, они находят в мебельной промышленности.

D	S/s	d	z	Зуб
200	3,2/2,2	30	36	TFZ, WZ
250	3,2/2,2	30	48	TFZ, WZ
300	3,2/2,2	30	60, 72, 96	TFZ, WZ
305	3,2/2,2	30	60, 72, 96	TFZ, WZ
315	3,2/2,2	30	72, 96	TFZ, WZ
350	4,0/3,0	30	60, 72	TFZ, WZ, DZ/TZ, TZ/TZ
400	4,4/3,2	30	60, 72, 84	TFZ, WZ, DZ/TZ, TZ/TZ
430	4,8/3,5	30	60, 72, 84	TFZ, WZ, DZ/TZ, TZ/TZ
450	4,4/3,2	30	60, 72	TFZ, WZ, DZ/TZ, TZ/TZ
450	4,8/3,5	30	60	TFZ, WZ, DZ/TZ, TZ/TZ

73 FZ, WZ и KON

ПКА подрезные пильные диски

» этот подрезной диск подходит для работы с вышеуказанным типом прирезного форматного диска

D	S/s	d	z	Зуб
100	2,8 - 3,6/2,2	20 (22)	12+12	FZ, WZ
120	2,8 - 3,6/2,2	20 (22)	12+12	FZ, WZ
120	3,1 - 3,9/2,2	20 (22)	20	KON
125	4,4 - 5,6/3,2	30	20	KON
150	4,4 - 5,6/3,2	30	20	KON
180	4,4 - 5,8/3,2	20	24	KON
200	4,4 - 5,6/3,5	30	24	KON
215	4,4 - 5,6/3,5	30	24	KON

77 FZ ПКА диски

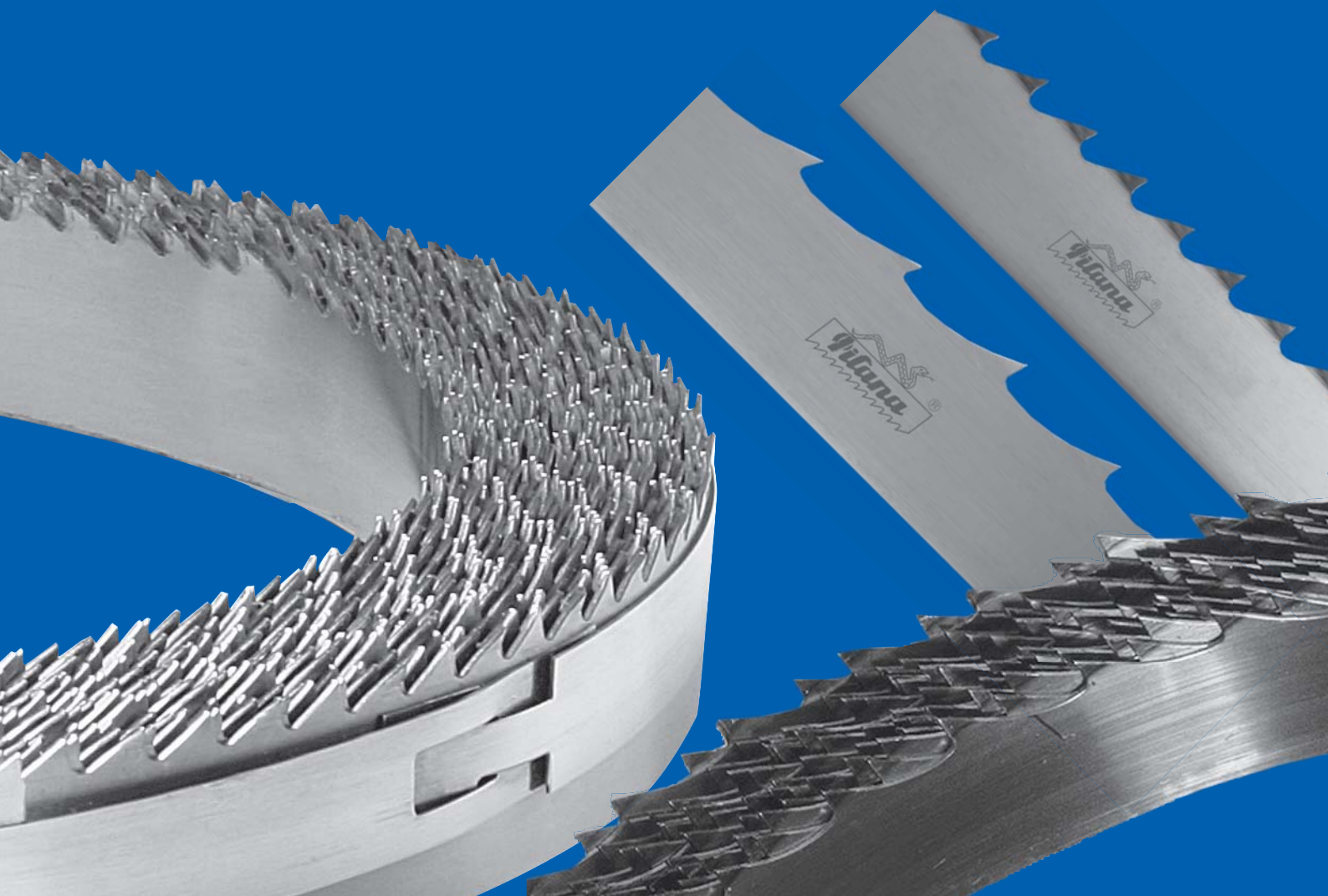
» для Cembrit, Varicor, Trespa, асбестоцементных и акриловых плит

