



Nástroje na dřevo





HISTORIE A SOUČASNOST

HISTORIE

Výroba nástrojů v Hulíně byla zahájena v roce 1934, kdy pan Josef Studeník založil firmu s názvem „První moravská továrna na pily a nástroje“. Firma nejprve vyráběla pouze ruční a kotoučové pily na řezání dřeva. Postupně byl výrobní program rozšířen o další nástroje na obrábění dřeva jako jsou hoblovací nože a pilové pásy.

V průběhu 60. let byla zahájena produkce pilových kotoučů na dřevo s břitovými destičkami SK. Následně byla zavedena výroba rámových a kmenových pil a nástrojů na dělení kovu.

SOUČASNOST

Po privatizaci v roce 1992 navázala firma již pod svým současným názvem PILANA TOOLS na úspěšnou tradici výroby nástrojů a dnes patří s přibližně 600 zaměstnanci a se svým výrobním sortimentem k největším výrobcům nástrojů v Evropě.

Pro výrobu nástrojů jsou používány materiály nejvyšší kvality, které odpovídají normám DIN a ISO. Kvalita výrobků je sledována přísnou kontrolou a ve výrobě jsou používány nejmodernější technologie a strojní zařízení: řezací a značící lasery, CNC obráběcí centra a brusky, CNC ostřicí centra a pájecí automaty, automatické kalící linky a další nejmodernější zařízení, která jsou v současné době k dispozici.

Technické vybavení spolu s dlouholetou zkušeností tak umožňuje nabídnout vysoce kvalitní výrobky za výhodné ceny. PILANA TOOLS pravidelně exportuje přibližně 80% své celkové produkce do více než 70 zemí světa.



Skupinu PILANA TOOLS tvoří majetkově propojené firmy:

PILANA TOOLS a.s.



PILANA TOOLS Wood Saws spol. s r.o.

PILANA TOOLS Saw Bodies spol. s r.o.

PILANA TOOLS Metal Saws spol. s r.o.

PILANA TOOLS Knives spol. s r.o.

SK pilové kotouče		
SK pilové kotouče - všeobecné informace		4-7
SK pilové kotouče pro rozmítací stroje		8-13
SK rozmítací pilové kotouče pro prvotní zpracování dřeva		14-15
SK pilové segmenty pro roztřískovače		16-17
Úpravy rozmítacích SK pilových kotoučů a segmentů		18
SK pilové kotouče HANIBAL		19
SK pilové kotouče pro řezání dřeva		20-26
SK pilové kotouče do pokosových pil		25
SK pilové kotouče pro optimalizační pily		27
SK pilové kotouče formátovací		28-30
SK pilové kotouče předřezávací		31
SK pilové kotouče pro velkoplošné formátování		32
SK pilové kotouče a segmenty pro roztřískovače		33
SK pilové kotouče drážkovací		34
SK pilové kotouče pro ruční elektrické pily		35-36
SK pilové kotouče pro řezání stavebních materiálů		37
SK pilové kotouče pro řezání neželezných kovů a plastů		38-39
SK pilové kotouče na řezání kovů / Úpravy pilových kotoučů		40
Speciální SK pilové kotouče a segmenty		41
Redukční kroužky		42
Servis SK pilových kotoučů		43
Ostříčky pro servis SK pilových kotoučů		44
Páječka pro pájení zubů SK pilových kotoučů		45
PKD nástroje		
PKD pilové kotouče		47
PKD frézy / Servis PKD nástrojů		48

Pilové kotouče z nástrojové oceli	
Pilové kotouče na dřevo	50-55
Pilové pásy a strojní pilové listy na dřevo	
Doporučení pro použití pilových pásů na dřevo	 57-58
Pilové pásy na dřevo – stolařské	59
Pilové pásy na dřevo – kmenové do šířky 50 mm	60-61
Předřezávací pilové kotouče pro kmenové pásové pily	61
Poloautomatická bruska pilových pásů	62
Pilové pásy na dřevo – kmenové od šířky 80 mm	63
Nejčastější příčiny problémů s kmenovými pásy:	 64
Pilové listy pro strojní rámové pily pro rozvod a pěch	65
Pilové listy pro strojní rámové pily stelitované	66
Pilové listy pro strojní rámové pily J – Typ	67
Standardní lišty pro olištování pilových listů	68
Průmyslové nože	
Hoblovací nože	70
Blankety s fixačním rýhováním	71
Hoblovací nože s břitovými destičkami ze slinutých karbidů (SK)	72
Blankety s břitovými destičkami ze slinutých karbidů (SK) s fixačním rýhováním	72
Oboustranné hoblovací nože	73
Bezpečnostní profilová frézovací hlava	74
Univerzální profilová frézovací hlava a profilové nože	75
Roztřískovací nože na dřevotřískové desky	76
Spotřební díly do prstencových roztřískovačů	77
Sekací nože	78
Nože pro linky na řezání kulatiny	79
Nože na dýhu	80
Korunkové nože	81
Nože na plasty	82
Průmyslové nože pro další užití	83

SK pilové kotouče



Pilové kotouče firmy PILANA TOOLS jsou vyráběny z vysoce kvalitních materiálů o tvrdosti 43 – 48 HRC a jejich kompletní tvar je vyřezáván na laseru. Dilatační a odhlučňovací drážky jsou speciálně tvarované tak, aby i při ztížených řezných podmínkách (působení odstředivých sil a zahřívání třením obrobku o kotouč) nedocházelo k deformacím kotouče a tím byla zachována vysoká kvalita řezu při nízké hlučnosti nástroje.

Slinuté karbidy (SK) jsou nakupovány pouze u renomovaných dodavatelů a jejich jakost vždy odpovídá určeným řezným podmínkám, řezanému materiálu a určenému způsobu použití pil.

Značení jakostí slinutého karbidu (SK):

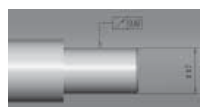
JAKOSTI TVRDOKOVU			
K 01	K 10	K 20	K 30
Tvrdość [HV 30]	Tvrdość [HV 30]	Tvrdość [HV 30]	Tvrdość [HV 30]
1900 – 2200	1700 – 1800	1600 – 1700	1300 – 1400
Plátky v jakosti K 01 jsou velmi odolné proti opotřebení. Wolframcarbidové zrnó je velmi jemné. Jakost je vhodná pro řezání tvrdých materiálů např. MDF, lamino, HDF, oboustranně polaminovaných dřevotřískových desek, atd.	Optimální kombinace jemnozrné struktury a tvrdosti materiálu předurčují SK plátky K 10 k univerzálnímu použití. Vhodné pro řezání dřeva, plastů, nezelezných kovů, překližkových desek, sádrokartonových desek, atd.	Vyšší procento kobaltového pojiva zajišťuje větší houževnatost zubu a tím jeho větší odolnost při nárazu na jiný druh materiálu (např. suky, nečistoty, ocelové špony, atd). Jakost určená pro podélné řezání přírodních dřev.	Vysoké procento kobaltového pojiva spolu s nižší tvrdostí materiálu dává jakosti K 30 vysokou houževnatost a odolnost proti prasknutí. Tím je tato jakost předurčena pro řezání v extrémních podmínkách (např. řezání zmrzlého dřeva).

Velká pozornost je věnována stabilitě a vytužení pilových kotoučů. Jsou prováděny pravidelné testy na moderních zkušebních strojích a získané poznatky se ihned aplikují do výroby.

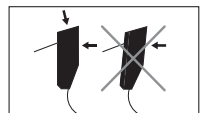
Důležitým parametrem při výrobě pilových kotoučů je také kvalitní a přesné ostření slinutých karbidů. Stále modernější automatické stroje umožňují při použití kvalitních brusných kotoučů dosahovat vysoké kvality ostří u všech vyráběných pilových kotoučů firmy PILANA TOOLS.

Pokyny pro správné používání pilových kotoučů SK

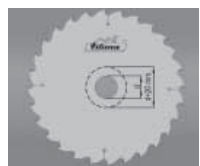
Pro dosažení co nejlepších provozních vlastností kotoučů doporučujeme dodržovat několik následujících zásad:



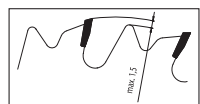
obr. 1



obr. 2



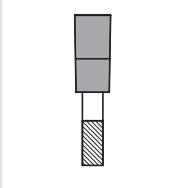
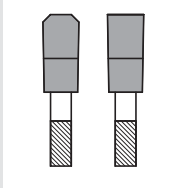
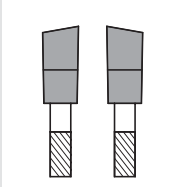
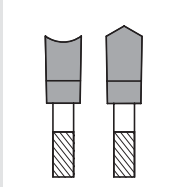
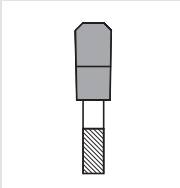
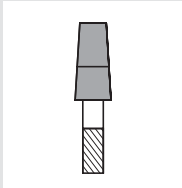
obr. 3



obr. 4

- stroj musí být v dobrém stavu a bez vibrací
- příruby pro upínání pilových kotoučů musí mít stejný průměr přibližně 1/3 průměru kotouče
- příruby musí být čisté a je nutné zkontrolovat jejich boční házivost na hřídeli stroje
- zkontrolujte hřídel stroje, musí být dokonale rovná (viz. obr. 1)
- břity musí být vždy včas naostřené s dodržением všech původních úhlů
- nejvhodnější způsob přeoštění (viz. obr. 2)
- zvětšením upínacího otvoru o více než 20 mm (viz. obr. 3) pozbývá kotouč svých původních vlastností a může dojít k nestabilitě
- omezovač tlušťky třísky je nutné odbrušovat společně se slinutým karbidem a udržovat přesah v rozpětí (viz. obr. 4)

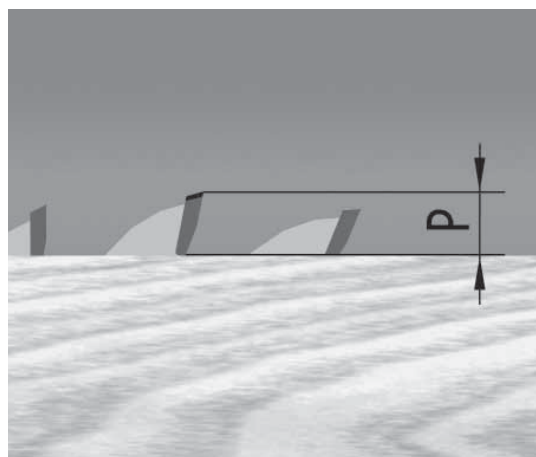
Nejpoužívanější geometrie zubů pilových kotoučů SK

	FZ	rovný zub		TFZ	trapezový zub střídavě s rovným zubem
	FZ N	rovný zub s negativním úhlem čela		TFZ N	trapezový zub střídavě s rovným zubem s negativními úhly čela
	LFZ	rovný zub s omezovačem úběru třísky			
	WZ	střídavý zub		DHZ	rovný dutý zub střídavě se střechovitým dutým zubem
	WZ N	střídavý zub s negativním úhlem čela		DHZ N	rovný dutý zub střídavě se střechovitým dutým zubem s negativními úhly čela
	LWZ	střídavý zub s omezovačem úběru třísky			
	TZ	trapezový zub		KON	kónický zub

Seřízení pilového kotouče na stroji

Při namontování pilového kotouče na hřídel stroje je nutné zkontrolovat jeho rovnoběžnost s výřezy stroje pro dosažení maximální kvality řezu. Po tomto seřízení zkontrolujte ustavení vodící lišty. Ta by měla mít na výstupní straně řezu vůli, aby se řezaný materiál nezakousnul mezi tuto lištu a kotouč.

Přesah zubů pilového kotouče nad řezaným materiálem je rovný výšce slinutého karbidu (viz. obr. 5). Počet zubů v záběru se doporučuje mezi 2-3 zuby (viz obr. 6).



Obr. 5

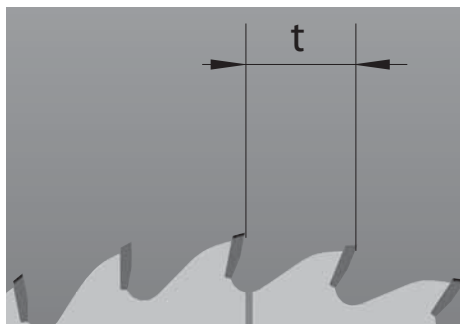


Obr. 6

Zde je uvedeno několik vzorců potřebných pro stanovení správných parametrů pilových kotoučů:

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

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



Legenda:

- t [mm] – rozteč zubů
- h [mm] – výška řezaného materiálu
- k [-] – počet zubů v záběru (2÷3)
- z [-] – počet zubů
- D [mm] – průměr pilového kotouče

Tyto vzorce platí pro příčné řezání a řezání laminovaných materiálů.

Otáčky v závislosti na průměru kotouče a řezných rychlostí ukazují tab.1. Otáčky odpovídající řezné rychlosti 100m/s jsou maximální dovolené otáčky výrobcem. Při překročení těchto otáček kotouč pozbývá svých vlastností a vzniká nebezpečí vážného zranění.

Tab. 1

Doporučené otáčky [1/min]										
ØD [mm]	Řezná rychlost v _c [m/sec]									
	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

Tab. 1 lze výhodně využít s tab. 2.

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

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

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

Doporučené hodnoty posuvu na zub		
Materiál		Posuv na zub s _z [mm/zub]
Měkké dřevo	podélné řezání	0,2 – 0,3
	příčné řezání	0,1 – 0,2
Tvrdé dřevo		0,06 – 0,15
Dřevotřískka		0,1 – 0,25
Překližka		0,05 – 0,12
Laminované desky		0,05 – 0,1
Neželezné kovy a plasty		0,02 – 0,05

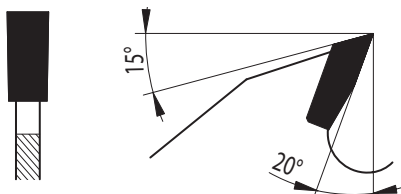
Legenda:

- v_c [m/s] – řezná rychlost
- D [mm] – průměr pilového kotouče
- n [1/min] – doporučené otáčky
- s [m/min] – posuv
- z [-] – počet zubů
- s_z [mm/zub] – posuv na zub

Tab. 2

Druh pilového kotouče		Řezná rychlost v _c [m/sec]	Rozmítací		Na podélný a příčný řez										Formátovací				Předřezávací				Drážkovací				Do ručních strojů				pokosové pily				na hliník a plasty				Do ručních strojů								
			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	LWZ	WZ N	81	97-11	97-13	98-11	98-13	90	DHZ	DZH N	93.1	FZ	KON	93	FZ	91	WZ	TFZ L	91	TFZ L	81	WZ SSW	87-13	TFZ N	TFZ P	87-11	TFZ N	87-13	TFZ N	88	WZ	88
Podniková norma	● Doporučené ○ Použitelné	60 - 100	FZ																																												
			FZ																																												
Obráběný materiál			Geometrie zubu																																												
Měkké dřevo	Podélné řezání	60 - 100	FZ																																												
	Příčné řezání	60 - 100	FZ																																												
Tvrdé dřevo	Podélné řezání	50 - 85	FZ																																												
	Příčné řezání	50 - 85	FZ																																												
Dýhy	Podélné řezání	60 - 100	FZ																																												
	Příčné řezání	60 - 100	FZ																																												
Laťovky, překližky	Podélné řezání	50 - 85	FZ																																												
	Příčné řezání	50 - 85	FZ																																												
Lisovaná dřeva			40 - 65																																												
Měkké dřevovláknité desky			60 - 100																																												
MDF desky			50 - 80																																												
Tvrdé dřevovláknité desky			50 - 80																																												
Dřevotřískové desky			50 - 80																																												
Podýhované dřevotřískové desky			50 - 80																																												
Dřevotřískové desky povrchově upravené PVC folií			60 - 80																																												
Dřevotřískové desky povrchově upravené melaminovou folií			60 - 80																																												
Agglomerované materiály pojené cementem			30 - 70																																												
Sádrokartonové desky			40 - 65																																												
Pénosilikátové stavební materiály			40 - 60																																												
Sendvičové materiály, plexiskla			20 - 70																																												
Vrstvené desky z papíru a textilu			45 - 70																																												
Plasty			20 - 60																																												
Tvrdá pryž			5 - 15																																												
Hliníkové profily a neželezné kovy			30 - 70																																												

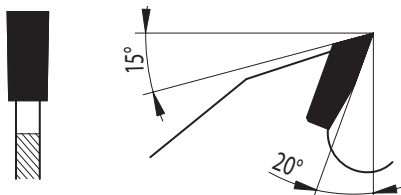
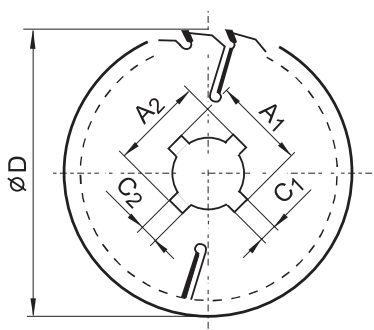
Materiál: masivní přírodní dřevo
Použití: rozmítání masivních přírodních dřev
Stroj: rozmítací stroje, omítací stroje



94 FZ +2

- » universální rozmítací pilové kotouče pro podélné rozřezávání všech druhů dřeva, suchého i mokrého se standardní kvalitou řezné hrany a nižší výškou řezu
- » použití pro rozmítací stroje na prvotní zpracování dřeva a výrobu palet

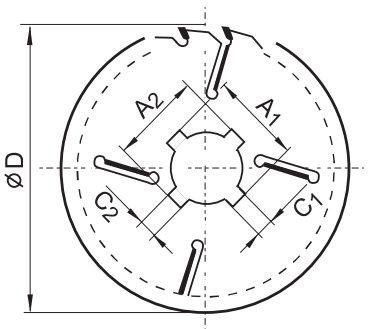
D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Otvor	C1xA1	C2xA2
250	3,6	2,5	70,80	16+2	50	130	●	70	13x80	20x83
300	4,0	2,8	70,80	18+2	70	130	●	75	13x80	20x83
315	4,0	2,8	80	18+2	80	130	●	80	14x90	22x93
350	4,0	2,8	70,75,80	20+2	100	135	●			
400	4,0	2,8	70,80	24+2	110	185	●			



94.1 FZ +2+2

- » universální rozmítací pilové kotouče pro podélné rozřezávání všech druhů dřeva, suchého i mokrého se standardní kvalitou řezné hrany
- » použití pro rozmítací stroje na prvotní zpracování dřeva a výrobu palet

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Otvor	C1xA1	C2xA2
250	3,2	2,2	70,80	16+2+2	65	105	●	70	13x80	20x83
300	3,2	2,2	70,80	18+2+2	85	120	●	75	13x80	20x83
300	3,2	2,2	30	24+2+2	85	120	●	80	14x90	22x93
315	3,2	2,2	70,80	18+2+2	90	120	●			
350	3,6	2,5	70,75,80	20+2+2	110	120	●			
400	4,0	2,8	30	18+2+2	120	145	●			
400	4,0	2,8	70,80	24+2+2	120	145	●			
450	4,4	3,2	70,80	20+2+2	140	160	●			
450	4,4	3,2	30	28+2+2	140	160	●			
500	4,4	3,2	30	22+2+2	155	180	●			
500	4,4	3,2	70	28+2+2	155	180	●			



Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

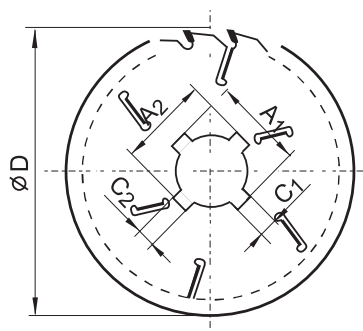
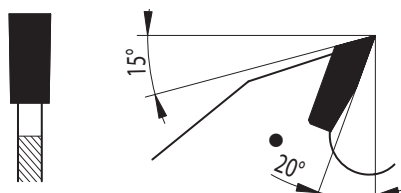
Upínací otvory všech pilových kotoučů je možné zvětšovat až do: $d_{max} = d_{p max} - 30 \text{ mm}$



94.1 FZ +2+2+2

- » universální rozmítací pilové kotouče pro podélné rozřezávání všech druhů dřeva, suchého i mokrého se standardní kvalitou řezné hrany
- » 6 vyklízcích zubů zabezpečuje výbornou stabilitu pily i při řezání velmi dlouhé kulatiny či prizmy
- » použití pro rozmítací stroje na prvotní zpracování dřeva a výrobu palet

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Otvor	C1xA1	C2xA2
400	4,0	2,8	30	24+2+2+2	130	125	●	80	14x90	22x93
450	4,4	3,2	30	20+2+2+2	140	130	●			
450	4,4	3,2	80	28+2+2+2	155	130	●			
500	4,4	3,2	30	22+2+2+2	180	130	●			
500	4,4	3,2	80	28+2+2+2	180	130	●			
550	5,0	3,5	30	24+2+2+2	195	150	●			
550	5,0	3,5	30	32+2+2+2	195	150	●			
600	5,0	3,5	30	26+2+2+2	210	170	●			
600	5,0	3,5	30	34+2+2+2	210	170	●			



5394.2 LFZ

Charakteristika:

- » podélné řezání měkkého a tvrdého dřeva
- » řezání na standardních jednodlístých pilách, řezání na omítacích pilách
- » pilové kotouče jsou vybaveny omezovačem úběru třísky

D	B	b	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
250	3,2	2,2	30	18+3	60	115	●
300	3,2	2,2	30	18+3	75	130	●
350	3,6	2,5	30	20+2+2	100	105	●
400	4,0	2,8	30	24+2+2	120	120	●

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

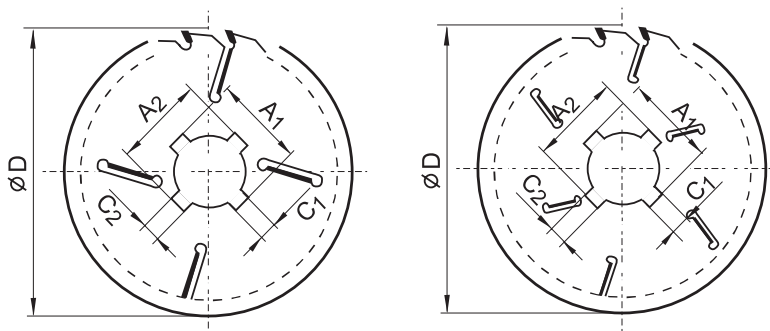
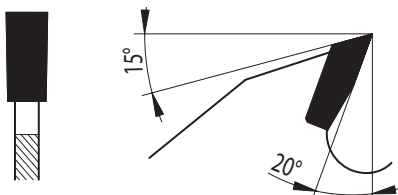
Upínací otvory všech pilových kotoučů je možné zvětšovat až do: $d_{max} = d_{p max} - 30 \text{ mm}$



94.1 FZ – MASSIVE

- » silné rozmítací pilové kotouče pro podélné rozřezávání všech druhů dřeva, suchého i mokrého se standardní kvalitou řezné hrany. Jsou určeny pro extrémní podmínky řezání díky velmi stabilnímu a masivnímu tělu pily, které eliminuje vznikající boční namáhání
- » použití pro rozmítací stroje

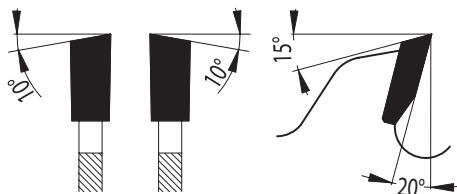
D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Otvor	C1xA1	C2xA2
315	4,0	2,8	70,80	18+2+2	90	120	●	70	13x80	20x83
350	4,0	2,8	70,75,80	20+2+2	110	120	●	75	13x80	20x83
400	4,2	3,0	30	20+2+2	120	145	●	80	14x90	22x93
450	5,0	3,5	30	20+2+2	140	160	●			
500	5,0	3,5	30	22+2+2+2	180	130	●			
550	5,5	3,5	30	24+2+2+2	195	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	26+2+2+2+2	310	170	●			



94.1 FZ – MASSIVE plus

- » extra silné rozmítací pilové kotouče pro podélné rozřezávání všech druhů dřeva, suchého i mokrého se standardní kvalitou řezné hrany. Jsou určeny pro extrémní podmínky řezání především v krajích řezaného materiálu, kde se díky velmi stabilnímu a masivnímu tělu pily eliminuje vznikající boční namáhání
- » použití pro rozmítací stroje

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	115	105	●



Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

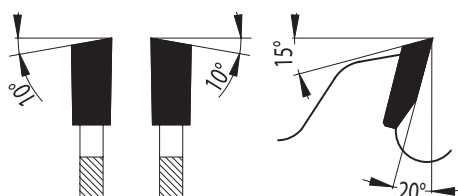
Upínací otvory všech pilových kotoučů je možné zvětšovat až do: $d_{max} = d_{p max} - 30 \text{ mm}$



94.1 WZ – EFFECTIVE

- » tenké rozmítací pilové kotouče pro podélné rozřezávání všech druhů dřeva, zejména fošen a silnějších desek. Zmenšení prořezu se efektivně projeví v úspoře energií a zvýšené výtěžnosti.
- » geometrie WZ zabezpečuje plynulý, stabilní řez s nadstandardní kvalitou řezné hrany, je vhodné používat pro kvalitnější dřevo
- » použití pro rozmítací stroje

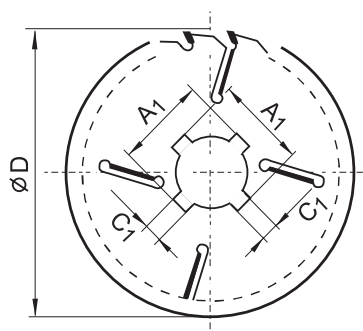
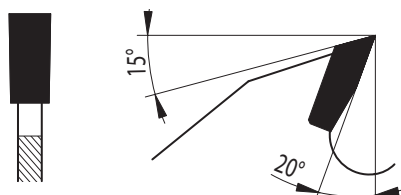
D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
250	2,7	1,8	30	20+2+2	65	110	●
300	2,7	1,8	30	24+2+2	85	120	●
350	3,5	2,5	30	24+2+2+2	110	120	●



94.1 FZ – TOS, RAIMANN, COSTA

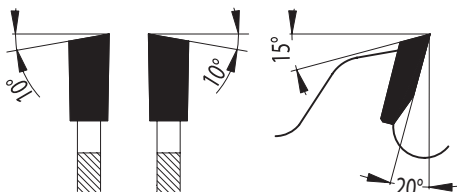
- » speciálně konstruované rozmítací pilové kotouče pro podélné rozřezávání všech druhů dřeva, suchého i mokrého se standardní kvalitou řezné hrany pro rozmítací stroje TOS SVITAVY
- » možnost rozmítat dřevo až po upínací přírubu pilového kotouče bez ztráty stability těla pilového kotouče při velkém bočním namáhání. Tímto zajišťuje maximální využití stroje. Svou konstrukcí unášecích drážek také nabízí možnost plynulejšího záběru do řezu.

