



**Scule pentru
prelucrarea
lemnului**



TRECUT SI PREZENT

ISTORIE

Producția de scule a început în Hulin în anul 1934. Compania a fost fondată de Dl. Studenik care a denumit-o "Prima fabrică din Moravia producătoare de pânze și unelte". Pentru început compania a produs ferăstraie manuale, pânze circulare, extinzându-si gradual producția cu cuțite și alte scule pentru prelucrarea lemnului.

PREZENT

PILANA TOOLS, având la ora actuală un număr de aproximativ 600 de angajați se află într-un proces de dezvoltare dinamică, fiind unul dintre cei mai mari producători de scule din Europa. Sculele sunt produse din oțel de cea mai bună calitate, fiind în concordanță cu standardele DIN și ISO. Calitatea este îndeaproape urmărită în fiecare fază de producție. Pentru a obține cea mai bună precizie, în procesul de producție se utilizează echipament modern: lasere, mașini de rectificat cu comanda numerică, mașini de frezat cu comandă numerică, mașini de ascuțit cu comandă numerică, cuptoare pentru tratament termic automatizate, alte mașini automate și semiautomate.

Acordăm o atenție constantă îmbunătățirii produselor noastre și automatizării procesului de producție. Aceste măsuri, adăugate la îndelungata experiență și costurile scăzute, ne permit să oferim produse de calitate superioară la prețuri competitive. PILANA TOOLS exportă aproximativ 80% din producția sa în peste 70 de țări din întreaga lume.

PILANA TOOLS reprezintă un grup format din companiile:

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.

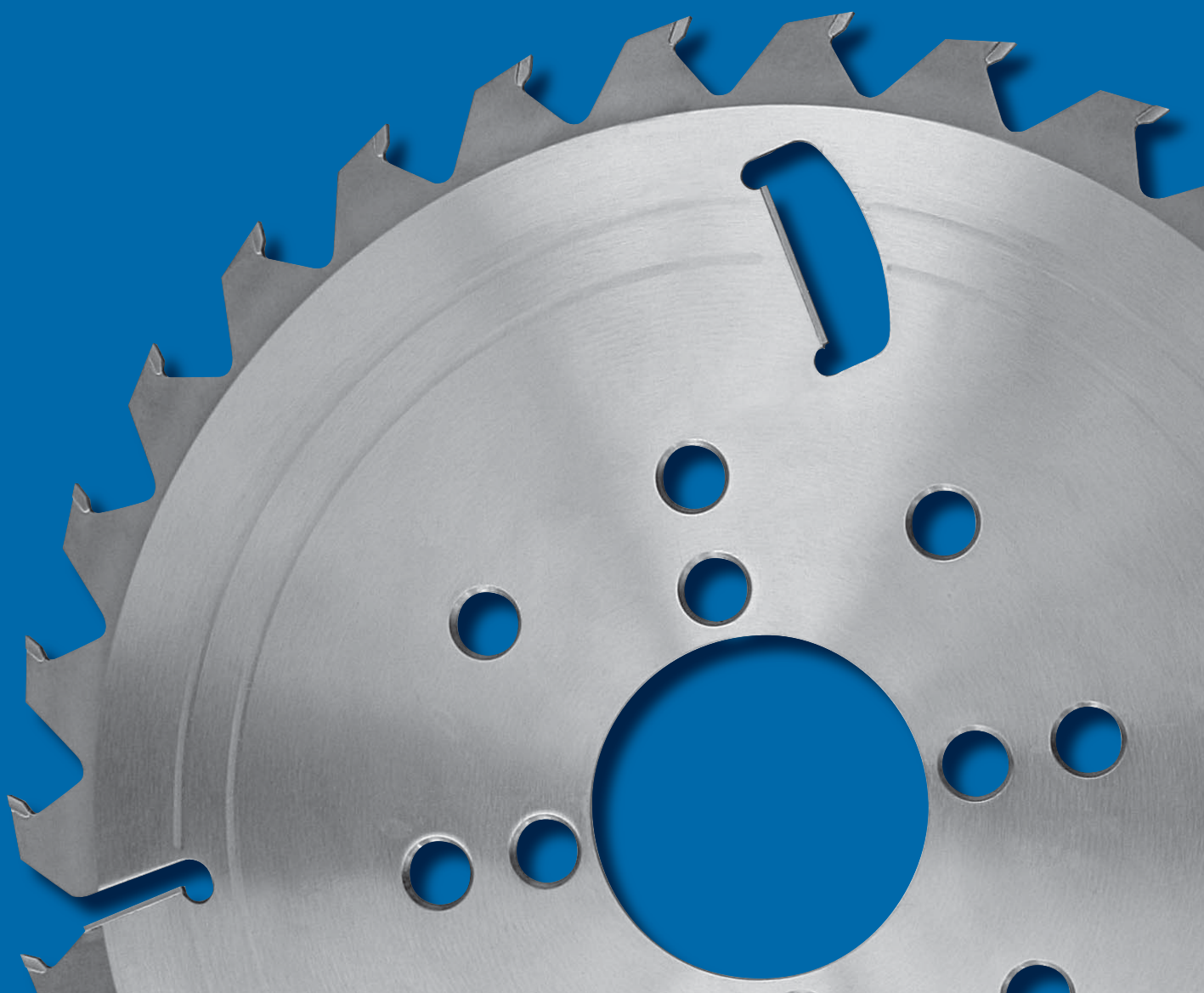


INDEX

Pânze circulare placate cu carbură metalică		
Informații tehnice despre pânzele circulare placate		4 - 7
Pânze circulare placate pentru circular multiplu de spintecat		8 - 10
Pânze circulare placate tip HANIBAL		11
Pânze circulare placate pentru tăierea lemnului		12 - 17
Pânze circulare placate pentru debitarea plăcilor de furnir		18 - 20
Pânze circulare placate pentru canelare		21
Pânze circulare placate pentru tăierea panourilor la dimensiune	NOU	22
Pânze circulare placate pentru scule electrice manuale		23
Pânze circulare placate pentru scule electrice manuale		24 - 25
Pânze circulare placate pentru ferăstraie cu debitare unghiulară	NOU	26
Pânze circulare placate pentru tăierea aluminiului și a plasticului		27 - 28
Pânze circulare placate pentru materiale de construcții		29
Pânze speciale la cerere		30
Pânze circulare placate speciale, călite, negre	NOU	31
Inele de reducere		32
Service pentru pânze circulare placate		33
Utilaje pentru reascuțirea pânzelor circulare placate		34
Pânze circulate placate tip PCD		
Pânze circulate placate tip PCD	NOU	36
Pânze circulare monometalice (neplacate) pentru lemn		
Bandă panglică pentru debitarea lemnului		38 - 41

Pânze de gater		
Informații tehnice despre banda panglică pentru debitarea lemnului		43 - 44
Bandă panglică pentru debitarea lemnului		45
Bandă panglică pentru debitarea lemnului tip Wood-Mizer		46
Bandă lată		47
Probleme care pot apărea la banda lată		48
Gatere verticale		49
Gatere - pânze cu dinți turțiți		49
Gatere - pânze stelitate		50
Cuțite Industriale		
Cuțite de rindeluit		52 - 54
Cap de freză profilat cu sistem de siguranță		55
Cap de freză universal și cuțite profilate		56
Cuțite de fărâmare pentru plăci aglomerate		57
Piese de consum pentru concasoarele inelare		58
Cuțite de despicare		59
Cuțite sabie și de cant	NOU	60
Cuțite pentru furnir		61
Cuțite coroană		62
Cuțite pentru material plastic		63
Cuțite speciale și altele		64

**Pânze circulare placate
cu carbură metalică**



Pânze circulare placate cu carbură metalică

Pânzele circulare placate cu carbură metalică produse de PILANA TOOLS sunt fabricate din materiale de cea mai bună calitate cu duritatea de 43 HRC iar geometria pânzei se realizează cu ajutorul laserului. Geluitorii situați pe corpul pânzei sunt special proiectați pentru fiecare tip de tăiere. Prin aceasta se înțelege că geluitorii previn deformarea pânzei și îmbunătățesc calitatea tăierii în condiții dificile (când forța de frecare încălzește pânza). Geluitorii pentru dilatare și cei pentru zgomot scazut contribuie la performanța superioară de tăiere.

Plăcuțele cu carbură metalică sunt achiziționate numai de la producători de renume iar calitatea acestora este aleasă în funcție de dificultatea tăierii.

Lista privind calitatea plăcuțelor din carbură metalică

▶ Rezistența

Calitatea placuțelor din carbură metalică			
K 01	K 10	K 20	K 30
duritate [HV 30]	duritate [HV 30]	duritate [HV 30]	duritate [HV 30]
1900 – 2200	1700 – 1800	1600 – 1700	1300 – 1400
Plăcuțele de calitate K01 sunt foarte rezistente la uzură. Granulația acestora este foarte fină. Calitatea lor se recomandă pentru debitarea materialelor dure, de exemplu: MDF, plăci aglomerate, HDF, plăci dublu laminate, etc	Plăcuțe din carbură metalică cu o combinație optimă între finețea granulației și duritatea materialului, pentru utilizare universală. Se potrivesc cel mai bine pentru tăierea lemnului, a plasticului, a metalelor neferoase, a foilor de furnir, a rigipsului, etc.	Plăcuțele din carbură metalică cu liant conținând un procent crescut de cobalt asigură o mai mare rezistență la contactul cu obstacole (cum ar fi noduri în lemn, impurități, așchii de metal).	Procentul ridicat de cobalt al liantului cu duritate mai mică permite plăcuțelor K30 o mai mare duritate și o mai bună rezistență la rupere. Această calitate se pretează cel mai bine pentru tăieri în condiții extreme (de ex. tăierea lemnului înghețat).

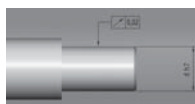
◀ Duritatea

O altă caracteristică foarte importantă a pânzelor circulare este stabilitatea și tensionarea. Din acest motiv acordăm maximum de atenție pentru obținerea celor mai bune rezultate posibile prin testarea pânzelor noastre pe mașini speciale și moderne. Toate informațiile obținute sunt aplicate în practică.

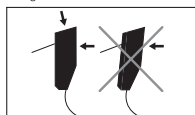
Ultima, dar nu mai puțin importantă decât ceilalți parametri, este ascuțirea plăcuțelor din carbură metalică. Ascuțirea în mod corect garantează calitatea tăieturii pânzei. Noile mașini de ascuțit automate coroborate cu cea mai bună calitate a discurilor abrazive ne permit să îmbunătățim calitatea la ascuțirea a pânzelor noastre circulare placate.

Instrucțiuni referitoare la folosirea corectă a pânzelor circulare

Pentru obținerea celor mai bune rezultate la tăiere, recomandăm să fie respectate regulile de mai jos:



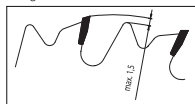
imaginea nr. 1



imaginea nr. 2



imaginea nr. 3

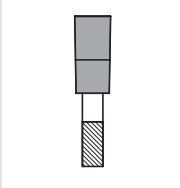
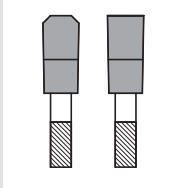
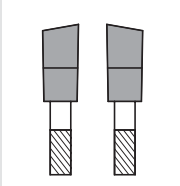
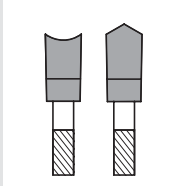
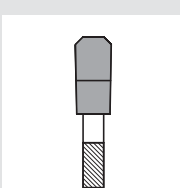
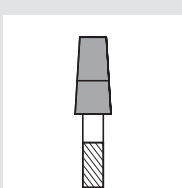


imaginea nr. 4

- Utilajul trebuie să fie în stare bună, să nu vibreze
- Flanșele utilizate pentru a strânge pânzele circulare trebuie să aibă același diametru (aproximativ 1/3 din dimensiunea pânzei)
- Flanșele trebuie să fie curate și este important să se verifice suprafața de contact cu pânza.
- Verificați arborele mașinii. Trebuie să fie fără bătaie.
- Plăcuțele trebuie întotdeauna re-ascuțite conform unghiurilor inițiale
- A se vedea cea mai potrivită variantă în imaginea nr. 2
- Dacă diametrul interior este lărgit cu peste 20 mm, pânza își pierde atributele inițiale și stabilitatea (a se vedea imaginea nr. 3).
- Este necesar să fie polizată înălțimea limitatorului, simultan cu ascuțirea pastilei și să fie păstrată partea laterală conform imaginii nr. 4.

Pânze circulare placate cu carbura metalică

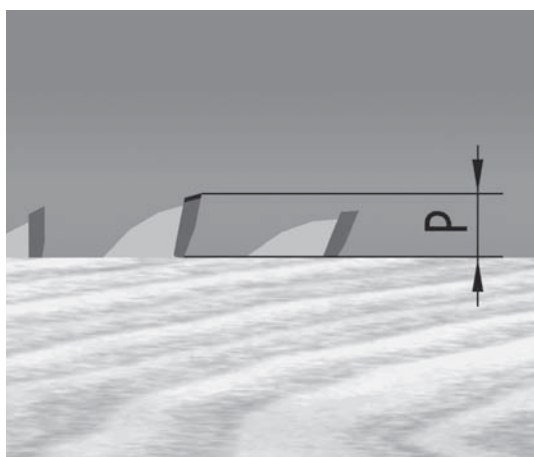
Geometria dintelui la pânzele circulare placate

	FZ	Dinte plat		TFZ	Pastilă triplu ascuțită alternând cu un dinte plat
	FZ N	Dinte plat cu unghi negativ de atac		TFZ N	Pastilă triplu ascuțită alternând cu un dinte plat cu unghi negativ de atac
	LFZ	Dinte plat cu limitator			
	WZ	Dinte cu ascuțire alternativă		DHZ	Suprafață concavă a dintelui (dintele concav alternează cu dintele V întors)
	WZ N	Dinte cu ascuțire alternativă cu unghi de atac negativ		DHZ N	Suprafață concavă a dintelui (dintele concav alternează cu dintele V întors), unghi de atac negativ
	LWZ	Dinte cu ascuțire alternativă cu limitator			
	TZ	Pastila triplu fațetată		KON	Dinte conic

Alinierea pânzei pe masa de tăiere

Vă sfătuim să folosiți instrumente de măsurare precise pentru montarea pânzei dumneavoastră. Montați pânza pe arbore. Ajustați arborele la înălțimea maximă. Verificați ca pânza să fie paralelă cu ghidajele mașinii. Ajustați cât e necesar. Acest pas este necesar pentru a obține o tăietură transversală cu o calitate a finisării maximă și pentru setarea marginii pentru despicare.

Suprapunerea dinților pânzei peste materialul care se debitează trebuie să fie egală cu înălțimea pastilei cu vidia (vezi imaginea nr. 5) Numărul dinților care taie simultan trebuie să fie între 2 și 3 (vezi imaginea nr. 6)



Imaginea nr. 5



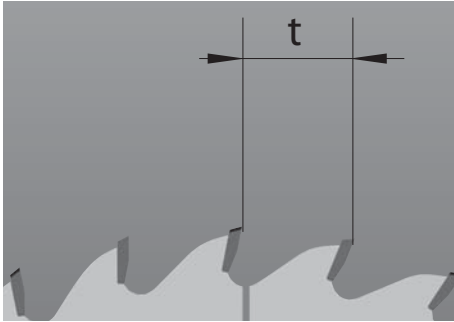
Imaginea nr. 6

Pânze circulare placate cu carbură metalică

Aici sunt prezentate câteva formule care vă pot ajuta în alegerea pânzei potrivite:

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

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



Legendă:

- t [mm] – pasul dintelui
- h [mm] – grosimea materialului de prelucrat
- k [-] – numărul dinților implicați în tăiere (2-3)
- z [-] – numărul dinților pânzei
- D [mm] – diametrul pânzei

Aceste formule sunt valabile pentru tăierea transversală și tăierea longitudinală a materialelor laminate.

Tabelul nr. 1 arată RPM-ul maxim pentru pânzele circulare în funcție de diametrul acestora. RPM-ul se referă la viteza de 100m/sec. Acesta este RPM-ul maxim recomandat de producătorul mașinii. Când se depășește această limită, pânza circulară își pierde caracteristicile și poate apărea pericolul de accidentare a utilizatorului.

Tab. 1

RPM recomandat [1/min]										
ØD [mm]	Viteză de tăiere [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

Tabelul 1 poate fi folosit mai eficient împreună cu tabelul 2.

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

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

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

Valori recomandate ale avansului/dinte		
Tipul de material	Viteza de avans sz (mm/dinte)	
Lemn moale	Tăiere longitudinală	0,2 - 0,3
	Tăiere transversală	0,1 - 0,2
Lemn dur	0,06 - 0,15	
Placă aglomerată	0,1 - 0,25	
Placaj	0,05 - 0,12	
Plăci laminate	0,05 - 0,1	
Materiale neferoase (aluminii)și plastic	0,02 - 0,05	

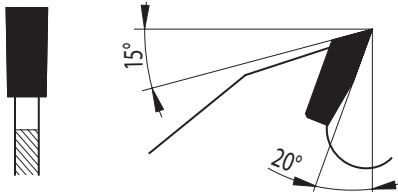
Legendă:

- v_c [m/s] – viteză de tăiere
- D [mm] – diametrul pânzei
- n [1/min] – RPM recomandat
- s [m/min] – avansul
- z [-] – numărul de dinți
- s_z [mm/zub] – avansul/dinte

Scule pentru prelucrarea lemnului

Pânze circulare placate pentru utilaje multi-lamă

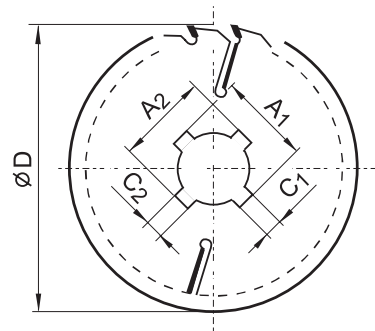
Material: lemn masiv
Utilizare: tăiere multiplă a lemnului masiv
Utilaj: gater multi-lamă, cu un singur ax sau cu ax dublu



5394 FZ

Caracteristici:

- » tăiere longitudinală a lemnului tare și moale
- » avans mecanic



D	B	b	d	z	$C_1 \times A_1$	$C_2 \times A_2$	h_{\max}	$d_{p \max}$
250	3,6	2,5	70	16+2	13x80	20x83	50	130
250	3,6	2,5	80	16+2	14x90	22x93	50	130
300	4,0	2,8	70	18+2	13x80	20x83	70	130
300	4,0	2,8	80	18+2	14x90	22x93	70	130
315	4,0	2,8	80	18+2	14x90	22x93	80	130
350	4,0	2,8	70	20+2	13x80	20x83	100	135
350	4,0	2,8	75	20+2	13x80	20x83	100	135
350	4,0	2,8	80	20+2	14x90	22x93	100	135
400	4,0	2,8	70	24+2	13x80	20x83	110	185
400	4,0	2,8	80	24+2	14x90	22x93	110	185

