

Piły

1

Piły tarczowe z lutowanymi nakładkami z węglików spiekanych (HM) przeznaczone do profesjonalnej obróbki drewna litego miękkiego, twardego, klejonego i innych materiałów drewnopochodnych oraz tworzyw sztucznych i stopów aluminium. Piły wykorzystywane są do cięcia wzdłużnego, poprzecznego, pod kątem, formatowania oraz rowkowania. Zaprojektowane i dobrane do specjalistycznych maszyn obróbkowych, tak aby w pełni zoptymalizować ich wydajność, przy zachowaniu wymaganej jakości cięcia.

Narzędzia projektowane i wykonywane są z odpowiednio dobraną geometrią ostrza, prostą lub ze skośną powierzchnią natarcia oraz opcjonalnym spływem wióra. Szeroki wachlarz uzębienia pozwala dokładnie zoptymalizować wydajność obróbki. Dodatkowo piły dostosowane do wielopięt wyposażone są w węgliki strugające, których zadaniem jest uzyskanie gładkiej powierzchni, eliminacja zjawiska klinowania wiórów oraz minimalizacja przypalania materiału obrabianego.

Korpusy pił wykonywane z najwyższej jakości stali w specjalnej technologii obróbki cieplnej, odpowiednio dobranej do rodzaju obróbki, materiału obrabianego oraz parametrów i warunków panujących podczas obróbki, aby zapewnić prawidłową i stabilną pracę narzędzi w trudnych i skrajnie trudnych warunkach. Różne grupy pił posiadają różne gatunki węgla spiekane charakteryzujące się odpowiednią twardością, uderzalnością, ścieralnością oraz korozją międzykrystaliczną. Pozwala to na precyzyjne dobranie odpowiedniego gatunku węgla spiekane do rodzaju obrabianego materiału oraz sposobu obróbki.

Rozdział *Piły* zawiera jedynie przykładowe pozycje pił z podstawowymi wymiarami. Na specjalne zamówienie jesteśmy w stanie (po uzyskaniu odpowiednich informacji) zaprojektować i wykonać każdy rodzaj piły do wymaganego rodzaju obróbki, maszyny, rodzaju materiału, parametrów oraz warunków pracy. Zakres średnic jaki realizujemy zawiera się pomiędzy D=80 mm a D=800 mm. Czas realizacji takich zamówień z reguły nie przekracza 10 dni roboczych.

Wszystkie rodzaje pił produkowane są na nowoczesnych numerycznie sterowanych maszynach renomowanych firm światowych zapewniających bardzo wysoką dokładność i precyzję wykonywanych narzędzi. Bardzo szczegółowa kontrola międzyoperacyjna i ostateczna nie pozwala na wypuszczenie narzędzia nie spełniającego założonych tolerancji wykonania oraz norm. Konstrukcja i wykonanie jest zgodne ze wszystkimi punktami normy bezpieczeństwa EN/PN-847-1 obowiązującej dla narzędzi do mechanicznej obróbki drewna.

Przy zamówieniu należy precyzyjnie określić:

- średnicę zewnętrzną (D) lub zakres średnic,
- średnicę otworu (d) oraz ilość i wymiary wpustów lub otworów mocujących,
- ilość zębów (z) lub prędkość obrotową wrzeciona i prędkość posuwu,
- wysokość fryzy (H),
- rodzaj materiału obrabianego,
- średnicę docisków.



1. PIŁY

Piktogramy	1.4
Uzębienie pił	1.5
Konstrukcja piły	1.6
Tarcze dociskowe	1.6
Zalecone prędkości	1.7
1.1 Piły do cięcia drewna litego	
1.1.1 Piły do cięcia wzdłużnego	1.8
1.1.2 Piły do cięcia poprzecznego	1.20
1.2 Piły uniwersalne	1.23
1.3 Piły formatyzujące / podcinaki	1.30
1.4 Piły do cięcia aluminium i plastiku / metalu	1.38
1.5 Piły konstrukcyjne	1.41
1.6 Piły do rowków	1.42
1.7 Piły specjalne	1.47