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Otvor	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	●		



Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

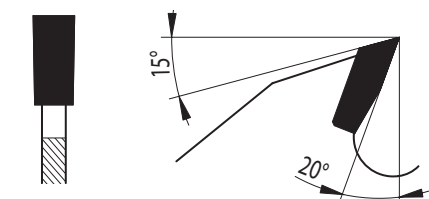
Upínací otvory všech pilových kotoučů je možné zvětšovat až do: $d_{max} = d_{p max} - 30 \text{ mm}$



94.1 WZ – TOS, RAIMANN, COSTA

- » speciálně konstruované rozmítací pilové kotouče pro podélné rozřezávání všech druhů dřeva, suchého i mokrého
- » možnost rozmítat dřevo až po upínací přírubu pilového kotouče bez ztráty stability těla pilového kotouče při velkém bočním namáhání. Tímto zajišťuje maximální využití stroje.
- » svou konstrukcí unášecích drážek také nabízí možnost plynulejšího záběru do řezu.
- » geometrie WZ zabezpečuje plynulý, stabilní řez s nadstandardní kvalitou řezné hrany a úsporou elektrické energie
- » je vhodné používat pro kvalitnější dřevo

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
300	3,2	2,2	30	18+2+2	90	105	●
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	●



94.1 FZ – úhlové pily

- » speciálně konstruované rozmítací pilové kotouče pro úhlové pily
- » poloha a tvar vyklizovacích zubů umožňuje řezat maximální výšky při současném zachování stability pilových kotoučů i na dlouhých řezech
- » kotouče jsou konstruovány pro vertikální i horizontální řez – jsou speciálně vytuženy pro vysokou stabilitu v řezu

STROJCAD

D	S	s	d	z	h _{max}	●/○
450	5,0	3,5	30 + 6/17/96	20+2+2	160	●
450	5,0	3,5	55 + 6/17/112	20+2+2	145	●
500	5,0	3,5	30 + 6/17/96	22+2+2+2	185	●
500	5,0	3,5	55 + 6/17/112	22+2+2+2	170	●
550	5,5	3,5	30 + 6/17/96	24+2+2+2	210	●
550	5,5	3,5	55 + 6/17/112	24+2+2+2	190	●
700	6,5	4,5	55 + 8/17/172	28+2+2+2	240	●

WEP

D	S	s	d	z	h _{max}	●/○
500	5	3,5	30+8/11/100+2/10/60	22+2+2+2	170	●
550	5,5	3,5	30+8/11/100+2/10/60	24+2+2+2	190	●
500	5	3,5	30+8/11/150+2/10/60	22+2+2+2	150	●
550	5,5	3,5	30+8/11/150+2/10/60	24+2+2+2	170	●

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

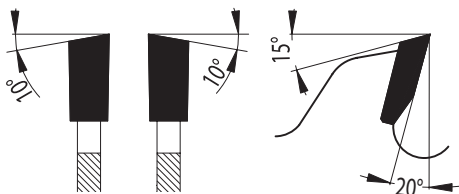


94.1 WZ – úhlové pily

- » počet zubů je navržen pro maximální výšku řezu
- » vyklizovací zuby přesně k přírubě jednotlivých typů strojů eliminují praskání kotoučů při zachování vynášení maximálního množství třísky z řezu
- » vytužení a tepelné zpracování pilového kotouče zajišťuje jeho výborné chování v podmínkách horizontálního řezu
- » geometrie zubů je optimalizována pro maximální řezné rychlosti kotoučů

STROJCAD

D	S	s	d	z	●/○
500	5,0	3,5	30	22+2+2+2	●
500	5,0	3,5	55	22+2+2+2	●
550	5,5	3,5	30	24+2+2+2	●
550	5,5	3,5	55	24+2+2+2	●





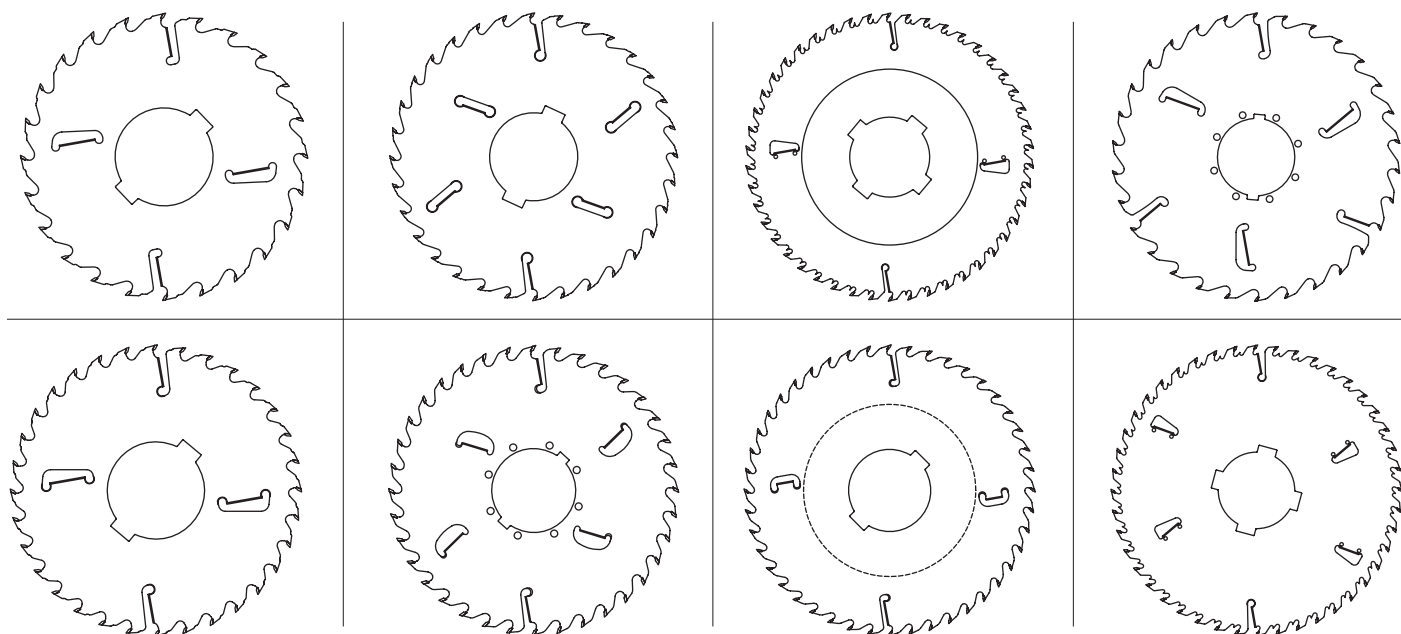
SK rozmítací pilové kotouče pro stroje LINCK

Charakteristika:

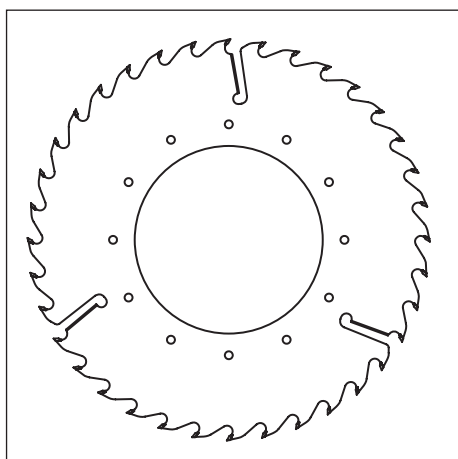
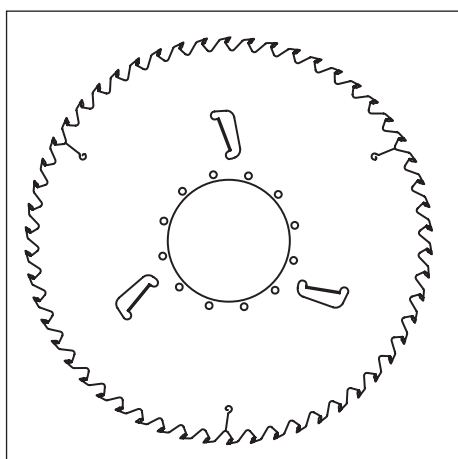
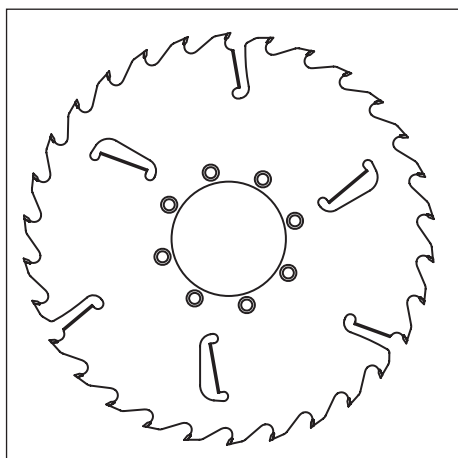
- » určeno pro stroje v automatických linkách pro prvotní zpracování dřeva značky Linck

D	S	s	d _{pmax}	z	d _{max}	●/○
390	3,7	2,2-2,9	150	36+2+2	190	○
410	3,9	2,4-3,1	150	36+2+2	190	○
410	4	2,8	150	24+2+2	190	○
420	3,7	2,2-2,9	150	36+2+2	190	○
440	3,8	2,5	150	24+2+2	190	○
440	4	2,6	135	32+2+2	180	○
440	4,6	3,2	150	28+2+2	190	○
450	3,6	2,4	150	32+2+2	190	○
460	3,6	2,4	150	34+2+2	270	○
460	4	2,6	150	28+2+2	190	○
480	3,5	2,2	150	28+2+2	270	○
490	3,4	2,2	150	36+2+2+2	270	○
490	4,4	3	150	32+2+2+2	190	○
490	4,4	3	150	24+2+2	190	○
500	5	3,5	145	36+2+2+2	190	○
500	5,3	3,7	150	32+2+2	200	○
510	3,9	2,4-3,1	150	40+2+2	190	○
510	4	2,8	150	30+2+2	190	○

D	S	s	d _{pmax}	z	d _{max}	●/○
510	4,2	2,8	150	30+2+2	190	○
520	4,6	3	120	28+2+2+2	190	○
520	6	4,2	150	28+2+2+2	190	○
520	4	2,6	150	28+2+2	270	○
520	4,8	3,4	150	24+2+2	200	○
525	4,2	2,8	150	28+2+2	250	○
530	3,7	2,2-2,9	150	44+2+2	320	○
540	4,2	2,8	150	36+2+2+2	270	○
540	4,2	2,8	210	30+2+2+2	270	○
540	4,6	3,2	145	30+3+3	190	○
540	4,8	3,6	145	30+3+3	190	○
540	4,8	3,6	150	30+3+3	205	○
540	3,6	2,4-4,2	150	46+2+2	330	○
540	3,8	2,6	150	36+2+2+2	320	○
550	5	3,5	150	20+2+2+2	200	○
570	4,3	2,9-5,3	150	44+2+2+2	315	○
570	4,3	2,9	150	44+2+2+2	315	○



Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.



Pilové kotouče pro stroje HEINOLA

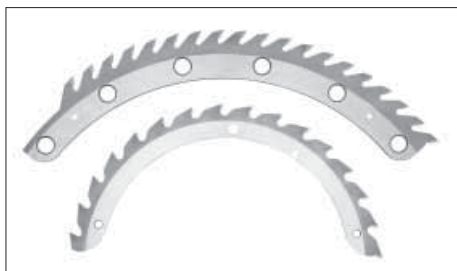
Charakteristika:

» určeno pro stroje v automatických linkách pro prvotní zpracování dřeva značky Heinola

D	S	s	d	z	d _{pmax}	●/○
451	4,5	3	99,2	28 + 2 + 2	168	○
540	4,6	3,2	145	30 + 3 + 3	190	○
540	4,2	2,8	210	30 + 2 + 2+2	270	○
540	4,8	3,6	145	30 + 3 + 3	190	○
540	4,8	3,6	150	30 + 3 + 3	205	○
556	3,6	2,4	260	34 + 3	370	○
556	4,2	2,8	160	32 + 2 + 2	290	○
556	4,6	3,2	160	32 + 2 + 2	240	○
556	4,6	3,2	160	30 + 2 + 2+2	240	○
600	3,6	2,4	180	54 + 3	240	○
600	3,8	2,4	180	54 + 3	240	○

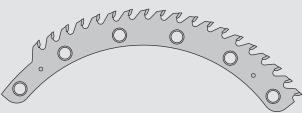
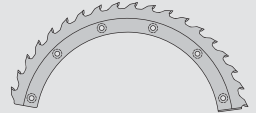

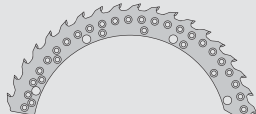

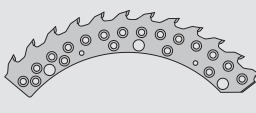
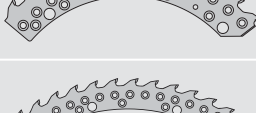




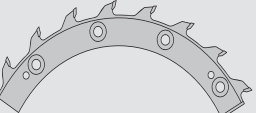





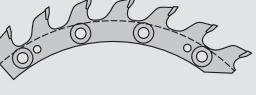
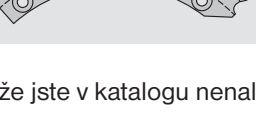
Vyrábíme pilové kotouče pro stroje všech významných výrobců dřevozpracujících technologií.

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrábíme je pro Vás.

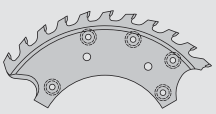
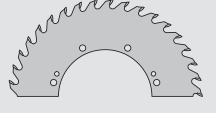

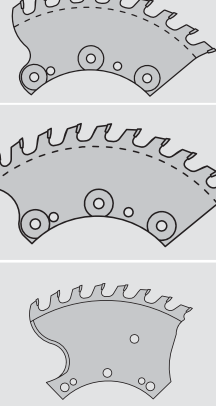
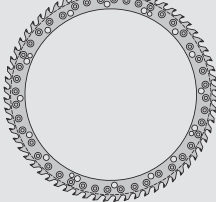
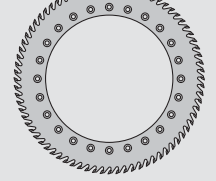
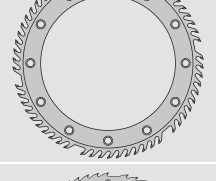



Charakteristika:

» určeno pro stroje v automatických linkách pro prvotní zpracování dřeva značek Linck, EWD a jiné

	typ stroje	D	S	s	z	orientace	číslo výkresu	●/○
	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	○

Jestliže jste v katalogu nenalezli segmenty, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.

	typ stroje	D	S	s	z	orientace	číslo výkresu	●/○
	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	○
	VP48	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	○

Jestliže jste v katalogu nenalezli segmenty, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.

Vyrábíme segmenty pro stroje všech významných výrobců dřezpracujících technologií.



Pro zvýšení životnosti pilových kotoučů při extrémním zatížení v řezu doporučujeme tyto úpravy:

Popouštění:

- » tepelná úprava pilových kotoučů realizovaná na zakázku
- » prevence možného praskání těla pilového kotouče způsobeného extrémním zatížením v řezu
- » zvýšení životnosti pilového kotouče



Černění:

- » o 20% vyšší životnost vůči běžnému SK pilovému kotouči
- » úprava pilových kotoučů realizovaná na zakázku
- » tenký chemický povlak černé barvy na povrchu pilového kotouče

Niklování:

- » tenký povlak mléčné barvy na povrchu pilového kotouče
- » snižuje tření
- » kotouče jsou odolnější vůči nalepování smůly a dalších nečistot
- » ochrana před korozi při práci s mokřým dřevem
- » snižuje teplotu těla pilového kotouče v průběhu řezání
- » zvýšení životnosti pilového kotouče
- » úprava pilových kotoučů realizována na zakázku

Materiál:	masivní přírodní dřevo
Použití:	řezání dřev silnějších dimenzí
Stroj:	pily se strojním posuvem

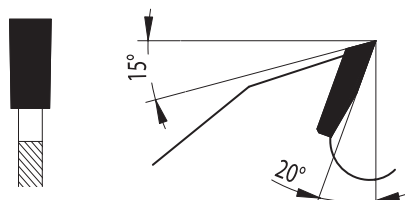
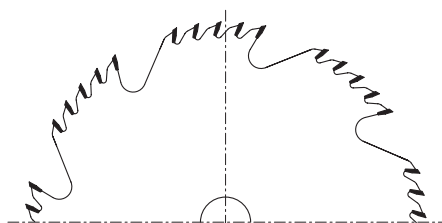


33.1 FZ

Charakteristika:

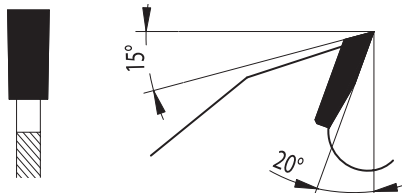
- » podélné řezání přírodních dřev silnějších dimenzí
- » strojní posuv

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	●



Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

Materiál: přírodní dřevo – měkké, tvrdé, vlhké
Použití: příčné a podélné řezání přírodních dřev

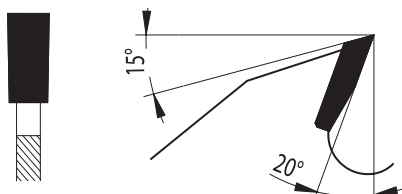


80-50 FZ

Charakteristika:

- » podélné řezání přírodních masivních dřev silnějších dimenzí
- » vhodné do hranolovacích pil

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	●



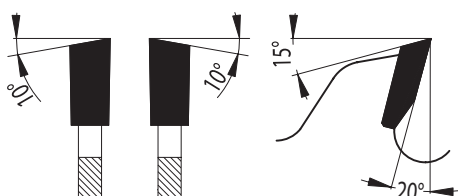
80-40 FZ

Charakteristika:

- » podélné řezání přírodních masivních dřev

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	●

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

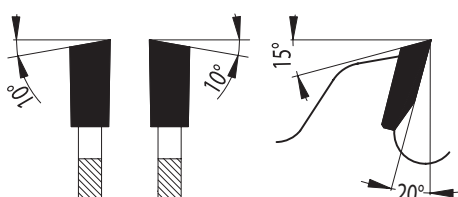


81-35 WZ

Charakteristika:

- » příčné a podélné řezání přírodních masivních dřev
- » řezání překližkových, dřevotřískových, dřevovláknitých izolačních desek
- » příčné a podélné řezání přírodních masivních dřev
- » maximální výška řezu 150 mm

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	2,2	30	40	●
400	3,6	2,2	30	48	●
450	4,0	2,8	30	56	●
500	4,0	2,8	30	64	●
700	4	3	30	60	●



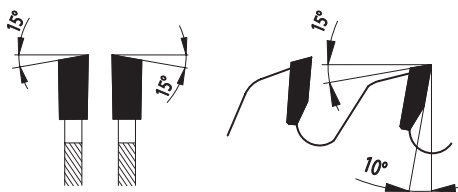
81-26 WZ

Charakteristika:

- » příčné a podélné řezání přírodních masivních dřev
- » řezání překližkových, dřevotřískových, dřevovláknitých izolačních desek

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	2,2	30	40	●
400	3,6	2,2	30	48	●
450	4,0	2,8	30	56	●
500	4,0	2,8	30	64	●

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

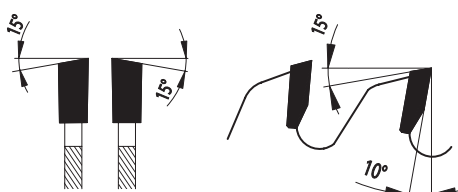


81-20 WZ

Charakteristika:

- » příčné řezání přírodních masivních dřev
- » řezání tvrzených textilií a tvrzeného papíru, termoplastů

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

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » příčné řezání přírodního dřeva

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	64	●
350	3,6	2,5	30	72	●
400	3,6	2,5	30	84	●

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

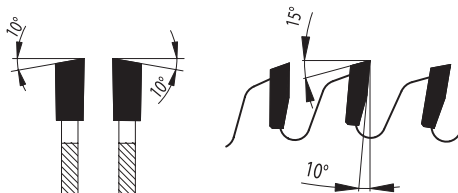


81-13 WZ

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » příčné řezání přírodního dřeva



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	●
260	2,6	1,8	30	60	●
300	3,2	2,2	30	72	●
350	3,6	2,5	30	84	●
400	3,6	2,5	30	96	●

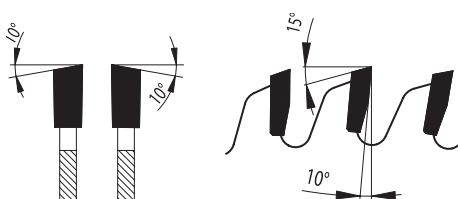


81-11 WZ

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » příčné řezání přírodního dřevapříčné řezání jednostranně podýhovaných materiálů, povrchově opracovaných desek z přírodního dřeva a materiálů na bázi dřeva
- » příčné řezání přírodního dřeva s vyššími požadavky na kvalitu řezu



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	●

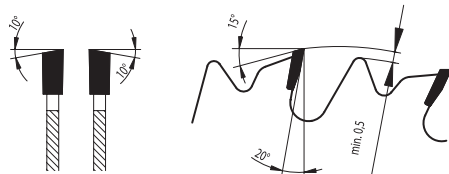
Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.



83-35 LWZ

Charakteristika:

- » příčné a podélné řezání přírodního dřeva
- » vybaveny omezovačem třísky



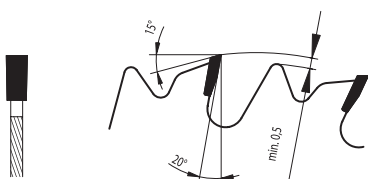
D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,2	30	24	●
300	3,2	2,2	30	28	●
350	3,6	2,5	30	32	●
400	3,6	2,5	30	36	●
450	4,0	2,8	30	40	●
500	4,0	2,8	30	44	●
600	5,2	3,5	30	54	●



83-55 LFZ

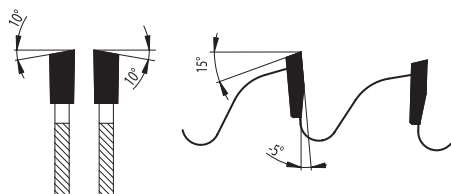
Charakteristika:

- » podélné řezání přírodního masivního dřeva
- » jednolisté pily bez strojního podávání do řezu
- » vybaveny omezovačem třísky



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	●
600	4,2	2,8	30	36	●
700	4,4	3,2	30	44	●

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.