D	S/s	d	z	Зуб
160	2,2/1,6	20, 30	4, 6, 8	FZ
180	2,2/1,6	30	8	FZ
190	2,4/1,6	20, 30	4, 6, 8	FZ
210	2,2/1,6	30	12	FZ
216	2,2/1,6	30	12	FZ
230	2,2/1,6	30	15, 30	FZ
250	2,2/1,6	30	16, 40	FZ
300	2,2/1,6	30	36, 48	FZ

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

PILANA Wood s. r. o.
Nádražní 804, 768 24 Hulín
Czech Republic
Tel.: +420 573 328 320
Fax: +420 573 328 596
E-mail: wood@pilana.cz
www.pilana.com

Пильные полотна по дереву



Размеры:

Размеры пиленных полотен подразделяются согласно применяемого станка и способа распиловки материала.

У пиленного полотна типа 22 5340 - C75 или 22 5340 - UDD ширину определяет наименьший радиус, который вырезается в материале. Иначе он может быть максимально на 10 мм шире, чем ширина рабочего шкива данного станка.

Рекомендуемые значения ширины пиленных полотен согласно минимальному радиусу:

Минимальный радиус (мм)	25	50	100	150	200	300	400	500	600	700
Ширина полотна (мм)	6	10	15	20	25	30	35	40	45	50

У пиленных полотен типа 22 5340 - WM1, 22 5340 - WM2 и 22 5340 - WM3 ширина полотна дана производителем станка и является производной величиной от рабочих колёс. Толщина пиленных полотен не должна превысить значение S₁, потому что материал пиленного полотна при изгибе не должно вызывать сильного напряжения и это могло бы привести к его механическому повреждению.

$$S_1 = \frac{\text{диаметр рабочего колеса [мм]}}{1000}$$

При выборе шага зуба исходят из высоты разрезаемого материала. Рекомендуется от 3 до 5 зубьев в пропиле.

Условия эксплуатации: Максимальная скорость резания пиленного полотна установлена производителем ленточной пилы.

Обычно она колеблется в диапазоне от 20 до 35 м/с. Распространяется общий принцип, что чем тверже разрезаемый материал, тем меньше скорость резания.

Принципы использования:

1. Перед началом распиловки необходимо проверить, что пиленное полотно правильно заточено, разведено и не повреждено или нагрето. Нагрев пиленного полотна проявляется посредством окраски полотна фиолетовым цветом и после охлаждения полотна.