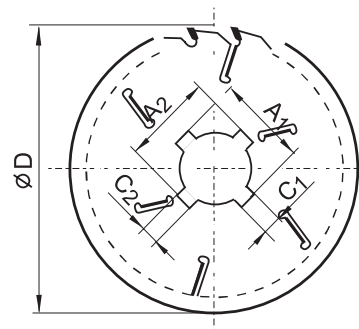
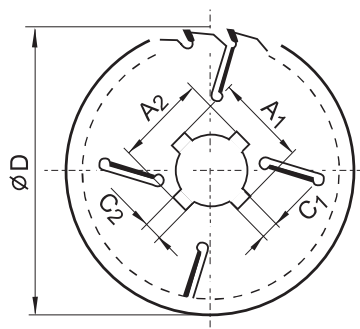
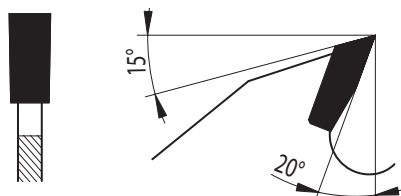
Pânze circulare placate pentru utilaje multi-lamă



5394. 1 FZ

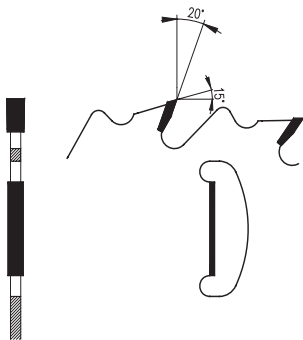
Caracteristici:

- » tăiere longitudinală a lemnului tare și moale
- » avans mecanic



D	B	b	d	z	C ₁ xA ₁	C ₂ xA ₂	h _{max}	d _{pmax}
250	2,7	1,8	30	20+4			60	110
250	3,2	2,2	70	16+4	13x80	20x83	60	110
250	3,2	2,2	80	16+4	14x90	22x93	60	110
300	2,7	1,8	30	24+4			80	120
300	3,2	2,2	30	24+4			75	120
300	3,2	2,2	70	18+4	13x80	20x83	80	120
300	3,2	2,2	80	18+4	14x90	22x93	80	120
315	3,2	2,2	70	18+4	13x80	20x83	80	130
315	3,2	2,2	80	18+4	14x90	22x93	80	130
315	4,0	2,8	80	18+4	14x90	22x93	80	130
350	3,5	2,5	30	24+6				
350	3,6	2,5	30	24+4			80	140
350	3,6	2,5	70	20+4	13x80	20x83	105	120
350	3,6	2,5	75	20+4	13x80	20x83	105	120
350	3,6	2,5	80	20+4	14x90	22x93	105	120
350	4,0	2,8	70	20+4	13x80	20x83	105	120
350	4,0	2,8	75	20+4	13x80	20x83	105	120
350	4,0	2,8	80	20+4	14x90	22x93	105	120
400	4,0	2,8	30	18+4			120	155
400	4,0	2,8	70	24+4	13x80	20x83	120	155
400	4,0	2,8	80	24+4	14x90	22x93	120	155
400	4,0	2,8	30	28+6				
400	4,2	2,8	80	24+6	14x90	22x93	120	125
400	4,2	3,0	30	20+4			155	120
450	4,4	3,2	30	20+4			140	170
450	4,4	3,2	30	20+6			140	130
450	4,4	3,2	70	28+4	13x80	20x83	140	170
450	4,4	3,2	80	28+4	14x90	22x93	140	170
450	4,4	3,2	80	28+6	14x90	22x93	140	130
450	5,0	3,5	30	20+4			170	140
500	4,4	3,2	30	22+4			150	195
500	4,4	3,2	30	22+6			160	125
500	4,4	3,2	80	28+6	14x90	22x93	160	125
500	4,4	3,2	70	28+4	13x80	20x83	150	195
500	5,0	3,5	30	22+6			125	160
550	5,0	3,5	30	24+6			160	175
550	5,0	3,5	30	32+6			160	175
550	5,5	3,5	30	24+6			175	160
600	5,0	3,5	30	26+6			205	170
600	5,0	3,5	30	34+6			205	170
600	6,2	4,0	30	26+6			205	170
700	6,5	4,5	30	28+6			235	210

Pânze circulare placate pentru utilaje multi-lamă



5394. 2 LFZ

Caracteristici:

- » tăiere longitudinală a lemnului tare și moale
- » pentru circular de tâmplărie cu avans manual
- » geometria pânzei include un limitator al avansului

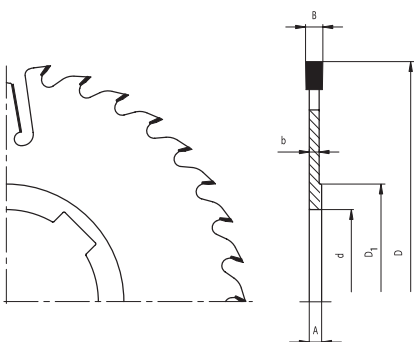
D	B	b	d	z	h _{max}	d _{p max}
250	3,2	2,2	30	18+3	60	115
300	3,2	2,2	30	18+3	75	130
350	3,6	2,5	30	20+4	100	105
400	4,0	2,8	30	24+4	120	120



5394. 3 FZ

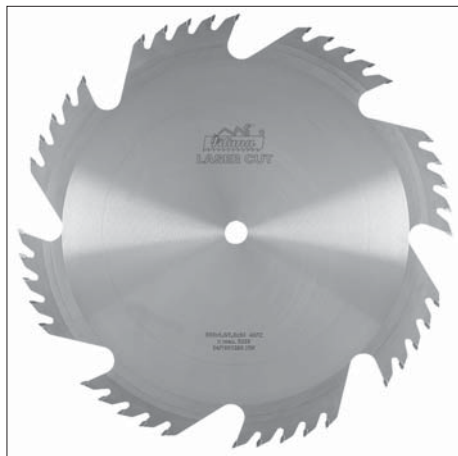
Pânze circulare placate cu flanșa îngroșată pe o singură parte

Producem pânze circulare placate cu flanșa îngroșată pe o singură parte la solicitarea specială a clienților noștri.



Pânze circulare placate de tip HANIBAL

Material:	lemn masiv
Utilizare:	tăierea lemnului de dimensiuni mari
Utilaj:	avans mecanic

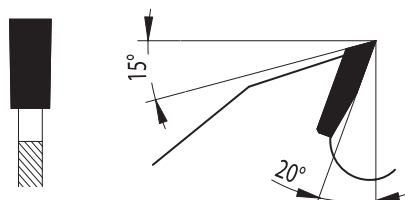
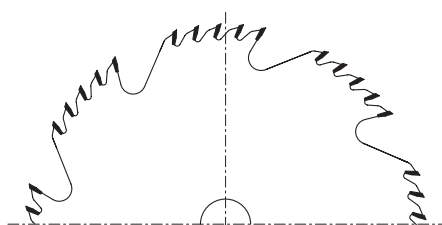


5333. 1 FZ

Caracteristici:

- » tăiere longitudinală a lemnului masiv
- » avans mecanic

D	B	b	d	z
600	5,5	3,5	30	40
700	5,5	3,5	35	40
800	6,5	4,5	35	40

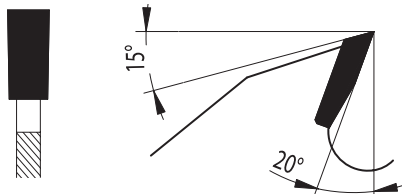


Scule pentru prelucrarea lemnului

Pânze circulare placate pentru tăierea lemnului

Material: lemn moale, tare, verde

Utilizare: tăiere longitudinală și transversală a lemnului masiv

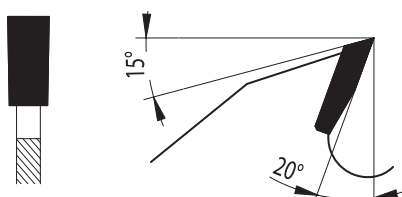


5380 - 50 FZ

Utilizare:

» tăiere longitudinală a lemnului masiv

D	B	b	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



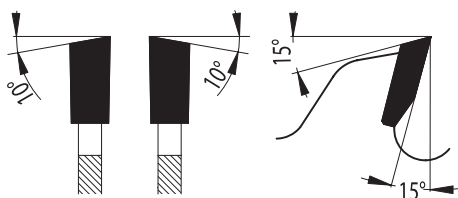
5380 - 40 FZ

Utilizare:

» tăiere longitudinală a lemnului masiv

D	B	b	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

Pânze circulare placate pentru debitarea lemnului

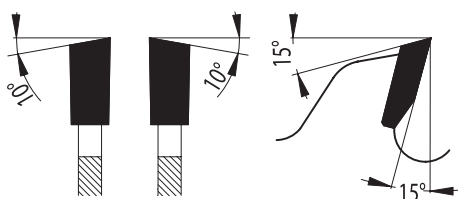


5381 – 35 WZ

Caracteristici:

- » debitare transversală și longitudinală a lemnului natural solid
- » tăierea placajelor, a plăcilor aglomerate sau a panourilor din lemn
- » înălțimea maximă de debitare 150 mm

D	B	b	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



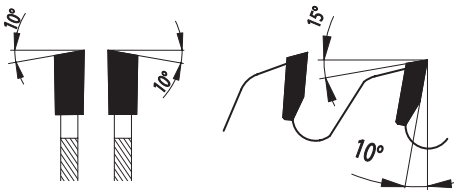
5381 – 26 WZ

Utilizare:

- » tăiere longitudinală și transversală a lemnului masiv
- » tăierea placajelor, a plăcilor aglomerate sau a panourilor din lemn

D	B	b	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

Pânze circulare placate pentru tăierea lemnului

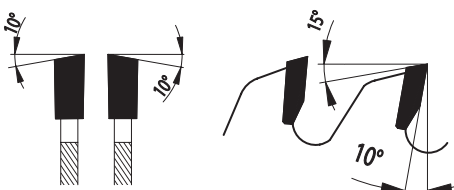


5381 – 20 WZ

Utilizare:

- » tăierea transversală a lemnului masiv
- » tăierea hârtiei laminate sau a textilelor laminate, a termoplastului

D	B	b	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



5381 – 16 WZ

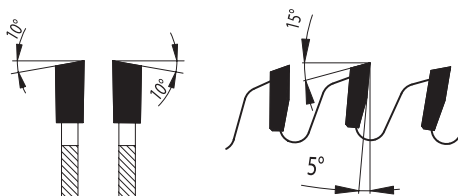


Utilizare:

- » tăierea transversală a lemnului

D	B	b	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

Pânze circulare placate pentru tăierea lemnului



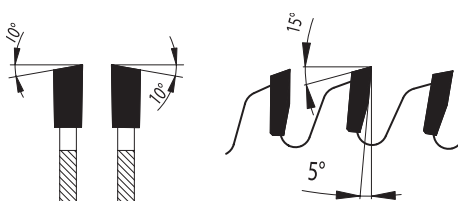
5381 – 13 WZ

ZGOMOT REDUS

Utilizare:

» tăierea transversală a lemnului

D	B	b	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



5381 – 11 WZ

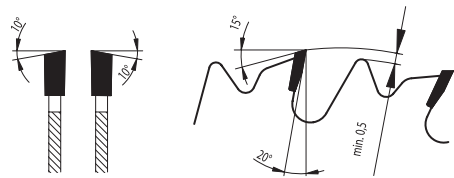
ZGOMOT REDUS

Utilizare:

» tăierea transversală a lemnului furniruit pe o față, panouri din lemn natural cu suprafața aplicată și panouri pe bază de lemn

D	B	b	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

Pânze circulare placate pentru tăierea lemnului

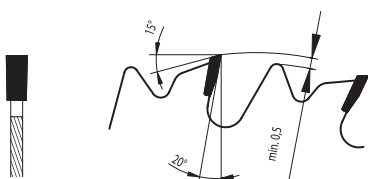


5383 – 35 LWZ

Utilizare:

- » tăiere longitudinală și transversală a lemnului
- » geometria pânzei include un limitator al avansului

D	B	b	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



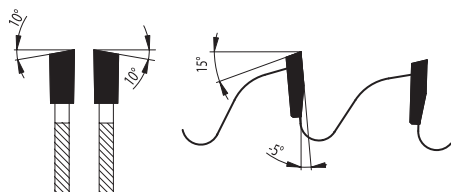
5383 – 55 LFZ

Utilizare:

- » tăiere longitudinală a lemnului masiv
- » mașini cu o singură lamă cu avans manual
- » geometria pânzei include un limitator al avansului

D	B	b	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

Pânze circulare placate pentru tăierea lemnului



5381 WZ N

ZGOMOT REDUS

Utilizare:

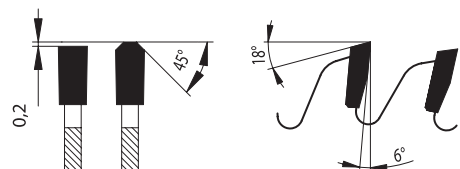
- » tivire
- » tăiere cu ferăstrău pendular orizontal, ferăstrău radial sau cu avans manual
- » unghiul de atac negativ permite un start lin al tăierii

D	B	b	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

Scule pentru prelucrarea lemnului

Pânze circulare placate pentru tăierea plăcilor

Material: lemn exotic, lemn de esență tare, plăci aglomerate laminate
Utilizare: tăierea plăcilor laminate
Utilaj: circulare pentru tăierea plăcilor



5397-11 TFZ L

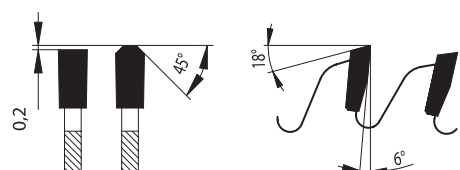
ZGOMOT REDUS

HIGH PROFI

Utilizare:

- » tăierea plăcilor aglomerate laminate
- » o tăietură de calitate se obține atunci când se utilizează în combinație cu un incizor
- » de asemenea noi producem in clasa HIGH PROFI, cu discuri KCR exceptional calite si cu valori foarte bune ale degajarii corpului si discuri placate cu placute vidia (TCT)

D	B	b	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



5397-13 TFZ L

ZGOMOT REDUS

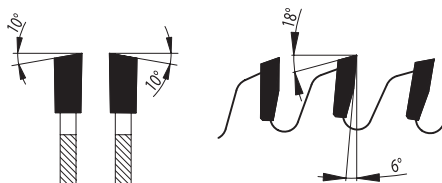
HIGH PROFI

Utilizare:

- » tăierea plăcilor aglomerate laminate
- » de asemenea noi producem in clasa HIGH PROFI, cu discuri KCR exceptional calite si cu valori foarte bune ale degajarii corpului si discuri placate cu placute vidia (TCT)

D	B	b	d	z
250	3,2	2,2	30	60
300	3,2	2,2	30	72

Pânze circulare placate pentru tăierea plăcilor



5398-11 WZ L

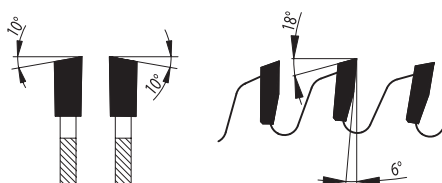
ZGOMOT REDUS

HIGH PROFI

Utilizare:

- » tăierea transversală a lemnului de esență tare și a lemnului exotic
- » o tăietură de calitate se obține atunci când se utilizează în combinație cu un incizor
- » de asemenea noi producem în clasa HIGH PROFI, cu discuri KCR exceptional calite și cu valori foarte bune ale degajării corpului și discuri placate cu placute vidia (TCT)

D	B	b	d	z
250	3,2	2,2	30	72
300	3,2	2,2	30	96
350	3,6	2,5	30	108



5398-13 WZ L

ZGOMOT REDUS

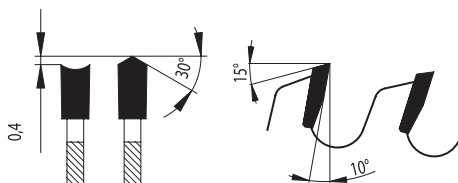
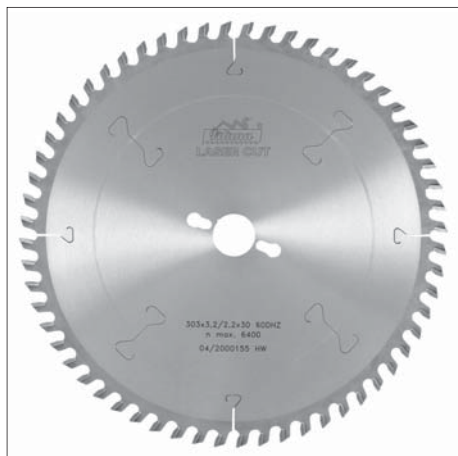
HIGH PROFI

Utilizare:

- » tăierea transversală a lemnului de esență tare și a lemnului exotic
- » o tăietură de calitate se obține atunci când se utilizează în combinație cu un incizor
- » de asemenea noi producem în clasa HIGH PROFI, cu discuri KCR exceptional calite și cu valori foarte bune ale degajării corpului și discuri placate cu placute vidia (TCT)

D	B	b	d	z
250	3,2	2,2	30	64
300	3,2	2,2	30	72
350	3,6	2,5	30	84

Pânze circulare placate pentru tăierea plăcilor



5390 DHZ

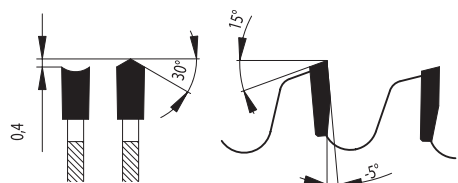
ZGOMOT REDUS

HIGH PROFI

Utilizare:

- » tăierea plăcilor laminate fără a utiliza un incizor
- » de asemenea noi producem în clasa HIGH PROFI, cu discuri KCR exceptional calite și cu valori foarte bune ale degajării corpului și discuri placate cu placute vidia (TCT)

D	B	b	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



5390 DHZ N

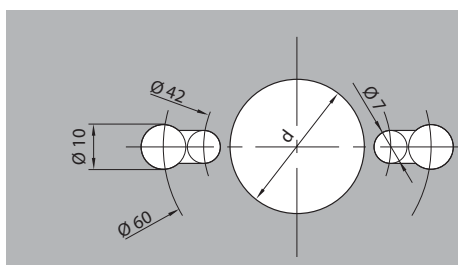
ZGOMOT REDUS

HIGH PROFI

Utilizare:

- » tăierea plăcilor laminate fără a utiliza un incizor
- » unghi negativ de atac
- » de asemenea noi producem în clasa HIGH PROFI, cu discuri KCR exceptional calite și cu valori foarte bune ale degajării corpului și discuri placate cu placute vidia (TCT)

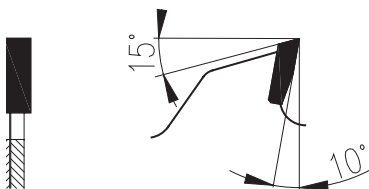
D	B	b	d	z
303	3,2	2,2	30	60



Parametrii orificiilor sunt menționați în imaginea alăturată.
La cererea clienților, putem produce și variante ale produsului fără orificii.
Toate pânzele pentru tăierea plăcilor au orificii.