81 WZ N

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » zkracování
- » kyvadlové zkracovací pily, ramenové pily s ručním posuvem
- » negativní úhel čela zajišťuje plynulejší vedení kotouče do řezu

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	●

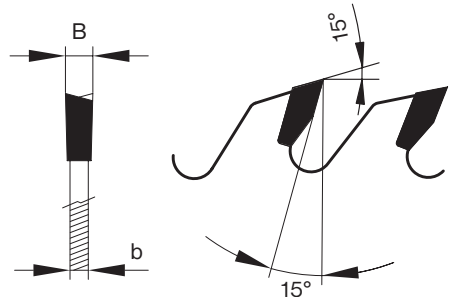
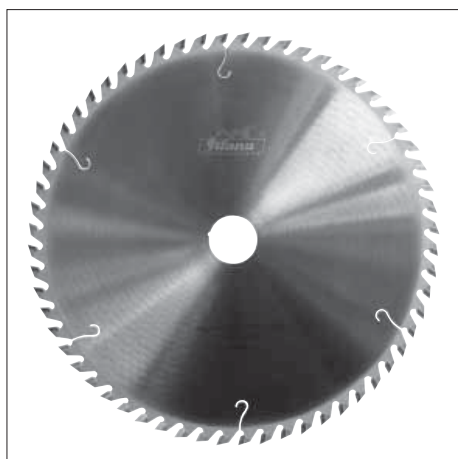
SK pilové kotouče do pokosových pil

Použití:

dřevo a materiály na bázi dřeva

Stroj:

pokosové pily



81 WZ SSW

Charakteristika:

- » pilové kotouče určené pro všechny běžné typy pokosových pil
- » střídavě broušené čelo zubu
- » velmi vysoká životnost břitových destiček SK

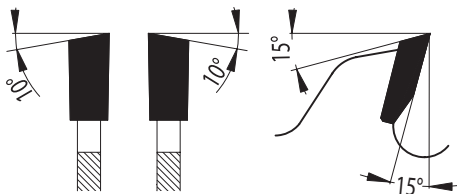
D	d	S	s	z	Ozubení	●/○
260	2,6	1,8	30	60	WZ	●

Servis

Provádíme ostření SSW pilových kotoučů včetně přerovnání těla



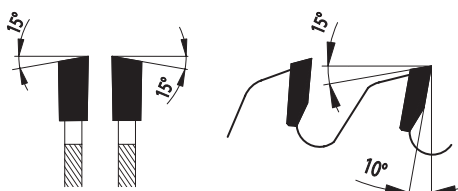
Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.



81 – Hundegger:

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

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.



81 WZ OPTI

NÍZKOHLUČNÉ

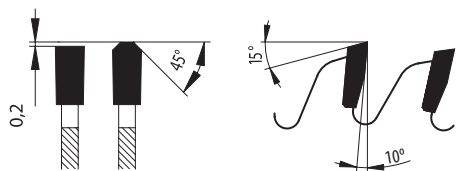
Charakteristika:

- » speciální geometrie zubů umožňuje dosažení vysokého řezného výkonu při zachování vysoké kvality řezu
- » pro optimalizační pily STÖRI MANTEL, WEINIG, DIMTER, HOLZ-HER, PANHANS, a další

D	S	s	d	z	●/○
254	2,4	1,8	15,88	60	○
260	2,6	1,8	30	60	○
400	3,8	2,8	30	60	●
400	4,8	3,5	30	60	○
400	5,0	3,5	30	60	○
480	4,2	3,0	70	96	○
500	4,0	2,6	60	72	○
500	4,6	3,2	30	96	○
500	5,2	3,5	30	96	○
500	5	3,4	30	96	●
500	5,2	3,2	30	120	●

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.

Materiál: exotické dřevo, tvrdé dřevo, laminovaná dřevotříska
Použití: laminované desky
Stroj: formátovací pily



97-11 TFZ L

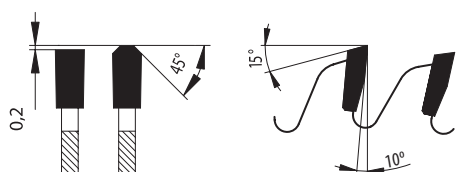
HIGH PROFI

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » řezání laminovaných desek
- » v kombinaci s předřezovým kotoučem se docílí kvalitního řezu
- » vyrábíme také v třídě HIGH PROFI s mimořádně tvrdými plátky KCR a vynikajícími hodnotami boční házivosti těla a SK plátek

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

HIGH PROFI

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » řezání laminovaných desek
- » vyrábíme také v třídě HIGH PROFI s mimořádně tvrdými plátky KCR a vynikajícími hodnotami boční házivosti těla a SK plátek

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

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrábíme je pro Vás.



98-11 WZ L

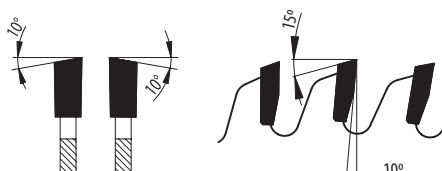
HIGH PROFI

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » příčné řezání tvrdých a exotických dřev
- » v kombinaci s předřezovým kotoučem se docílí kvalitního řezu
- » vyrábíme také v třídě HIGH PROFI s mimořádně tvrdými plátky KCR a vynikajícími hodnotami boční házivosti těla a SK plátek

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

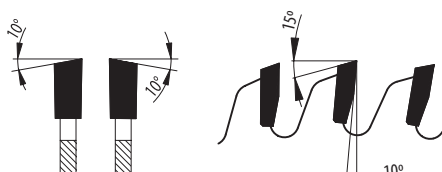
HIGH PROFI

NÍZKOHLUČNÉ

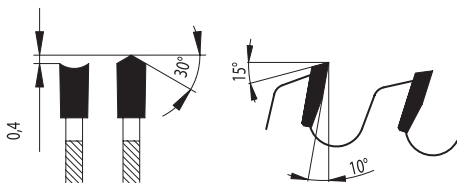
Charakteristika:

- » příčné řezání tvrdých a exotických dřev
- » v kombinaci s předřezovým kotoučem se docílí kvalitního řezu
- » vyrábíme také v třídě HIGH PROFI s mimořádně tvrdými plátky KCR a vynikajícími hodnotami boční házivosti těla a SK plátek

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	●



Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrábíme je pro Vás.



90 DHZ

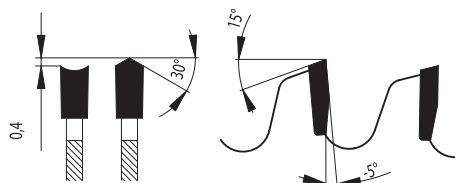
HIGH PROFI

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » řezání laminovaných desek bez použití předřezávacího kotouče
- » vyrábíme také v třídě HIGH PROFI s mimořádně tvrdými plátky KCR a vynikajícími hodnotami boční házivosti těla a SK plátek

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

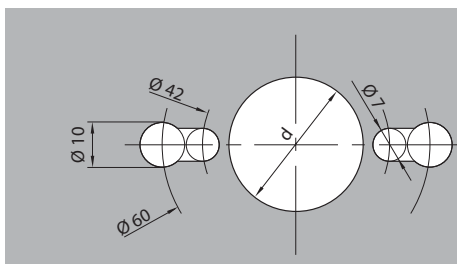
HIGH PROFI

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » řezání laminovaných desek bez použití předřezávacího kotouče
- » vyrábíme také v třídě HIGH PROFI s mimořádně tvrdými plátky KCR a vynikajícími hodnotami boční házivosti těla a SK plátek

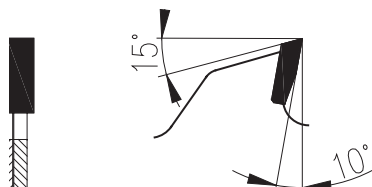
D	S	s	d	z	●/○
303	3,2	2,2	30	60	●



Všechny formátovací pilové kotouče jsou opatřeny unášecími otvory. Parametry unášecích otvorů jsou znázorněny na obrázku. Na přání zákazníka vyrobíme provedení bez unášecích otvorů.

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrábíme je pro Vás.

Materiál: laminované materiály, dřevotřískové desky
Použití: docílení vyšší kvality řezu na spodní ploše laminovaných materiálů
Stroj: formátovací pila s předřezovým zařízením

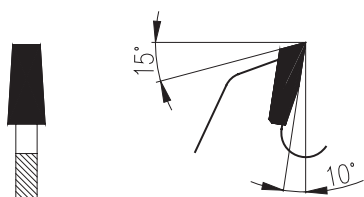


93.1 FZ

Charakteristika:

- » formátovací pily bez možnosti výškového nastavení předřezového zařízení
- » maximální hloubka řezu 2 mm
- » možnost nastavit prořez pomocí distančních kroužků
- » prořez předřezávacího kotouče má být o cca 0,3 mm větší než prořez formátovacího kotouče

D	S	d	z	●/○
80	2,8 - 3,6	20 (22)	10 + 10	●
100	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	●
140	2,8 - 3,6	20 (22)	14 + 14	●
160	2,8 - 3,6	20 (22)	16 + 16	●



93 KON

Charakteristika:

- » formátovací pily s možností výškového nastavení předřezového zařízení

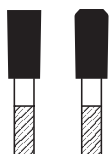
D	S	s	d	z	●/○
100	3,0 - 4,0	2,0	22	20	●
100	3,5 - 4,5	2,5	22	20	●
125	3,0 - 4,0	2,0	20	24	●
140	3,0 - 4,0	2,0	20	32	●
200	3,0 - 4,0	2,0	30	32	●
200	4,0 - 5,0	3,0	30	32	●



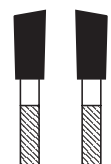
Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

Použití: materiály na bázi dřevotřísky a materiály MDF

Stroj: formátovací pily pro velkoplošné formátování



TFZ



WZ



KON

Charakteristika:

- » pilové kotouče pro velkoplošné formátování jsou speciálně konstruovány pro řezání materiálů MDF
- » v kombinaci s kónickým předřezávacím pilovým kotoučem dávají vynikající kvalitu řezu
- » velmi vysoká životnost břitových destiček SK
- » pilové kotouče pro velkoplošné formátování vyráběny na zakázku a v rozměrech podle přání zákazníka

Formátovací pilový kotouč	Předřezávací pilový kotouč	upínací otvory	Název stroje
250 x 3,2/2,2 x 30 60TFZ L	180 x 3,1 - 4,2/2,5 x 20 36KON/WZ		Höfer PS
250 x 3,2/2,2 x 30 60TFZ L	125 x 3,1 - 4,2/2,2 x 20 24KON	2/10/60+2/7/42	Panhans Euro 5, Euro 5SF
300 x 3,2/2,8 x 75 68TFZ L	125 x 3,1 - 4,2/2,2 x 45 24KON		Giben Fastmatic
300 x 4,4/3,2 x 30 60TFZ L	180 x 4,3 - 5,6/3,2 x 20 36KON/WZ		Höfer PS
300 x 4,4/3,2 x 30 60TFZ L	125 x 4,3 - 5,4/3,2 x 20 24KON		Panhans 693/SH 50
300 x 4,4/3,2 x 30 60TFZ L	200 x 4,3 - 5,1/3,5 x 30 34KON		Panhans Euro 10,1, Euro 10SF
300 x 4,4/3,2 x 30 60TFZ L	200 x 4,3 - 5,1/3,5 x 30 34KON		Panhans 693/SH 70
300 x 4,4/3,2 x 75 60TFZ L	125 x 4,3 - 5,4/3,0 x 45 24KON		Homag Espana CH03
300 x 4,4/3,2 x 75 60TFZ L	150 x 4,3 - 5,6/3,2 x 45 24KON/WZ		Homag Espana CT04
350 x 4,4/3,2 x 30 72TFZ L	200 x 4,3 - 5,1/3,5 x 30 34KON	4/9/100	Panhans Euro30 Panhans Euro30SF Panhans 693/SH90
350 x 4,4/3,2 x 30 72TFZ L	200 x 4,3 - 5,1/3,5 x 20 34KON	4/9/100	Schelling FI, FM
350 x 4,4/3,2 x 30 72TFZ L	160 x 4,3 - 5,6/3,5 x 55 36KON/WZ	4/9/100	SCM Z15, Z32, Z45
350 x 4,4/3,2 x 30 72TFZ L	200 x 4,3 - 5,1/3,5 x 20 34KON	4/9/100	Höfer PM
350 x 4,4/3,2 x 75 72TFZ L	150 x 4,3 - 5,6/3,2 x 45 24KON/WZ		Homag Espana CH06/10
355 x 4,4/3,2 x 75 60TFZ L	125 x 4,3 - 5,4/3,0 x 45 24KON	4/15/105	Giben MK Gamma N
355 x 4,4/3,2 x 75 60TFZ L	125 x 4,3 - 5,4/3,0 x 45 24KON	4/15/105	Giben Trend Gamma ST Giben Gamma SE
380 x 4,4/3,0 x 75 72TFZ L	125 x 4,3 - 5,4/3,2 x 45 24KON		Holzher 6180, 6280, 8380
380 x 4,4/3,0 x 75 72TFZ L	150 x 4,3 - 5,6/3,2 x 45 24KON/WZ		Holzher 6480, 6580, 6680
380 x 4,8/3,5 x 60 84TFZ L	200 x 4,7 - 5,8/3,0 x 45 36KON		Holzma HPP81, HPL81, 91
400 x 4,4/3,2 x 30 72TFZ L	200 x 4,3 - 5,1/3,5 x 20 34KON		Höfer PM
400 x 4,4/3,2 x 30 72TFZ L	200 x 4,3 - 5,1/3,5 x 30 34KON	4/9/100	Panhans 693/SH 110
400 x 4,4/3,2 x 30 72TFZ L	200 x 4,3 - 5,1/3,5 x 20 34KON		Schelling FW/AW, AK
400 x 4,4/3,2 x 60 72TFZ L	180 x 4,3 - 5,6/3,5 x 20 30KON/WZ		Anthon LN (90)
400 x 4,4/3,2 x 60 72TFZ L	-		Anthon Porta 100
400 x 4,4/3,2 x 75 72TFZ L	125 x 4,3 - 5,4/3,0 x 45 24KON	4/15/105	Giben MK 2 Giben G2000
400 x 4,4/3,2 x 75 72TFZ L	160 x 4,3 - 5,6/3,2 x 45 28KON/WZ	4/15/105	Giben Prismatic 101
400 x 4,4/3,2 x 75 72TFZ L	215 x 4,3 - 5,2/3,0 x 50 42KON	4/15/105	Giben Prismatic 201
400 x 4,4/3,2 x 75 72TFZ L	300 x 4,3 - 5,6/3,2 x 50 48KON	4/15/105	Giben Prismatic 201
400 x 4,4/3,2 x 75 72TFZ L	150 x 4,3 - 5,6/3,2 x 45 24KON/WZ	4/15/105	Homag Espana CH12
400 x 4,4/3,2 x 80 72TFZ L	200 x 4,3 - 5,6/3,0 x 65 36KON/WZ	2/9/130 +4/19/120	Selco WN 200, WNT 200
430 x 4,4/3,2 x 80 72TFZ L	200 x 4,3 - 5,6/3,0 x 65 36KON/WZ	2/9/130 +4/19/120	Selco WN 200, WNT 200
430 x 4,4/3,2 x 80 72WZ L	200 x 4,3 - 5,6/3,0 x 65 36KON/WZ	2/9/130 +4/19/120	Selco WN 200, WNT 200
450 x 4,4/3,2 x 30 72TFZ L	200 x 4,3 - 5,1/3,5 x 20 34KON		Schelling FL/AL
450 x 4,4/3,2 x 30 72WZ L	200 x 4,3 - 5,1/3,5 x 20 34KON		Schelling FL/AL
450 x 4,4/3,2 x 30 72WZ L	-	2/9/130 +4/19/120	Schwabedissen S50, S50CNC
420 x 4,8/3,5 x 60 84TFZ L	180 x 4,7 - 5,8/3,5 x 45 36KON		Holzma HFL02, HPP02, HPP11
450 x 4,8/3,5 x 60 84TFZ L	180 x 4,7 - 5,8/3,5 x 45 36KON		Holzma HPP11
470 x 4,4/3,2 x 75 96TFZ L	215 x 4,3 - 5,2/3,0 x 50 42KON		Selco WN 200, WNT 200
470 x 4,4/3,2 x 75 96TFZ L	300 x 4,3 - 5,6/3,2 x 50 48KON		Giben Prismatic 2
500 x 4,8/3,5 x 60 72TFZ L	200 x 4,7 - 5,8/3,0 x 45 36KON	2/11/85	Giben Prismatic 2
550 x 5,0/3,5 x 100 72TFZ L	180 x 4,9 - 6,0/3,5 x 55 30KON/WZ		Holzma Typ 22
600 x 5,8/4,2 x 60 72TFZ L	200 x 5,7 - 6,8/4,2 x 45 34KON		Giben Matic H150
670 x 5,8/4,1 x 60 72TFZ L	200 x 5,7 - 6,8/4,2 x 45 34KON		Holzma HFL42, HPP42
680 x 6,2/4,2 x 40 60TFZ L	200 x 6,1 - 7,0/4,5 x 20 34KON/WZ		Holzma HFL61, HPP61
700 x 6,2/4,2 x 80 60TFZ L	200 x 6,1 - 7,0/4,5 x 20 34KON/WZ		Schelling AS
700 x 6,2/4,2 x 80 60TFZ L	200 x 6,1 - 7,0/4,5 x 20 34KON/WZ		Anthon LNB (150)

V tabulce zvýrazněné položky označují pilové kotouče, které jsou vyráběny na sklad, ostatní na zakázku.

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.

Upínací otvory dle požadavku zákazníka

Použití: pro kompletní roztrískování odpadu u segmentových roztrískovacích hlav



50 – Roztrískovací segmenty

Charakteristika:

- » segmenty osazeny plátky SK
- » segmenty musí být instalovány po sadách. Jedna sada se skládá z 6 SK segmentů 300–430 průměru
- » objednáváno a baleno vždy po sadách

D	S	s	z	ozubení	●/○
300	4,4	2,8	8	FZL	●
300	4,4	2,8	8	FZP	●
350	4,4	2,8	8	FZL	●
350	4,4	2,8	8	FZP	●

Materiál: materiály na bázi dřevotřísky a MDF

Použití: formátovací pily pro velkoplošné formátování



86 – Roztrískovací SK pilové kotouče

Charakteristika:

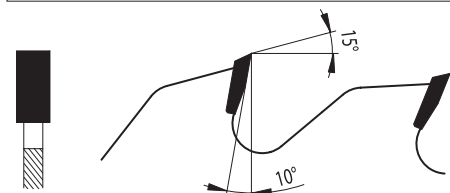
- » formátování v kombinaci s oboustrannou čepovačkou
- » řezání jednoho panelu nebo vícevrstevných hromad
- » do průměru 355mm úhel čela 10° a boční úhel 15°

D	S	s	d	z	ozubení	●/○
305	4,4	2,8	60	48	WS	○
355	4,4	3,0	80	54	WS	○
355	4,4	3,0	80	72	WS	○

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.

Materiál: přírodní dřevo, dřevotřískové desky, plast

Použití: drážkování

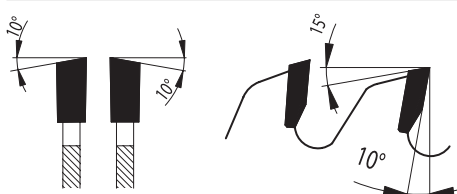


92 FZ

Charakteristika:

» drážkování všech druhů přírodních dřev, nábytkářských materiálů a plastů

D	S	s	d	z	●/○
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	●
180	4,0	2,5	30	16	●
180	5,0	3,5	30	16	●
180	6,0	3,5	30	16	●
200	4,0	2,5	30	32	●
200	5,0	3,5	30	32	●



96 WZ

Charakteristika:

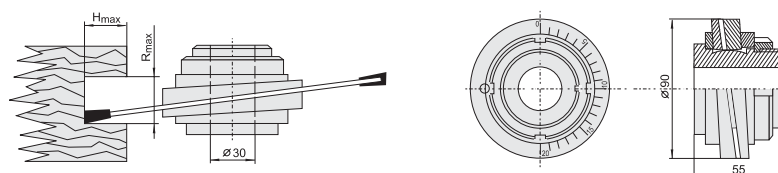
» drážkování různých šířek ve dřevě
» pilové kotouče pro kolísavá pouzdra

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 kolísavá pouzdra

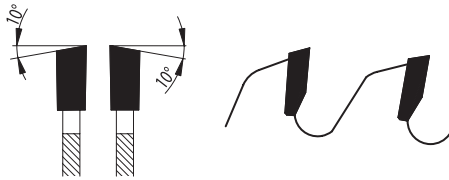
Charakteristika:

» pouzdro je celé z oceli, velikost prořezávané šířky lze plynule nastavit pomocí dvou šikmo seříznutých příložek a matice



Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

Materiál: materiály ze dřeva a plastu, laminované materiály
Použití: řezání ručními elektrickými pilami



91 WZ

Charakteristika:

» řezání dřeva a plastů ručními elektrickými pilami

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

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

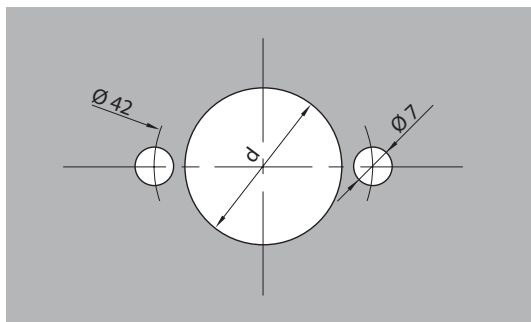
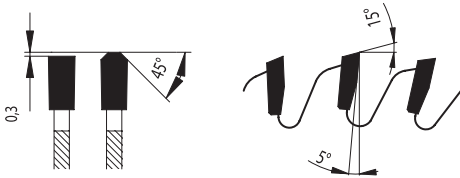


91 TFZ L

Charakteristika:

» speciálně konstruované pro řezání laminovaných materiálů

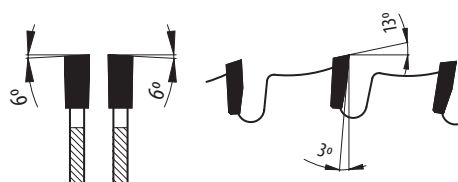
D	S	s	d	z	●/○
160	2,8	1,8	20	48	●
190	2,8	1,8	30	54	●



Všechny pilové kotouče pro ruční elektrické pily jsou opatřeny unášecími otvory. Parametry unášecích otvorů jsou na obrázku.

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.

Materiál: stavební materiály
Použití: univerzální použití ve stavebním průmyslu

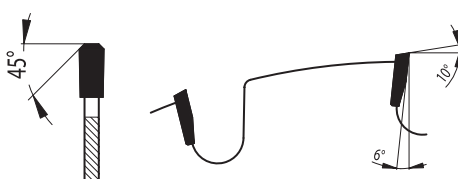


88 WZ – DRY CUT

Charakteristika:

- » řezání stavebních materiálů, tenkých železných materiálů, neželezných materiálů, PVC, plexiskla, sendvičových panelů a akrylátů
- » speciální geometrie ostří zvyšuje odolnost proti abrazivnímu a mechanickému poškození
- » určené pro řezání na pokosových pilách se strojním i ručním posuvem

D	S	d	z	●/○
150	2,2	16 (20)	30	●
160	2,2	16 (20)	30	●
170	2,2	16 (20)	32	●
180	2,2	16 (20)	36	●
190	2,4	16 (20)	38	●
200	2,4	16 (20)	40	●
210	2,4	30	40	●
230	2,4	30	44	●
235	2,4	30	44	●
250	2,4	30	48	●
300	2,4	30	60	●
300	2,4	30	80	●
305	2,4	25,4	60	●
305	2,4	25,4	80	●
350	2,6	30	80	●
355	2,6	25,4	80	●



88 TZ

Charakteristika:

- » řezání stavebního dřeva, dřevotřísky, heraklitu, pórobetonu bez kovové výztuže
- » speciální geometrie ostří zvyšuje odolnost proti abrazivnímu a mechanickému poškození

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	5,2	3,8	30	42	●

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.