Piktogramy

1



drewno lite suche miękkie



drewno lite suche twarde



drewno lite mokre miękkie



drewno lite mokre twarde



drewno lite zmrożone



drewno iglaste



drewno liściaste



plyta wiórowa



sklejka



plyta laminowana



drewno klejone



plyta LDF



plyta MDF



plyta HDF



stopy metali lekkich



tworzywo sztuczne



plyta karton-gips



plyta budowlana



panele sandwicz



profile



powierzchnie płaskie



cięcie wzdłużne



cięcie poprzeczne



cięcie wzdłużne i poprzeczne



cięcie pod kątem



cięcie w pakietach



cięcie z podcinakiem



piła podcinająca



piła do rowków



cięcie pojedyncze



wielopięty



posuw mechaniczny



posuw ręczny



wyciszenie



bez wyciszenia



węglík spiekany



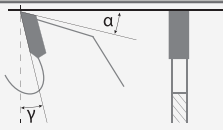
stellit

• produkt dostępny / magazynowy
+ możliwy okres oczekiwania 9–15 dni roboczych
Minimalne zamówienie 3 sztuki.

Uzębienie pił

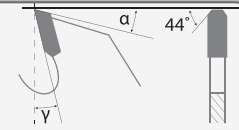
1

GM



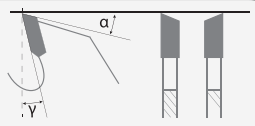
Zęby proste

GAM



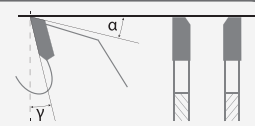
Zęby proste, obustronnie sfazowane

GS



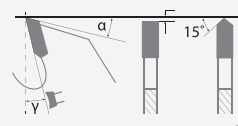
Zęby naprzemianskośne

GSM



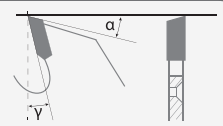
Zęby prosto-naprzemianskośne

GŁ/GD



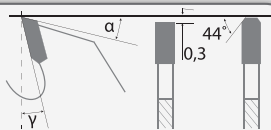
Zęby daszkowo-proste z powierzchnią natarcia łukową