Pânze circulare placate incizoare

Material: panouri laminate, plăci aglomerate
Utilizare: obținerea unei tăieturi de foarte bună calitate pe partea inferioară a materialului laminat
Utilaj: circular pentru tăierea panourilor cu incizor

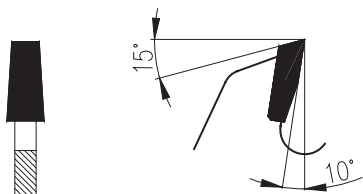


5393. 1 FZ

Utilizare:

- » tăierea panourilor la dimensiune
- » înălțime maximă de tăiere 2 mm
- » posibilitatea de a corela tăietura cu inelele de reglare

D	B	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



5393 KON

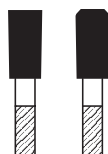
Utilizare:

- » pânze pentru tăierea panourilor cu posibilitatea de reglare a dispozitivului de canelare
- » înălțimea maximă a tăieturii 2 mm

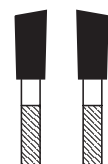
D	B	b	d	z
100	3,0 - 4,0	2,0	22	20
100	3,5 - 4,5	2,5	22	20
125	3,0 - 4,0	2,0	20	24
140	3,0 - 4,0	2,0	20	32
200	3,0 - 4,0	2,0	30	32
200	4,0 - 5,0	3,0	30	32



Pânze circulare placate pentru tăierea panourilor la dimensiune



TFZ



WZ



KON

Utilizare: plăci aglomerate și materiale acoperite cu MDF

Utilaj: ferăstrău pentru tăierea panourilor la dimensiune

Caracteristici:

- » special concepute pentru tăierea plăcilor aglomerate și MDF
- » în combinație cu incizorul conic se obțin rezultate foarte bune în procesul de tăiere
- » durată de viață foarte îndelungată a plăcuțelor cu carbură metalică
- » pânzele circulare placate pentru tăierea panourilor se pot produce special la cererea clienților, la alte dimensiuni

Pânzele cu caractere îngroșate din acest tabel sunt în producție standard aflându-se pe stoc, restul fabricându-se doar pe bază de comandă

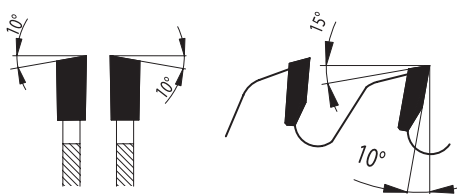
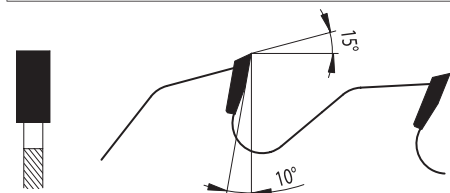
Pânza pentru tăierea panoului	Incizor	Tipul utilajului
250 x 3, 2/2, 2 x 30 60TFZ L	180 x 3, 1 - 4, 2/2, 5 x 20 36KON/WZ	Höfer PS
250 x 3, 2/2, 2 x 30 60TFZ L	125 x 3, 1 - 4, 2/2, 2 x 20 24KON	Panhans Euro 5, Euro 5SF
300 x 3, 2/2, 8 x 75 68TFZ L	125 x 3, 1 - 4, 2/2, 2 x 45 24KON	Giben Fastmatic
300 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	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	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	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	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	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	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	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	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	Giben Prismatic 101
400 x 4, 4/3, 2 x 75 72TFZ L	215 x 4, 3 - 5, 2/3, 0 x 50 42KON	Giben Prismatic 201
400 x 4, 4/3, 2 x 75 72TFZ L	300 x 4, 3 - 5, 6/3, 2 x 50 48KON	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	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	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	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	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	-	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	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)

Se pot executa cu ajutorul laser-ului și alte orificii de prindere numai pe bază de comandă

Pânze circulare placate pentru canelare

Material: lemn, plăci aglomerate, plastic

Utilizare: canelare



5392 FZ

Utilizare:

» canelarea tuturor tipurilor de lemn, materiale furniruite, plastic

D	B	b	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

5396 WZ

Utilizare:

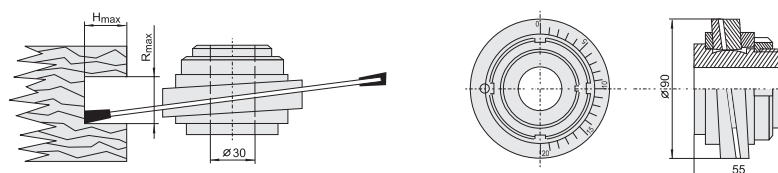
» canelarea lemnului de diverse grosimi
» pânză pentru mandrina oscilantă

D	B	b	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 Mandrină oscilantă

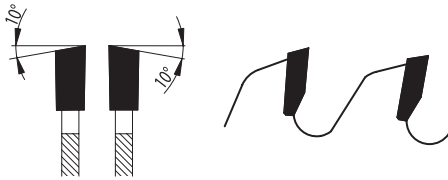
Caracteristici:

» Mandrina oscilantă este realizată din oțel iar adâncimea tăieturii este reglabilă cu ajutorul șaielor simetrice oblice și a scalei gradate



Scule pentru prelucrarea lemnului

Pânze circulare placate pentru ferăstraie electrice manuale



Material:

lemn sau plastic, materiale laminate

Utilizare:

tăierea cu ajutorul ferăstriei electrice manuale

5391 WZ

Caracteristici:

» tăierea lemnului și a plasticului cu ferăstraie electrice manuale

D	B	b	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

Pânze circulare placate pentru ferăstraie electrice manuale

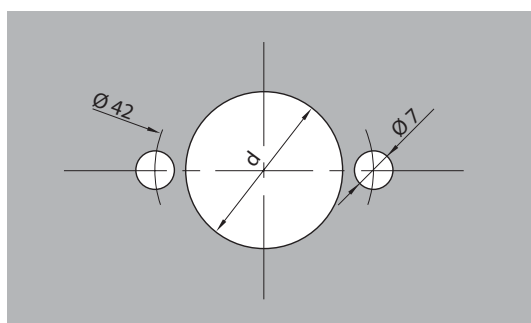
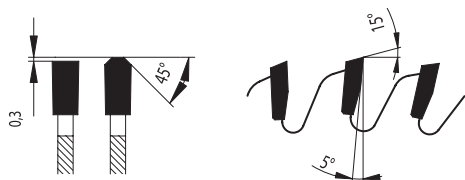


5391 TFZ L

Caracteristici:

» sunt create special pentru tăierea materialelor laminate

D	B	b	d	z
160	2,8	1,8	20	48
190	2,8	1,8	30	54

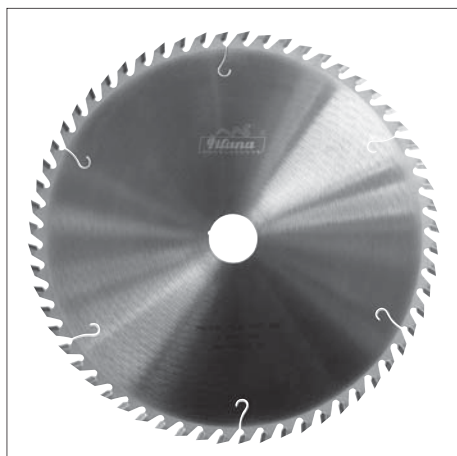


Toate pânzele circulare placate pentru ferăstraie electrice manuale sunt produse cu găuri de centrare așa cum se observă în imaginea alăturată.

Pânze circulare placate pentru ferăstraie cu debitare unghiulară

Utilizare: lemn și materiale pe bază de lemn

Utilaj: ferăstrău cu debitare unghiulară



5381 WZ SSW

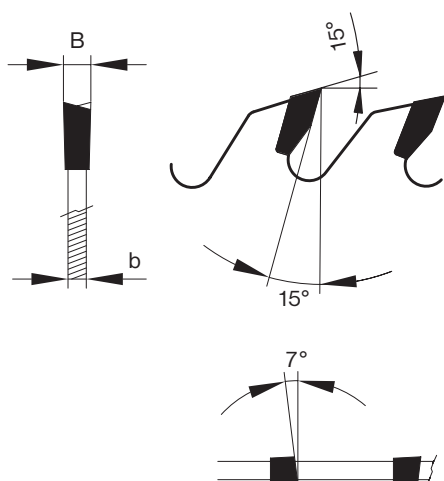
Characteristics:

- » discuri proiectate pentru toate tipurile normale de ferăstraie cu debitare unghiulară
- » dinți alternative tip WZ
- » durată mare de viață a plăcuțelor vidia

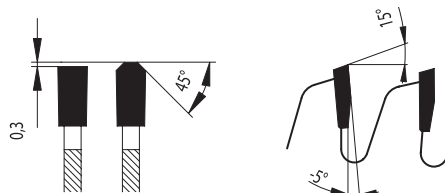
D	d	B	b	z	Geometria dintelui
260	2,6	1,8	30	60	WZ

Service

Realizăm resucuirea plăcuțelor cât și o nouă tensionare a corpului pânzei



Pânze circulare placate pentru tăierea metalelor neferoase (aluminiu) și a plasticului



Material: materiale neferoase (aluminiu) și plastic
Utilizare: profile, materiale de formatizat
Utilaj: utilaj cu avans manual

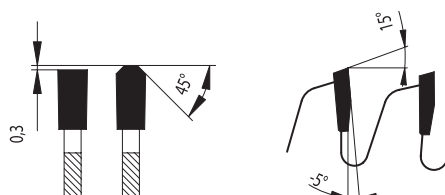
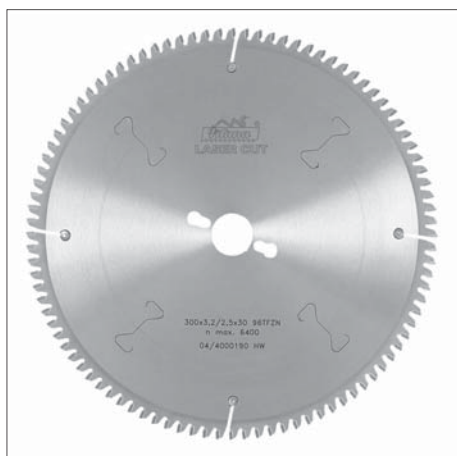
5387-13 TFZ N

ZGOMOT REDUS

Caracteristici:

- » tăierea metalelor neferoase (aluminiu), a profilelor și a plasticului
- » tăiere transversală cu avans manual
- » geometria pânzei constantă pentru toate diametrele
- » potrivit pentru debitarea materialelor masive

D	B	b	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



5387-11 TFZ N

ZGOMOT REDUS

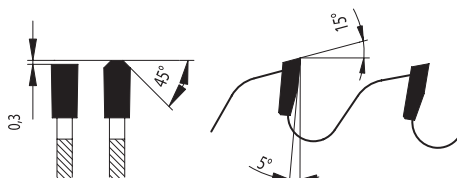
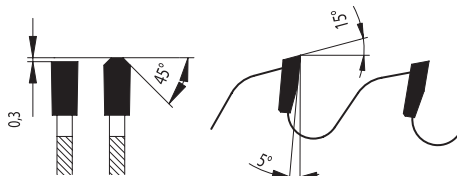
Caracteristici:

- » tăierea metalelor neferoase (aluminiu), a profilelor și a plasticului
- » tăiere transversală cu avans manual
- » geometria pânzei constantă pentru toate diametrele
- » potrivit pentru debitarea materialelor cu pereți subțiri

D	B	b	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

Scule pentru prelucrarea lemnului

Pânze circulare placate pentru tăierea metalelor neferoase (aluminii) și a plasticului



Material: aluminiu, plastic, alamă, aliaje de cupru
Utilizare: profile, blocuri solide, materiale de formatizat
Utilaje: mașini cu avans mecanic, CNC-uri

5387-13 TFZ P



Caracteristici:

- » tăierea profilelor din aluminiu și a materialelor de formatizat, a plăcilor de plastic, a alamei și a Pertinax-ului
- » potrivit pentru debitarea materialelor masive

D	B	b	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

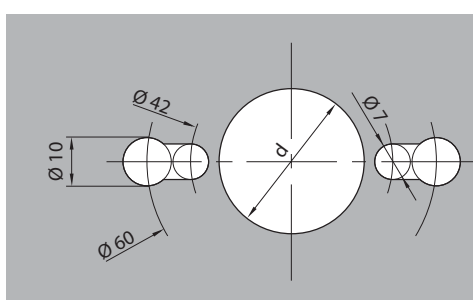
5387-11 TFZ P



Caracteristici:

- » tăierea profilelor din aluminiu și a materialelor de formatizat, a plăcilor de plastic, a alamei și a Pertinax-ului
- » potrivit pentru debitarea materialelor cu pereți subțiri

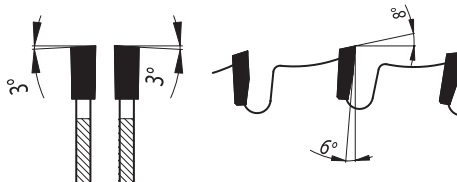
D	B	b	d	z
250	3,2	2,5	30	80
300	3,2	2,5	30	96
350	3,6	2,8	30	108



Toate pânzele utilizabile pentru tăierea metalelor neferoase și a plasticului au găuri de centrare. Parametrii găurilor de centrare pot fi observați în imaginea alăturată. La cererea clienților putem produce și variante fără găuri de centrare.

Pânze circulare placate pentru materiale de construcții

Material: materiale de construcții
Utilizare: utilizare universală în construcții

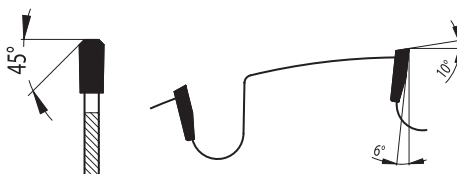


5388 WZ – DRY CUT

Caracteristici:

- » tăierea materialelor de construcție, a materialelor din metal cu pereți subțiri, a metalelor neferoase, a PVC-ului, a sticlei acrilice și a panourilor tip sandwich
- » geometria specială a dintelui îmbunătățește rezistența la distrugerea mecanică și uzură
- » tăietor uscat, pentru tăiere uscată fără lichid de răcire

D	B	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



5388 TZ

Caracteristici:

- » tăierea lemnului de construcție, a plăcilor Heraklit, a BCA-ului
- » geometria specială a dintelui îmbunătățește rezistența la distrugere mecanică și uzură

D	B	b	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

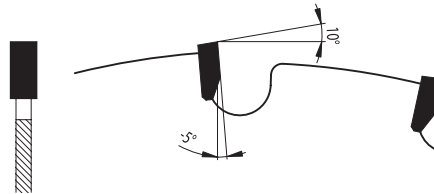
Pânze speciale la cerere



5395

Caracteristici:

- » tăiere longitudinală și transversală a fibrelor de sticlă
- » designul special al corpului pânzei îmbunătățește rezistența la uzura abrazivă



Pânzele circulare placate pentru debitarea fibrelor de sticlă se produc în orice dimensiune solicitată de client.



5386 pânze circulare placate pentru tocătoare

Pânze circulare placate pentru tocătoare se produc în orice dimensiune solicitată de client.

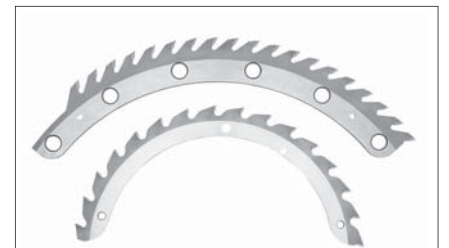
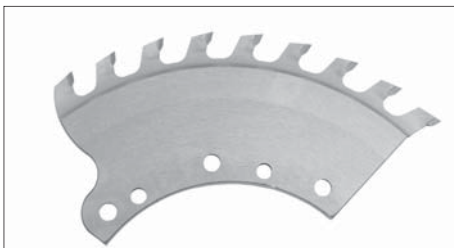


Seturi Dado

Putem produce pe bază de comandă seturi Dado, în conformitate cu dimensiunile transmise de către client

5350 Segmenti de pânze circulare placate

Pânze circulare placate pentru tocătoare se produc în orice dimensiune solicitată de client.



Pânze circulare placate speciale, călite



Utilizare:	debitări intense
Utilaj:	debitare longitudinală (în lungul fibrei)

Avantaje:

Pânzele sunt special tratate (călite) pentru a preveni spargerea corpului pânzei atunci când se efectuează debitări în condiții foarte dificile (extreme)". Durată de viață (utilizare) mărită.

Întreținere (service)

Putem face întreținere (service) pentru acest produs:

- » Ascuțire
- » Renovare completă (polișare, plăcuțe noi, egalizarea/îndreptarea corpului pânzei)

Pânze circulare placate, negre



Utilizare:	special concepute pentru debitarea materialelor cu un mare conținut de rășină și alte impurități (murdării)
Utilaj:	utilaje cu mai multe pânze (multilame), utilaje pentru spintecat

Avantaje:

Durata de viață mai mare cu 20% decât a celorlalte pânzelor circulare placate datorată acoperirii printr-un proces chimic al corpului pânzei cu o substanță specială într-un strat subțire, negru

Întreținere (service)

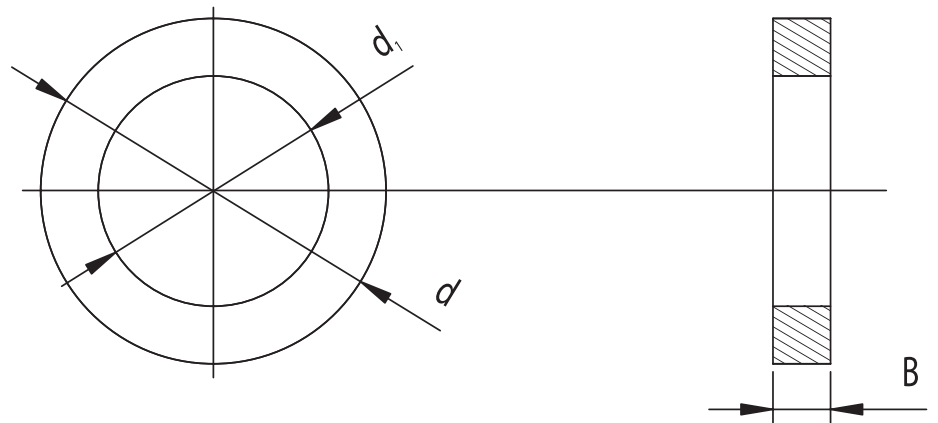
Putem face întreținere (service) pentru acest produs

- » Ascuțire
- » Renovare completă (polișare, plăcuțe noi, egalizarea/îndreptarea corpului pânzei, o nouă "innegrire" a corpului pânzei)

Inele de reducere

Inele de reducere

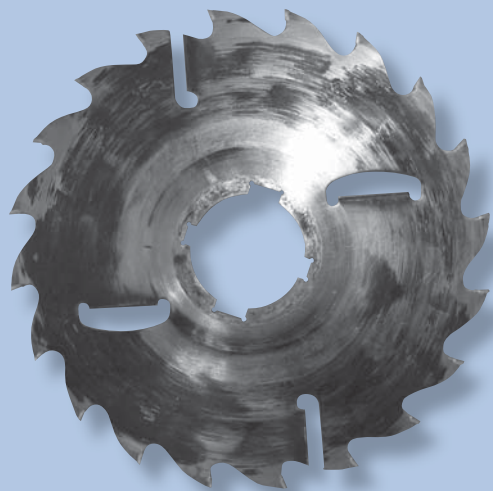
A se vedea lista cuprinzând toate inelele de reducere standard existente pe stoc. Orice alta dimensiune poate fi produsă la cerere.