Materiál: neželezné kovy, plasty

Použití: výlisky, profily

Stroj: pily s ručním posuvem

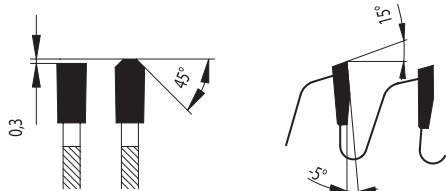
87-13 TFZ N

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » řezání neželezných výlisků a profilů, plastových profilů
- » vhodné pro řezání kosoúhlým pronikem
- » používat pro masivnější materiál

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	●
450	4,0	3,2	30	108	●
500	4,0	3,2	30	120	●



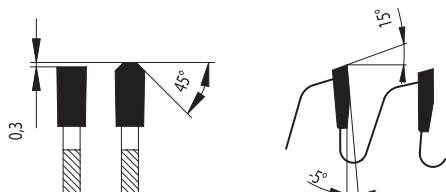
87-11 TFZ N

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » řezání neželezných výlisků a profilů, plastových profilů
- » vhodné pro řezání kosoúhlým pronikem
- » používat pro tenkostěnné profily

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	●
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	●

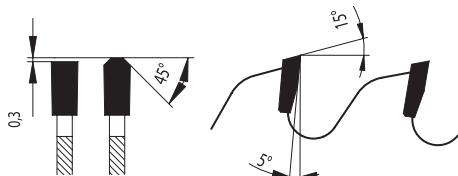


Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.

SK pilové kotouče pro řezání neželezných kovů a plastů



Materiál: hliník, plasty, syntetické pryskyřice
Použití: výlisky, profily a tabulové bloky
Stroj: pily se strojním posuvem, CNC stroje



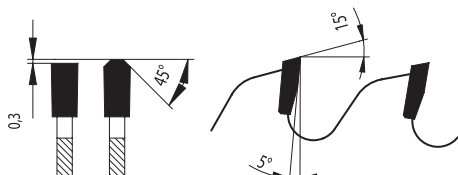
87-13 TFZ P

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » řezání hliníkových výlisků a profilů, plastové tabule, syntetické pryskyřice (Pertinax)
- » používat pro masivnější materiál

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	●



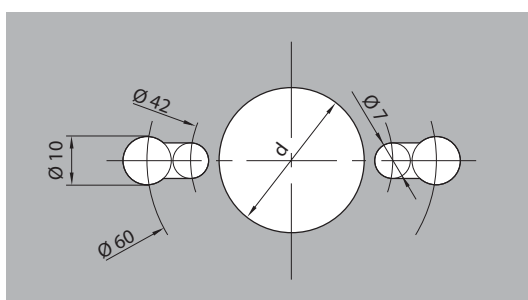
87-11 TFZ P

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » řezání hliníkových výlisků a profilů, plastové tabule, syntetické pryskyřice (Pertinax)
- » používat pro tenkostěnné profily

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	●



Všechny pilové kotouče určené pro řezání neželezných kovů a plastů jsou opatřeny unášecími otvory. Parametry unášecích otvorů jsou zobrazeny na obrázku.
 Na přání zákazníka vyrobíme provedení bez unášecích otvorů.

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.



SK pilové kotouče na řezání kovů / Úpravy pilových kotoučů

Kotouče vyrábíme do maximálního průměru 910 mm.

SK pilové kotouče na kov rovněž servisujeme. V našem servis centru Vám vyměníme chybějící a poškozené SK plátky, kotouč přerovnáme, vytužíme, zuby naostříme podle původní geometrie.



Úpravy pilových kotoučů

Popouštění:

- » tepelná úprava pilových kotoučů realizovaná na zakázku
- » prevence možného praskání těla pilového kotouče způsobeného extrémním zatížením v řezu
- » zvýšení životnosti pilového kotouče



Černění:

- » o 20% vyšší životnost vůči běžnému SK pilovému kotouči
- » úprava pilových kotoučů realizovaná na zakázku
- » tenký chemický povlak černé barvy na povrchu pilového kotouče



PVD povlakování (TiN, TiCN, AlTiN, TiAlN)

- » povlak je několikanásobně tvrdší než kalená ocel prodlužuje životnost SK pilových kotoučů
- » velmi nízký koeficient tření výrazně snižuje riziko nalepování pilin a pryskyřice na povrch kotouče a možnost jeho přehřátí a následné deformace
- » pro zachování tvrdosti povlaku na řezných hranách se kotouče brousí pouze na čele
- » tato povrchová úprava je vhodná pro všechny typy kotoučů

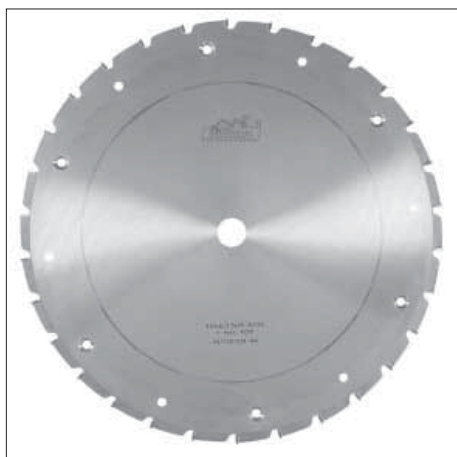
Ostatní povlaky

- » teflonování
- » niklování
- » chromování



Pilové kotouče pro výrobu plastových oken

- » kompletní sortiment pilových kotoučů pro řezání plastových profilů při výrobě oken a dveří, včetně kotoučů na zasklívací lišty
- » vyráběno z pozitivní i negativní geometrie zubů

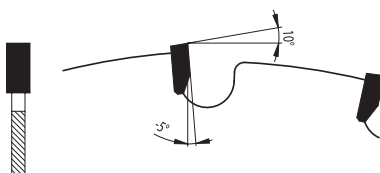


95 – Pilové kotouče pro řezání materiálů z minerálních vláken

Charakteristika:

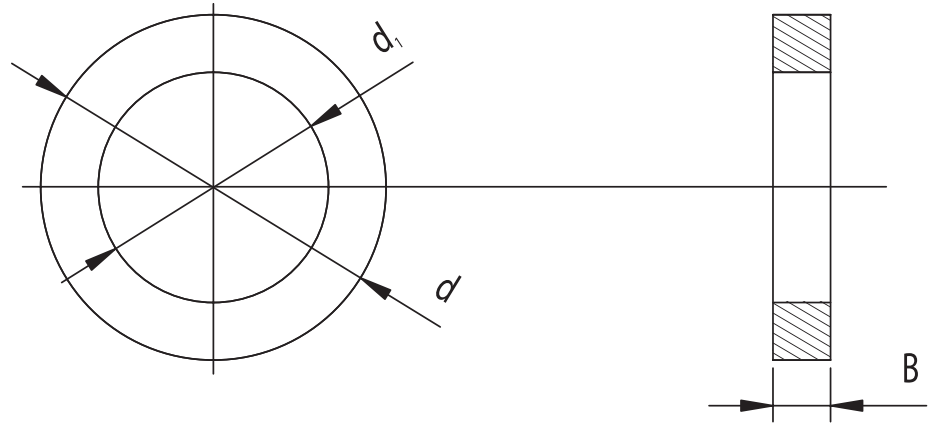
- » podélné a příčné řezání materiálů z minerálních vláken
- » speciální geometrie těla zvyšuje odolnost proti abrazivnímu opotřebení

Pilové kotouče pro řezání materiálů z minerálních vláken vyrábíme na zakázku v rozměrech podle přání zákazníka.



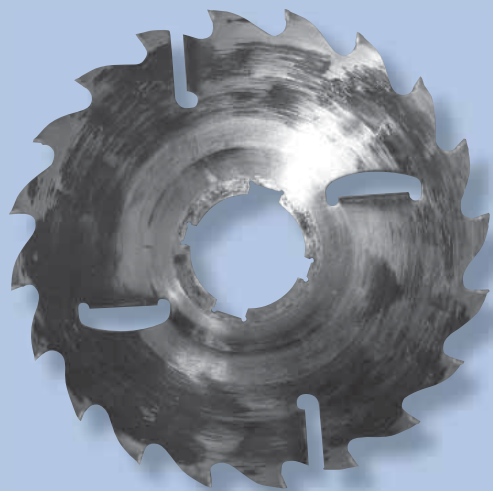
Naše znalosti spolu s moderními výrobními technologiemi nám umožňují vyrábět pilové kotouče dle Vašich požadavků, včetně pilových kotoučů pro speciální použití. Provádíme:

- » úpravy upínacích otvorů pilových kotoučů pro pily různých výrobců
- » výrobu pilových kotoučů a segmentů podle výkresové dokumentace zákazníka až do průměru 1000mm
- » vývoj a výrobu podle řezných podmínek a požadavků ze strany zpracovatelů dřeva
- » vývoj a výrobu pilových kotoučů ve spolupráci s výrobcí strojů na řezání dřeva



d	20	20	20	22	25	25	25,4	25,4	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
d₁	12,75	15	16	20	20	20	16	20	12,75	15	16	18	20	20	22	24	25	25,4
B	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,5	1,4	1,8	1,4	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	2,2	1,8	1,8	1,8

d	32	32	32	32	32	35	35	40	40	40	40	50	50
d₁	20	25	25,4	25,4	30	30	32	30	32	32	35	30	30
B	2,2	2,2	1,8	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	3,5	2,2	2,2



Před opravou



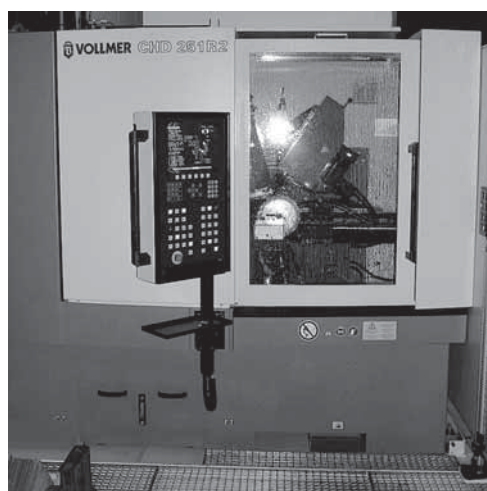
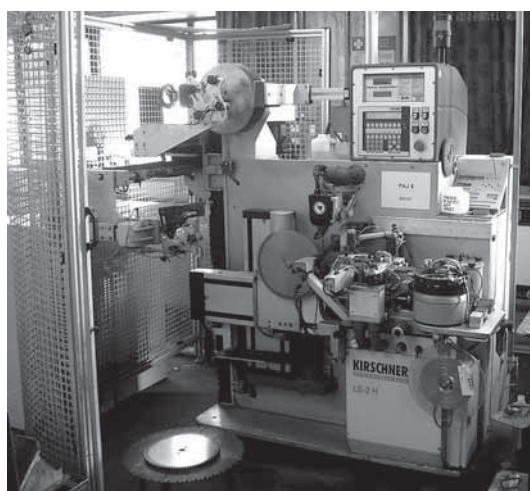
Po opravě

V našem servisním centru provádíme komplexní renovaci SK pilových kotoučů:

- » čištění pilového kotouče – odstranění nečistot zachycených na povrchu kotouče během řezání
- » přerovnění a vytužení těla pilového kotouče
- » výměnu SK břitových destiček – odpájení poškozené břitové destičky, vybroušení sedla a napájení nového břitu
- » ostření břitů pilových kotoučů

Co nabízíme:

- » řezné parametry renovovaných pilových kotoučů srovnatelné s kotouči novými za příznivou cenu
- » servis SK pilových kotoučů všech světových značek
- » předběžné cenové kalkulace oprav – pro posouzení výhodnosti renovace
- » příjem a odběr kotoučů na dobírku
- » svoz a rozvoz větších množství prostřednictvím obchodních zástupců



OPK 630A



Typ OPK 630

- » přeostřuje pilové kotouče 140–700 mm
- » elektromotor vřetene 3 x 380 V–250 W mm
- » diamantový brusný kotouč 150 mm
- » čelo i hřbet ostří jedním brusným kotoučem
- » ostření probíhá za přítomnosti chladicí kapaliny, čímž se zvyšuje kvalita vyostřené plochy a životnost brusného kotouče
- » ruční obsluha, rychlé seřízení (do 5 minut), snadná údržba
- » rozměry: šířka 900, hloubka 800, výška 1200 mm (1450 mm)
- » hmotnost 125 kg (140 kg)
- » ostří všechny běžně se vyskytující geometrie pilových kotoučů

Typ OPK 630 EKO

Ekonomická varianta, určená pouze pro občasný provoz. Od základního provedení se liší tím, že nemá stojan, chladicí agregát a vanu na odstříkující kapalinu. Hmotnost 71 kg.

Typ OPK 630 A

Stroj pracuje během ostření automaticky.

Přídavná zařízení

MOP – zařízení pro malé průměry pilových kotoučů – 80 až 160 mm.

MOF – dělicí zařízení pro ostření fréz na dřevo, osazených destičkou z rychlořezné oceli nebo slinutého karbidu. Určeno pro frézy od 100 mm a do max. šířky 40 mm, počet zubů 2 – 3 – 4 – 6 – 8 – 12, upínací otvor 30 mm.

OBZ 700



Typ OBZ 700

Po opravě pilového kotouče SK – výměně destiček na páječce je nutné z důvodu jejich větší šířky přebrousit boky zubů. K tomu je určena ostříčka OBZ 700 na ostření boků zubů. Ostření se provádí diamantovým kotoučem.

- » přeostřuje pilové kotouče 80–700 mm
- » průměr upínacího otvoru 12,7–100 mm
- » elektromotor 250 W / 3 x 380 V
- » diamantový kotouč 125 mm
- » ostření probíhá za přítomnosti chladicí kapaliny
- » ruční obsluha
- » rychlé seřízení (do 5 minut)
- » snadná údržba
- » hmotnost 115 kg

Tato ostříčka je určena zejména pro servisní střediska na opravy a ostření pilových kotoučů. Vhodným doplňkem ostříčky je páječka PPK 700 na výměnu vylomených zubů pilových kotoučů.

PPK 700



Typ PPK 700

Při používání pilových kotoučů s destičkami SK dojde občas k vylomení zubu. Tyto poškozené zuby je nutno odpájet a napájet zuby nové. K provedení těchto oprav je určena jednoduchá odporová páječka PPK 700. Pájené nové zuby mají větší šířku, proto je pak nutné přebrousit boky zubů.

- » umožňuje opravy pilových kotoučů Ø 100–700 mm
- » průměr upínacího otvoru 12,7–100 mm
- » ruční obsluha, rychlé seřízení
- » snadná údržba
- » hmotnost 58 kg
- » připojení na síť 220 V / 2 kVA

Kontaktní údaje

PILANA TOOLS a.s., Nádražní 804, Hulín,
768 24, Česká republika
Tel.: +420-573 328 245, Fax: +420-573 328 141
E-mail: prodej@pilana.cz www.pilana.cz

PKD nástroje



Materiál: surové i laminované dřevotřísky, surové i laminované materiály MDF, různé druhy plastů

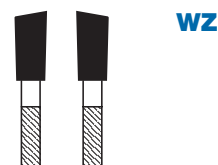
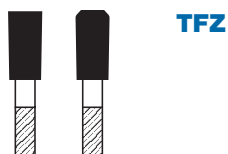
Stroj: běžné formátovací pily, velkoplošné formátovací pily



DIAMOND LINE je nová řada pilových kotoučů značky PILANA. Kotouče jsou osázeny řeznými břity z polykrystalických diamantů (PKD). Vyznačují se mimořádnou tvrdostí a životností břitů. Typické uplatnění nacházejí například v nábytkářském průmyslu.

PKD formátovací pilové kotouče

D	S/s	d	z	Ozubení	●/○
315	3,2/2,2	30	96	TFZ, WZ	○
315	3,2/2,2	30	84	TFZ, WZ	○
315	3,2/2,2	30	72	TFZ, WZ	○
305	3,2/2,2	30	96	TFZ, WZ	○
305	3,2/2,2	30	84	TFZ, WZ	○
305	3,2/2,2	30	72	TFZ, WZ	○
305	3,2/2,2	30	60	TFZ, WZ	○
300	3,2/2,2	30	96	TFZ, WZ	●TFZ
300	3,2/2,2	30	84	TFZ, WZ	○
300	3,2/2,2	30	72	TFZ, WZ	●TFZ
300	3,2/2,2	30	60	TFZ, WZ	○
250	3,2/2,2	30	48	TFZ, WZ	○
200	3,2/2,2	30	36	TFZ, WZ	○



PKD předřezávací pilové kotouče

Tento předřezávací kotouč je vhodný pro práci s výše uvedeným typem formátovacího pilového kotouče.

D	S	d	z	Ozubení	●/○
125	2,8 - 3,6	20 (22)	12+12	FZ, WZ	○
120	2,8 - 3,6	20 (22)	12+12	FZ, WZ	●FZ
100	2,8 - 3,6	20 (22)	12+12	FZ, WZ	○
80	2,8 - 3,6	20 (22)	10+10	FZ, WZ	○

PKD pilové kotouče pro velkoplošné formátování

Kotouče jsou vhodné pro velkoplošné formátování jednotlivých tabulí i svazků.

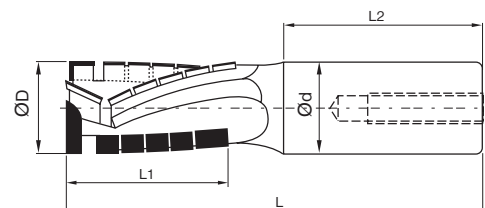
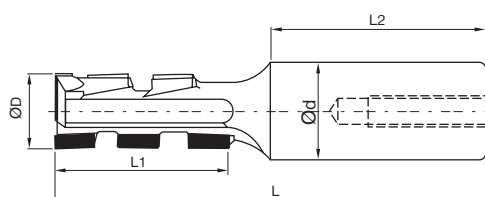
D	S/s	d	z	Ozubení	●/○
450	4,8/3,5	30	60	TFZ, WZ	○
450	4,4/3,2	30	72	TFZ, WZ	●TFZ
450	4,4/3,2	30	60	TFZ, WZ	●TFZ
430	4,8/3,5	30	84	TFZ, WZ	○
430	4,8/3,5	30	72	TFZ, WZ	○
430	4,8/3,5	30	60	TFZ, WZ	○
400	4,4/3,2	30	84	TFZ, WZ	○
400	4,4/3,2	30	72	TFZ, WZ	○
400	4,4/3,2	30	60	TFZ, WZ	○
350	4,0/3,0	30	72	TFZ, WZ	○
350	4,0/3,0	30	60	TFZ, WZ	○

PKD předřezávací pilové kotouče kónické

Tento předřezávací kotouč je vhodný pro práci s výše uvedeným typem formátovacího pilového kotouče.

D	S	d	z	Ozubení	●/○
215	4,4-5,6	30	24	KON	○
200	4,4-5,6	30	24	KON	○
180	4,4-5,8	20	24	KON	●
150	4,4-5,6	30	20	KON	○
125	4,4-5,6	30	20	KON	○

Jestliže jste v katalogu nenalezli pilové kotouče, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobit je pro Vás.



Jestliže jste v katalogu nenalezli stopkové frézy, které potřebujete, kontaktujte nás. Vyrobíme je pro Vás.

typ	„Ekonom“	„TURBO“
Přednosti	Nízké pořizovací náklady	Maximální výkon
Šířka diamantového břitu	2,8 mm	4 mm
Použití	CNC obráběcí stroje	CNC obráběcí stroje
Max. posuv	2 m/min	30 m/min
Počet přeastření	4 – 6	9 – 11
Obráběný materiál	MDF, polaminátované dřevotřískové desky	MDF, polaminátované dřevotřískové desky

Stopková fréza „Ekonom“ rozměrová řada

číslo	D (mm)	L1 (mm)	L (mm)	dxL2 (mm)	Z	●/○
P2001225/1	12	25.4	70	12x35	1+1	●
P2001235/1	12	35	90	16x45	1+1	○
P2001625/1	16	25.4	85	16x45	1+1	○
P2001635/1	16	35	95	16x45	1+1	○
P2001843/1	18	43	100	16x45	1+1	○
P2001835/20	18	35	105	20x55	1+1	○
P2001843/20	18	43	100	20x55	1+1	○
P2001835/2	18	35	105	25x55	1+1	●
P2001843/2	18	43	110	25x55	1+1	●
P3001835/20	18	35	100	20x55	2+1	●
P3001825/20	18	25	100	20x55	2+1	●

Stopková fréza „TURBO“ rozměrová řada

číslo	D (mm)	L1 (mm)	L (mm)	dxL2 (mm)	Z	●/○
1.	20	25	85	20x50	3	○
2.	20	25	95	25x55	3	○
3.	20	33	95	20x50	3	○
4.	20	33	100	25x55	3	○
5.	25	25	100	25x55	3	○
6.	25	33	105	25x55	3	○
7.	25	45	115	25x55	3	○
8.	25	52	120	25x55	3	○

Servis PKD nástrojů



Ostříme a vyměňujeme diamantové plátky pro tyto PKD nástroje:

- » Pilové kotouče
- » Frézy stopkové
- » Frézy válcové
- » Roztřískovače

Přesným měřicím optickým zařízením změříme parametry jednotlivých řezných břitů. Toto nám umožní naostřit nástroje na výrobní řezné parametry. Nemusíte se proto obávat snížení řezného výkonu, či snížení kvality obrobeneho povrchu způsobené nesprávným naostřením. Špičkové ostřicí centrum fy Vollmer zajistí obnovení ostří Vašich nástrojů při odběru minimální tloušťky diamantového břitu.

Kontaktní údaje

PILANA TOOLS a.s., Nádražní 804, Hulín,
768 24, Česká republika
Tel.: +420-573 328 245, Fax: +420-573 328 141
E-mail: prodej@pilana.cz www.pilana.cz

Pilové kotouče z nástrojové oceli



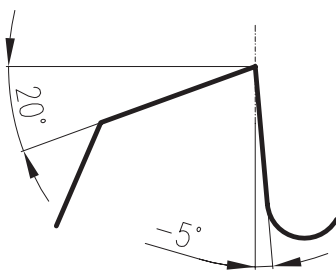
Pilové kotouče na dřevo jsou vyráběny z uhlíkové nástrojové oceli 75Cr1 (DIN 1.2003). Do tloušťky těla 3 mm jsou tepelně zpracovány na tvrdost 44–48 HRc a 42–46 HRc u tloušťky těl nad 3 mm. **Pilové kotouče jsou dodávány vyrovnané, vytužené, rozvedené a naostřené.** Vyznačené max. otáčky na daném pilovém kotouči odpovídají obvodové rychlosti 60 m/s u menších tloušťek těl a 80 m/s u větších tloušťek těl. Po dohodě je možno dodat i jiná provedení pilových kotoučů např. s jiným počtem zubů, rozvedem atd. U všech pil je též možno provést úpravu středového otvoru na větší průměr nebo dodat redukční kroužek.



5309–56 KV5°

Charakteristika:

Pilový kotouč s vlčím ozubením.
 Negativní úhel čela 5°.
 Střídavé šikmé broušení 75°.
 Na příčné řezání měkkého i tvrdého dřeva.
 Maximální rozvod – 1/3 tloušťky kotouče na každou stranu.



D	b	d	z	m
200	1,2	25	56	0,25
200	1,6	25	56	0,35
250	1,8	25	56	0,63
300	1,6	30	56	0,84
300	2,0	30	56	1,00
350	2,2	30	56	1,55
400	2,0	30	56	1,85
400	2,5	30	56	2,25
450	2,2	30	56	2,55
450	2,8	30	56	3,20
500	2,5	30	56	3,54
500	3,0	30	56	4,25
600	2,8	30	56	5,70
600	3,5	30	56	7,10

Po dohodě je možno na zakázku vyrobit i pilové kotouče jiných rozměrů a provedení.



5310-56 KV25°

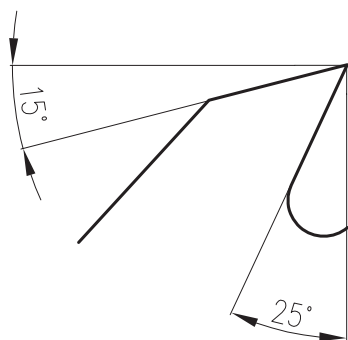
Charakteristika:

Pilový kotouč s vlčím ozubením.

Pozitivní úhel čela 25°.

Na příčné i podélné řezání měkkého i tvrdého dřeva.

Maximální rozvod - 1/3 tloušťky kotouče na každou stranu.



D	b	d	z	m
200	1,2	25	56	0,25
200	1,6	25	56	0,35
250	1,6	25	56	0,55
250	1,8	25	56	0,63
250	2,2	25	56	0,78
300	1,6	30	56	0,84
300	1,8	30	56	0,90
300	2,0	30	56	1,00
300	2,4	30	56	1,22
350	1,8	30	56	1,25
350	2,2	30	56	1,55
350	2,8	30	56	1,94
400	2,0	30	56	1,85
400	2,5	30	56	2,25
400	3,0	30	56	2,71
450	2,0	30	56	2,29
450	2,2	30	56	2,55
450	2,8	30	56	3,20
450	3,5	30	56	4,00
500	2,2	30	56	3,11
500	2,5	30	56	3,54
500	3,0	30	56	4,25
500	3,5	30	56	4,95
550	2,2	30	56	3,76
550	2,5	30	56	4,30
550	3,0	30	56	5,20
550	3,5	30	56	6,00
600	2,8	30	56	5,70
600	3,5	30	56	7,10
600	4,0	30	56	8,15
700	3,2	35	56	8,90
700	3,5	35	56	9,7
700	4,0	35	56	11,1
800	3,5	40	56	12,70
800	4,0	40	56	14,50
900	4,5	50	56	20,60
1000	5,0	50	56	28,30

Po dohodě je možno na zakázku vyrobit i pilové kotouče jiných rozměrů a provedení.