2. Пиленное полотно должно быть достаточным образом натянуто. Однако избегайте сильной натяжки полотна, которая может привести к разрыву полотна.

Рекомендуемые максимальные значения натяжения пиленного полотна:

Тип: 40 C75, 40 UDD

Оформление HxSxT [мм]	Напряжение при растяжении [МПа]	Сила натяжения [Н]
6x0,5x4	25	105
8x0,5x5	25	142,5
10x0,6x6	25	211,5
12x0,6x7	30	320
15x0,6x7	30	428
16x0,6x7	30	464
20x0,6x8	30	585
25x0,6x8	30	893
25x0,7x8	30	1006
30x0,7x10	30	1245
35x0,8x10	40	1702
40x0,7x10	45	2190
40x0,8x10	45	2550
45x0,9x12	50	3564
50x0,9x12	50	4014

Тип: 40 WM1, 40 WM2

Оформление HxSxT [мм]	Напряжение при растяжении [МПа]	Сила натяжения [Н]
32x0,9x22	40	1840
32x1,0x22	40	2040
32x1,1x22	40	2240
35x0,9x22	40	2050
35x1,0x22	40	2280
35x1,1x22	40	2510
40x0,9x22	45	2700
40x1,1x22	40	2930
50x1,1x22	50	4760

3. Направляющая пиленного полотна и ходовые кольца должны быть очищены от опилок и смол. Максимальный зазор между опорными роликами и полотном может составлять 0,2 мм. Расстояние верхнего опорного ролика от разрезаемого материала выбирается как можно меньше, чтобы жёсткость полотна было как можно выше.

4. Разрезаемый материал необходимо держать обеими руками таким образом, чтобы тело было за пределами плоскости пиленного полотна. Не разрезать материал насильно.

5. Начать процесс распила только после достижения полной скорости резания. Время выбега пиленного полотна не сокращать посредством трения о бок пиленного полотна, а так же допиливанием материала.

6. При распиловке больших размеров необходимо использовать жёсткое ведение. При допиливании материала использовать удерживающие приспособления.

7. Пиленное полотно необходимо регулярно менять и отставлять (не смотря на то что оно не тупое), таким образом будут сохранены механические качества материала полотна.

8. Пиленное полотно ни в коем случае не должно нагреваться. Если это произойдёт, то необходимо немедленно остановить полотно, а после охлаждения снова развести и заточить, в случае необходимости проверить его плоскостность. Чтобы полотно не нагревалось необходимо вовремя производить заточку и соблюдать режим резания.

9. При возникновении трещин на полотне, его необходимо вывести из эксплуатации.

10. После завершения работы не оставлять пиленное полотно натянутым на станке, его необходимо всегда ослаблять.

Уход:

Развод осуществляется на 1/2 - 2/3 высоты зуба, в каждую сторону разводят приблизительно на 1/2 - 2/3 толщины пиленного полотна. У мягких пород деревьев развод зубьев может быть и больше, но никогда не должен быть такой выгиб зубьев, чтобы между кромками остался не вырезанный клин дерева. При разводе соблюдайте одинаковую величину развода по всей длине полотна. Прежде всего обращайтесь внимание на равномерность развода (погрешность макс. 0,1 мм). В противоположном случае происходит загибание полотна в сторону более сильного развода.

Заточка зубьев осуществляется посредством керамического круга (искусственного корунда) со средним размером зерна. Затачивается передняя поверхность зуба. В случае сильного затупления перетачивается и задняя поверхность зуба. В процессе заточки предотвратите не желаемое почернение (выжигание) затачиваемой части зуба. При заточке необходимо сохранить радиус у основания зуба, это очень важно. Резкий переход формы у основания зуба приводит к возникновению трещин в материале.

Рекомендации по использованию пильных полотен по дереву

При распиловке пильными полотнами к самым частым причинам возникающих проблем относятся: неправильно выбранный тип пильного полотна, размеры пильного полотна или неправильно выбранный шаг зубьев для разрезаемого материала. Ко второй самой частой причине возникающих проблем относится несоблюдение оптимальных режимов резания и использование недостаточно разведённого или затупленного пильного полотна.