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	40	50	50
d₁	20	25	25,4	25,4	30	30	32	30	32	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	2,2

Service pentru pânzele circulare placate

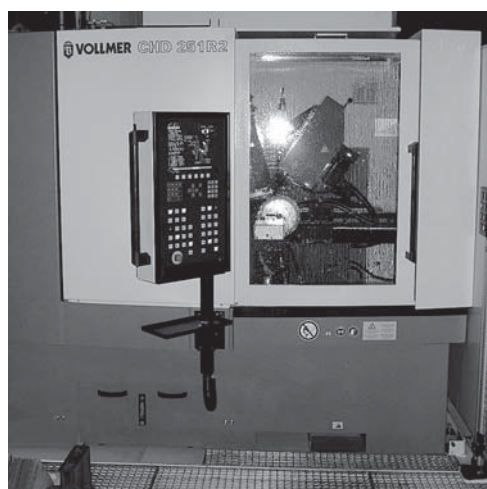
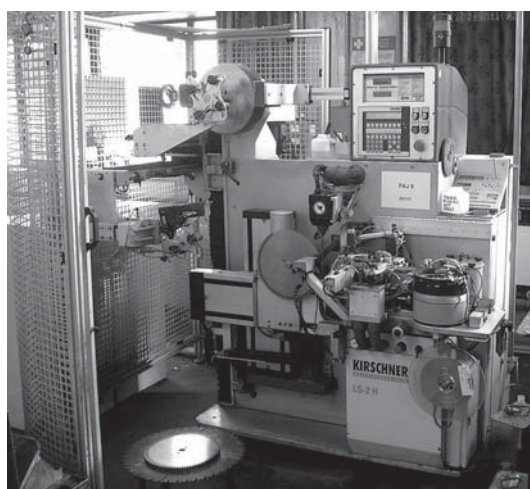


Înainte de recondiționare



După recondiționare

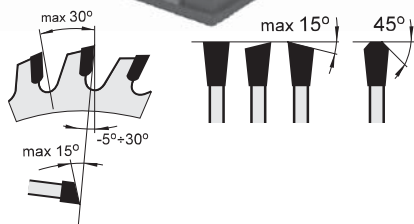
Putem oferi clienților serviciul de recondiționare completă a pânzelor cu ajutorul tehnologiei moderne astfel încât să poată fi obținută calitatea unei pânze noi.



Utilaje pentru ascuțire și repararea pânelor circulare placate

Utilaje pentru ascuțirea pânelor placate

OPK 630A



Utilaj standard OPK 630

- » reascuțire pânze circulare placate cu diametrul între 140 – 700 mm
- » motor electric 3x380 V – 250 W
- » disc diamantat pentru reascuțire cu diametru 150 mm
- » fața și spatele dintelui se reascut cu același disc
- » reascuțirea se realizează cu lichid de răcire, această metodă măbind calitatea suprafeței reascuțite și totodată durata de viață a discului diamantat folosit pentru reascuțire
- » control manual, reglare rapidă (până la 5 minute)
- » întreținere ușoară
- » dimensiuni: lățime: 900 mm, adâncime: 800 mm, înălțime: 1200 mm (1450 mm)
- » greutate 125 Kg (140 Kg)
- » poate fi folosită pentru cele mai uzuale tipuri de dinți

Utilaj OPK 630 EKO

Varianta economică este indicată doar pentru folosință ocazională. Deosebirea față de modelul standard este că nu dispune de stand (suportul metallic pe care se așează utilajul), sistemul de răcire și baia pentru colectarea lichidului de răcire. Greutate 71 Kg

Utilaj OPK 630 A

Utilajul funcționează în regim automat în timpul reascuțirii.

Dispozitive auxiliare

MOP – dispozitiv pentru pânze circulare placate cu diametre între 80 – 160 mm. Destinat pentru reascuțirea incizoarelor

MOF – dispozitiv pentru ascuțirea frezelor monobloc HSS sau frezelor monobloc placate cu vidia pentru lemn. Destinat pentru freze cu diametre începând de la 100 mm și lățime până la 40 mm, număr de dinți 2–3–4–6–8–12, diametrul alezajului de prindere 30 mm.

OBZ 700



Tip OBZ 700

După repararea plăcuțelor pânelor circulare placate este necesară și reascuțirea lor pe părțile laterale. Acest lucru se poate realiza cu utilajul OBZ 700. Reascuțirea flancurilor plăcuțelor se realizează cu un disc diamantat.

- » reascuțirea pânelor circulare placate cu diametre între 80 – 700 mm
- » diametrul alezajului de prindere 12, 7 – 100 mm
- » motor electric 250 W / 3x380 V
- » disc diamantat pentru reascuțire 125 mm
- » reascuțirea se realizează cu lichid de răcire
- » control manual
- » reglare rapidă (în 5 minute)
- » întreținere ușoară
- » greutate 115 kg

Acest utilaj este destinat în special pentru întreținerea și reascuțirea pânelor circulare placate. Se poate adăuga utilajul PPK 770 necesar pentru polizarea și îndepărtarea plăcuțelor vidia crăpate.

Utilaj pentru îndepărtarea și polizarea plăcuțelor vidia de pe pânzele circulare placate

În timpul utilizării pânelor circulare placate se poate întâmpla ca una sau mai multe plăcuțe vidia să se spargă. Este necesar să fie schimbate cu unele noi. Acest lucru se poate realiza cu ajutorul utilajului PPK 770.

Utilaj PPK 700

- » diametrul pânzei circulare placate 100 – 700 mm
- » diametrul alezajului de prindere 12, 7 – 100 mm
- » control manual
- » reglare rapidă (în 5 minute)
- » întreținere ușoară
- » greutate 58 kg – 220 V / 2 KVA

Contact:

Nadrazni 804, 768 24 Hulin
CZECH REPUBLIC
Tel: +420 573 328 255, Fax: +420 573 328 583
E-mail: sales@pilana.cz, www.pilana.com

Pânze circulare placate tip PCD



Pânze circulare placate tip PCD

Material: plăci aglomerate placate sau neplacate, MDF placate sau neplacate, diferite materiale plastice

Utilaj: ferăstrău pentru tăierea panourilor



Linia DIAMANT este un tip nou de pânze PILANA. Pânzele sunt placate cu plăcuțe speciale făcute din diamant policristalic (PCD).

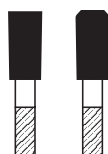
Pânze circulare placate tip PCD

D	B	b	d	z	Geometria dintelui
200 - 315	3, 2	2, 2	30	36 - 96	TFZ, WZ

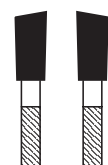
Incizoare PCD

Incizoarele sunt potrivite pentru utilizarea împreună cu pânzele circulare placate menționate mai sus.

D	B	b	d	z	Geometria dintelui
100 - 180	3, 2/4, 0	2, 2	22 - 30	18 - 36	KON



TFZ



WZ



KON

Pânze circulare placate tip PCD cu diametre mari

Pânzele sunt potrivite pentru tăierea unei singure plăci cât și pentru pachete de plăci.

D	B	b	d	z	Geometria dintelui
350 - 450	4, 0 - 4, 8	3, 0 - 3, 5	30 - 75	60 - 84	TFZ, WZ

Incizoare conice PCD

Incizoarele sunt potrivite pentru utilizarea împreună cu pânzele circulare placate menționate mai sus.

D	B	b	d	z	Geometria dintelui
125 - 215	4, 4/5, 6	3, 2 - 4, 0	22 - 50	20 - 24	KON

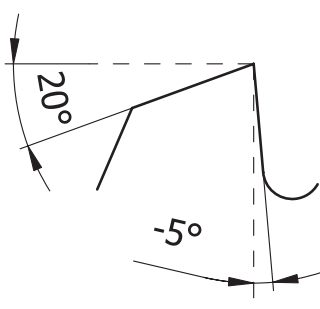
D - diametrul pânzei [mm], B - grosimea pastilei [mm], b - grosimea corpului, d - diametru interior [mm], z - numărul de dinți

**Pânze circulare monometalice
(neplacate) pentru lemn**



Pânze circulare monometalice (neplacate) pentru lemn

Pânzele circulare monometalice (neplacate) pentru lemn sunt fabricate din aliaj oțel carbon 75CR1 (DIN 1. 2003). Corpul pânzelor de grosime de până la 3mm are duritatea de 44 - 48 HRC, iar cel cu grosime mai mare de 3 mm are duritatea de 42 - 46 HRC. Pânzele circulare monometalice (neplacate) se livrează tensionate, ceaprazuite și ascuțite. Turația maximă inscripționată pe corpul pânzei este calculată pentru o viteză de rotație de 60 m/s pentru corpurile de pânză subțiri și 80 m/s pentru corpurile de pânză groase. La cerere se pot produce pânze circulare cu alți parametri, ex: număr de dinți diferit, altă geometrie a dinților, etc. Este posibilă de asemenea realizarea pânzelor conform solicitării clientului sau furnizarea de inele de reducere.



5309 – 56KV5°

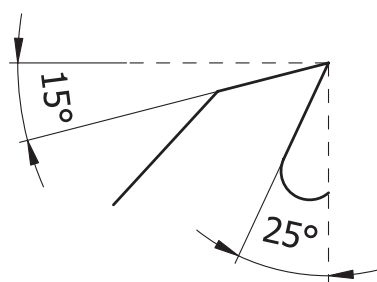
Caracteristici:

- » pânze circulare monometalice (neplacate) cu dinți tip “de lup”
- » unghi de atac negativ 5°
- » polizare alternativă la 75°
- » recomandate la tăierea transversală a lemnului de esență moale sau tare
- » valoarea maximă admisă a ceaprazului este de 1/3 din grosimea corpului pânzei pe fiecare parte

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

Este posibilă producerea pânzelor cu alți parametri în conformitate cu solicitările clientului.

Pânze circulare monometalice (neplacate) pentru lemn



5310 – 56KV25°

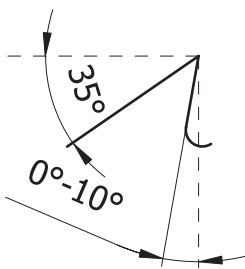
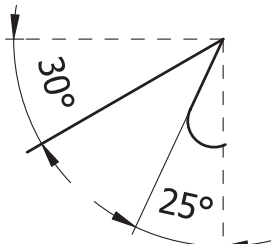
Caracteristici:

- » pânze circulare monometalice (neplacate) cu dinți tip “de lup”
- » unghi de atac pozitiv 25
- » recomandate la tăierea transversală și longitudinală a lemnului de esență moale sau tare
- » valoarea maximă admisă a ceaprazului este de 1/3 din grosimea corpului pânzei pe fiecare parte

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

Este posibilă producerea pânzelor cu alți parametri în conformitate cu solicitările clientului.

Pânze circulare monometalice (neplacate) pentru lemn



5312 – 80NV25°

Caracteristici:

- » pânze circulare monometalice (neplacate) cu dinți triunghiulari
- » unghi de atac pozitiv 25
- » recomandate la debitarea lemnului cu grosime mică de esență moale sau tare
- » valoarea maximă admisă a ceaprazului este de 1/3 din grosimea corpului pânzei pe fiecare parte

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

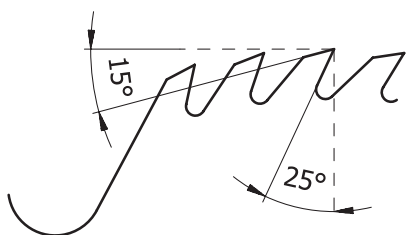
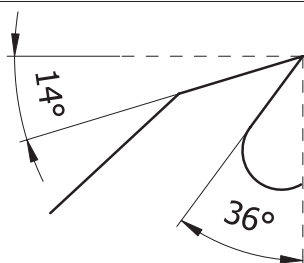
Caracteristici:

- » pânze circulare monometalice (neplacate) cu dinți triunghiulari
- » unghi de atac pozitiv 0-10
- » recomandate la tăierea longitudinală și transversală a lemnului subțire și a materialelor plastice
- » valoarea maximă admisă a ceaprazului este de 1/3 din grosimea corpului pânzei pe fiecare parte

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

Este posibilă producerea pânzelor cu alți parametri în conformitate cu solicitările clientului.

Pânze circulare monometalice (neplacate) pentru lemn



5311 – 36KV36°

Caracteristici:

- » pânze circulare monometalice (neplacate) cu dinți tip “de lup”.
- » unghi de atac pozitiv 36°
- » recomandate la spintecarea lemnului de esență moale sau tare
- » pot fi utilizate la ferăstrăul circular multiplu de spintecat
- » valoarea maximă admisă a ceaprazului este de 1/3 din grosimea corpului pânzei pe fiecare parte

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

5333 – 40KV25H

Caracteristici:

- » pânze circulare monometalice (neplacate) pentru spintecat tip HANIBAL cu dinți dispuși în grupuri
- » unghi de atac pozitiv 25°
- » recomandate la spintecarea lemnului de esență moale sau tare, spintecare bușteni
- » valoarea maximă admisă a ceaprazului este de 1/3 din grosimea corpului pânzei pe fiecare parte
- » recomandat a fi utilizate numai cu avans mecanic

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

Este posibilă producerea pânzelor cu alți parametri în conformitate cu solicitările clientului.

D – diametrul pânzei [mm], b – grosime corp pânză [mm], d – diametrul interior [mm],
z – numărul de dinți, m – greutate [kg]

Contact:

Nadrazni 804, 768 24 Hulín
CZECH REPUBLIC
Tel: +420 573 328 255, Fax: +420 573 328 583
E-mail: sales@pilana.cz, www.pilana.com

**Pânze panglică de ferăstrău pentru
debitarea lemnului
Pânze pentru gater vertical**



Recomandări de utilizare a benzilor ferăstrău panglică de tâmplărie

Dimensiuni:

Dimensiunile benzii depind de tipul utilajului și de materialul prelucrat. Lățimea benzii de tip 225340-C75 sau 225340-UDD se alege în funcție de cea mai mică rază care trebuie tăiată în material.

Raza minimă (mm)	25	50	100	150	200	300	400	500	600	700
Lățimea benzii (mm)	6	10	15	20	25	30	35	40	45	50

În cazul benzilor de tip WM lățimea benzilor este aleasă de constructorul utilajului. Grosimea benzii nu poate fi mai mare decât valoarea S1 data de formula: Alegerea pasului dinților este determinată de grosimea materialului de debitat. Se recomandă ca 3-5 dinți să fie angrenați în tăiere în același timp.

$$S_1 = \frac{\text{diametrul benzii sudate [mm]}}{1000}$$

Condiții de lucru:

viteza maximă a benzii este cea recomandată de fabricantul utilajului. Uzual viteza este între 20 și 35m/sec. Regula generală este: cu cât materialul este mai dur-viteza benzii se reduce.

Reguli generale de utilizare:

- Înainte de începerea lucrului verificați dacă banda este ceaprazuită și ascuțită corespunzător, și dacă nu prezintă zone decălite. Zonele decălite pot fi recunoscute după culoarea roșie prezentă pe bandă chiar după răcire.
- Banda trebuie tensionată corespunzător. Atenție: nu tensionați excesiv banda. Aceasta poate cauza ruperea ei.

Valori maxime recomandate pentru tensionarea benzilor:

Tip bandă: 22 5340 C75, 22 5340 UDD

dimesiuni H x S x T [mm]	presiune [Mpa]	Forță tensionare [N]
6 x 0,5 x 4	25	105
8 x 0,5 x 5	25	142, 5
10 x 0,6 x 6	25	211, 5
12 x 0,6 x 7	30	320
15 x 0,6 x 7	30	428
16 x 0,6 x 7	30	464
20 x 0,6 x 8	30	585
25 x 0,6 x 8	30	893
25 x 0,7 x 8	30	1006
30 x 0,7 x 10	30	1245
35 x 0,8 x 10	40	1702
40 x 0,7 x 10	45	2190
40 x 0,8 x 10	45	2550
45 x 0,9 x 12	50	3564
50 x 0,9 x 12	50	4014

Tip bandă: 22 5340 WM1, 22 5340 WM2, 22 5340 WM3

dimesiuni H x S x T [mm]	presiune [Mpa]	Forță tensionare [N]
32 x 0,9 x 22	40	1840
32 x 1,0 x 22	40	2040
32 x 1,1 x 22	40	2240
35 x 0,9 x 22	40	2050
35 x 1,0 x 22	40	2280
35 x 1,1 x 22	40	2510
40 x 0,9 x 22	45	2700
40 x 1,1 x 22	40	2930
50 x 1,1 x 22	50	4760

- Ghidajele benzii și volantele trebuie curățate de deșeuri și rășină. Jocul admis între bandă și ghidaj trebuie să fie de max 0,2 mm. Distanța dintre ghidajul superior al benzii și materialul debitat trebuie să fie cât de mică posibil, astfel încât rigiditatea benzii să fie maximă.
- Materialul de debitat trebuie manevrat cu ambele mâini astfel încât prin manevrare să evitați pericolul rănirii. Nu încercați să tăiați banda prin forțarea ei.
- Nu începeți tăierea decât după ce utilajul a ajuns la viteza standard de lucru.
- Utilizați ghidajul lateral fix în cazul tăierii unor materiale de mari dimensiuni. La sfârșitul debitării este necesar să folosiți dispozitivul de prindere.
- Este necesar să înlocuiți banda și să o puneți deoparte (chiar dacă nu este tocită). Proprietățile mecanice ale benzii vor rămâne neschimbate.
- Nu lăsați banda să se încălzească în timpul lucrului. Dacă aceasta se întâmplă, banda trebuie schimbată și după răcire, trebuie ascuțită și ceaprazuită din nou. Puteți verifica tensionarea acesteia. Pentru a preveni încălzirea faceți ceaprazuirea și ascuțirea benzii la timp și respectați regimul de lucru.
- Înlocuiți banda în cazul oricărei deteriorări (ruperi, crăpări).
- După terminarea lucrului la ferăstrăul panglică nu lăsați banda tensionată pe volante, slăbiți dispozitivul de tensionare a benzii!

Întreținere:

Ceaprazuirea dinților se face între 1/3 și 2/3 din înălțimea dintelui și până la 1/2-1/3 din grosimea benzii. Ceaprazul poate fi mai mare în cazul debitării unor esențe mai moi, dar niciodată nu trebuie să rămână așchii între dinți. Păstrați aceeași dimensiune a ceaprazului pe toată lungimea benzii. Neregularitățile dimensionale ale ceaprazului nu trebuie să depășească 0,1 mm (folosiți un ceas comparator). Ascuțirea dinților se face cu piatră abrazivă cu granulație medie. Ascuțirea se face pe fața dintelui. Dacă banda este foarte uzată se poate ascuți și spatele dinților. Evitați călirea dinților prin polizare excesivă. La ascuțire păstrați nemodificată raza de curbură de la baza dinților, modificarea acestei curburi putând cauza apariția unor fisuri care în final vor duce la ruperea benzii.