5312-80 NV25°

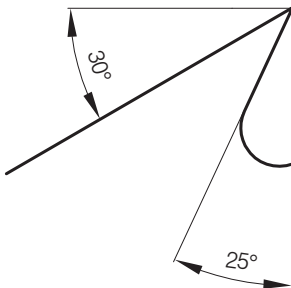
Charakteristika:

Pilový kotouč s trojúhelníkovým ozubením jemným.

Pozitivní úhel čela 25°.

Pro řezání měkkého i tvrdého dřeva menších tloušťek.

Maximální rozvod - 1/3 tloušťky kotouče na každou stranu.



D	b	d	z	m
200	1,2	25	80	0,22
200	1,6	25	80	0,39
250	1,6	25	80	0,42
250	1,8	25	80	0,48
250	2,0	30	80	0,54
300	1,6	30	80	0,84
300	1,8	30	80	0,95
300	2,0	30	80	1,04
350	1,8	30	80	1,28
350	2,2	30	80	1,57
350	2,8	30	80	2,02
400	2,0	30	80	1,89
400	2,5	30	80	2,20
450	2,2	30	80	2,57
450	2,8	30	80	3,16
500	2,5	30	80	3,54
500	3,0	30	80	4,25
550	2,5	30	80	4,46
550	3,0	30	80	5,35
600	2,8	30	80	5,94
600	3,5	30	80	7,10



5314-NV

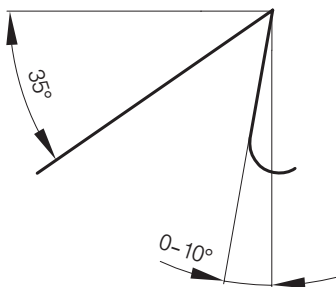
Charakteristika:

Pilový kotouč s trojúhelníkovým ozubením jemným.

Úhel čela 0° - 10°.

Pro podélné i příčné řezání tenkého dřeva a plastů.

Maximální rozvod - 1/3 tloušťky kotouče na každou stranu.



D	b	d	γ	z	m
80	0,9	10	0°	90	0,04
100	0,9	10	0°	90	0,06
120	0,9	16	0°	90	0,08
140	1,0	16	15°	60	0,08
140	1,0	16	0°	120	0,08
160	1,0	16, 20	0°	90	0,16
200	1,8	25	8°	100	0,42
250	1,8	25	8°	120	0,60
300	1,8	30	10°	140	0,97
350	1,8	30	10°	140	1,30
400	2,0	30	10°	140	1,90

Po dohodě je možno na zakázku vyrobit i pilové kotouče jiných rozměrů a provedení.



5311-36 KV36°

Charakteristika:

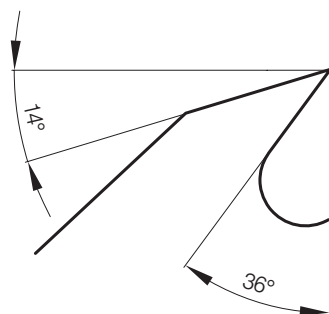
Pilový kotouč s vlčím ozubením.

Pozitivní úhel čela 36°.

Rozmitací pilové kotouče jsou určeny pro podélné řezání měkkého i tvrdého dřeva.

Jsou vhodné i na řezání vícekotoučovými pilami.

Maximální rozvod - 1/3 tloušťky kotouče na každou stranu.



D	b	d	z	m
200	1,6	30	36	0,38
250	1,8	30	36	0,66
250	2,2	30	36	0,81
300	2,0	30	36	1,04
300	2,4	30	36	1,27
300	3,0	30	36	1,60
350	2,2	30	36	1,60
350	2,8	30	36	2,00
350	3,2	30	36	2,30
350	3,5	30	36	2,53
400	2,0	30	36	1,90
400	2,5	30	36	2,30
400	3,0	30	36	2,60
400	3,5	30	36	3,30
450	2,8	30	36	3,20
450	3,5	30	36	4,18
500	3,0	30	36	4,41
500	3,5	30	36	5,15
550	3,0	30	36	5,35
600	3,5	30	36	7,42
600	4,0	30	36	8,50

Po dohodě je možno na zakázku vyrobit i pilové kotouče jiných rozměrů a provedení.



5311 A se sníženým počtem zubů pro rozmitací stroje

Charakteristika:

Změny středových otvorů, klínové, vyklízeční a chladicí drážky jsou do pil dodatečně vypalovány dle přání zákazníka laserovou technologií.

Tyto pily prochází při výrobě procesem popouštění, které snižuje nežádoucí pnutí v pilách a umožňuje tak použití v náročnějších pracovních podmínkách.

Tato úprava se na pilách projevuje typickým modro-černým zabarvením.

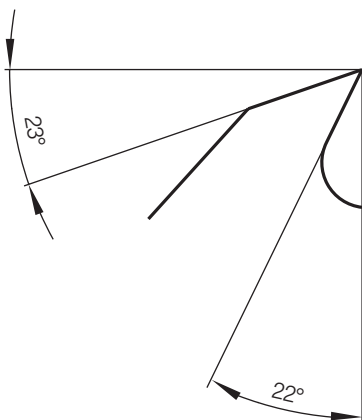
Snížením počtu zubů bylo dosaženo lepších řezných vlastností kotouče.

Nedochází k jeho zahlcování pilinami a následnému přehřívání.



D	b	d	z	h_{\max}	$d_{p \max}$
250	2,2	30 – 80	18	55	120
250	2,2	30 – 80	24	55	120
300	2,4	30 – 80	18	75	120
300	2,4	30 – 80	24	75	120
300	3,0	30 – 80	18	75	120
300	3,0	30 – 80	24	75	120
350	2,8	30 – 80	18	85	140
350	2,8	30 – 80	24	85	140
350	3,2	30 – 80	18	85	140
350	3,2	30 – 80	24	85	140
350	3,5	30 – 80	18	85	140
350	3,5	30 – 80	24	85	140
400	2,5	30 – 80	24	100	170
400	3,0	30 – 80	24	100	170
400	3,5	30 – 80	24	100	170
450	2,8	30 – 80	24	120	170
450	3,5	30 – 80	24	120	170
500	3,0	30 – 80	28	140	170
500	3,5	30 – 80	28	140	170

Po dohodě je možno na zakázku vyrobit i pilové kotouče jiných rozměrů a provedení.





5333-40 KV25H

Charakteristika:

Pilový kotouč „HANIBAL“ se skupinovým

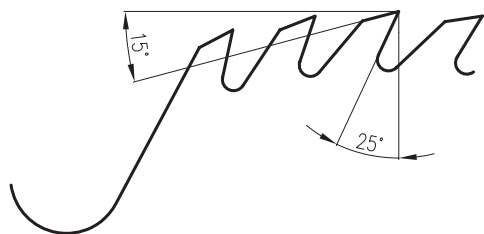
vličím ozubením pro rozřezávání.

Pozitivní úhel čela 25°.

Pro podélné řezání měkkého i tvrdého dřeva, zejména kulatin.

Maximální rozvod - 1/3 tloušťky kotouče.

Pouze pro strojní posuv na každou stranu.



D	b	d	z	m
400	3,0	30	8 x 5	2,50
450	2,8	30	8 x 5	3,80
500	3,0	30	8 x 5	4,50
500	3,5	30	8 x 5	5,00
550	3,0	30	8 x 5	5,00
600	3,5	30	8 x 5	7,40
600	4,0	30	8 x 5	8,00
700	3,5	35	8 x 5	9,30
700	4,0	35	8 x 5	10,70
800	3,5	40	8 x 5	14,00
800	4,0	40	8 x 5	15,40
800	4,5	40	8 x 5	16,80
900	4,5	50	8 x 5	19,00
1000	5,0	50	8 x 5	30,00

Po dohodě je možno na zakázku vyrobit i pilové kotouče jiných rozměrů a provedení.

D - průměr kotouče [mm], b - tloušťka těla [mm], d - průměr upínacího otvoru [mm],
z - počet zubů, m - hmotnost kotouče [kg]

Kontaktní údaje

PILANA TOOLS a.s., Nádražní 804, Hulín,
768 24, Česká republika
Tel.: +420-573 328 240, Fax: +420-573 328 141
E-mail: prodej@pilana.cz www.pilana.cz

Pilové pásy a strojní pilové listy na dřevo



Rozměry:

Rozměry pilového pásu se řídí podle použitého stroje a způsobu řezání materiálu.

Šířku pilového pásu u typů 22 5340 – C75 nebo 22 5340 – UDD určuje nejmenší rádius, který se vyřezává v materiálu. Jinak smí být nejvýše o 10 mm širší, než je šířka oběžných kol daného stroje.

Doporučené hodnoty šířky pilových pásů podle minimálního rádiusu:

Minimální rádius (mm)	25	50	100	150	200	300	400	500	600	700
Šířka pásu (mm)	6	10	15	20	25	30	35	40	45	50

U pilových pásů typu 22 5340 – WM1, 22 5340 – WM2 a 22 5340 – WM3 je šířka pásů daná výrobcem stroje a je odvozena z oběžných kol.

Tloušťka pilového pásu nesmí překročit hodnotu S₁, protože materiál pilového pásu by byl při ohybu příliš namáhán a mohlo by dojít k jeho mechanickému poškození.

$$S_1 = \frac{\text{průměr oběžného kola [mm]}}{1000}$$

Při volbě rozteče zubu se vychází z výšky řezaného materiálu. Doporučuje se 3 až 5 zubů v záběru.

Provozní podmínky: Maximální řezná rychlost pilového pásu je předepsána výrobcem pásové pily. Obvykle se pohybuje v rozmezí 20 – 35 m/s. Platí obecná zásada, že čím tvrdší je řezaný materiál, tím menší je řezná rychlost.

Zásady při používání:

- Před zahájením řezání je nutné přezkontrolovat, zda je pilový pás správně naostřen, rozveden a zda není poškozen nebo vyhřátý. Vyhřátí pilového pásu se projevuje zabarvením pásu fialovou barvou i po vychladnutí pásu.
- Pilový pás musí být dostatečně napnutý. Vyvarujte se ale velkému napnutí pásu, které by mohlo způsobit roztržení pásu.

Doporučené maximální hodnoty napnutí pilového pásu:

Typ: 22 5340 C75, 22 5340 UDD

Provedení HxSxT [mm]	Tahové napětí [Mpa]	Napínací síla [N]
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

Typ: 22 5340 WM1, 22 5340 WM2, 22 5340 WM3

Provedení HxSxT [mm]	Tahové napětí [Mpa]	Napínací síla [N]
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

- Vedení pilového pásu a vodící kolečka musí být zbaveny pilin a pryskyřice. Vůle mezi vodítky a pásem smí být nejvýše 0,2 mm. Vzdálenost horního vodítka od řezaného materiálu se volí co nejmenší, aby tuhost pásu byla co největší.
- Řezaný materiál držet oběma rukama tak, aby tělo bylo mimo rovinu pilového pásu. Materiál neřezat násilím.
- Zahájit řezání až po dosažení plné řezné rychlosti. Čas doběhu pilového pásu nezkracovat třením o bok pilového pásu ani dořezáváním materiálu.
- Při řezání velkých rozměrů je nutno používat pevného vedení. Při dořezávání materiálu, používat přidržovacích pomůcek.
- Pilový pás je nutno pravidelně vyměňovat a odstavovat (přesto, že není otupen), zachovávají se tak mechanické vlastnosti materiálu pásu.
- Pilový pás by se neměl v žádném případě vyhřát. Pokud se tak stane, pás okamžitě odstavit a po vychladnutí znovu rozvést a naostřit, případně zkontrolovat jeho rovinnost. Aby nedošlo k vyhřátí je nutno dbát na včasné ostření a dodržování řezných podmínek.
- V případě výskytu prasklin pás vyřadit.
- Po skončení práce nenechávat pilový pás na stroji napnutý, vždy jej uvolnit.

Údržba:

Rozvod se provádí na 1/2 až 2/3 výšky zubu a rozvádí se na každou stranu přibližně o 1/3 až 1/2 tloušťky pilového pásu. U měkkých dřev může být rozvod zubů i větší, ale nikdy nesmí dojít k takovému vyhnutí zubů, aby mezi břity zůstal nevyřezaný klín dřeva. Při rozvádění dodržujte stejnou hodnotu rozvodu po celé délce pásu. Dbejte především na rovnoměrnost rozvodu (odchylka max. 0,1mm). V opačném případě dochází k zabíhání pásu na stranu většího rozvodu.

Ostření zubů se provádí keramickým kotoučem (umělý korund) střední hrubosti zrna. Ostří se čelo zubu. V případě výrazného otupení se přebroušuje i hřbet zubu. Při ostření zabraňte nežádoucímu zčernání (vyžhání) ostřené části zubu. Při broušení je důležité zachovat rádius v patě zubu. Ostrý přechod tvaru v patě zubu napomáhá vzniku trhlin v materiálu.

Odstraňování problémů při použití pilových pásů

Nejčastější příčiny problémů při řezání pilovými pásy jsou nesprávně zvolený typ pilového pásu, rozměry pilového pásu nebo nevhodně zvolená rozteč zubů pro řezaný materiál. Druhou nejčastější příčinou problémů je nedodržení optimálních řezných podmínek a použití nedostatečně rozvedeného nebo otupeného pilového pásu.

V následující tabulce jsou uvedeny nejčastější problémy a jejich možné řešení.

Nejčastější problém	Pravděpodobná příčina	Řešení
Popraskaný/roztržený pás	• nesprávná rozteč	zvolit pás s takovou roztečí, aby v záběru bylo 3 – 5 zubů
	• příliš velké přepětí pásu	snížit napětí pásu mezi oběžnými koly
	• velký posuv	snížit přítlak materiálu na pás
	• zuby v kontaktu s materiálem ještě před řezáním	upravit vůli pás–materiál na minimálně 10mm před řezáním
	• malý průměr oběžných kol	použít slabší pás
	• boční tlak na pilový pás	ručně seřídit
Podřezávání pásu	• tření pásu o unášecí kola	upravit rovnoběžnost kol
	• velký posuv	snížit posuv
	• nedostatečné napnutí pásu	dopnout pás
	• poškozená hrotnice zubů	použít pilový pás s tvrdšími zuby (kalené)
	• velká vůle mezi vodícími kolečky a pásem	stáhnout vodící kolečka
Hrubý řez	• velká vzdálenost vodítka od materiálu	upravit vzdálenost vodítka
	• velký posuv	upravit řezné podmínky
Předčasné otupení zubů	• nevhodná rozteč zubů	použít vhodnou rozteč
	• řezání hřbetem zubu	obrátit pás
Vylamování zubů	• vysoká řezná rychlost	snížit řeznou rychlost
	• velký tlak na pás	snížit posuv
	• nesprávná volba rozteče zubů	použít vhodnou rozteč
	• řezání hřbetem zubu	obrátit pás
Zkroucení pásu (volné řezání)	• nečistoty v řezaném materiálu	vyvarovat se řezání v místech výskytu nečistot (kameny, kov, a pod.)
	• pás zadřený v řezu (nebo se předírá)	snížit posuv
	• volné vedení pásu	upravit vedení pásu

Bezpečnostní předpisy při použití pilových pásů

Aplikace:

Pilové pásy se používají k dělení, odřezávání délek dřeva, materiálů na bázi dřeva a slitin lehkých kovů. Používají se zapojením mechanického posuvu nebo ručním posuvem při dodržení platných bezpečnostních předpisů.

Vybalení / balení:

Při vybalování / balení nástroje a při manipulaci (např. při montáži do stroje) postupujte s maximální opatrností! Nebezpečí poranění velmi ostrými břity!

Přeprava:

Nástroj přepravujte ve vhodném obalu!
Nebezpečí poranění!

Použití:

Nepřekračovat maximální napívací sílu! Pečlivě čistěte oblast napívacích kol a vodítek.

Nástroj:

Kontrolovat ostří. Kontrolovat seřízení stroje.

Stroj:

Je třeba vyloučit rozjezd stroje při výměně nástroje

Uvedení do chodu:

Nástroj je třeba namontovat a zajistit podle předpisů výrobce stroje.
Dodržovat příslušné předpisy výrobce stroje.

Údržba:

Dodržovat platné předpisy.
Funkčnost a bezpečnost bude zachována jen pokud bude prováděna údržba podle předpisů firmy PILANA TOOLS.

Pokyny k provozu nástroje:

- Dodržujte platné předpisy
- Neodborné použití a použití neodpovídající účelu je zakázáno
- Vyžadují-li to národní zákonná ustanovení, používejte pro vlastní bezpečnost i prostředky k ochraně zraku, uší a/nebo úst.
- Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dohledu!
- Pilové pásy pokud možno včas čistěte a zbavujte pryskyřice. Čisté pásy mají delší životnost a jsou proto ekonomičtější.

Broušení / ošetřování:

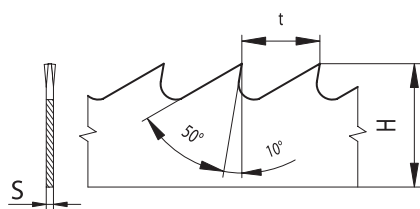
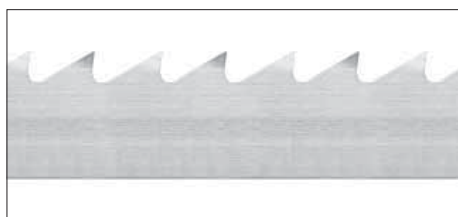
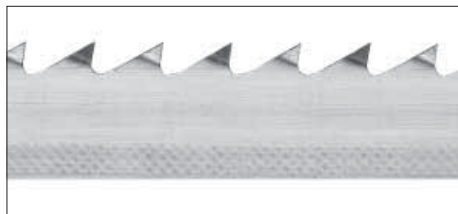
Předpokladem zachování kvality a bezpečnosti práce je včasné ostření a čištění nástroje. Tyto práce je třeba provádět odborně.
Nástroje se znečišťují pryskyřicí, prachem atd. Znečištění negativně ovlivňuje výkon při řezání. K čištění použijte jen vhodné prostředky, které nezpůsobují korozi nebo chemické poškození pásů.

Materiál: přírodní dřevo
Použití: řezání v truhlářských dílnách
Stroj: truhlářské pásové pily

40-C 75

Charakteristika:

- » pásy je možné dodávat vyzubené, rozvedené, ostřené, kalené
- » pásy se dodávají ve svitcích délky 25m, nebo svařené na míru podle typu stroje
- » materiál uhlíková ocel C 75 – tvrdost materiálu 38–44 HRC

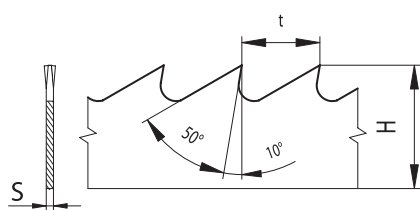
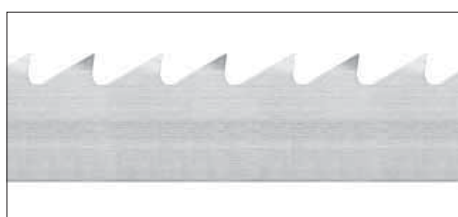
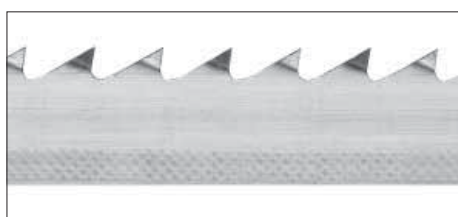


H x S x t [mm]	C 75 rozvedené	C 75 rozvedené ostřené	C 75 rozvedené ostřené, kalené
6x0,5x4	●	●	●
8x0,5x5	●	●	●
10x0,6x6	●	●	●
12x0,6x7	●	●	●
15x0,6x7	●	●	●
20x0,6x8	●	●	●
25x0,6x8	●	●	●
25x0,7x8	●	●	●
30x0,7x10	●	●	●
35x0,7x10	●	●	●
40x0,7x10	●	●	●
45x0,9x12	●	●	●
50x0,9x12	●	●	●

40-UDD

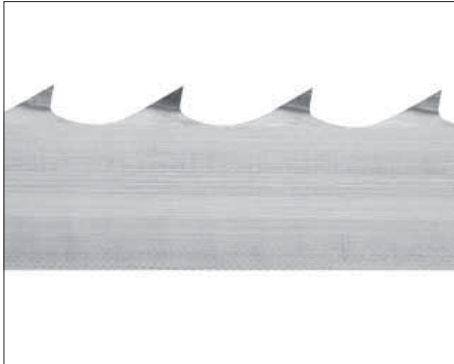
Charakteristika:

- » pásy je možné dodávat vyzubené, rozvedené, ostřené, kalené
- » pásy se dodávají ve svitcích délky 25m, nebo svařené na míru podle typu stroje
- » materiál švédská ocel Uddeholm UHB 15 – tvrdost materiálu 38–44 HRC



H x S x t [mm]	UDD rozvedené	UDD rozvedené ostřené
10x0,6x6	●	●
16x0,6x7	●	●
20x0,6x8	●	●
25x0,7x8	●	●
30x0,7x10	●	●
35x0,8x10	●	●
40x0,8x10	●	●

Materiál: přírodní dřevo
Použití: rozřezávání masivního přírodního dřeva
Stroj: mobilní kmenové pásové pily

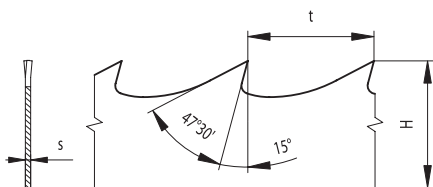


40 WM

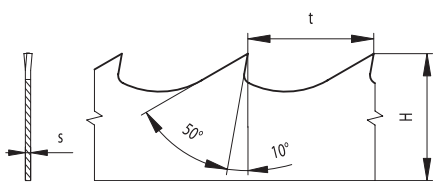
Charakteristika:

- » pilové pásy dodáváme svařené na míru, nebo v balení po 25, 50 a 100 m
- » pilové pásy typu WM1 jsou určeny pro řezání měkkého dřeva
- » pilové pásy typu WM2 jsou určeny pro řezání tvrdého dřeva
- » pilové pásy typu WM4 jsou určeny pro řezání velmi tvrdých dřev

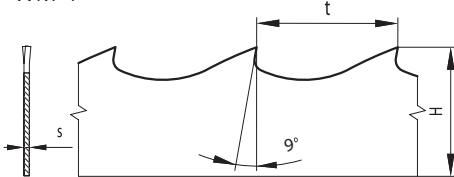
WM 1



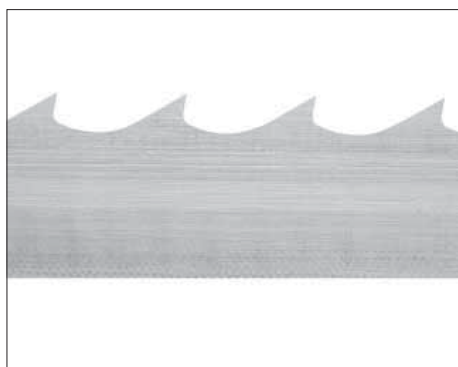
WM 2



WM 4



H x S	t	typ	vyzubené	vyzubené, rozvedené	vyzubené, rozvedené, ostřené	vyzubené, rozvedené, kalené	vyzubené, rozvedené, kalené, ostřené
32 x 0,9	22	WM 1	●	●	●	●	●
32 x 1,0			●	●	●	●	●
32 x 1,1			●	●	●	●	●
35 x 0,9			●	●	●	●	●
35 x 1,0			●	●	●	●	●
35 x 1,1			●	●	●	●	●
40 x 0,9	22	WM 2	●	●	●	●	●
40 x 1,0			●	●	●	●	●
40 x 1,1			●	●	●	●	●
50 x 1,1			●	●	●	●	●
32 x 0,9	22,2	WM 4	●	●	●	●	●
32 x 1,0			●	●	●	●	●
32 x 1,1			●	●	●	●	●
35 x 0,9			●	●	●	●	●
35 x 1,0			●	●	●	●	●
35 x 1,1			●	●	●	●	●
40 x 0,9			●	●	●	●	●
40 x 1,0			●	●	●	●	●
40 x 1,1			●	●	●	●	●
50 x 1,1			●	●	●	●	●



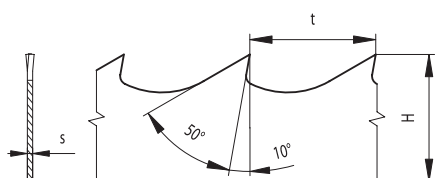
40 Bimetal

Charakteristika:

» pilové pásy typu Bimetal jsou určeny pro řezání velmi tvrdých dřev

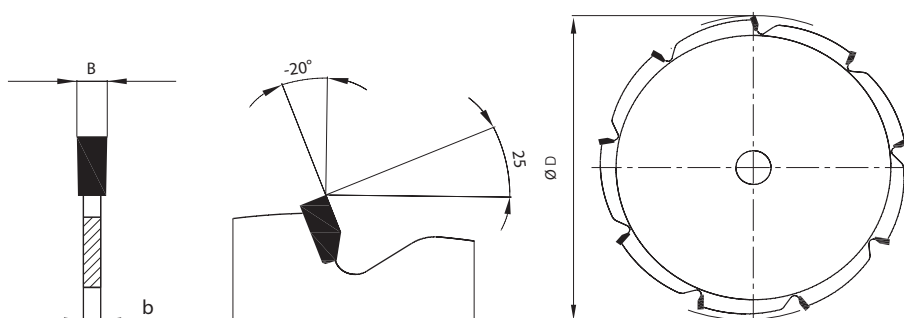
H x S	t	typ	rozvedené, kalené a ostřené
35 x 0,9	22,2	Bimetal	●

Bimetal



80 – Předřezávací pilové kotouče pro kmenové pásové pily

Předřezávací kotouče odstraňují znečištěnou kůru z kmenů v místě řezu. Pilový pás se méně otupuje a má vyšší životnost.