В нижеуказанной таблице представлены чаще всего встречаемые проблемы и их возможное решение.

Чаще всего возникающая проблема	Вероятная причина	Решение
Потрескавшееся / разорванное полотно	• неправильный шаг	выберите полотно с таким шагом, чтобы в захвате было 3-5 зубьев
	• слишком большое перенапряжение полотна	снизить напряжения полотна между рабочими шкивами
	• большая подача	снизить прижимное усилие материала на полотно
	• зубья в контакте с материалом еще перед распиловкой	отрегулировать люфт полотна - материал на минимально 10 мм перед резанием
	• малый диаметр рабочих колёс	воспользоваться более узким полотном
	• боковое давление на пильное полотно	вручную отрегулировать
Подрезка полотна	• трение полотна о захватывающие (толкающие) диски	отрегулировать параллельность дисков
	• сильная подача	уменьшить подачу
	• недостаточное натяжение полотна	натянуть полотно
	• повреждённый шпиль зубьев	воспользоваться пильным полотном с более твёрдыми зубьями закалёнными
	• большой люфт между направляющими колёсиками и полотном	придвинуть направляющие колёсика
Грубый пропил	• большое расстояние между опорным роликом и материалом	отрегулировать удалённость опорного ролика
	• сильная подача	отрегулировать режим резания
Преждевременное затупление зубьев	• неподходящий шаг зубьев	воспользоваться подходящим шагом
	• распиловка задней поверхностью зуба	перевернуть полотно
Выламывание зубьев	• высокая скорость резания	снизить скорость резания
	• большое давление на полотно	уменьшить подачу
	• неправильный выбор шага зубьев	воспользоваться подходящим шагом
	• распиловка задней поверхностью зуба	перевернуть полотно
	• загрязнения в разрезаемом материале	избегать распиловку в местах, где имеются загрязнения (камни, металл и т.п.)
Скручивание полотна (свободная распиловка)	• полотно заедает в пропилах (или притирается)	уменьшить подачу
	• свободное направление полотна	отрегулировать направление полотна

Правила безопасности при использовании пильных полотен

Применение:

Пильные полотна используются для разделения, отпиливания по длине дерева, материалов на базе дерева и сплавов лёгких металлов. Используются посредством механической или ручной подачи при соблюдении действующих правил безопасности.

Распаковка / упаковка:

При распаковке, упаковке инструмента и других действиях (например, при монтаже в станок) будьте максимально осторожны! Существует опасность получения травмы острыми кромками!

Транспортирование:

Инструмент транспортируется в подходящей упаковке!
Существует опасность получения травмы!

Применение:

Не превышать максимальную силу натяжения! Тщательно очищайте область натяжных колёс и опорных роликов

Инструмент:

Контролировать кромки. Контролировать настройки станка.

Станок:

Необходимо исключить включение станка при замене инструмента.

Введение в эксплуатацию:

Инструмент необходимо установить и предпринять все необходимые

меры, согласно инструкции производителя инструмента. Соблюдать соответствующие по инструкции производителя инструмента.

Уход:

Соблюдать все действующие директивы. Функциональность и безопасность станка будут соблюдены, если будут осуществляться уход согласно инструкций компании Pilana Wood s.r.o.

Инструкция по эксплуатации инструмента:

- Соблюдайте действующие постановления.
- Непрофессиональное использование, а так же использование несоответствующее цели, запрещено.
- Если этого требует национальное законодательство, то для собственной безопасности используйте средства для защиты глаз, ушей и / или рта.
- Никогда не оставляйте включённый станок без присмотра!
- Если это возможно, пильные полотна вовремя очищайте и устраняйте смолу. Чистые полотна имеют более длительный срок службы и поэтому экономите расходы на инструмент.

Заточка / уход:

Предпосылкой для сохранения качества и безопасности работы является вовремя проведённая заточка и очистки инструмента. Эту работу необходимо проводить профессионально. Инструмент загрязняется смолой, пылью и т.п. Загрязнение негативно влияет на производительность при распиловке. Для очищения пользуйтесь только подходящими средствами, которые не приводят к коррозии или химическому повреждению полотна.