Dificultăți uzuale apărute la utilizarea benzilor de ferăstrău

Cea mai frecventă problemă la utilizarea benzilor de ferăstrău este alegerea neconformă a tipului de bandă (dimensiune și pas al dinților) cu materialul de debitat. O a doua problemă este nerespectarea unor condiții optime de pregătire și întreținere a benzii pentru lucrul la ferăstrăul panglică (ceaprazuire și ascuțire). În tabelul de mai jos puteți găsi problemele uzuale și posibilele soluționări:

Problemă apărută	Cauză probabilă	Soluție
Rupere/fisurare bandă	• pas dinți neconform	Alegeți banda cu pasul dinților astfel încât să aveți 3-5 dinți angrenați în tăiere în același timp
	• bandă prea întinsă	Micșorați forța de întindere a benzii
	• avans prea mare	Reduceți forța de împingere a materialului
	• bandă în contact cu materialul înainte de pornirea utilajului	Nu începeți debitarea decât după atingerea vitezei de lucru a benzii
	• diametrul roloilor de ghidare este prea mic	Se alege o bandă mai îngustă
	• presare laterală a benzii	Se ajustează manual
	• frecare a benzii pe volante	Se ajustează paralelismul/alinierea volantelor
Tăiere slabă/neproductivă	• avans prea mare	Reduceți avansul materialului
	• tensionare insuficientă a benzii	Măriți forța de tensionare a benzii
	• deteriorare a liniei superioare a dinților	Alegeți o bandă cu dinți mai duri (dinți căliți)
	• distanță mare între ghidajul benzii și bandă	Se ajustează ghidajul
	• distanță mare între ghisajul benzii și materialul debitat	Se reduce distanța între ghidaj și materialul debitat
Tăietură cu rugozitate mare	• avans prea mare	Modificați condițiile de lucru
	• pas al dinților neadecvat cu materialul de debitat	Se alege un tip corespunzător de dințare
Uzură prematură a benzii	• tăiere cu spatele dinților	Întoarceți banda
	• viteză prea mare a benzii	Reduceți viteza benzii
Dinți rupți	• avans excesiv al materialului	Reduceți avansul materialului
	• pas dinți neconform	Alegeți dințarea corectă
	• tăiere cu spatele dinților	Întoarceți banda
	• mizerie/deșeurii în materialul debitat	Nu tăiați în zonele respective
	• instabilitate a benzii în timpul debitării	Reduceți avansul materialului
Instabilitate a benzii în timpul debitării	• bandă blocată în tăietură	Reduceți avansul materialului
	• ghidaje bandă dereglate	Se ajustează ghidajul

Norme de protecție la utilizarea benzilor de ferăstrău

Aplicare:

Benzile de ferăstrău sunt utilizate pentru spintecarea, retezarea buștenilor, materialelor lemnoase și aliajelor metalice ușoare. Benzile de ferăstrău pot fi utilizate cu avans manual sau mecanic cu respectarea normelor de protecție.

Dezambalare/ambalare:

În momentul ambalării/dezambalării și pe timpul manipulării (ex: montarea benzii pe utilaj) se va lucra cu prudență maximă! Pericol de rănire cu obiecte ascuțite!

Transport:

Transportați benzile în ambalaj corespunzător. Pericol de rănire!

Utilizare:

Nu depășiți forța maximă de tensionare a benzii la montarea pe utilaj! Curățați volantele și ghidajele utilajului înainte de montarea benzii.

Banda:

Verificați ascuțirea. Verificați reglajele utilajului.

Utilaj:

Este necesară oprirea utilajului pentru schimbarea benzii.

Montaj:

Montați banda conform indicațiilor fabricantului utilajului folosit. Respectați normele de protecție specifice utilajului.

Întreținere:

Respectați normele de protecție. Funcționarea corectă a utilajului și siguranța muncii sunt asigurate numai dacă întreținerea benzilor se face conform specificațiilor PILANA TOOLS.

Cum se face întreținerea:

Respectați reglementările în domeniu

Utilizarea de către personalul neautorizat este interzisă.

Folosiți echipament specific de protecție pentru ochi, urechi și respirație.

Nu lăsați utilajul în funcțiune nesupravegheat!

Curățați regulat benzile de ferăstrău și îndepărtați rășinile depuse. Prin curățire se prelungește durata de viață a benzilor și se economisește energie.

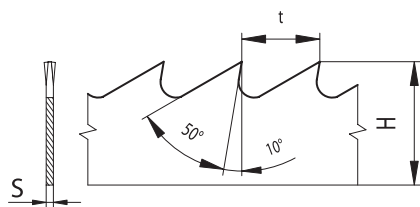
Ascuțire/întreținere:

Ascuțirea efectuată la timp și curățirea benzilor sunt condiții de bază pentru menținerea calității și respectarea normelor de siguranță. Este esențial ca aceste activități să fie efectuate numai de personalul autorizat și instruit. Benzile se încarcă de obicei cu rășini și deșeurii de debitare, praf, etc.

Toate deșeurile afectează negativ performanțele benzii. Pentru curățirea utilajului și a benzii folosiți doar obiecte sau substanțe ce nu atacă chimic sau cauzează ruginirea.

Benzi pentru ferăstrău panglică de tâmplărie

Material: lemn
Utilizare: tâmplărie, dulgherie
Utilaj: ferăstrău panglică de tâmplărie



5340 – C 75

Caracteristici:

- » livrarea benzilor se poate face: dințate, ceaprazuite, ascuțite, călite
- » benzile se livrează în role de 25 m sau sudate la dimensiune
- » materialul benzilor este oțel – carbon C75 cu duritatea de 38 – 44 HRC

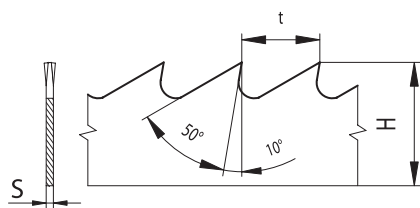
H x S x t [mm]	C 75 ceaprazuit	C 75 ceaprazuit și ascuțit	C 75 ceaprazuit, ascuțit și călit
6 x 0,5 x 4	•	•	•
8 x 0,5 x 5	•	•	•
10 x 0,6 x 6	•	•	•
12 x 0,6 x 7	•	•	•
15 x 0,6 x 7	•	•	•
20 x 0,6 x 8	•	•	•
25 x 0,6 x 8	•	•	•
25 x 0,7 x 8	•	•	•
30 x 0,7 x 10	•	•	•
35 x 0,7 x 10	•	•	•
40 x 0,7 x 10	•	•	•
45 x 0,9 x 12	•	•	•
50 x 0,9 x 12	•	•	•

5340 – UDD

Caracteristici:

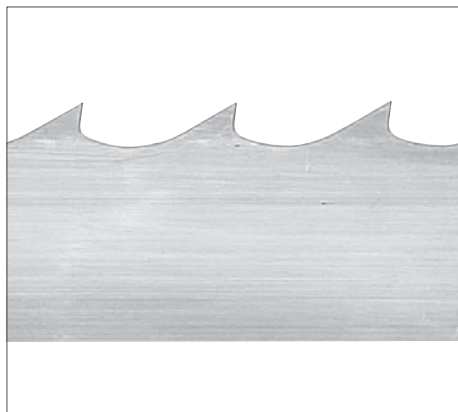
- » livrarea benzilor se poate face: dințate, ceaprazuite, ascuțite, călite
- » benzile se livrează în role de 25 m sau sudate la dimensiune
- » materialul benzilor este oțel suedez Uddeholm UHB15 cu duritatea 38 – 44 HRC

H x S x t [mm]	UDD ceaprazuit	UDD ceaprazuit și ascuțit
10 x 0,6 x 6	•	•
16 x 0,6 x 7	•	•
20 x 0,6 x 8	•	•
25 x 0,7 x 8	•	•
30 x 0,7 x 10	•	•
35 x 0,8 x 10	•	•
40 x 0,8 x 10	•	•



Benzi pentru ferăstrău panglică orizontal

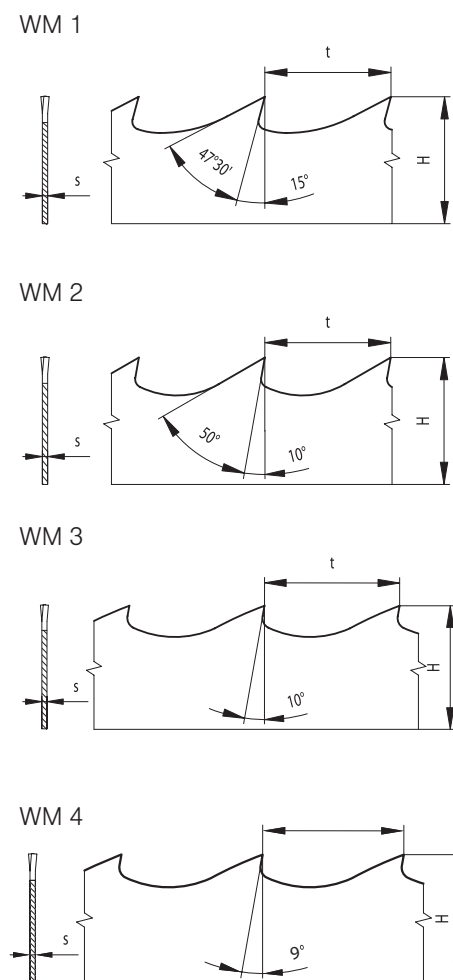
Material:	lemn
Utilizare:	debitare buștean
Utilaj:	ferăstrău panglică orizontal



5340 WM

Caracteristici:

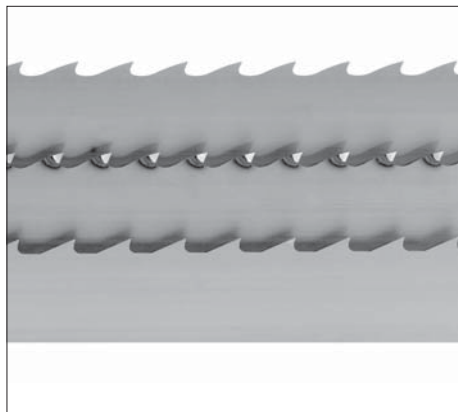
- » livrarea benzilor se face: sudate la dimensiunea solicitată (ceaprazuite și ascuțite dacă se solicită) sau în role de 25 m
- » banda tip WM1 este destinată debitării esențelor moi
- » banda tip WM2 este destinată debitării esențelor tari
- » banda tip WM3 este destinată debitării esențelor moi și tari
- » banda WM4 este destinată debitării esențelor foarte tari



H x S	t	tip	dințată	Dințată, ceaprazuită	dințată, ceaprazuită, călită	dințată, ceaprazuită, ascuțită	dințată, ceaprazuită, ascuțită, călită
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	25	WM 3	•	•	•	•	•
35 x 0,9			•	•	•	•	•
35 x 1,0			•	•	•	•	•
35 x 1,1			•	•	•	•	•
40 x 0,9			•	•	•	•	•
40 x 1,0			•	•	•	•	•
40 x 1,1	22, 2	WM 4	•	•	•	•	•
50 x 1,1			•	•	•	•	•
32 x 0,9			•	•	•	•	•
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	•	•	•	•	•		

Benzi late de ferăstrău

Material:	lemn
Utilizare:	debitare buștean
Utilaj:	ferăstrău panglică cu bandă lată



5343 (NV) – dinți triunghiulari

5344 (KV) – dinți tip de “lup”

5345 (PV) – dinți rotunjiți

5345-PVI (PVI) – dintare rotunjita

Utilizare: pentru bușteni de esență moale sau tare. Pentru esență tare se va alege un pas mai mic al dinților iar pentru esență moale mai mare.

Livrare uzuală: benzile late de ferăstrău sunt fabricate din oțel 80NiCr11 cu o duritate de 43 +/-1 HRC, livrarea făcându-se ca semifabricat (neascuțite, netensionate) în role.

La cerere benzile late pot fi livrate sudate la dimensiunea solicitată, tensionate, placate cu stelit și alte operații solicitate de utilizator.

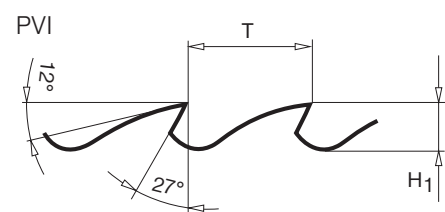
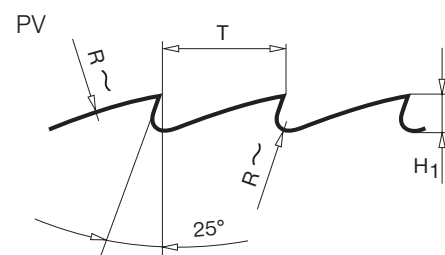
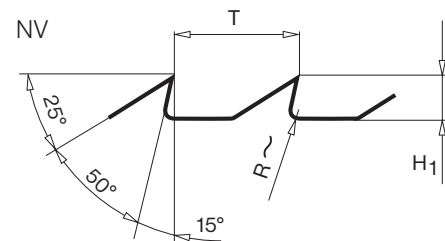
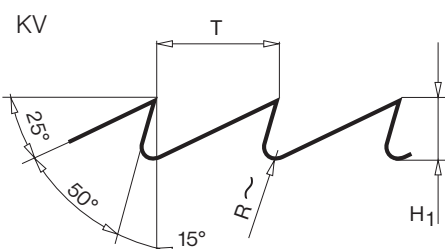
Dimensiuni standard pentru benzi late

lățime (mm)	grosime (mm)	greutate (kg / 1m)	Ambalare (max m / rola)
80	1,0	0,65	110
90	1,0	0,70	100
100	1,1	0,80	100
120	1,1	1,04	70
140	1,2	1,23	50
160	1,4	1,66	50
180	1,4	2,00	35
200	1,4	2,20	30

Dimensiuni standard pentru înălțimea și pasul dinților

Pasul dinților (mm)	Înălțimea dintelui		
	225343 – NV	225344 – KV (mm)	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

În cazul placării cu stelit este necesar să se specifice tipul de ascuțire (pentru esență moale sau tare). Pentru benzi sudate la dimensiune lungimea totală trebuie să fie divizibilă cu pasul dinților. În cazul tensionării benzilor late trebuie specificat tipul tensionării sau modelul utilajului pe care se va utiliza.



Dificultăți uzuale apărute la utilizarea benzilor late de ferăstrău

Oțelul din care PILANA TOOLS fabrică benzile late are garantată o rezistență de rupere la întindere de 1450 +/- 100 N/mm², conținutul de fosfor și sulf fiind de mai puțin de 0,02 %. Pentru debitarea lemnului de esență moale recomandăm utilizarea unui pas mai mare al dinților. Pentru debitarea lemnului de esență tare recomandăm utilizarea unui pas mai mic al dinților.

Recomandări de exploatare și întreținere pentru benzile late:

Benzile de ferăstrău și volantele utilajului trebuie lubrifiate constant în timpul utilizării. Rumeșul sau alte deșeuri nu trebuie să pătrundă între banda de ferăstrău și suprafața volantei. Perioada de utilizare a unei benzi nu trebuie să depășească 2 ore. După utilizare banda de ferăstrău trebuie (ceaprazuită-dacă nu este stelitată) ascuțită și apoi ținută în rastel în condiții statice timp de 24 ore. Este necesar ca jocul rulmenților volantelor să nu depășească 0,03 mm radial și 0,1 mm axial. Dispozitivul de tensionare al benzii trebuie să funcționeze optim pentru a permite dilatarea termică în timpul funcționării. Uzual benzile se dilată în timpul debitării cu 1 mm iar temperatura crește cu 15°. Reglajele volantelor trebuie menținute strict la valorile recomandate de fabricantului utilajului, iar dacă acestea sunt decalibrate trebuie efectuată centrarea. Ceaprazuirea prin îndoire a dinților trebuie executată "stânga-dreapta-drept" pentru debitarea esențelor moi și "stânga-dreapta" pentru debitarea esențelor tari. Numai vârful dinților trebuie ceaprazuite până la 1/3 spre bază. Dacă înălțimea dintelui este de 10 mm, partea îndoită nu trebuie să aibă o lungime mai mare de 4 mm.

Valori recomandate de utilizare a benzilor late de ferăstrău

Tip buștean, esență	Pasul dinților (mm)		Suprapunerea dinților (mm)	
	Ceapraz îndoit	Stelitare, ceapraz turtit	Ceapraz îndoit	Stelitare, ceapraz turtit
tare	25 - 30	35	0,3 - 0,4	0,3 - 0,4
înghețat	25 - 30	35	0,5 - 0,6	0,5 - 0,6
moale	30 - 35	40	0,6 - 0,7	0,6 - 0,7

Pentru obținerea unei ascuțiri optime a benzilor recomandăm ascuțirea cu pietre tip A99B (98) 80K, pentru degroșare se poate utiliza 60K. La ascuțirea benzilor stelitate recomandăm polizarea exclusiv a pastilelor, corpul benzii nu se va poliza.

Unghiuri recomandate de ascuțire:

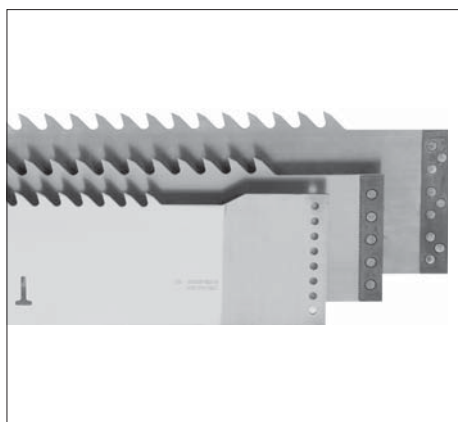
Tip buștean esență	Ceapraz îndoit	Stelitare, ceapraz turtit
tare	15 - 22°	18 - 22°
moale	25 - 27°	26 - 28°

Unghiurile se vor măsura cu un raportor special. Nu vă bazați pe unghiul standard al muchiei pietrei de ascuțit, acesta putând cauza o ascuțire a benzii la alt unghi decât cel dorit. Între dinți pot apărea fisuri datorită utilizării unei pietre necorespunzătoare. De aceea este necesar ca ascuțirea să se facă în treceri succesive, evitându-se supraîncălzirea materialului, ascuțire cu lubrifiere la duritate Ra < 3,2.

Precizie în ghidarea benzii - Dacă ghidajele nu funcționează corespunzător este necesară utilizarea unui ceapraz mai mare. La tăiere transversală se recomandă un ceapraz mai mic. Dacă folosiți o bandă mai lată utilizați un ceapraz mai mare. Toleranța admisă la aceeași bandă pentru valoarea ceaprazului este de +/- 0,05 mm.

Problema apărută	Cauza probabilă	Soluție
Fisurarea dinților	Joc în rulmenții volantelor	Reglați volantele, schimbați rulmenții
	Deșeuri între bandă și volantă	Curățați volantele/periile, întreținere regulată
	Lucru timp îndelungat fără pauze	Utilizați o pânză max 2ore/revenire 24 de ore după ascuțire
	Ascuțire rugoasă	Ascuțiți fin, cu lubrifiere, duritate Ra 3,2
	Banda este tocită	Ascuțiți banda
Ruperea dinților	Unghi de atac al dinților prea mare	Reduceți unghiul
	Ceapraz prea mare	Reduceți ceaprazul
Tăiere inegală/urme	Unghi de atac al dinților prea mic	Măriți unghiul
	Pas al dinților necorespunzător	Alegeți un pas corespunzător
	Nefuncționare a dispozitivului de tensionare a benzii	Verificați utilajul
	Ceaprazuire asimetrică	Reglați mașina de ascuțit/ceaprazuit

Pânze pentru gater vertical



5360. 1 (KV) – dinți tip “de lup”

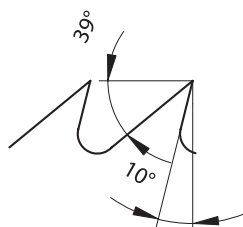
5360. 01 (NV) – dinți triunghiulari

Utilizare: pentru debitarea în gater vertical a buștenilor de esență moale sau tare. Se utilizează pânza cu dinți tip KV dacă se dorește o mai mare precizie dimensională a materialului debitat. Se utilizează pânza cu dinți tip NV dacă se dorește obținerea unei calități superioare a suprafețelor pieselor debitate –recomandată pentru bușteni subțiri.