Typ BPP 120

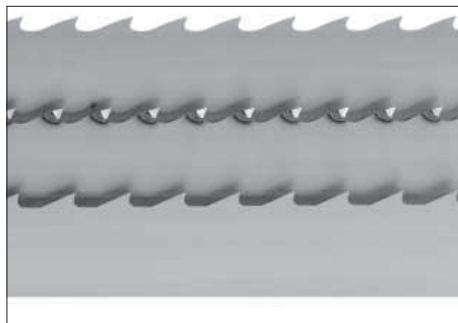
Bruska je určena k ostření pilových pásů šíře 18–50 mm v poloautomatickém režimu. Změna tvaru zubu se provádí nastavením vaček a táhel a to velmi snadno a rychle. Bruska má dva elektromotory. Jeden pohání brusný kotouč a druhý zajišťuje posuv pilového pásu. Rychlost posuvu pásu je plynule nastavitelná. Bruska je vybavena chlazením brusného kotouče. Bruska je určena pro broušení standardně používaných tvarů zubů, je však možná úprava pro jakýkoliv tvar zubů.

Základní technické údaje:

» Šířka ostřených pilových pásů	18–50 mm
» Délka ostřených pilových pásů	2000–5000 mm
» Výška ostřených zubů	3–8 mm
» Rozteč zubů	4–30 mm
» Rychlost posuvu pásu – plynule nastavitelná	0–37 zubů/min
» Příkon motoru posuvu brusného kotouče	120 W
» Příkon motoru posuvu pilového pásu	40 W
» Výkon čerpadla	240 l/hod.
» Rozměr brusného kotouče	175 x 6(5) x 20 mm
» Rozměr brusky	320 x 320 x 1300 mm
» Hmotnost brusky	35 kg



Materiál: přírodní dřevo
Použití: rozřezávání masivního přírodního dřeva
Stroj: kmenové pásové pily



5343 (NV) – trojúhelníkové ozubení

5344 (KV) – vlčí ozubení

5345 (PV) – oblé ozubení

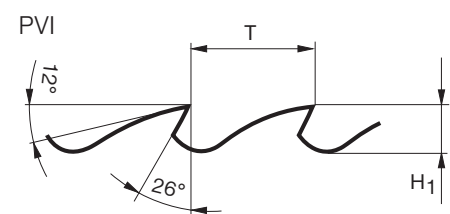
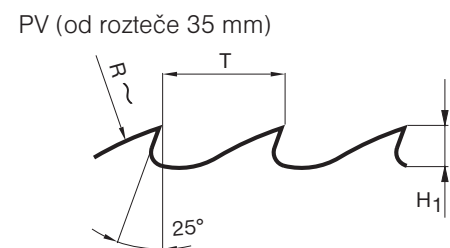
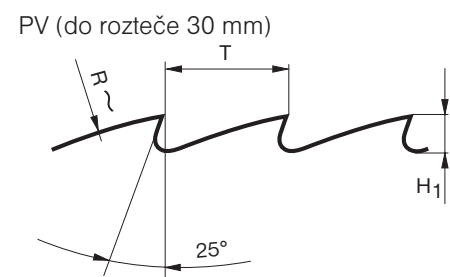
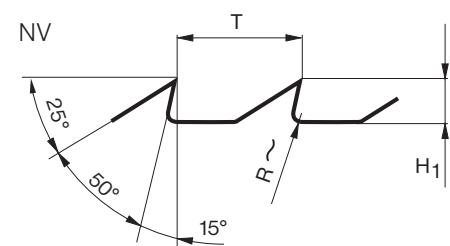
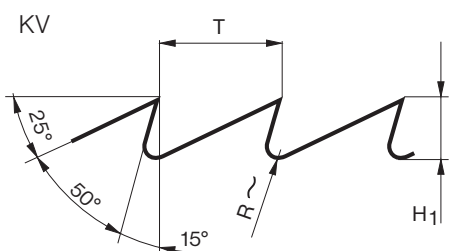
5345-PVI (PVI) – oblé ozubení PVI

Použití: Pro zpracování tvrdého i měkkého dřeva. Pro tvrdé dřevo je třeba volit menší zubové rozteče, pro měkké dřevo větší zubové rozteče.

Kmenové pilové pásy jsou vyráběny z materiálů 80NiCr11 nebo Uddeholm o tvrdosti 43 ± 2 HRc. Svařené pásy dodáváme v provedení stelit, pých a rozvod. Samozřejmostí je vyrovnání sváru a válcování pásu. Pilové pásy ve svitcích dodáváme pouze vyzubené.

Dodávané rozměry kmenových pilových pásů

Šířka (mm)	Tloušťka (mm)	Hmotnost (kg / 1m)
80	1,0	0,65
90	1,0	0,70
100	1,1	0,80
120	1,1	1,04
140	1,2	1,23
160	1,4	1,66
180	1,4	2,00
200	1,4	2,20
210	1,4	2,35
235	1,6	3,00
265	1,6	3,39






Vyráběné výšky zubů pro dané rozteče a normy

Rozteč	Hloubka zubu (mm)		
	225343 - NV	225344 - KV	225345 - PV
20	9	-	7,5
25	11,5	-	9,0
30	13,5	10	10,5
35	16	11	12,0
40	18	12	11
45	21	13	12,0
50	23,5	14	13

Při stelitování kmenových pásů je nutné zadat způsob následného ostření (měkké / tvrdé dřevo). Při objednávce svařené kmenové pily musí být celková délka pásu dělitelná zvolenou roztečí. Pro naválcování pásu je nutné zadat způsob válcování nebo typ stroje na kterém bude pás používán.

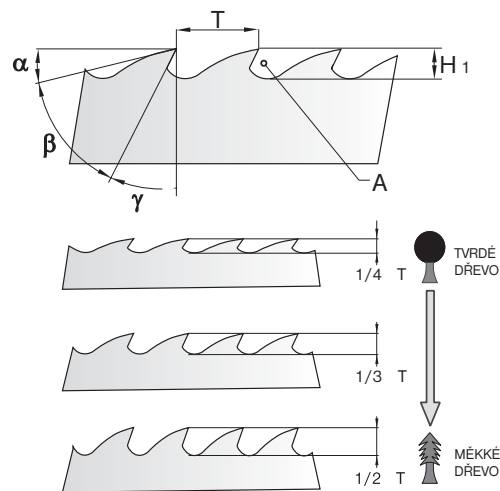
- » maximální řezná rychlost každého pilového pásu je předepsána výrobcem pásové pily
- » čím tvrdší je řezaný materiál, tím menší má být řezná rychlost
- » při řezání měkkého dřeva je vhodné používat větší rozteče zubů, při řezání tvrdého dřeva doporučujeme naopak menší
- » před zahájením řezání je nutné přezkontrolovat, zda je pilový pás správně naostřen a zda není poškozen nebo vyhřátý (projevuje fialovým zabarvením, i po vychladnutí pásu)
- » před prvním řezáním novým pásem je nutné pás nejprve zaběhnout (20 minut bez zatížení naprázdno) a nechat nejméně 24 hodin odpočívat
- » pokud se pás během řezání vyhřeje, je nutné okamžitě jej odstavit a po vychladnutí znovu naostřit a zkontrolovat jeho rovinnost
- » aby k vyhřátí nedocházelo, je nutno zajistit včasné ostření a dodržování řezných podmínek
- » pásy je nutno pravidelně vyměňovat, i když zuby nejsou tupé – zachovají si tak déle své mechanické vlastnosti
- » pilový pás musí být ve stroji dostatečně a stejnoměrně napnutý (ne však příliš, pak hrozí roztržení; dle pokynů výrobce stroje)
- » při řezání je nutno vždy mít pás v plných otáčkách, zejména pozor na začátku a na konci řezání. V případě výskytu prasklin pás vyřadit.
- » v případě výskytu prasklin nepokračovat v řezání
- » po skončení práce nikdy nenechávat pilový pás na stroji napnutý, vždy jej uvolnit
- » pilové pásy jsou nástroje citlivé na kvalitní výbrus zubů. Je třeba brousit kotoučem se středně jemným zrnem, materiál pásu nepřehřát, brousit za mokra s drsností výbrusu minimálně $Ra < 3,2$
- » úhly je nutné měřit úhломěrem, nelze spoléhat na nastavení brusky
- » praskliny mezi zuby vznikají v rýhách, které vytvořil brusný kotouč
- » pilový pás i kola stroje je třeba za provozu stále přimazávat, piliny se nesmí dostat mezi pás a kolo
- » je nežádoucí jakákoliv vůle v ložiscích kol a hodnoty házivosti by neměly u radiálních hodnot přesáhnout 0,03 mm a u axiálních hodnot 0,1 mm
- » systém pro napínání pásu by měl být udržován v bezvadném stavu, aby umožňoval tepelnou dilataci pásu (pás se při pracovním zatížení prodlouží o 1 mm při zahřátí o 15°C)
- » profil kol by měl neustále mít doporučené hodnoty – při nadměrném opotřebením je nutný jejich odborný servis

Doporučené hodnoty pro volbu rozměru správného pilového pásu

Typ dřeva				
	tvrdé, zmrzlé, velká hustota	tvrdé, nezmrzlé, střední hustota	měkké, tvrdé, nízká hustota	měkké, nízká hustota
Doporučený úhel čela (γ)	15°	20°	25°	30°
Rozteč zubů (T)	20–25 mm	25–30 mm	30–35 mm	≥ 35 mm
Doporučený posuv	<8 m/min	8–27 m/min	27–46 m/min	>50 m/min
Doporučená egalizace	1/3 tloušťky těla pásu	1/3 tloušťky těla pásu	1/3 až 1/2 tloušťky těla pásu	1/2 tloušťky těla pásu

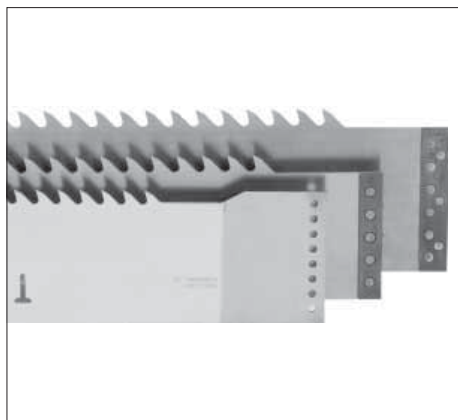
Legenda:

T - rozteč zubů (šířka zubové mezery); H₁ - hloubka zubové mezery; A - celkový objem zubové mezery
 γ - úhel čela zubu; β - úhel břitu zubu; α - úhel hřbetu zubu



Nejčastější problémy	Pravděpodobná příčina	Řešení
Praskání pásů	Vůle v ložiscích kol	Vymezit vůli, vyměnit ložiska
	Nečistoty mezi koly a pásem	Očistit kola, pravidelně ošetřovat – používat stěrky kol
	Dlouhé používání bez přestávky	Používat pásy max. 2 hod / 24 hod nechat odpočívat
	Příliš hrubé broušení	Brousit co nejjemněji, za mokra, drsnost výbrusu do $Ra \leq 3,2$
	Pás je tupý	Přeostřit, proměřit
Ulamování zubů	Příliš velký úhel čela	Zmenšit úhel čela
	Příliš velký rozvod (egalizace)	Zmenšit rozvod
Nerovný řez (vlnění)	Malý úhel čela	Zvětšit úhel čela
	Nevhodně zvolená rozteč	Zvolit odpovídající rozteč
	Špatný stav napínacího ústrojí	Nechat odborně zkontrolovat / opravit
	Nesymetrický rozvod / pých	Seřadit brusku

Pilové listy pro strojní rámové pily pro rozvod



5360.1 (KV) – vlčí ozubení

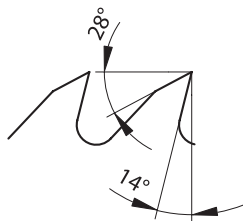
5360.01 (NV) – trojúhelníkové ozubení

Použití: Pro zpracování tvrdého i měkkého dřeva. Při řezání s vlčím ozubením lze dosáhnout větší geometrické přesnosti rozměrů řeziva. Při řezání s trojúhelníkovým ozubením lze dosáhnout kvalitnější drsnosti řezné plochy – vhodné pro malé průměry kmenů.

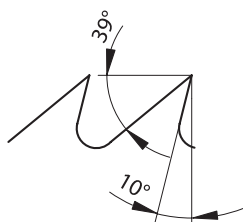
Úprava: Strojní pilové listy jsou dodávány rovnané a vytužené.

Ukončení: Dodáváme běžně s kalenými lištami šíře 35, 30, 25 mm, s ozubenými lištami, s rovným děrováním (ESTERER) nebo neolištované.

KV



NV



Rozměry pilového pásu	Rozteč zubů
140 x 1,8	22, 25, 26, 30
140 x 2,0	
140 x 2,2	
160 x 2,0	
160 x 2,2	
180 x 2,2	
180 x 2,4	

Pilové listy jsou vyráběny z materiálu 75Cr1 (DIN 1.2003) o tvrdosti 48+/-2 HRc. Dodáváme také listy s povlakem tvrdochromu (vrstva 10, 15 a 20 mikronů). Tvrdochromová vrstva zlepšuje odolnost listu proti opotřebení. Je také odolný vůči vyšším teplotám a chrání podklad před korozi.

Na přání zákazníka jsme schopni vyrobit i jiné typy ozubení (rozteč, tvar) i jiné typy olištování a pomocných otvorů pro upínání do závěsů.

Pilové listy pro strojní rámové pily pro pěch



5362.1 (KV) – vlčí ozubení

Použití: Pro zpracování tvrdého i měkkého dřeva. Pěchovaný pilový list je dokonalejším nástrojem než tentýž se zuby rozvedenými. Výhodou je větší stabilita nástroje, možnost zrychlení posuvu a odběr poloviční třísky v porovnání se zubem rozvedeným.

Úprava: Strojní pilové listy jsou dodávány rovnané a vytužené.

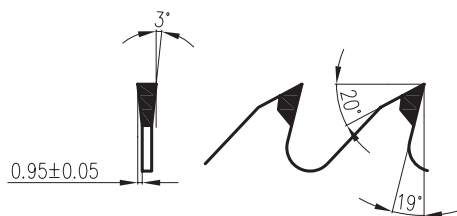
Ukončení: Dodáváme běžně s kalenými lištami šíře 35, 30, 25 mm, s zubenými lištami, s rovným děrováním (ESTERER) nebo neolištované.



Rozměry pilového pásu	Rozteč zubů
140 x 2,2	22, 25, 26, 30
160 x 2,2	
180 x 2,2	

Pilové listy jsou vyráběny z materiálu 75Cr1 (DIN 1.2003) o tvrdosti 42±2 HRc. Na přání zákazníka jsme schopni vyrobit i jiné typy ozubení (rozteč, tvar) i jiné typy olištování a pomocných otvorů pro upínání do závěsů.

Pilové listy pro strojní rámové pily – stelitované



5366.1 (KV) – vlčí ozubení

Použití: Pro zpracování tvrdého i měkkého dřeva – při objednání je nutné sdělit, jaký typ dřeva bude řezán.

Úprava: Strojní pilové listy jsou dodávány rovnané a vytužené.

Ukončení: Dodáváme běžně s kalenými lištami šíře 35, 30, 25 mm, s ozubenými lištami, s rovným děrováním (ESTERER) nebo neolištované.

Rozměry pilového pásu	Rozteč zubů
140 x 1,8	22, 25, 26, 30
140 x 2,0	
140 x 2,2	
160 x 2,0	
160 x 2,2	
180 x 2,2	
180 x 2,4	

Pilové listy jsou vyráběny z materiálu 75Cr1 (DIN 1.2003) o tvrdosti 48±2 HRc. Návar a broušení stelitu provádíme na strojích Vollmer.

Mezi hlavní výhody stelitovaných pil patří:

1. Delší trvanlivost břitu (5–10x více oproti klasickému provedení)
2. Menší energetická náročnost při řezání
3. Menší náchylnost na poškození břitu vlivem nečistot (oproti SK nástrojům)
4. Vyšší kvalita povrchu rozmítaného materiálu
5. Vyšší rozměrová i tvarová přesnost rozmítaného materiálu
6. Možnost přizpůsobení geometrie břitu daným podmínkám (typ stroje, druh řeziva, řezné podmínky apod.)
7. Vlivem vyšší řezivosti (tj. schopnosti vnikat do materiálu) nižší tepelné namáhání břitu při řezání
8. Možnost opětovného navaření břitů nástroje po obroušení celé vrstvy návaru (po cca 15–20 přeastřeni)
9. Snížení prostojů na výměnu nástrojů vlivem jejich otupení
10. Zvýšení výkonu stroje zvýšením posuvu při náhradě rozváděných či pýchovaných nástrojů

Listy se vyrábí s počtem zubů a koncovými zástřihy dle normy nebo dle požadavků zákazníka. Na přání zákazníka jsme schopni vyrobit i jiné typy ozubení (rozteč, tvar) i jiné typy olištování a pomocných otvorů pro upínání do závěsů.

Provádíme i servis rámových listů, renovaci stelitu však pouze u roztečí 25, 26 a 30 mm.

Použití:

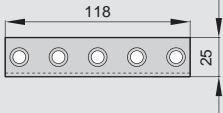
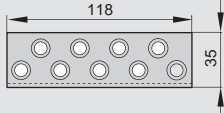
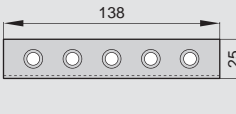
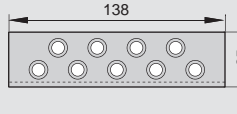
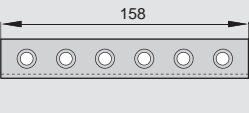
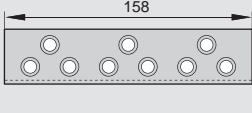
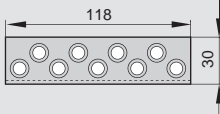
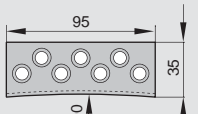
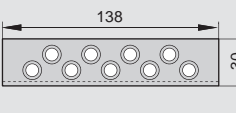
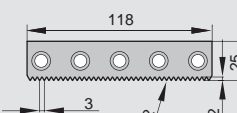
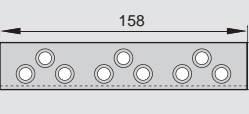
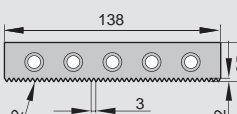
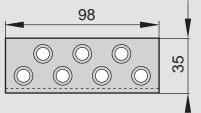
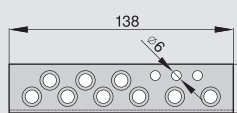
pro vynikající řezné vlastnosti jsou pilové listy v provedení J–Typ vhodné pro všechny druhy ozubení

**Charakteristika:**

Tyto pilové listy mají za zádové straně speciální prolis, který spolehlivě eliminuje nežádoucí pnutí v listech. Toto řešení je patentově chráněno a registrováno u Úřadů průmyslového vlastnictví v ČR i SR.

Při používání pilového listu J–Typ získává uživatel tyto výhody:

- » pily jsou bezúdržbové ve smyslu nutnosti opravování pnutí, stačí jen srovnat boule
- » cena stejná jako za běžný list RP
- » vzhledem k nepřítomnosti válcovacích stop není materiál nikde narušen a plošně zeslaben – nehrozí tak prasknutí do válcovací stopy
- » je možno brousit v podstatě na všech typech běžných brusek
- » je možné je upínat do vašich stávajících závěsů
- » dodáváme v libovolné délce od 1000 až do 1600 mm, v šířkách a tloušťkách jako běžné listy RP
- » lištovaní běžnými i atypickými lištami, děrování pro ESTERER závěsy
- » ve tvrdochromovaném provedení, se stelitovanými zuby

Typ	Vyobrazení	Specifikace	Typ	Vyobrazení	Specifikace
L118x25		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 5 po 25 mm Úkos: 60° Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 140 mm	L118x35		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 9 po 25/25 mm Úkos: 60° Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 140 mm
L138x25		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 5 po 25 mm Úkos: 60° Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 160 mm	L138x35		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 9 po 25/25 mm Úkos: 60° Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 160 mm
L158x25		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 6 po 25 mm Úkos: 60° Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 180 mm	L158x35		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 9 po 25/50 mm Úkos: 60° Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 180 mm
L118x30		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 9 po 25/25 mm Úkos: 60° Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 140 mm	L95x35 Lipowski		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 7 po 25/25 mm Úkos: 60°, rádius R~600 Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: Více typů
L138x30		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 9 po 25/25 mm Úkos: 60° Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 160 mm	L118x25 OZUB T3		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 5 po 25 mm Úkos: Ne, ozubení typ 3 Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 140 mm
L158x30		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 9 po 25/50 mm Úkos: 60° Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 180 mm	L138x25 OZUB T3		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 5 po 25 mm Úkos: Ne, ozubení typ 3 Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 160 mm
L98x35		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 7 po 25/25 mm Úkos: 60° Tvrдость: 36±2 HRc Běžně používány pro: RP šíře 120 mm	L138x30 3xOT6		Tloušťka: 2,9 mm Otvory: 9 po 22/22 mm 3 + 13 mm Úkos: 60° Běžně používány pro: RP šíře 160 mm

Další varianty provedení upínacích lišt (atypické provedení za příplatek)

- » lišty bez úkosu
- » obloukové lišty (rádius R~600 mm, jiný vnější rozměr lišt než uvedený v tabulce)
- » ozubené lišty (jiné než v tabulce)
- » lišty dělené (asymetricky nebo symetricky dělená na 2 nebo více částí)

Pilové listy neolištované

- » s rovným děrováním pro závěsy Esterer, Jansen, ASS – otvory průměru 8,3 mm po 17 mm
- » s atypickými otvory dle požadavku zákazníka
- » zcela neděrované listy RP

Kontaktní údaje

PILANA TOOLS a.s., Nádražní 804, Hulín,
768 24, Česká republika
Tel.: +420-573 328 245, Fax: +420-573 328 141
E-mail: prodej@pilana.cz www.pilana.cz

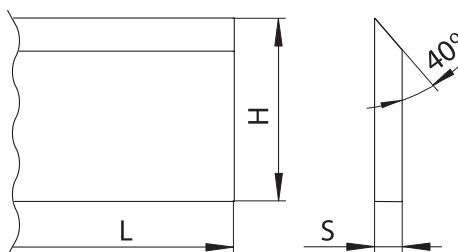
Průmyslové nože



Materiál: HSS 6%W – 1.3343 – M2, HSS 18% W – 1.3355 – T1, HLS 13% Cr – 1.2379 – D2, DS – 1.2067 – TOOL STEEL

Použití: obrábění dřevěných desek a hranolů

Stroj: srovnávací a tloušťkovací frézka



Charakteristika:

- » materiál: 1.3355 pro tvrdé dřevo, 1.3343 pro tvrdé a měkké dřevo, 1.2379 pro měkké dřevo, 1.2067 pro měkké dřevo
- » hoblovací nože vyráběny v metrických i palcových rozměrech
- » je možné vyrobit povlakované hoblovací nože s prodlouženou životností
- » tvrdost hoblovacích nožů 59 až 64 HRC
- » tepelné zpracování prováděno ve speciální peci řízené počítačem
- » zakázková výroba hoblovacích nožů libovolných rozměrů

Nejběžnější hoblovací nože – rozměrová tabulka

[L x H x S]					
100x35x3.0	100x30x3.0	100x25x3.0	100x20x3.0	100x25x2.5	100x20x2.5
120x35x3.0	120x30x3.0	120x25x3.0	120x20x3.0	120x25x2.5	120x20x2.5
130x35x3.0	130x30x3.0	130x25x3.0	130x20x3.0	130x25x2.5	130x20x2.5
150x35x3.0	150x30x3.0	150x25x3.0	150x20x3.0	150x25x2.5	150x20x2.5
180x35x3.0	180x30x3.0	180x25x3.0	180x20x3.0	180x25x2.5	180x20x2.5
210x35x3.0	210x30x3.0	210x25x3.0	210x20x3.0	210x25x2.5	210x20x2.5
240x35x3.0	240x30x3.0	240x25x3.0	240x20x3.0	240x25x2.5	240x20x2.5
260x35x3.0	260x30x3.0	260x25x3.0	260x20x3.0	260x25x2.5	260x20x2.5
310x35x3.0	310x30x3.0	310x25x3.0	310x20x3.0	310x25x2.5	310x20x2.5
400x35x3.0	400x30x3.0	400x25x3.0	400x20x3.0	400x25x2.5	400x20x2.5
410x35x3.0	410x30x3.0	410x25x3.0	410x20x3.0	410x25x2.5	410x20x2.5
450x35x3.0	450x30x3.0	450x25x3.0	450x20x3.0	450x25x2.5	450x20x2.5
500x35x3.0	500x30x3.0	500x25x3.0	500x20x3.0	500x25x2.5	500x20x2.5
510x35x3.0	510x30x3.0	510x25x3.0	510x20x3.0	510x25x2.5	510x20x2.5
530x35x3.0	530x30x3.0	530x25x3.0	530x20x3.0	530x25x2.5	530x20x2.5
610x35x3.0	610x30x3.0	610x25x3.0	610x20x3.0	610x25x2.5	610x20x2.5
640x35x3.0	640x30x3.0	640x25x3.0	640x20x3.0	640x25x2.5	640x20x2.5
710x35x3.0	710x30x3.0	710x25x3.0	710x20x3.0	710x25x2.5	710x20x2.5
810x35x3.0	810x30x3.0	810x25x3.0	810x20x3.0	810x25x2.5	810x20x2.5
910x35x3.0	910x30x3.0	910x25x3.0	910x20x3.0	910x25x2.5	910x20x2.5
1000x35x3.0	1000x30x3.0	1000x25x3.0	1000x20x3.0	1000x25x2.5	1000x20x2.5
1010x35x3.0	1010x30x3.0	1010x25x3.0	1010x20x3.0	1010x25x2.5	1010x20x2.5
1050x35x3.0	1050x30x3.0	1050x25x3.0	1050x20x3.0	1050x25x2.5	1050x20x2.5
1220x35x3.0	1220x30x3.0	1220x25x3.0	1220x20x3.0	1220x25x2.5	1220x20x2.5

Materiál: HSS 6%W – 1.3343 – M2, HSS 18% W – 1.3355 – T1, HLS 13% Cr – 1.2379 – D2

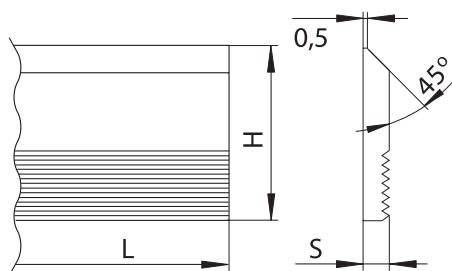
Použití: frézování profilů, obrábění dřevěných desek a hranolů

Stroj: spodní frézky, vícestranné profilovací frézky, srovnávací a tloušťkovací frézky



Charakteristika:

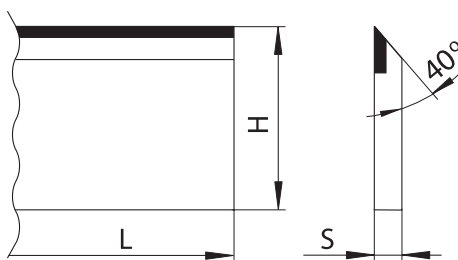
- » materiál: 1.3355 pro tvrdé dřevo, 1.3343 pro tvrdé a měkké dřevo, 1.2379 pro měkké dřevo
- » blankety s fixačním rýhováním v metrických i palcových rozměrech
- » zakázková výroba blanketů s fixačním rýhováním libovolných rozměrů
- » tvrdost blanketů: 58 až 63 HRc
- » tepelné zpracování prováděno ve speciální peci řízené počítačem
- » broušené drážkování 60° a 90°
- » úhel ostří: standard 45° + fazeta 0,5mm, jiný úhel na žádost zákazníka
- » úhel sražení hran 45°, jiný úhel na žádost zákazníka



Nejběžnější blankety s fixačním rýhováním – rozměrová tabulka

[L x H x S]								
30x50x8	30x60x8	30x40x8	30x80x8	30x40x6	30x50x6	30x60x6	30x30x4	30x40x4
40x50x8	40x60x8	40x40x8	40x80x8	40x40x6	40x50x6	40x60x6	40x30x4	40x40x4
50x50x8	50x60x8	50x40x8	50x80x8	50x40x6	50x50x6	50x60x6	50x30x4	50x40x4
60x50x8	60x60x8	60x40x8	60x80x8	60x40x6	60x50x6	60x60x6	60x30x4	60x40x4
70x50x8	70x60x8	70x70x8	70x80x8	70x40x6	70x50x6	70x60x6	70x30x4	70x40x4
80x50x8	80x60x8	80x70x8	80x80x8	80x40x6	80x50x6	80x60x6	80x30x4	80x40x4
100x50x8	100x60x8	100x70x8	100x80x8	100x40x6	100x50x6	100x60x6	100x30x4	100x40x4
130x50x8	130x60x8	130x70x8	130x80x8	130x40x6	130x50x6	130x60x6	130x30x4	130x40x4
150x50x8	150x60x8	150x70x8	150x80x8	150x40x6	150x50x6	150x60x6	150x30x4	150x40x4
180x50x8	180x60x8	180x70x8	180x80x8	180x40x6	180x50x6	180x60x6	180x30x4	180x40x4
210x50x8	210x60x8	210x70x8	210x80x8	210x40x6	210x50x6	210x60x6	210x30x4	210x40x4
230x50x8	230x60x8	230x70x8	230x80x8	230x40x6	230x50x6	230x60x6	230x30x4	230x40x4
260x50x8	260x60x8	260x70x8	260x80x8	260x40x6	260x50x6	260x60x6	260x30x4	260x40x4
500x50x8	500x60x8	500x70x8	500x80x8	500x40x6	500x50x6	500x60x6	500x30x4	500x40x4
600x50x8	600x60x8	600x70x8	600x80x8	600x40x6	600x50x6	600x60x6	600x30x4	600x40x4
635x50x8	635x60x8	635x70x8	635x80x8	635x40x6	635x50x6	635x60x6	635x30x4	635x40x4
650x50x8	650x60x8	650x70x8	650x80x8	650x40x6	650x50x6	650x60x6	650x30x4	650x40x4

Materiál:	vysoce výkonný tvrdokov s dostatečnou houževnatostí speciálně vyrobený pro obrábění dřevomateriálů
Použití:	protahování a tloušťkování desek z tvrdého dřeva, desek s lepidlem a pro vysoké řezné výkony
Stroj:	srovnávací a tloušťkovací frézka



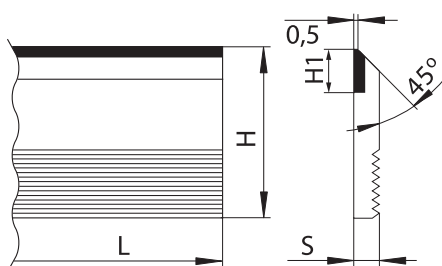
Charakteristika:

- » hoblovací nože s břitovými destičkami ze slinutých karbidů (SK) mají tělo z konstrukční oceli, ve kterém je stříbro-měděnou pájkou napájen SK břit
- » hoblovací nože SK v metrických i palcových rozměrech
- » zakázková výroba hoblovacích nožů SK libovolných rozměrů

Nejběžnější SK hoblovací nože – rozměrová tabulka

[L x H x S]					
100x35x3.0	310x35x3.0	810x35x3.0	210x30x3.0	500x30x3.0	1050x30x3.0
120x35x3.0	400x35x3.0	1050x35x3.0	240x30x3.0	510x30x3.0	180x25x3.0
130x35x3.0	410x35x3.0	100x30x3.0	260x30x3.0	530x30x3.0	210x25x3.0
150x35x3.0	510x35x3.0	120x30x3.0	310x30x3.0	610x30x3.0	260x25x3.0
180x35x3.0	530x35x3.0	130x30x3.0	400x30x3.0	640x30x3.0	310x25x3.0
210x35x3.0	610x35x3.0	150x30x3.0	410x30x3.0	710x30x3.0	810x25x3.0
240x35x3.0	640x35x3.0	180x30x3.0	450x30x3.0	810x30x3.0	1050x25x3.0

Blankety s břitovými destičkami ze slinutých karbidů (SK) s fixačním rýhováním



Materiál:	vysoce výkonný tvrdokov s dostatečnou houževnatostí speciálně vyrobený pro obrábění dřevomateriálů
Použití:	frézování profilů, obrábění dřevěných desek a hranolů
Stroj:	spodní frézky, vícestanné profilovací frézky, srovnávací a tloušťkovací frézky

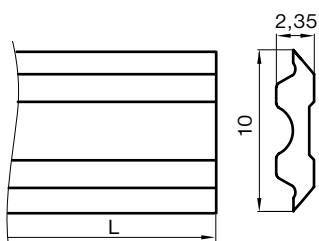
Charakteristika:

- » blankety s břitovými destičkami ze slinutých karbidů (SK) mají tělo z nástrojové oceli ve kterém je stříbro-měděnou pájkou napájen SK břit
- » blankety s fixačním rýhováním v metrických i palcových rozměrech
- » šířka SK plátků H1: 15, 20, 25, 30
- » zakázková výroba SK blanketů s fixačním rýhováním jiných rozměrů

Nejběžnější SK blankety s fixačním rýhováním – rozměrová tabulka

[L x H x S]			
50x40x8	50x50x8	50x60x8	50x70x8
80x40x8	80x50x8	80x60x8	80x70x8
100x40x8	100x50x8	100x60x8	100x70x8
130x40x8	130x50x8	130x60x8	130x70x8
180x40x8	180x50x8	180x60x8	180x70x8
230x40x8	230x50x8	230x60x8	230x70x8
650x40x8	650x50x8	650x60x8	650x70x8

Použití: obrábění dřevěných desek a hranolů
Stroj: srovnávací a tloušťkovací frézky

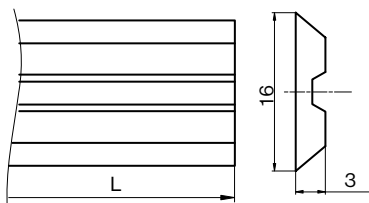


System Tersa

Materiál: HLS 13%Cr – 1.2379 – D2, HSS 18% W – 1.3355 – T1, 1.3247 – M42, slinutý karbid (SK)

Charakteristika:

- » použití: materiál 1.2379 – pro měkké dřevo, 1.3355 pro tvrdé a měkké dřevo, SK pro tvrdé dřevo a vysoké řezné výkony
- » hoblovací nože dodáváme v délkách 60–650 mm
- » nože je možno dodat s PVD povlakem pro zvýšení životnosti

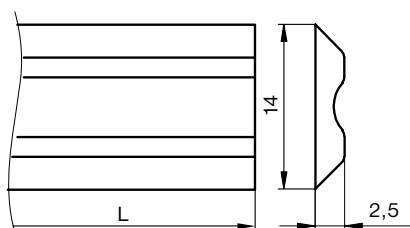


System Centrolock

Materiál: HSS 18% W – 1.3355 – T1, slinutý karbid (SK)

Charakteristika:

- » použití: materiál 1.3355 pro tvrdé a měkké dřevo, SK pro tvrdé dřevo a vysoké řezné výkony
- » hoblovací nože dodáváme v délkách 20–650 mm
- » nože je možno dodat s PVD povlakem pro zvýšení životnosti



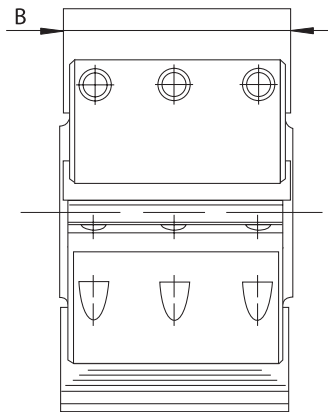
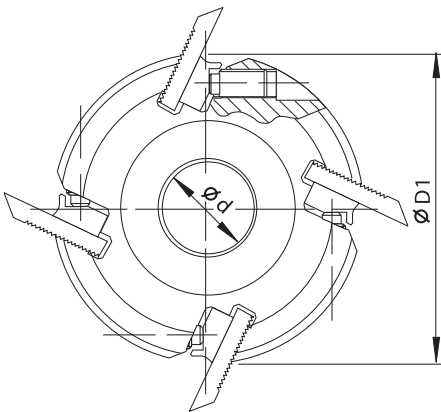
System Terminus

Materiál: HSS 18% W – 1.3355 – T1, slinutý karbid (SK)

Charakteristika:

- » použití: materiál 1.3355 pro tvrdé a měkké dřevo, SK pro tvrdé dřevo a vysoké řezné výkony
- » hoblovací nože dodáváme v délkách 60–660 mm
- » nože je možno dodat s PVD povlakem pro zvýšení životnosti

Použití: profilování, protahování a tloušťkování
Stroj: spodní frézky, vícestranné profilovací frézky, srovnávací a tloušťkovací frézky



Charakteristika:

- » pouze pro strojní posuv
- » maximální otáčky $n = 9000$ ot/min

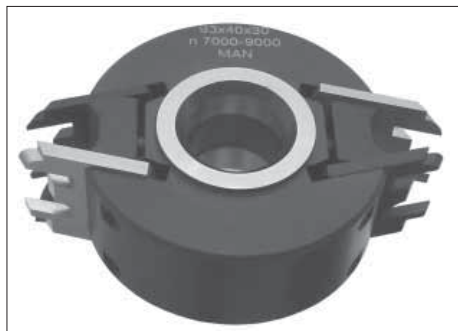
Bezpečnostní profilová frézovací hlava – rozměrová tabulka

D	B	d	z	m
122	40	40	4 nebo 2	3,4
		60	4 nebo 2	5,1
		80	4 nebo 2	6,9
		100	4 nebo 2	8,6
		130	4 nebo 2	11,2
		150	4 nebo 2	12,9
		180	4 nebo 2	15,5
		230	4 nebo 2	19,8

Univerzální profilová frézovací hlava a profilové nože



Použití: profilování
Stroj: spodní frézky, vícestranné profilovací frézky



Charakteristika:

- » s omezovači pro ruční posuv a bez omezovačů pro posuv strojní
- » upínání s automatickým centrováním nožů

Univerzální profilová frézovací hlava

D	d	B	n	Ruční posuv MAN	Strojní posuv MEC	Provedení ocel
93	30	40	7000 – 9000	•	•	•
93	30	52	7000 – 9000	•	•	•
120	30	40	7000 – 9000	•	•	•
120	30	52	7000 – 9000	•	•	•

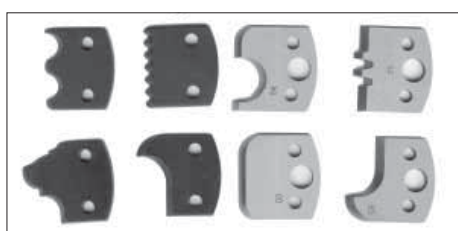
Na tento výrobek dodáváme náhradní díly

Dřevěná skříňka pro frézovací hlavu, profilové nože a omezovače

- » závěsná skříňka s rozměry 600 x 900 x 150 mm (včetně promo plochy nad prosklenou částí)
- » prosklené čelo s uzamykatelnými dvířky
- » 48 čepů pro profilové nože a omezovače
- » 1 čep pro profilovou frézovací hlavu

Dřevěná kazeta pro frézovací hlavu, profilové nože a omezovače

- » ve variantách pro 6, 12, 24 a 36 sad
- » volba profilů nože na přání zákazníka

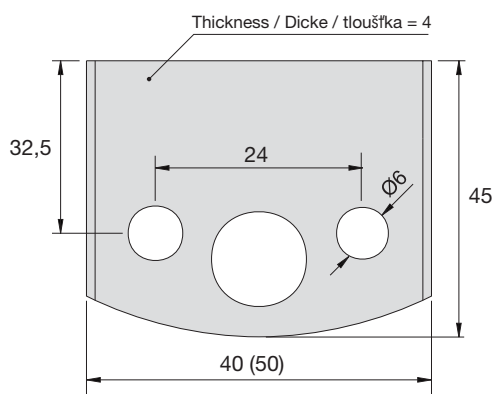


Charakteristika:

- » šířka 40 mm, tloušťka 4 mm
- » nože můžou pracovat s omezovači (ruční posuv) nebo bez (strojní posuv)
- » materiál nože – HSS (nástrojová ocel), SP
- » materiál omezovače – konstrukční ocel
- » omezovač zabraňuje „kopání“ nástroje při ručním obrábění
- » omezovač má výbrus profilu hlubší o 0,8 mm

Polotovary pro výbrus profilového nože

- » Polotovary omezovače i profilového nože mají stejné rozměry
- » Pro maximální hloubku profilu do 16 mm



Univerzální profilové frézovací hlavy a profilové nože jsou detailně zpracovány v katalogu PILANA – Frézovací a hoblovací hlavy, blankety a profilové nože.

Materiál nástrojů: speciální oceli chipper vyvinuté pro výrobu sekacích a roztřískovacích nožů, nástrojové oceli DS

Použití: finální operace při dvojstupňové či jedностupňové výrobě třísek pro dřevotřískové desky

Stroj: prstencový a bubnový roztřískovač značky Pallmann, Maier, Klöckner, Pessa a CAE a v prvním stupni dezintegrace dřeva na strojích Hombak



Charakteristika:

- » roztřískovací nože tvrdosti 55 až 57 HRC, na požadavek i jiná tvrdost
- » tepelné zpracování prováděno ve speciální peci řízené počítačem
- » úhel ostří: 35°–44° dle typu stroje

Nejpoužívanější roztřískovací nože na dřevotřískové desky – rozměrová tabulka

[L x H x S]				
Hombak	Klöckner	Maier	Pallmann	Pessa
306,9x57x4	403x90x4	334x100x5	299x100x5	599x100x5
363,1x57x4	489x90x4	464x100x5	449x100x5	
365,6x75x4	501x90x4	464x90x5	524x100x5	
370,2x57x4			449x90x5	
525,5x62x4			449x85x3	
533,4x75x4			299x75x5	
539,3x57x4			449x90x3	
547,3x74x4				

Roztřískovací nože na OSB

Materiál nástrojů: speciální oceli chipper vyvinuté pro výrobu sekacích a roztřískovacích nožů

Použití: v prvním i druhém stupni dezintegrace dřeva při výrobě OSB desek

Stroj: roztřískovač značky Pallmann, Maier, Klöckner a CAE



Charakteristika:

- » tvrdost OSB nože 55–58 HRC, na požadavek i jiná tvrdost
- » tepelné zpracování prováděno ve speciální peci řízené počítačem

Nejpoužívanější roztřískovací nože na dřevotřískové desky – rozměrová tabulka

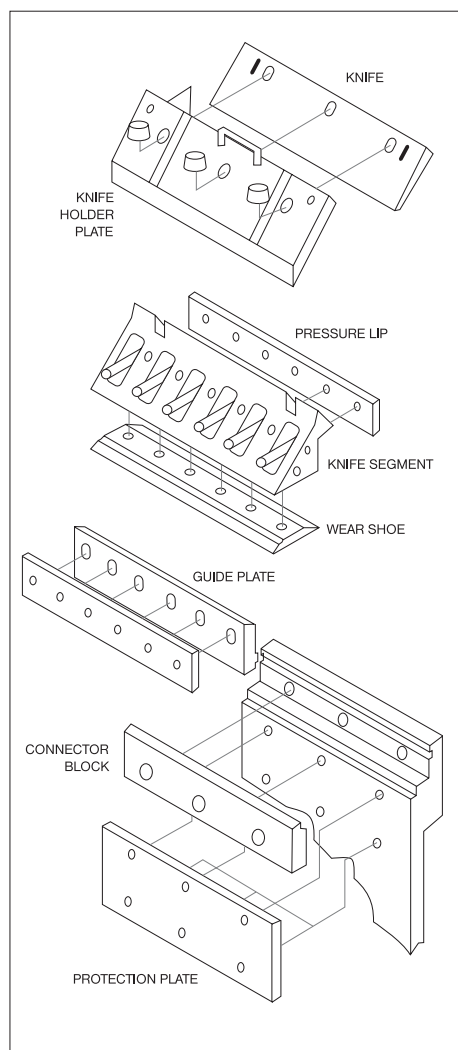
[L x H x S]	
CAE	Pallmann
469,9x69,85x5	603x83x5
726,85x82,5x6,35	680x83x5
	728x83x5
	803x83x5

Roztřískovací nože jsou detailně zpracovány v katalogu PILANA – Průmyslové nože.