Материал: Натуральное дерево

Применение: Распиловка массивного натурального дерева

Станок: Передвижные ленточные пилорамы для брёвен



40 - Пильные полотна по дереву

Характеристика:

- » поставляем пильные полотна, сваренные на заказ (заточенные по желанию заказчика), или в бухте по 25, 50 и 100 м
- » пильные полотна типа WM1 предназначены для распиловки мягкого дерева
- » пильные полотна типа WM2 предназначен для распиловки твёрдого дерева

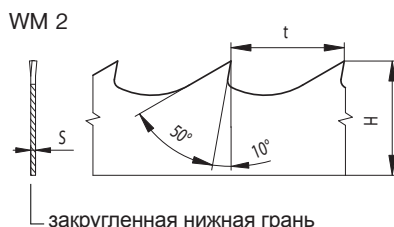
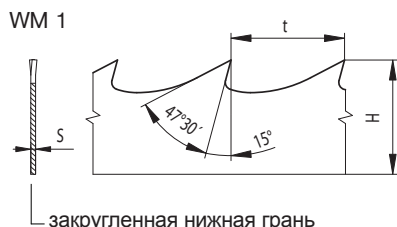
Тип профиля зуба	Геометрия	Применение
WM 1	15°/28°	Мягкое дерево
WM 2	10°/30°	Твёрдая древесина, мёрзлая древесина, мягкая древесина

Тип:

- V** — Профилированные, не разведённые, не заточенные
- R** — Разведённые, не заточенные
- RO** — Разведённые, заточенные
- ROK** — Разведённые, заточенные, закалённые

Шаг зубьев (t):

22 мм | 22,2 мм



ЭКСПЕРТ

Время работы: 2 часа+ 12 часов для отдыха пилы

Основной сорт пильных полотен по дереву для распиловки массивной мягкой, твёрдой и мёрзлой древесины, который очень популярен. Своими свойствами обеспечивает качественную распиловку и максимальную надёжность во всех условиях работы.

Применяемый материал: немецкая сталь высшего качества содержащая хром и ванадий; твёрдость материала 42 – 44 HRC; ; закругленная кромка тыльной стороны пилы уменьшает вероятность образования трещин внизу полотна и его разрыва; в случае закалённых концов зубьев твёрдость острия 60 – 63 HRC.

Размеры Н x S (мм)

35 x 0,9	35 x 1	35 x 1,1
40 x 0,9	40 x 1	40 x 1,1
50 x 1,1		

СИЛВЕР МАСТЕР

Время работы: : 2,5 часа+ 12 часов для отдыха пилы

Высший сорт пильных полотен по дереву для распиловки массивной натуральной, мягкой, твёрдой, мёрзлой и экзотической древесины. Своими первоклассными свойствами выполняет самые сложные требования к качеству резания в очень трудных условиях.

Применяемый материал: немецкая сталь самого высшего качества с содержанием никеля и молибдена, твёрдость материала 44 – 46 HRC; полированная серебристая поверхность, закругленная кромка тыльной стороны пилы уменьшает вероятность образования трещин внизу полотна и его разрыва; в случае закалённых концов зубьев твёрдость острия 63 – 66 HRC.

Размеры Н x S (мм)

32 x 0,9	32 x 1	32 x 1,1
35 x 0,9	35 x 1	35 x 1,1
40 x 0,9	40 x 1	40 x 1,1
50 x 1,1		

ГОЛД МАСТЕР

Время работы: : 3 часа+ 12 часов для отдыха пилы

Самый высокий сорт пильных полотен по дереву для распиловки массивной натуральной, мягкой, твёрдой, замороженной и экзотической древесины в самых экстремальных условиях. Рекомендуется к применению в исполнении с закалёнными вершинами зубьев.

Применяемый материал: немецкая сталь самого высшего качества, твёрдость материала 44 – 46 HRC; полированная золотистая поверхность; закругленная кромка тыльной стороны пилы уменьшает вероятность образования трещин внизу полотна и его разрыва; в случае закалённых концов зубьев твёрдость острия 63 – 66 HRC.