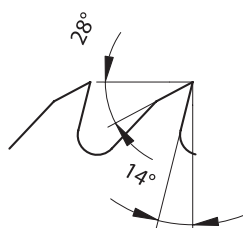
Livrare standard: pânzele de gater se livrează îndreptate și tensionate

Finisare: standard pânzele de gater se livrează nituite cu plăcuțe de ghidare durificate cu lățime de 35, 30 sau 25 mm, cu găuri (prinderi Esterer), sau fără plăcuțe de ghidare.

NV



KV



Dimensiuni ale pânzei de gater	Pasul dinților
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	

Pânzele de gater sunt fabricate din oțel 75CR1 (DIN 1, 2003) cu duritatea de 48 +/- 2 HRC. Putem produce de asemenea pânze de gater cromate (suprafața de 10, 15, 20 micrometri). Cromarea pe suprafață mărește rezistența la uzură a sculei tăietoare. De asemenea mărește rezistența la încălzire și împotriva ruginii. Putem fabrica și alte tipuri de pânze conform cerințelor clientului, cu alte tipuri de dințări (pas, formă), plăcuțe de ghidare sau găuri.

Pânze pentru gater ceaprazuite prin turtire



5362. 1 (KV) – dinți tip “de lup”

Utilizare: pentru debitarea în gater vertical a buștenilor de esență moale sau tare. Ceaprazuirea prin turtire este mai eficientă decât cea realizată prin îndoire. Avantajele acestui tip de ceaprazuire sunt: o stabilitate mai mare a sculei, posibilitatea utilizării unui avans de tăiere mai mare și urma de tăiere mai mică-jumătate prin comparație cu ceaprazul obținut prin îndoire.

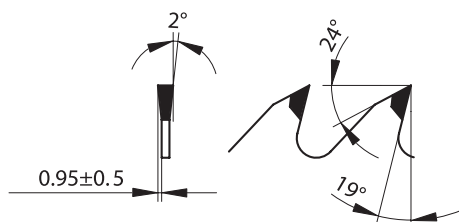
Livrare standard: pânzele de gater se livrează îndreptate și tensionate

Finisare: Standard pânzele de gater se livrează nituite cu plăcuțe de ghidare durificate cu lățime de 35, 30 sau 25 mm, cu găuri (prinderi Esterer), sau fără plăcuțe de ghidare.

dimensiuni	Pasul dinților
140 x 2, 2	22, 25, 26, 30
160 x 2, 2	
180 x 2, 2	

Pânzele de gater sunt fabricate din oțel 75CR1 (DIN 1, 2003) cu duritatea de 42 +/- 2 HRC. Putem fabrica și alte tipuri de pânze conform cerințelor clientului, cu alte tipuri de dințări (pas, formă), plăcuțe de ghidare sau găuri.

Pânze stelitate pentru gater vertical



5366. 1 (KV) – dinți tip “de lup”

Utilizare: debitare în gater vertical a buștenilor de esență moale sau tare. Este necesar să se specifice la comandarea pânzelor.

Livrare standard: pânzele de gater se livrează îndreptate și tensionate

Finisare: standard pânzele de gater se livrează nituite cu plăcuțe de ghidare durificate cu lățime de 35, 30 sau 25 mm, cu găuri (prinderi Esterer), sau fără plăcuțe de ghidare.

Dimensiuni ale panzei de gater	Pasul dinților
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	

Pânzele de gater sunt fabricate din oțel 75CR1 (DIN 1, 2003) cu duritatea de 48 +/- 2 HRC. Sudura și ascuțirea pastilelor de stelit se realizează pe utilaje Vollmer.

Principalele avantaje ale utilizării pânzelor de gater stelitate:

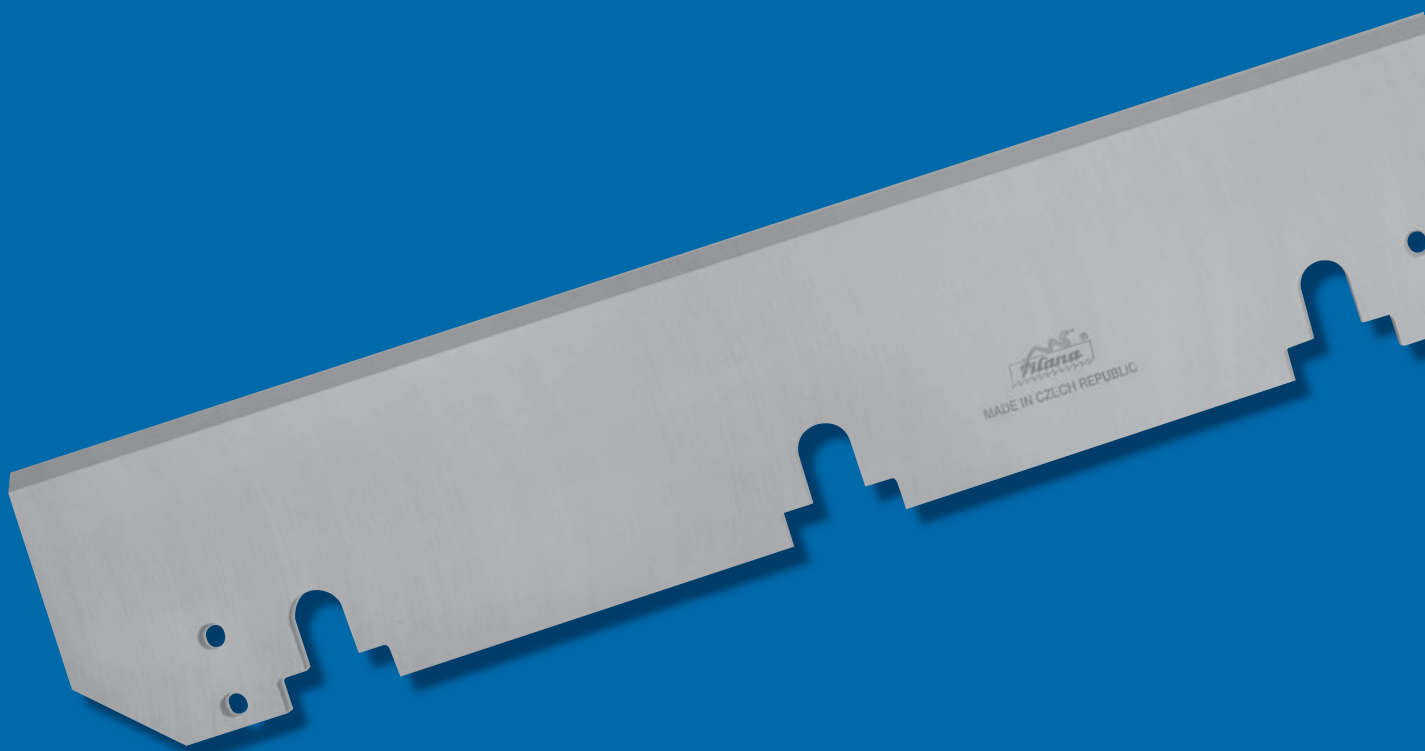
1. Utilizare îndelungată a muchiiilor tăietoare (de 5–10 ori mai mult comparat cu versiunea normală)
2. Consum de energie redus în procesul de debitare.
3. Rezistența mai mare la uzura cauzată de mizerie (pietriș, deșeuri metalice)–prin comparație cu sculele placate cu carbură de siliciu.
4. Calitate superioară a suprafețelor pieselor debitate.
5. Precizie dimensională sporită a materialului debitat.
6. Posibilitatea modificării formei pastilei de stelit în funcție de utilizare (tip de utilaj, tip de material, condiții de debitare, etc).
7. Datorită forței mari de tăiere se exercită un stres termic redus asupra pastilelor.
8. Posibilitatea replacării pânzei după consumarea pastilelor (după 15–20 ascuțiri).
9. Reducerea timpilor morți datorati schimbării sculelor.
10. Mărirea performanțelor prin creșterea avansului de debitare când pânzele ceaprazuite sunt înlocuite cu cele stelitate.

Pânzele de gater sunt fabricate cu număr de dinți și finisare standard sau conform solicitării clientului. Putem fabrica și alte tipuri de pânze conform cerințelor clientului, cu alte tipuri de dințări (pas, formă), plăcuțe de ghidare sau găuri. Putem oferi service pentru toate pânzele de gater cu pasul dinților de 26 și 30 mm.

Contact:

Nadrazni 804, 768 24 Hulin
CZECH REPUBLIC
Tel: +420 573 328 255, Fax: +420 573 328 583
E-mail: sales@pilana.cz, www.pilana.com

Cuțite industriale



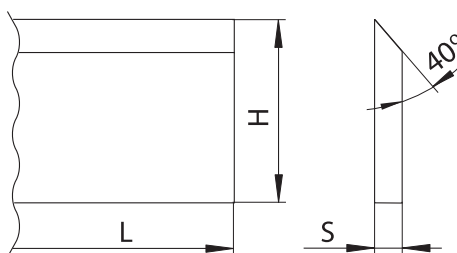
Scule pentru prelucrarea lemnului

Cuțite de rindeluit

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

Utilizare: rindeluire, producere de plăci lemnoase, grinzi.

Utilaj: de rindeluit.



Caracteristici:

- » material: 1.3355 pentru lemn dur, 1.3343 pentru lemn dur și moale, 1.2379 pentru lemn moale, 1.2067 pentru lemn moale
- » cuțite de rindeluit fabricate cu dimensiuni metrice și în țoli
- » “la comandă, cuțite de rindeluit cu înveliș, cu durată de viață dublă
- » duritatea cuțitelor de rindeluit 59 până la 64 HRC
- » prelucrare termică executată în cuptoare speciale, comandate prin calculator
- » producție la comandă a cuțitelor de rindeluit cu dimensiuni arbitrare

cele mai uzuale cuțite de rindeluit – tabelul de dimensiuni

[L x H x S]					
100 x 35 x 3.0	100 x 30 x 3.0	100 x 25 x 3.0	100 x 20 x 3.0	100 x 25 x 2.5	100 x 20 x 2.5
120 x 35 x 3.0	120 x 30 x 3.0	120 x 25 x 3.0	120 x 20 x 3.0	120 x 25 x 2.5	120 x 20 x 2.5
130 x 35 x 3.0	130 x 30 x 3.0	130 x 25 x 3.0	130 x 20 x 3.0	130 x 25 x 2.5	130 x 20 x 2.5
150 x 35 x 3.0	150 x 30 x 3.0	150 x 25 x 3.0	150 x 20 x 3.0	150 x 25 x 2.5	150 x 20 x 2.5
180 x 35 x 3.0	180 x 30 x 3.0	180 x 25 x 3.0	180 x 20 x 3.0	180 x 25 x 2.5	180 x 20 x 2.5
210 x 35 x 3.0	210 x 30 x 3.0	210 x 25 x 3.0	210 x 20 x 3.0	210 x 25 x 2.5	210 x 20 x 2.5
240 x 35 x 3.0	240 x 30 x 3.0	240 x 25 x 3.0	240 x 20 x 3.0	240 x 25 x 2.5	240 x 20 x 2.5
260 x 35 x 3.0	260 x 30 x 3.0	260 x 25 x 3.0	260 x 20 x 3.0	260 x 25 x 2.5	260 x 20 x 2.5
310 x 35 x 3.0	310 x 30 x 3.0	310 x 25 x 3.0	310 x 20 x 3.0	310 x 25 x 2.5	310 x 20 x 2.5
400 x 35 x 3.0	400 x 30 x 3.0	400 x 25 x 3.0	400 x 20 x 3.0	400 x 25 x 2.5	400 x 20 x 2.5
410 x 35 x 3.0	410 x 30 x 3.0	410 x 25 x 3.0	410 x 20 x 3.0	410 x 25 x 2.5	410 x 20 x 2.5
450 x 35 x 3.0	450 x 30 x 3.0	450 x 25 x 3.0	450 x 20 x 3.0	450 x 25 x 2.5	450 x 20 x 2.5
500 x 35 x 3.0	500 x 30 x 3.0	500 x 25 x 3.0	500 x 20 x 3.0	500 x 25 x 2.5	500 x 20 x 2.5
510 x 35 x 3.0	510 x 30 x 3.0	510 x 25 x 3.0	510 x 20 x 3.0	510 x 25 x 2.5	510 x 20 x 2.5
530 x 35 x 3.0	530 x 30 x 3.0	530 x 25 x 3.0	530 x 20 x 3.0	530 x 25 x 2.5	530 x 20 x 2.5
610 x 35 x 3.0	610 x 30 x 3.0	610 x 25 x 3.0	610 x 20 x 3.0	610 x 25 x 2.5	610 x 20 x 2.5
640 x 35 x 3.0	640 x 30 x 3.0	640 x 25 x 3.0	640 x 20 x 3.0	640 x 25 x 2.5	640 x 20 x 2.5
710 x 35 x 3.0	710 x 30 x 3.0	710 x 25 x 3.0	710 x 20 x 3.0	710 x 25 x 2.5	710 x 20 x 2.5
810 x 35 x 3.0	810 x 30 x 3.0	810 x 25 x 3.0	810 x 20 x 3.0	810 x 25 x 2.5	810 x 20 x 2.5
910 x 35 x 3.0	910 x 30 x 3.0	910 x 25 x 3.0	910 x 20 x 3.0	910 x 25 x 2.5	910 x 20 x 2.5
1000 x 35 x 3.0	1000 x 30 x 3.0	1000 x 25 x 3.0	1000 x 20 x 3.0	1000 x 25 x 2.5	1000 x 20 x 2.5
1010 x 35 x 3.0	1010 x 30 x 3.0	1010 x 25 x 3.0	1010 x 20 x 3.0	1010 x 25 x 2.5	1010 x 20 x 2.5
1050 x 35 x 3.0	1050 x 30 x 3.0	1050 x 25 x 3.0	1050 x 20 x 3.0	1050 x 25 x 2.5	1050 x 20 x 2.5
1220 x 35 x 3.0	1220 x 30 x 3.0	1220 x 25 x 3.0	1220 x 20 x 3.0	1220 x 25 x 2.5	1220 x 20 x 2.5

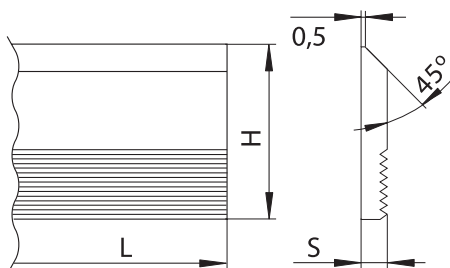
Cuțite de rindeluit cu canale de fixare

Material:	HSS 6 % W – 1.3343 – M2, HSS 18 % W – 1.3355 – T1, HLS 13 % Cr – 1.2379 – D2
Utilizare:	frezarea profilurilor, prelucrarea scândurilor și prismelor din lemn.
Utilaj:	freze inferioare, freze de profilare a mai multor laturi, freze de îndreptare și ajustare a grosimii



Caracteristici:

- » material: 1.3355 pentru lemn dur, 1.3343 pentru lemn dur și moale, 1.2379 pentru lemn moale
- » cuțite de rindeluit cu canale de fixare cu dimensiuni metrice și în țoli
- » producție la comandă a cuțitelor de rindeluit cu canale de fixare cu dimensiuni arbitrare
- » duritatea cuțitelor: 58 până la 63 HRC, la solicitarea clientului și alte durități
- » prelucrare termică executată în cuptoare speciale, comandate prin calculator
- » canelare rectificată la 60° și 90°
- » unghiul tăișului: standard 45° + fazetă 0,5 mm, la solicitarea clientului și alte unghiuri
- » unghiul de îmbinare a muchiilor 45°, la solicitarea clientului și alte unghiuri

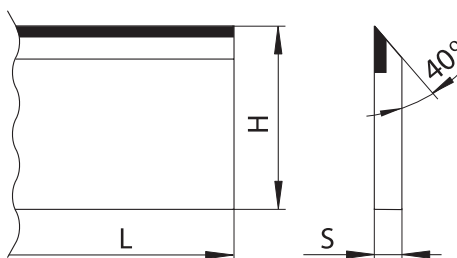


Tabelul de dimensiuni

[L x H x S]								
30 x 50 x 8	30 x 60 x 8	30 x 40 x 8	30 x 80 x 8	30 x 40 x 6	30 x 50 x 6	30 x 60 x 6	30 x 30 x 4	30 x 40 x 4
40 x 50 x 8	40 x 60 x 8	40 x 40 x 8	40 x 80 x 8	40 x 40 x 6	40 x 50 x 6	40 x 60 x 6	40 x 30 x 4	40 x 40 x 4
50 x 50 x 8	50 x 60 x 8	50 x 40 x 8	50 x 80 x 8	50 x 40 x 6	50 x 50 x 6	50 x 60 x 6	50 x 30 x 4	50 x 40 x 4
60 x 50 x 8	60 x 60 x 8	60 x 40 x 8	60 x 80 x 8	60 x 40 x 6	60 x 50 x 6	60 x 60 x 6	60 x 30 x 4	60 x 40 x 4
70 x 50 x 8	70 x 60 x 8	70 x 70 x 8	70 x 80 x 8	70 x 40 x 6	70 x 50 x 6	70 x 60 x 6	70 x 30 x 4	70 x 40 x 4
80 x 50 x 8	80 x 60 x 8	80 x 70 x 8	80 x 80 x 8	80 x 40 x 6	80 x 50 x 6	80 x 60 x 6	80 x 30 x 4	80 x 40 x 4
100 x 50 x 8	100 x 60 x 8	100 x 70 x 8	100 x 80 x 8	100 x 40 x 6	100 x 50 x 6	100 x 60 x 6	100 x 30 x 4	100 x 40 x 4
130 x 50 x 8	130 x 60 x 8	130 x 70 x 8	130 x 80 x 8	130 x 40 x 6	130 x 50 x 6	130 x 60 x 6	130 x 30 x 4	130 x 40 x 4
150 x 50 x 8	150 x 60 x 8	150 x 70 x 8	150 x 80 x 8	150 x 40 x 6	150 x 50 x 6	150 x 60 x 6	150 x 30 x 4	150 x 40 x 4
180 x 50 x 8	180 x 60 x 8	180 x 70 x 8	180 x 80 x 8	180 x 40 x 6	180 x 50 x 6	180 x 60 x 6	180 x 30 x 4	180 x 40 x 4
210 x 50 x 8	210 x 60 x 8	210 x 70 x 8	210 x 80 x 8	210 x 40 x 6	210 x 50 x 6	210 x 60 x 6	210 x 30 x 4	210 x 40 x 4
230 x 50 x 8	230 x 60 x 8	230 x 70 x 8	230 x 80 x 8	230 x 40 x 6	230 x 50 x 6	230 x 60 x 6	230 x 30 x 4	230 x 40 x 4
260 x 50 x 8	260 x 60 x 8	260 x 70 x 8	260 x 80 x 8	260 x 40 x 6	260 x 50 x 6	260 x 60 x 6	260 x 30 x 4	260 x 40 x 4
500 x 50 x 8	500 x 60 x 8	500 x 70 x 8	500 x 80 x 8	500 x 40 x 6	500 x 50 x 6	500 x 60 x 6	500 x 30 x 4	500 x 40 x 4
600 x 50 x 8	600 x 60 x 8	600 x 70 x 8	600 x 80 x 8	600 x 40 x 6	600 x 50 x 6	600 x 60 x 6	600 x 30 x 4	600 x 40 x 4
635 x 50 x 8	635 x 60 x 8	635 x 70 x 8	635 x 80 x 8	635 x 40 x 6	635 x 50 x 6	635 x 60 x 6	635 x 30 x 4	635 x 40 x 4
650 x 50 x 8	650 x 60 x 8	650 x 70 x 8	650 x 80 x 8	650 x 40 x 6	650 x 50 x 6	650 x 60 x 6	650 x 30 x 4	650 x 40 x 4