Materiál nástrojů: speciální oceli chipper vyvinuté pro výrobu sekacích a roztrískovacích nožů, nástrojové oceli DS, držáky z konstrukční oceli

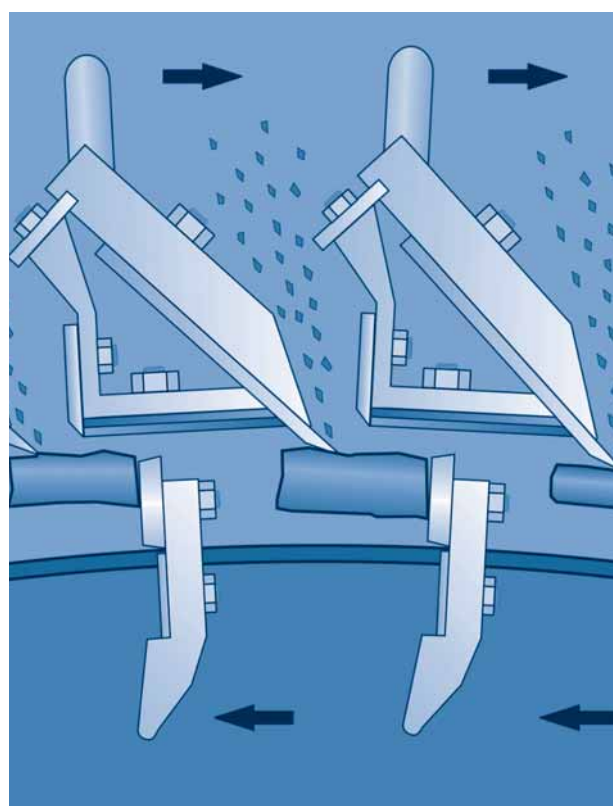
Použití: finální operace při dvojstupňové či jednošupňové výrobě třísek pro dřevotřískové desky

Stroj: prstencový roztrískovač značky Pallmann, Maier, Klöckner, Pessa, Hombak



Vyrábíme

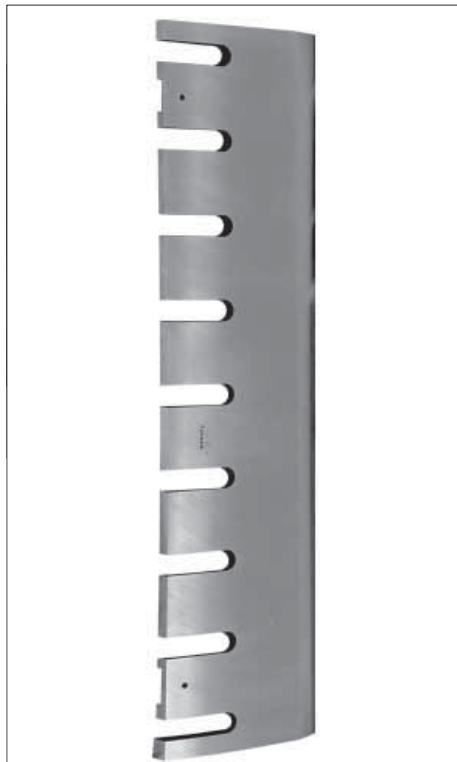
- » nože
- » nožové upínací lišty
- » tlakové břity
- » nožové segmenty
- » otěrové patky
- » vodící lišty
- » otěrové lišty
- » spojovací bloky
- » ochranné lišty



Materiál nástrojů: speciální oceli chipper vyvinuté pro výrobu sekacích a roztřískovacích nožů

Použití: drcení odpadového dřeva, sekání dřeva na štěpku určenou pro roztřískování

Stroj: sekací stroje

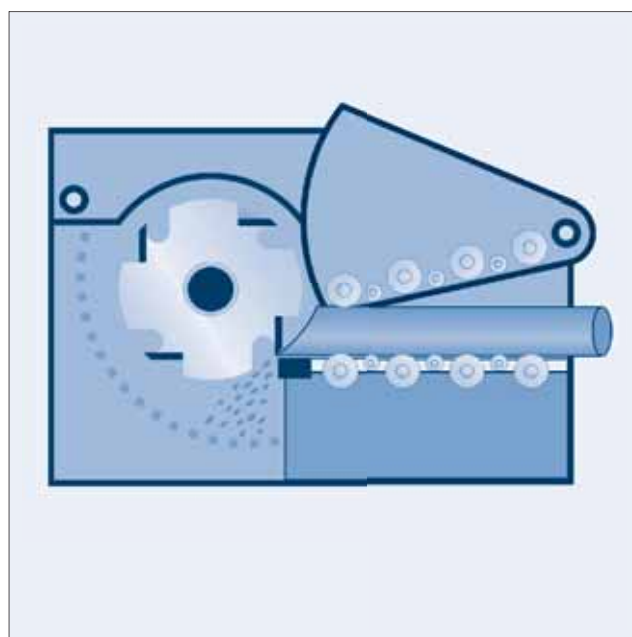
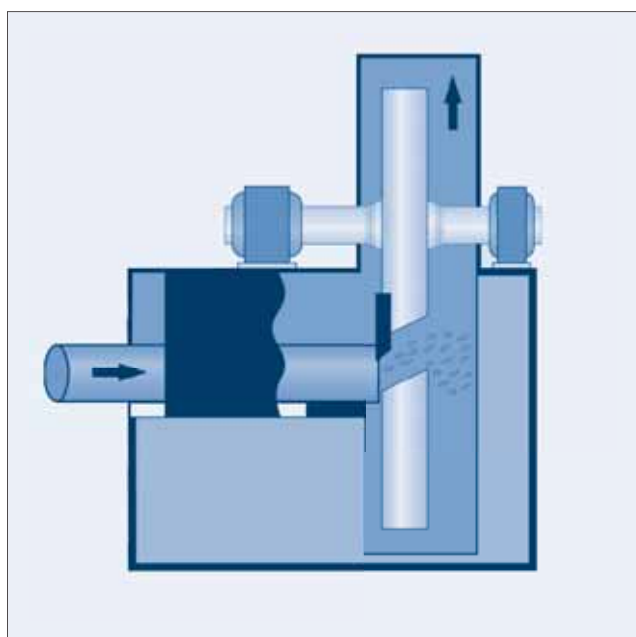


Charakteristika:

- » sekací nože tvrdosti 52 až 58 HRC
- » tepelné zpracování prováděno ve speciální peci řízené počítačem
- » úhel ostří: 26° až 40° dle typu stroje a dle druhu a stavu dřeva
- » výroba jakéhokoli nože podle výkresové dokumentace nebo podle vzorku
- » kromě nožů dodáváme i protinože, přítlačné lišty a další díly

Seznam firem, do jejichž strojů dodáváme sekací nože nejčastěji

Ahlstrom	Bush	Esterer	Jenz	Murray	Segem
Altec	CAE	EWD	Klöckner	Murray	Schlising
Ari	Camura	Ferrari	KMW	NHS	Schmidt
Asplundh	Canadac	Fujikogio	Kockum	Nicolson	Siba
Bandit	Candac	Fulghum	Kone Wood	Olathe	Sjolins
Berkli	Carthage	Gustin Som	LGU	Pallmann	Soderhamn
Bezner	Comact	Hedlund	Linck	Pessa	Tunissen
Blaf Clawsen	Demuth	Heinola	Linder	Pezzolato	Vecoplan
Bongioann	Dosco	Hewsaw	Maier	Precision	Vermeer
Bruks	Ducker	Husky	Mitts	Rauma	Wayne
Brush	Erjo	Jensen	Morbark	Rudnick	Zeno



Sekací nože jsou detailně zpracovány v katalogu PILANA – Průmyslové nože.

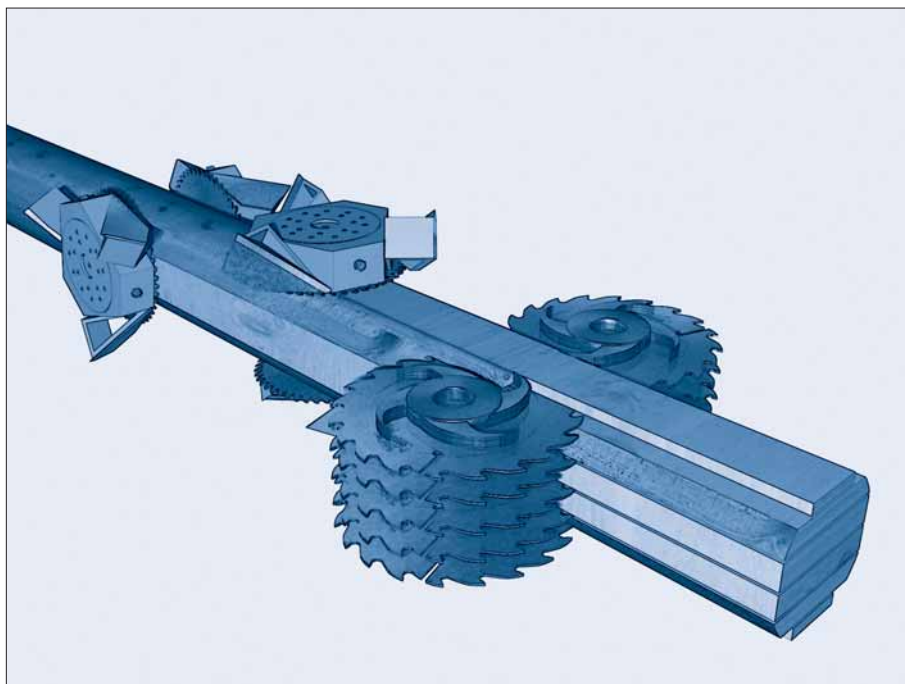
Materiál nástrojů: speciální oceli chipper vyvinuté pro výrobu sekacích a roztrískovacích nožů

Použití: nože jsou používány v roztrískovacích jednotkách, které jsou součástí linek na řezání kulatiny



Charakteristika:

- » tepelné zpracování prováděno ve speciální peci řízené počítačem
- » nože dodáváme s úhlem ostří a tvrdostí přizpůsobenými potřebám zákazníka
- » vyrábíme jakéhokoliv nože podle výkresové dokumentace nebo podle vzorku
- » kromě nožů dodáváme i další díly: protinože, přítlačné lišty a další díly podle typu stroje



Seznam firem, do jejichž strojů dodáváme nože nejčastěji

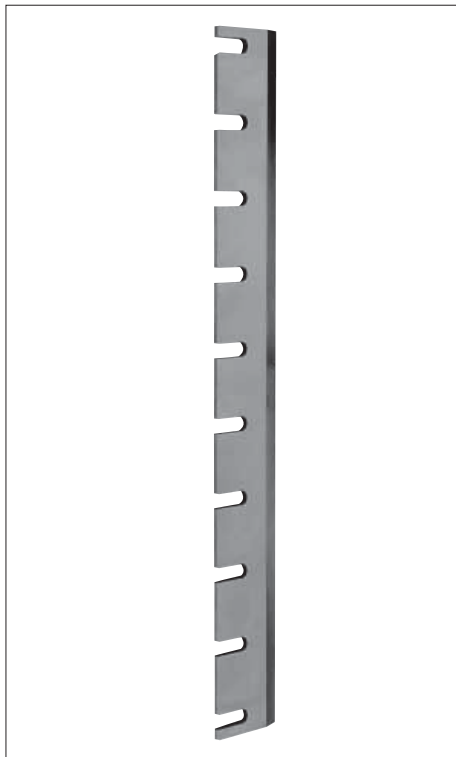
Ahlström	EWD	Linck	Segem
Bongioanni	Forano	Linder	Söderhamn
CAE	Heinola	Mem	Wurster
Comact	Hew saw	Sawqiup	
Esterer	LBL	Schenck	

Nože pro linky na řezání kulatiny jsou detailně zpracovány v katalogu PILANA – Průmyslové nože.

Materiál nástrojů: speciální oceli chipper vyvinuté pro výrobu sekacích, dýhovacích a roztřískovacích nožů, CHIPPER – 1.2362, 1.2360V – A8 provedení Solid

Použití: krájení, loupání a stříhání dýhy

Stroj: loupací a krájecí stroje, nůžky na dýhu

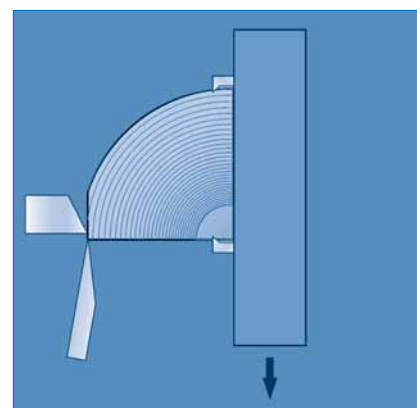
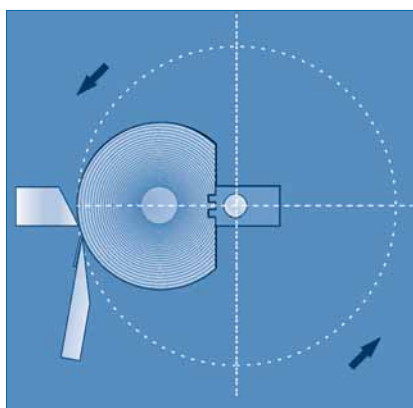
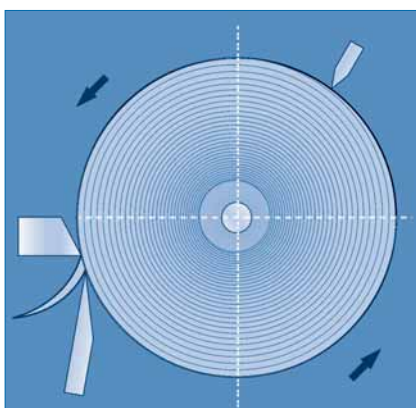


Charakteristika:

- » dýhovací nože tvrdosti 58 až 60 HRC
- » tepelné zpracování prováděno ve speciální peci řízené počítačem
- » úhel ostří: cca 20°
- » kromě nožů dodáváme i další díly: protinože, přítlačné lišty a další díly podle typu stroje

Seznam firem, do jejichž strojů dodáváme sekací nože nejčastěji

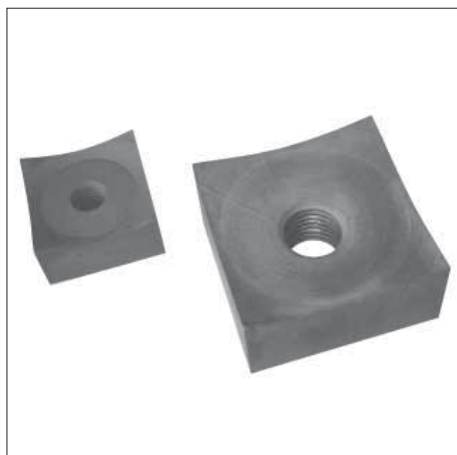
AEW	Derouleuse	Chambon	Minami	Shonai	Uroko
Arizun	Derulor	John	Monguzi	Sodeme	Valette
Brugg	Fezer	Josting	Muller	Tai-Hei	Victor
Capital	Fisher	Jusan	Nishigami	Tai-Yuan	Watarai
COE	FRF	Kaiser	Peller	Takekana	Weitina
Colombo	Fudder	Kelner	PM I	Tanouchi	Zuen Kwan
Coralì	Fukushima	KPS	Rapidex	Temil	
Cremona	Hasimoto	Marunaka	Raute	Thoms/ Benato	
Dahol	Hattori	Meinan Aristo	RFR	Tromag	



Materiál nástrojů: speciální oceli vyvinuté pro výrobu průmyslových nožů, nástrojové oceli 19573, cementační oceli, nebo nástrojové oceli DS

Použití: drcení odpadových materiálů v dřevařském i plastikářském průmyslu

Stroj: drticí stroje

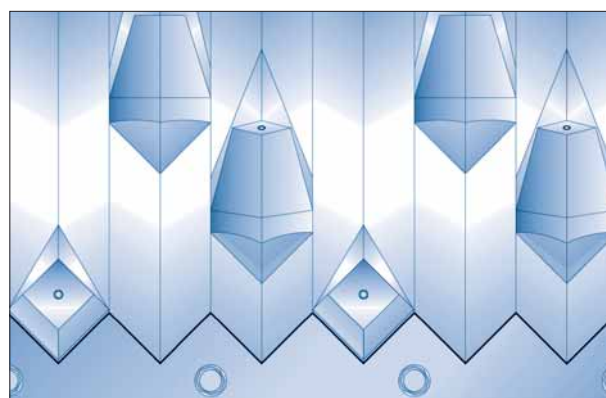
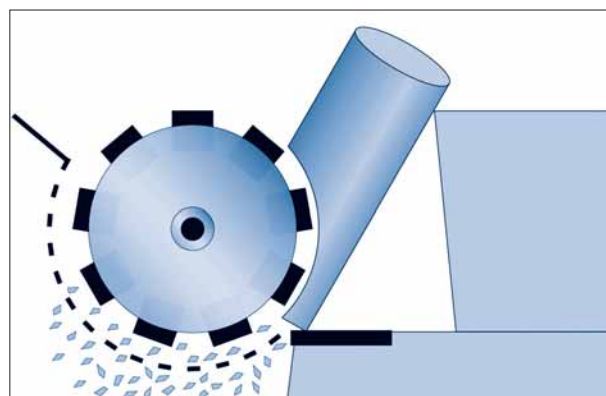


Charakteristika:

- » nejčastěji čtvercový nebo kruhový tvar korunkového nože.
- » korunkové nože tvrdosti 52 až 59 HRC, pro materiály s příměsí kovů doporučena tvrdost nižší
- » tepelné zpracování prováděno ve speciální peci, řízené počítačem
- » další díly pro drticí stroje: statorové nože a držáky

Seznam firem do jejichž strojů dodáváme sekací nože nejčastěji

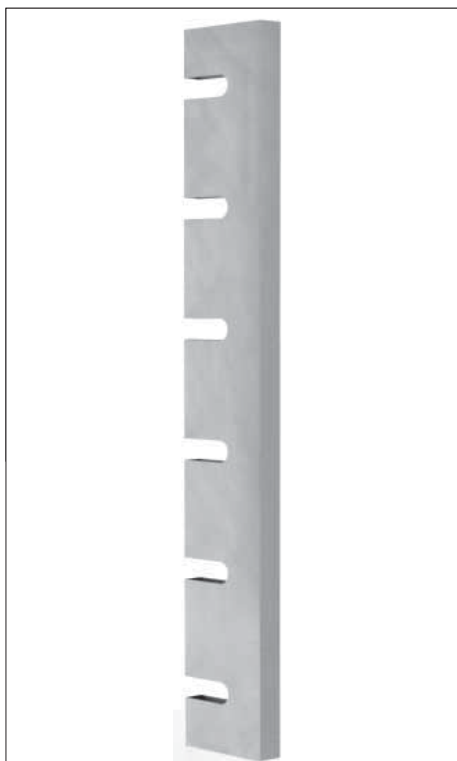
Bano	Haas	Reinbold	Untha	Weima	Zeno
BMH	Miller	TPA	Vecoplan	Weis	



Materiál nástrojů: HLS – 1.2379 – D2, CHIPPER – 1.2362 – A8

Použití: na zpracování odpadů plastů

Stroj: drtící stroje

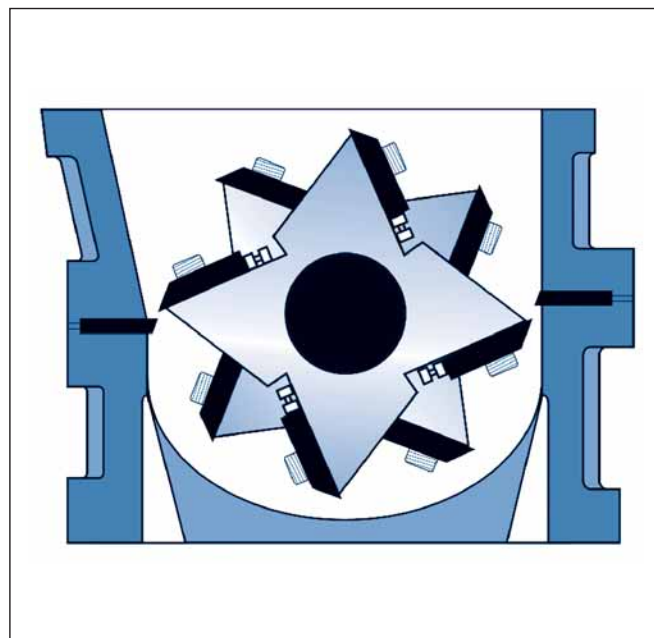
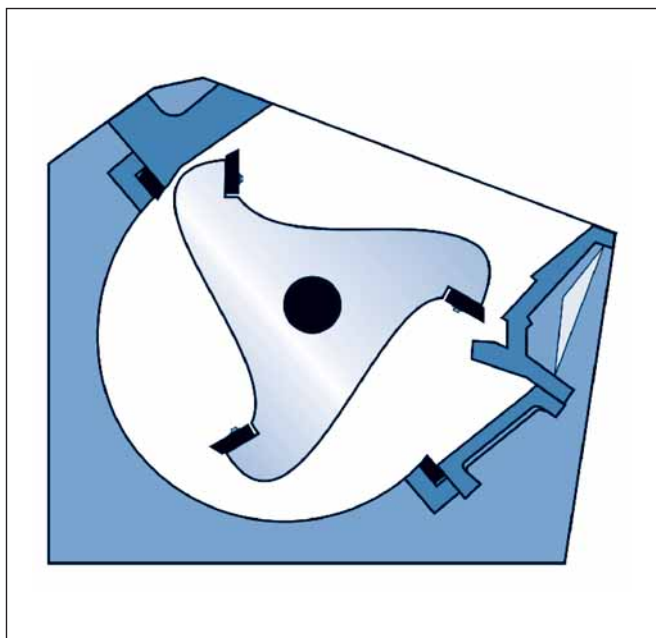


Charakteristika:

- » nože na plasty tvrdosti 56–59 HRC
- » tepelné zpracování prováděno ve speciální peci, řízené počítačem
- » úhel ostří: okolo 50° dle typu stroje a dle typu odpadového materiálu
- » další díly pro drtící stroje: rotorové a statorové nože
- » výroba jakéhokoliv nože na plast podle výkresové dokumentace nebo podle vzorku

Seznam firem do jejichž strojů dodáváme sekací nože nejčastěji

Alpine	Corcoran	Gloucester	Lodi	Rainville	Tria
Alstele/Entoleter	Cumberland	Granotec	Mitts/Merrill	Ramco R&S	Triple S
Berlyn	Dreher	Gruendler	Nelmor	Rapid	Wortex
Black Friar	Dryflo	Herbold	Pallmann	Rotogran	
CMB	Falzoni	Hydraclaim	Polymer	Sorema	
Conair	Flinchbaugh (FPI)	IMS	Previero	Sprout Waldren	
Condux	Foremost	Intrapala	Process Control	Taylor Styles	



Nože na plasty jsou detailně zpracovány v katalogu PILANA – Průmyslové nože.

Materiál nástrojů: speciální oceli vyvinuté pro výrobu průmyslových nožů

Stroj: rozdílné stroje

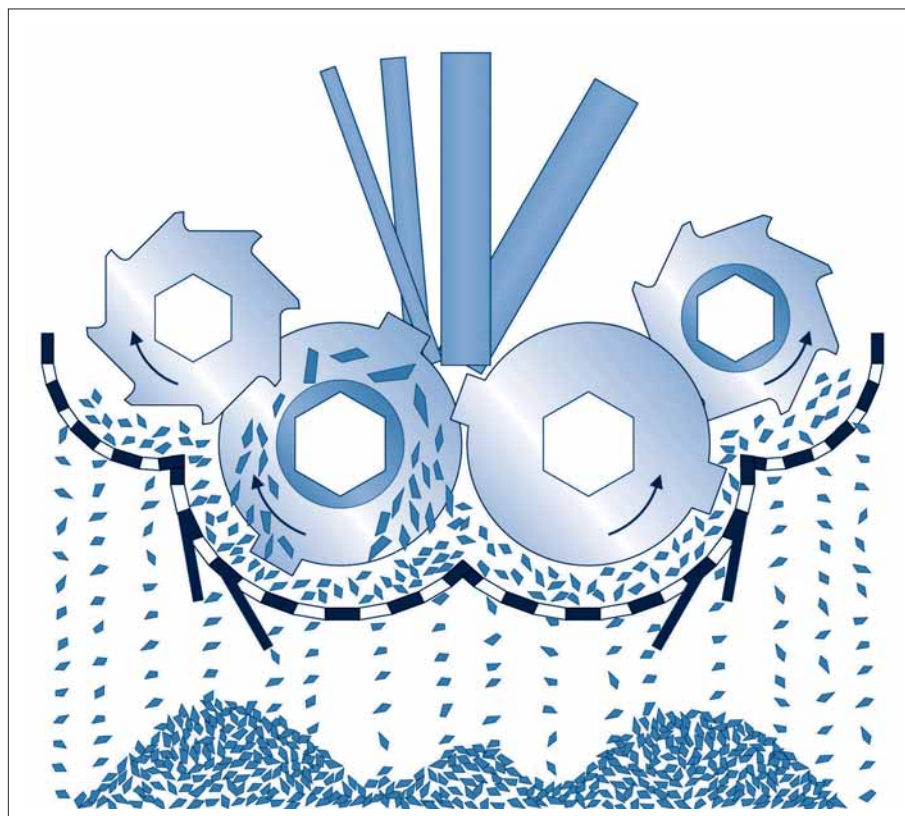
Vyrábíme nože pro

- » recyklaci pneumatik
- » drcení odpadů
- » zpracování kůže
- » zpracování kovů
- » výrobu celulózy a papíru
- » zpracování tabáku
- » výrobu cigaret
- » zpracování textilu
- » výrobu obalů
- » zpracování masa
- » zpracování gumy

Charakteristika:

- » tepelné zpracování prováděno ve speciální peci řízené počítačem
- » nože dodáváme s úhlem ostří a tvrdostí přizpůsobenými potřebám zákazníka
- » vyrábíme jakéhokoliv nože podle výkresové dokumentace nebo podle vzorku
- » kromě nožů dodáváme i další díly: protinože, přítlačné lišty a další díly podle typu stroje

Schéma recyklace



Průmyslové nože pro další užití jsou detailně zpracovány v katalogu PILANA – Průmyslové nože.

Kontaktní údaje

PILANA TOOLS a.s., Nádražní 804, Hulín,
768 24, Česká republika
Tel.: +420-573 328 245, Fax: +420-573 328 141
E-mail: prodej@pilana.cz www.pilana.cz



**Průmyslové
nože**



**Profile Cutters Heads and
Profile Cutters and Planing
Knives**
Universalprofilfräskopf,
Hobelskopf, Profilmesser und
Hobelmesser
Frézovací a hoblovací hlavy,
blankety a profilové nože



**Knives and Parts
for Panel Producers**
Cuchillas e partes
para fabricación
tableros



**Pily na řezání kovů
Metal cutting saws
Металлорежущие станки**

Katalog Frézovací a hoblovací hlavy,
blankety a profilové nože

Katalog Průmyslové nože a části pro výrobu
dřevopanelů je pouze v v anglické verzi



**řezné nástroje
na kov**



**HSS pilové
kotouče
na kov**



**Steel
Centres**



**Ruční
nářadí**

Katalog STEEL CENTERS je pouze
v anglické verzi



PILANA TOOLS a.s.
Nádražní 804
768 24 Hulín
ČESKÁ REPUBLIKA

Tel: 573 328 240
Fax: 573 328 141
E-mail: prodej@pilana.cz
www.pilana.cz, www.pilana.sk