Размеры Н x S (мм)

32 x 1,07	35 x 1	35 x 1,1
38 x 1,07	40 x 1	40 x 1,1



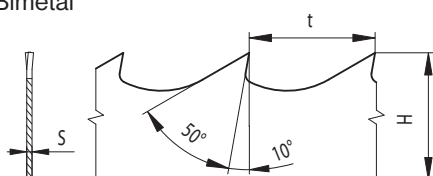
40 - Bimetal

Характеристика:

» пильные полотна типа Биметал предназначены для распиловки очень твёрдого дерева

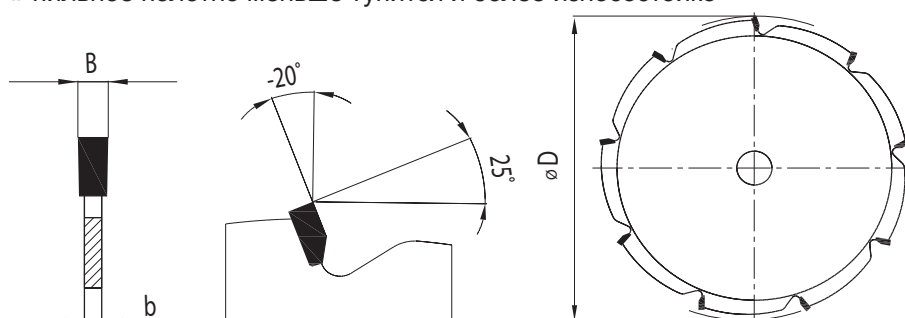
H x S	t	NLG	разведенные, закаленные и заточенные
35 x 0,9	22,2	Bimetal	•

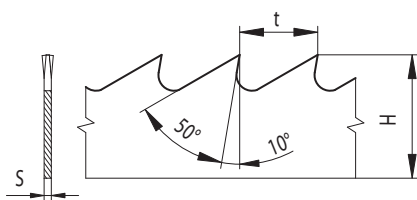
Bimetal



80 – Подрезные пильные диски для распиловки бревен на пилорамах

- » черновые пильные диски устраняют загрязненную кору бревен в месте пропила
- » пильное полотно меньше тупится и более износостойко



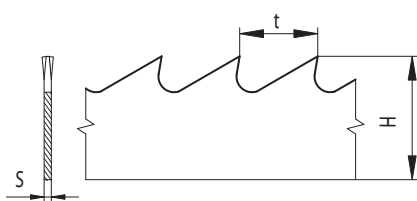


Пильные полотна по дереву – столярные

Характеристика:

- » полотна можно поставлять профилированные, разведённые, заточенные, закалённые
- » полотна поставляются в рулонах длиной 25 м, или сваренные на заказ согласно типу станка
- » материал немецкая углеродистая сталь C75 с твёрдостью 42-44 HRc

H x S x t [mm]	C 75 разведённые	C 75 разведённые, заточенные	C 75 разведённые, заточенные, закалённые
6x0,5x4	•	•	•
8x0,5x5	•	•	•
10x0,6x6	•	•	•
12x0,6x7	•	•	•
15x0,6x7	•	•	•
20x0,6x8	•	•	•
25x0,6x8	•	•	•
25x0,7x8	•	•	•
30x0,7x10	•	•	•
35x0,7x10	•	•	•
40x0,7x10	•	•	•
45x0,9x12	•	•	•
50x0,9x12	•	•	•



Пильные полотна для пищевой промышленности

Характеристика:

- » распиловка мяса и замороженных изделий
- » разведённые, закалённые (64 HRc), заточенные
- » материал высококачественная немецкая углеродистая сталь с твёрдостью 42-44 HRc
- » шаг зубьев 4,2 / 6,3 / 8,5 мм

H [mm]	S [mm]	Зубчатые, разведённые, закалённые, заточенные
15	0,50	○
15	0,60	○
15	0,70	○
16	0,56	○
19	0,56	○
20	0,60	○
20	0,70	○