Scule pentru prelucrarea lemnului

Cuțite de rindeluit cu plăcuțe ascuțite din carbură metalică



- Material:** oțel dur de înaltă putere cu tenacitate suficientă, produs special pentru prelucrarea materialului lemnos
- Utilizare:** tragerea și rectificarea grosimilor scândurilor din lemn dur, scândurilor cu clei și pentru înalte performanțe de tăiere
- Utilaj:** freze de îndreptare și ajustare a grosimii

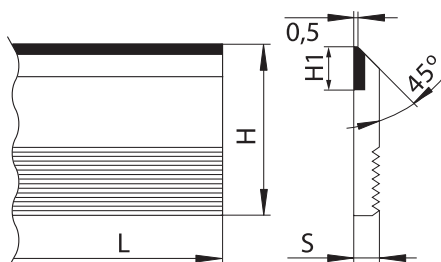
Caracteristici:

- » cuțite de rindeluit cu plăcuțe ascuțite din carbură metalică au un corp construit din oțel, pe care, cu o soluție de lipit din argint-aramă, este lipită carbura metalică
- » cuțite de rindeluit cu plăcuțe ascuțite din carbură metalică cu dimensiuni metrice și în țoli
- » producție la comandă a cuțitelor de rindeluit cu plăcuțe ascuțite din carbură metalică cu dimensiuni și în țoli

tabel dimensiuni

[L x H x S]					
100 x 35 x 3.0	310 x 35 x 3.0	810 x 35 x 3.0	210 x 30 x 3.0	500 x 30 x 3.0	1050 x 30 x 3.0
120 x 35 x 3.0	400 x 35 x 3.0	1050 x 35 x 3.0	240 x 30 x 3.0	510 x 30 x 3.0	180 x 25 x 3.0
130 x 35 x 3.0	410 x 35 x 3.0	100 x 30 x 3.0	260 x 30 x 3.0	530 x 30 x 3.0	210 x 25 x 3.0
150 x 35 x 3.0	510 x 35 x 3.0	120 x 30 x 3.0	310 x 30 x 3.0	610 x 30 x 3.0	260 x 25 x 3.0
180 x 35 x 3.0	530 x 35 x 3.0	130 x 30 x 3.0	400 x 30 x 3.0	640 x 30 x 3.0	310 x 25 x 3.0
210 x 35 x 3.0	610 x 35 x 3.0	150 x 30 x 3.0	410 x 30 x 3.0	710 x 30 x 3.0	810 x 25 x 3.0
240 x 35 x 3.0	640 x 35 x 3.0	180 x 30 x 3.0	450 x 30 x 3.0	810 x 30 x 3.0	1050 x 25 x 3.0

Cuțite de rindeluit cu canale de fixare placate cu carbură metalică



- Material:** oțel dur de înaltă putere cu tenacitate suficientă produs special pentru prelucrarea materialului lemnos
- Utilizare:** frezarea profilurilor, prelucrarea scândurilor și prismelor din lemn
- Utilaj:** freze inferioare, freze de profilare a mai multor laturi, freze de îndreptare și ajustare a grosimii

Caracteristici:

- » cuțitele de rindeluit cu canale de fixare placate cu carbură metalică au un corp construit din oțel, pe care, cu o soluție din argint-aramă, este lipită carbura metalică
- » blanchete cu rifluri de fixare cu dimensiuni metrice și în țoli
- » lățimea plăcuțelor (AD) H1: 15, 20, 25, 30
- » producție la comandă a blanchetelor cu rifluri de fixare cu alte dimensiuni

Cele mai uzuale cuțite de rindeluit cu canale de fixare placate cu carbură metalică-tabel dimensiuni

[L x H x S]			
50 x 40 x 8	50 x 50 x 8	50 x 60 x 8	50 x 70 x 8
80 x 40 x 8	80 x 50 x 8	80 x 60 x 8	80 x 70 x 8
100 x 40 x 8	100 x 50 x 8	100 x 60 x 8	100 x 70 x 8
130 x 40 x 8	130 x 50 x 8	130 x 60 x 8	130 x 70 x 8
180 x 40 x 8	180 x 50 x 8	180 x 60 x 8	180 x 70 x 8
230 x 40 x 8	230 x 50 x 8	230 x 60 x 8	230 x 70 x 8
650 x 40 x 8	650 x 50 x 8	650 x 60 x 8	650 x 70 x 8

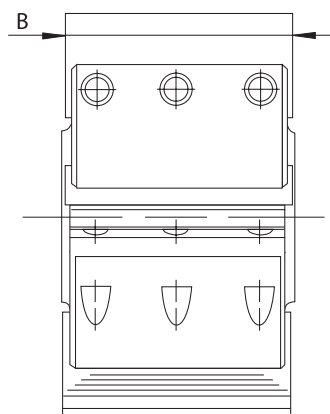
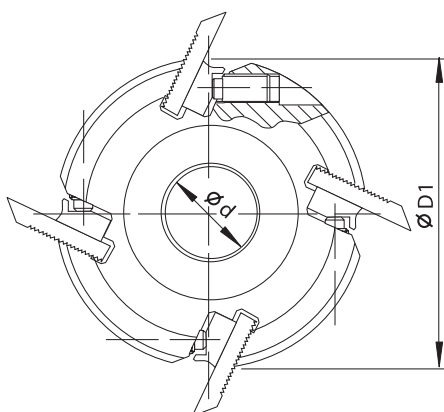
Cap de freză profilat cu sistem de siguranță

Utilizare:

prelucrare profilată a lemnului de esență tare și moale, a materialelor nelaminate

Utilaje:

de frezat, de rabotat pe mai multe fețe, etc.



Caracteristici:

- » doar pentru utilaje cu avans automat
- » număr maxim de rotații $n = 9000$ rot/min

Cap de freză profilat cu sistem de siguranță – tabel dimensiuni

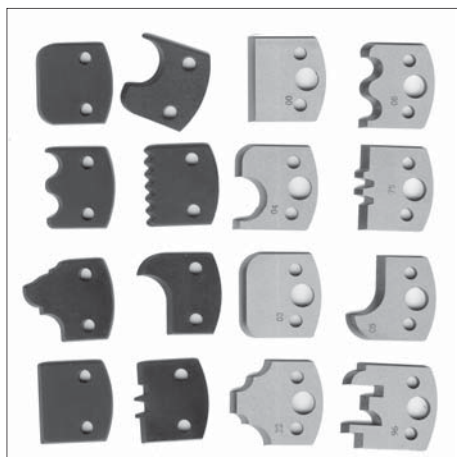
D	d	B	m
122	40	40	3,4
		60	5,1
		80	6,9
		100	8,6
		130	11,2
		150	12,9
		180	15,5
		230	19,8

Scule pentru prelucrarea lemnului

Cap de freză universal și cuțite profilate

Utilizare: profilare, alezare și subțiere

Utilaj: shapers, multilateral profile millers, surfacers and thicknessers

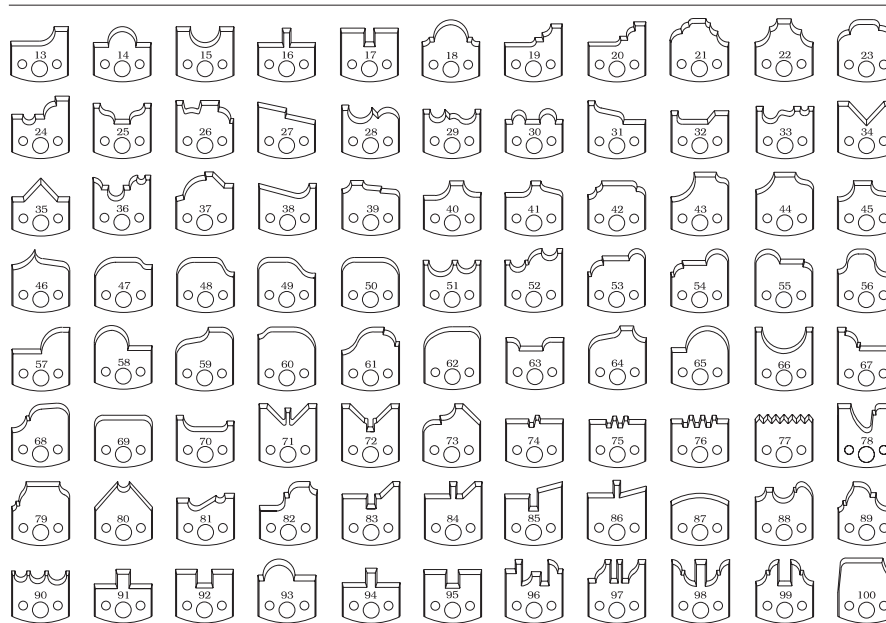
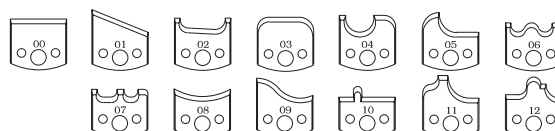
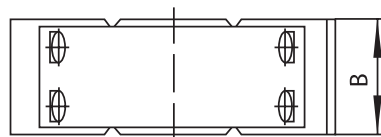
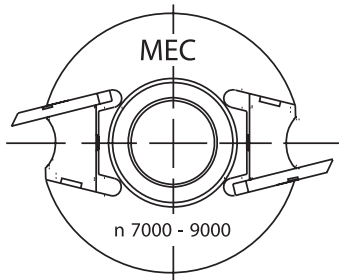
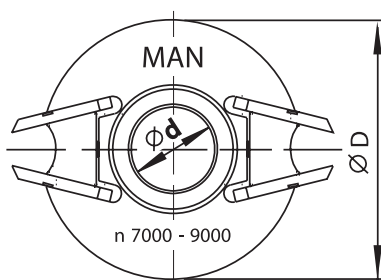


Caracteristici:

- » cu limitatori pentru utilaje cu avans manual și fără limitatori pentru utilaje cu avans automat
- » prindere cu sistem automat centrifugal al cuțitelor și limitatorilor

cap de freză universal

Număr profil	Cuțite (oțel de scule)	Limitatori
00	●	●
01 - 15, 18 - 36	●	●
16, 17	●	●
37 - 70, 73 - 82, 87 - 90	●	●
71, 72, 83 - 86, 91 - 95, 100	●	●
96 - 99	●	●
semiproduct SP (45x40x4 mm)	●	●
semiproduct HSS (45x40x4 mm)	●	●
Cap de freză (dimensiuni)		
93 x 40 x 30 mm (MAN, MEC)		●
120 x 40 x 30 mm (MAN, MEC)		●
CASETĂ DIN LEMN PENTRU CAP DE FREZĂ, CUȚITE PROFILATE ȘI LIMITATORI		
Casetă pentru 6 seturi		●
Casetă pentru 12 seturi		●
Casetă pentru 24 seturi		●
Casetă pentru 36 seturi		●



Cuțite de fărâmare pentru plăci aglomerate



Materialul uneltei: oțel special chipper, creat special pentru fabricarea cuțitelor de despicare și fărâmare, oțel de scule DS

Utilizare: operații finale în decursul producției uni-etajate sau dublu-etajate a așchiilor pentru plăcile aglomerate

Utilaj: concasoare inelare sau cu burduf marca Pallmann, Maier, Klöckner, Pessa și pentru prima treaptă de dezintegrare a lemnului, pentru utilajul Hombak

Caracteristici:

- » cuțite de fărâmare cu duritate 55 până la 57 HRC, la solicitarea clientului și alte durități
- » prelucrare termică executată în cuptoare speciale, comandate prin calculator
- » unghiul tășului: 35° – 44° în funcție de tipul utilajului

Cele mai uzuale cuțite de fărâmare pentru plăcile aglomerate – tabelul de dimensiuni

[L x H x S]				
Hombak	Klöckner	Maier	Pallmann	Pessa
306, 9 x 57 x 4	403 x 90 x 4	334 x 100 x 5	299 x 100 x 5	599 x 100 x 5
363, 1 x 57 x 4	489 x 90 x 4	464 x 100 x 5	449 x 100 x 5	
365, 6 x 75 x 4	501 x 90 x 4	464 x 90 x 5	524 x 100 x 5	
370, 2 x 57 x 4			449 x 90 x 5	
525, 5 x 62 x 4			449 x 85 x 3	
533, 4 x 75 x 4			299 x 75 x 5	
539, 3 x 57 x 4			449 x 90 x 3	
547, 3 x 74 x 4				

Cuțite de fărâmare pentru OSB



Materialul uneltei: oțel special chipper, creat special pentru fabricarea cuțitelor de despicare și fărâmare

Utilizare: prima treaptă de dezintegrare a lemnului în procesul de fabricarea a plăcilor OSB

Utilaj: concasoare marca Pallmann, Maier, Klöckner și CAE

Caracteristici:

- » cuțite pentru OSB cu duritate 55 – 58 HRC, la solicitarea clientului și alte durități
- » prelucrare termică executată în cuptoare speciale, comandate prin calculator

Cele mai uzuale cuțite de măcinare pentru plăcile aglomerate OSB – tabelul de dimensiuni

[L x H x S]	
CAE	Pallmann
469, 9 x 69, 85 x 5	603 x 83 x 5
726, 85 x 82, 5 x 6, 35	680 x 83 x 5
	728 x 83 x 5
	803 x 83 x 5

Pentru mai multe informații consultați catalogul PILANA–Cuțite Industriale

Scule pentru prelucrarea lemnului

Piese de consum pentru concasoarele inelare

Producem:

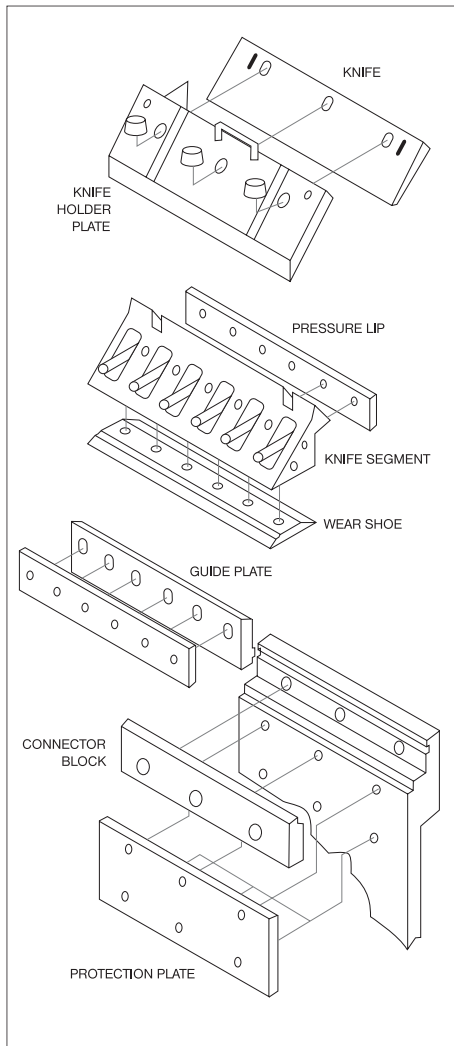
Materialul uneltei: oțel special chipper, creat special pentru fabricarea cuțitelor de despicare și fărâmare, oțel de scule DS, mânere din oțel de scule

Utilizare:

operații finale în decursul producției uni-etajate sau dublu-etajate a așchiilor pentru plăcile aglomerate

Utilaj:

concasoare inelare marca Pallmann, Maier, Klöckner, Pesa, Hombak



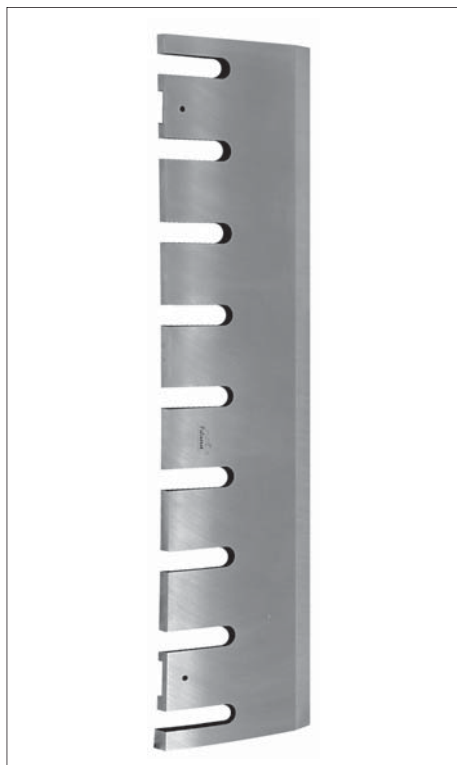
Pentru mai multe informații consultați catalogul PILANA-Cuțite Industriale

Cuțite de despicare

Materialul uneltei: oțel special chipper, creat special pentru fabricarea cuțitelor de despicare și concasare

Utilizare: concasarea lemnului rezidual, despicarea lemnului în așchii destinate concasării

Utilaj: utilaje de despicare

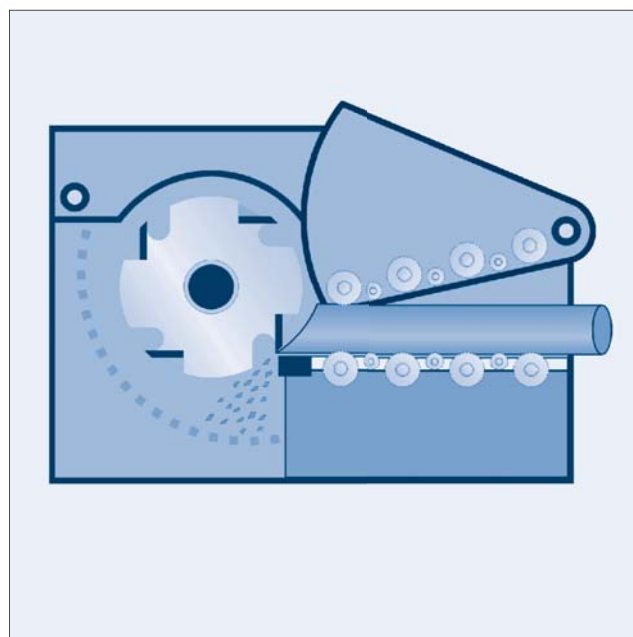
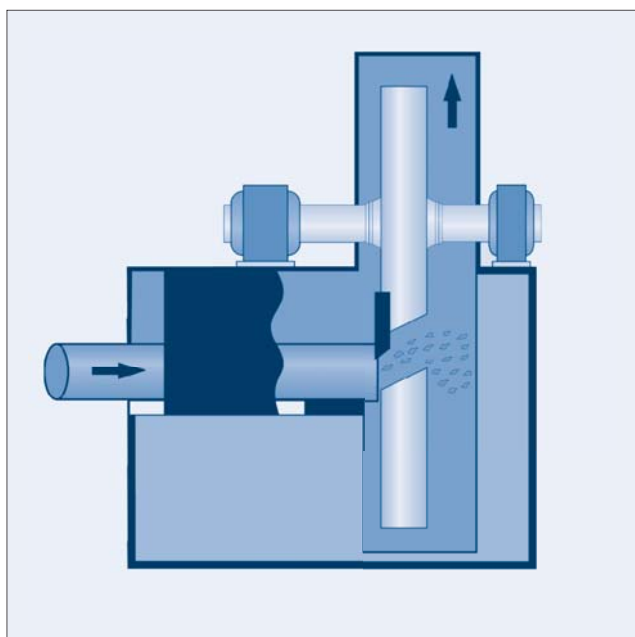


Caracteristici:

- » cuțite de despicare cu duritate de 52 până la 58 HRC
- » prelucrare termică executată în cuptoare speciale, comandate prin calculator
- » unghiul tăișului: 26° până la 40°, în funcție de tipul utilajului și de tipul și starea lemnului
- » fabricarea oricăror cuțite după documentație pe bază de desen tehnic sau după modele
- » în afară de cuțite livrăm și antipozi, frize de presare precum și alte piese, în funcție de tipul utilajului

Breviarul firmelor pentru utilajele cărora livrăm cel mai des cuțite de despicare

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



Pentru mai multe informații consultați catalogul PILANA-Cuțite Industriale

Cuțite sabie și de cant

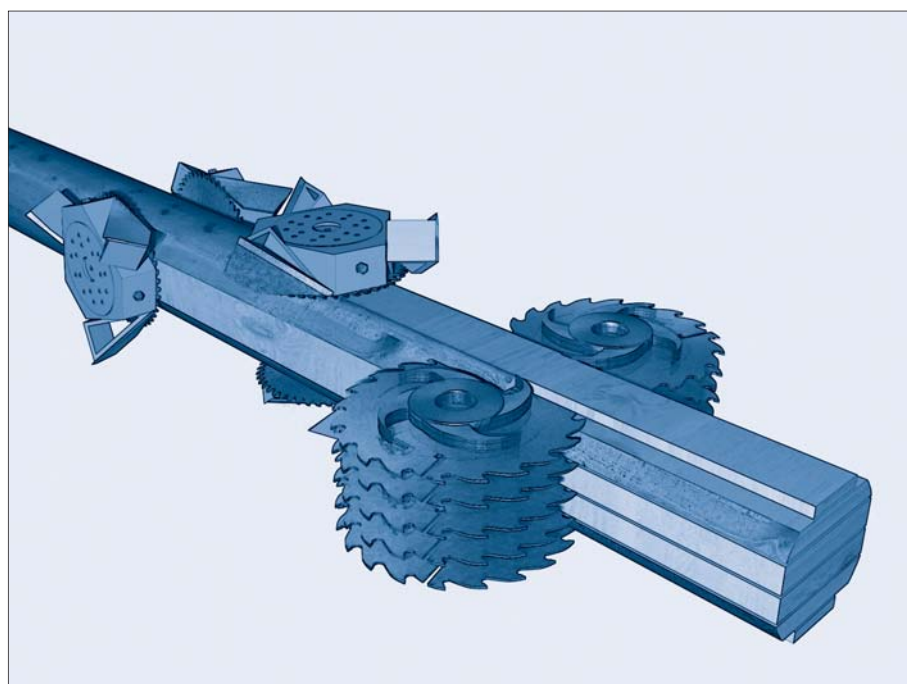
Materialul uneltei: oțel special chipper, creat special pentru fabricarea cuțitelor de cant și sabie

Utilizare: cuțitele sunt folosite la unitățile de cant și sabie care intră în componența unei fabricii de cherestea



Caracteristici:

- » prelucrare termică executată în cuptoare speciale, comandate prin calculator
- » fabricarea oricăror cuțite după documentație pe bază de desen tehnic sau după modele
- » pe lângă cuțite, vă putem oferi și contracuțite, bare de presiune și alte componente, în funcție de tipul utilajului



Noi producem cuțite în special pentru următoarele utilaje

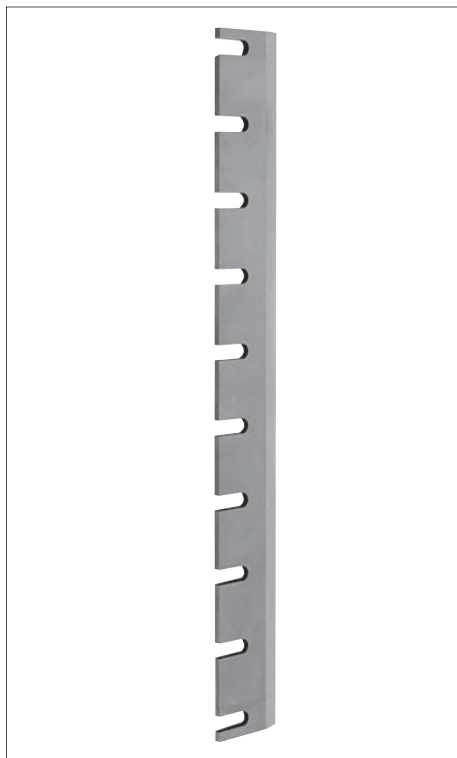
Ahlström	EWD	Linck	Segem
Bongioanni	Forano	Linder	Söderhamn
CAE	Heinola	Mem	Wurster
Comact	Hew saw	Sawqiup	
Esterer	LBL	Schenck	

Cuțite pentru furnir

Materialul uneltei: oțel special chipper, creat special pentru fabricarea cuțitelor de despicaie, placare și fărâmare, CHIPPER – 1. 2362, 1. 2631 – A8 varianta Solid

Utilizare: tăierea, derularea și decuparea furnirului

Utilaj: utilaje de derulare și tăiere, foarfeci de furnir

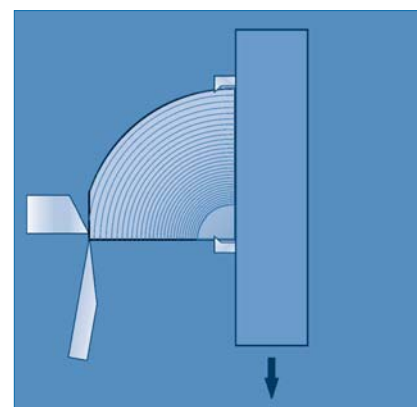
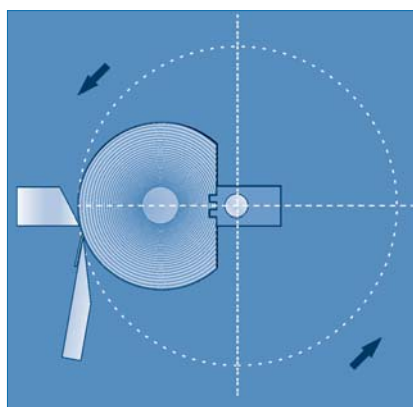
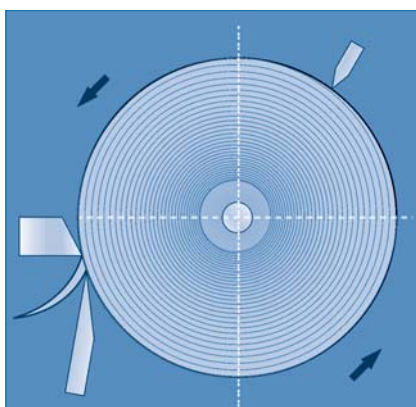


Caracteristici:

- » cuțite pentru furnir cu duritate 57 până la 60 HRC
- » prelucrare termică executată în cuptoare speciale, comandate prin calculator
- » unghiul tăișului: cca. 20°
- » în afară de cuțite livrăm și antipozi, frize de presare precum și alte piese, în funcție de tipul utilajului

Breviarul firmelor pentru utilajele cărora livrăm cel mai des cuțite de despicaie

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
Coral	Fukushima	KPS	Rapidex	Temil	
Cremona	Hasimoto	Marunaka	Raute	Thoms/ Benato	
Dahol	Hattori	Meinan Aristo	RFR	Tromag	

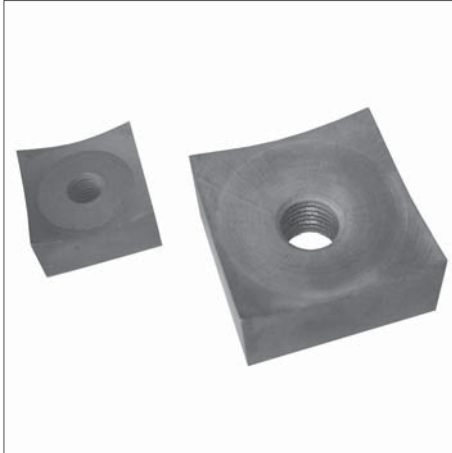


Cuțite coroană

Materialul uneltei: oțel special chipper, creat special pentru fabricarea cuțitelor de despicare și fărâmișare, oțel de scule D2 cu cimentarea oțelului sau oțel de scule DS

Utilizare: concasarea (fărâmișarea) materialului rezidual în industria pentru prelucrarea plasticilor

Utilaj: utilaje de concasare

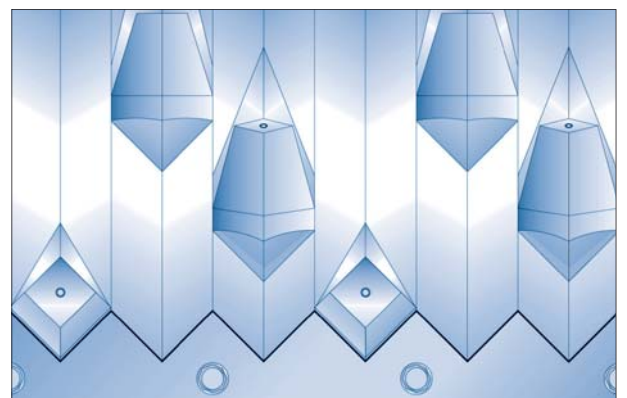
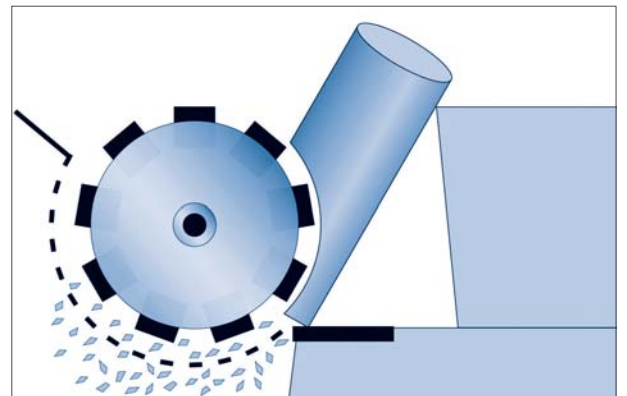


Caracteristici:

- » formele cele mai uzuale pentru cuțitele coroană sunt pătrate și circulare.
- » cuțite coroană cu duritate 52 până la 59 HRC, pentru materialele cu amestec de metale se recomandă o duritate mai mică
- » prelucrare termică executată în cuptoare speciale, comandate prin calculator
- » alte piese pentru utilaje de concasare: cuțite statoare și mânere

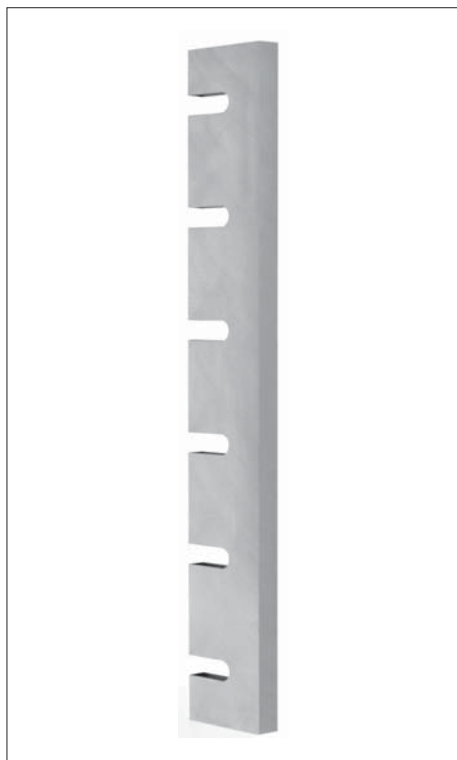
Breviarul firmelor pentru utilajele cărora livrăm cel mai des cuțite de despicare

Bano	Haas	Reinbold	Untha	Weima	Zeno
BMH	Miller	TPA	Vecoplan	Weis	Scoiner
Herbold					



Cuțite pentru material plastic

Materialul uneltei: HLS – 1. 2379 – D2, CHIPPER – 1. 2362 – A8
Utilizare: concasarea materialului rezidual în industria de prelucrare a materialului plastic
Utilaj: utilaje de concasare

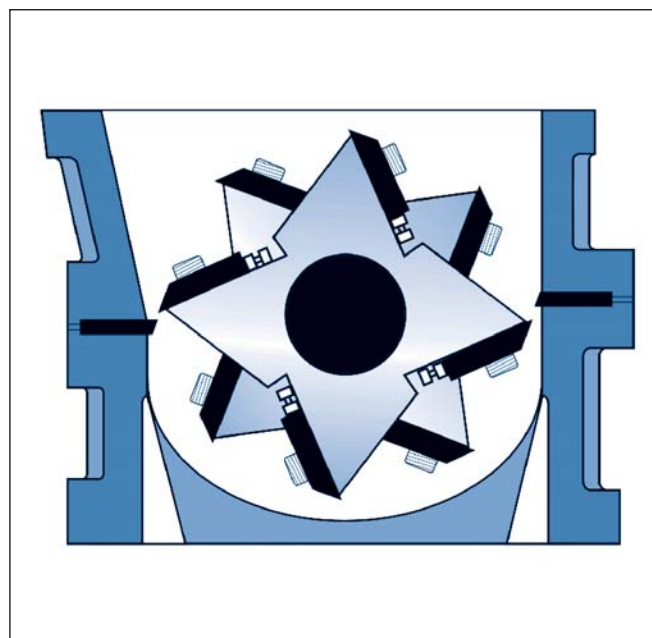
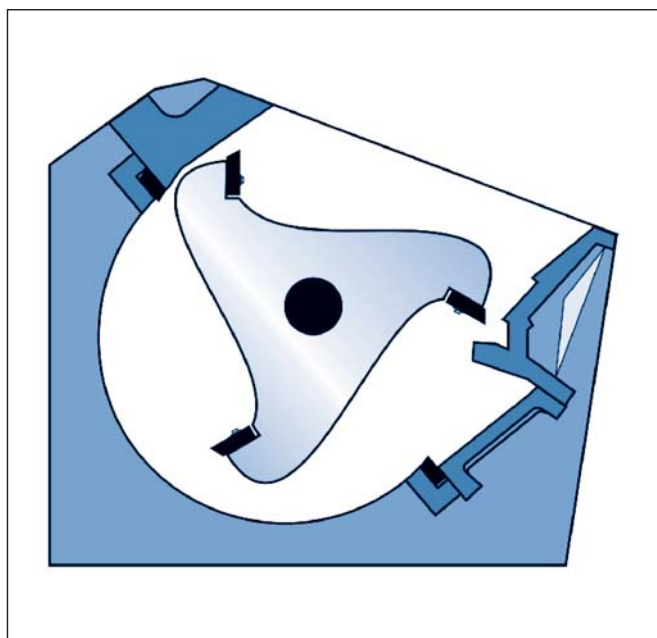


Caracteristici:

- » cuțite pentru material plastic cu duritate 56 – 59 HRC
- » prelucrare termică executată în cuptoare speciale, comandate prin calculator
- » unghiul tăișului: în jur de 50°, în funcție de tipul materialului rezidual
- » fabricarea oricăror cuțite pentru material plastic după documentație pe bază de desen tehnic sau după modele

Breviarul firmelor pentru utilajele cărora livrăm cel mai des cuțite de despicare

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	



Altele și cuțite speciale

Cuțite pentru:

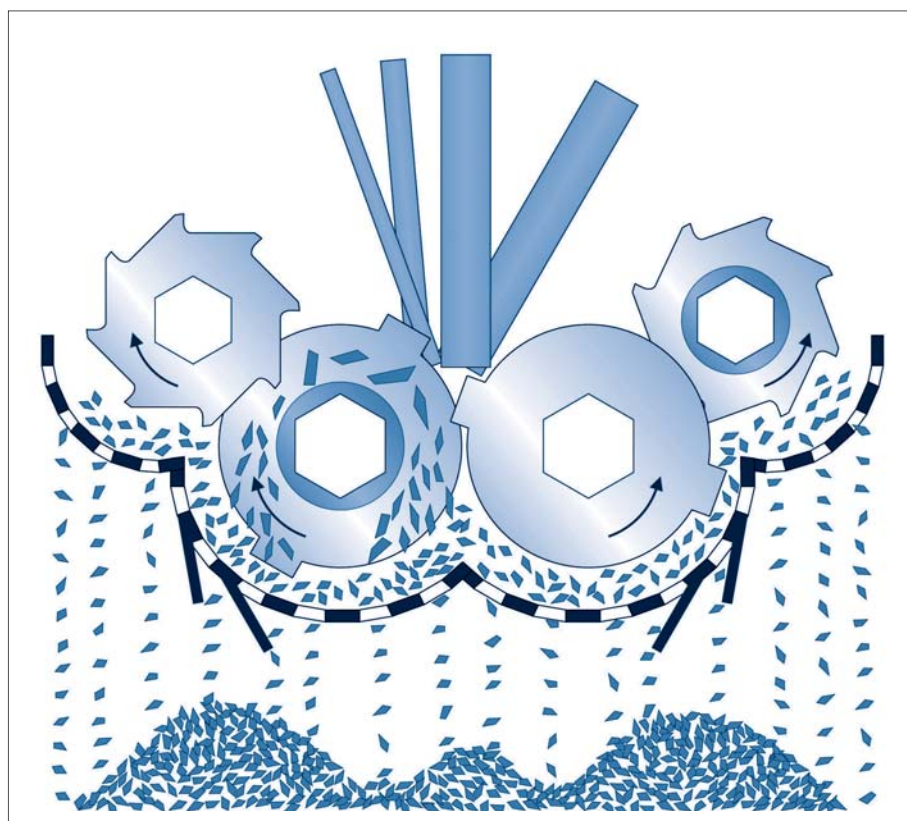
- » reciclarea anvelopelor
- » piele
- » prelucrări metalice
- » iarbă
- » agricultură
- » pastă de lemn și hârtie
- » țigări
- » tutun
- » covoare
- » textile
- » carne
- » tipografie
- » reciclare
- » procesarea alimentelor
- » ambalaje
- » cauciuc

Materialul uneltei: oțel special chipper creat special pentru fabricarea cuțitelor
Utilaj: diverse utilaje

Caracteristici:

- » prelucrare termică executată în cuptoare speciale, comandate prin calculator
- » fabricarea oricăror cuțite după documentație pe bază de desen tehnic sau după modele
- » pe lângă cuțite, vă putem oferi și contracuțite, bare de presiune și alte componente, în funcție de tipul utilajului

Recycling schema



Contact:

Nadrazni 804, 768 24 Hulin
CZECH REPUBLIC
Tel: +420 573 328 255, Fax: +420 573 328 583
E-mail: sales@pilana.cz, www.pilana.com

Pentru mai multe informații consultați catalogul PILANA-Cuțite Industriale



Catalogul este disponibil doar in versiunea Engleza



Catalogul este disponibil doar in versiunea Engleza



Catalogul este disponibil doar in versiunea Engleza



Catalogul este disponibil doar in versiunea Engleza



Catalogul este disponibil doar in versiunea Engleza



Contact:
 PILANA TOOLS a.s.
 Nadrazni 804
 768 24 Hulin
 CZECH REPUBLIC
 Tel: +420 573 328 255
 Fax: +420 573 328 583
 E-mail: sales@pilana.cz
 www.pilana.com