GT



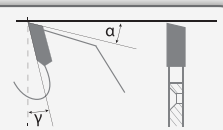
Zęby jednostronnie skośne prawe

GA



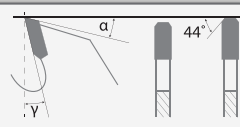
Zęby trapezowo-płaskie

GW



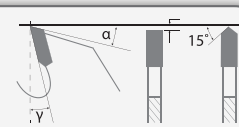
Zęby jednostronnie skośne lewe

GA/GA



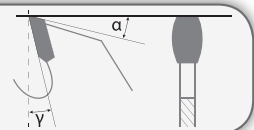
Zęby trapezowo-trapezowe

GD



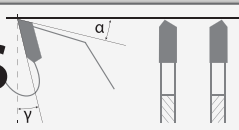
Zęby daszkowo-płaskie

GM-B



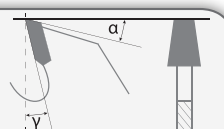
Zęby prosto-baryłkowe

GF/GS



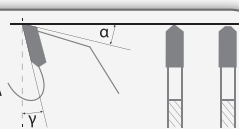
Zęby naprzemianskośne z fazą

GR/GM



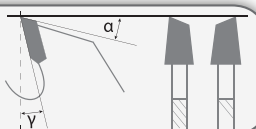
Zęby trapezowe

GD/GA



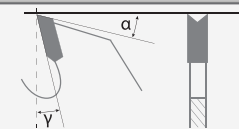
Zęby daszkowo-trapezowe

GR/GS



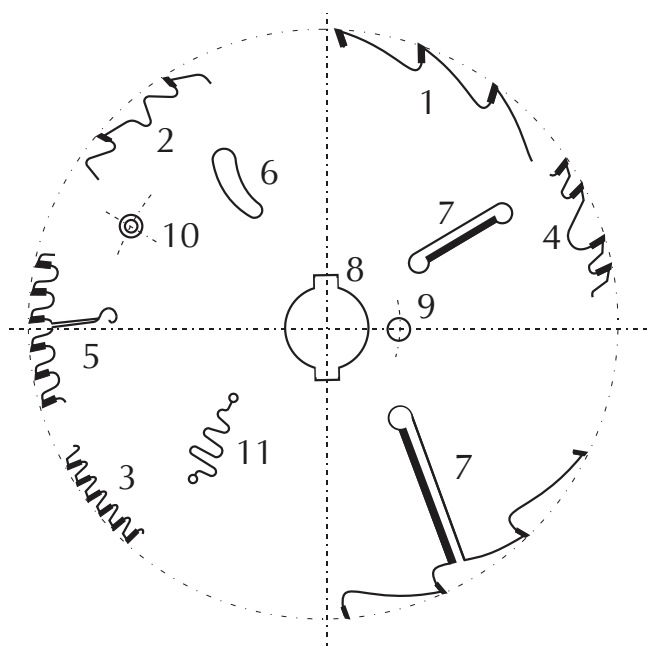
Zęby trapezowo naprzemianskośne

GV



Zęby wewnętrzno-wklęsłe

Konstrukcja



1. Uzębienie o kącie natarcia dodatnim (pozytyw).
2. Uzębienie o kącie natarcia dodatnim i z ogranicznikiem posuwu.
3. Uzębienie o kącie natarcia ujemnym (negatyw).
4. Uzębienie o nieregularnej podziałce.
5. Kompensacyjne przecięcia laserowe.
6. Otwór chłodzący (odprowadzający ciepło).
7. Nóż zgarniający wykonany z węgla spiekanego.
8. Wpust.
9. Otwór zabierakowy.
10. Otwory mocujące piłę do rozdrabniaczy wiórów.
11. Przecięcie laserowe wygłuszające.

Zalecenia

Zalecane średnice tarcz dociskowych dla odpowiednich wielkości pił i frezów piłkowych.

Średnica zewnętrzna (mm)	Średnica otworu (mm)	Średnica tarcz dociskowych minimalna (mm)	Średnica tarcz dociskowych maksymalna (mm)
100	20	50	50
125	20	50	50
125	30	60	60
150	30	80	80
180	30	80	90
200	30	90	100
250	30	90	110
300	30	100	120
350	30	110	130
400	30	120	140
450	30	120	150
500	30	130	160
550	30	140	170
600	30	150	180
650	30	160	200
700	30	180	220

Zalecane średnice tarcz dociskowych dla odpowiednich wielkości pił do wielopił.

Średnica zewnętrzna (mm)	Średnica otworu (mm)	Średnica tarcz dociskowych minimalna (mm)	Średnica tarcz dociskowych maksymalna (mm)
225	40	80	80
225	60	90	120
250	40	90	110
250	60	100	120
250	80	100	120
300	60	100	120
300	80	100	120
300	90	110	130
350	60	100	120
350	80	110	130
350	90	120	140
400	60	110	130
400	80	120	150
400	100	130	160
450	80	120	150
450	100	130	160
500	70	120	150
500	100	130	160
500	150	190	220

Prędkości

1

Dobór prędkości skrawania w zależności od rodzaju materiału.

Materiał	Prędkość skrawania (m/s)
Drewno miękkie	60÷100
Drewno miękkie mokre	70÷100
Drewno twarde	50÷90
Płyta wiórowa	60÷80
Płyta MDF	60÷80
Płyta pilśniowa twarda	50÷80
Płyta pilśniowa miękka	60÷100
Sklejka	50÷80
Stopy lekkie	40÷60
Tworzywa sztuczne	50÷80

Podstawowe zależności potrzebne do obliczenia prędkości skrawania V_c :

$$V_c = \frac{\pi \times D \times n}{60.000} \text{ (m/s)}$$

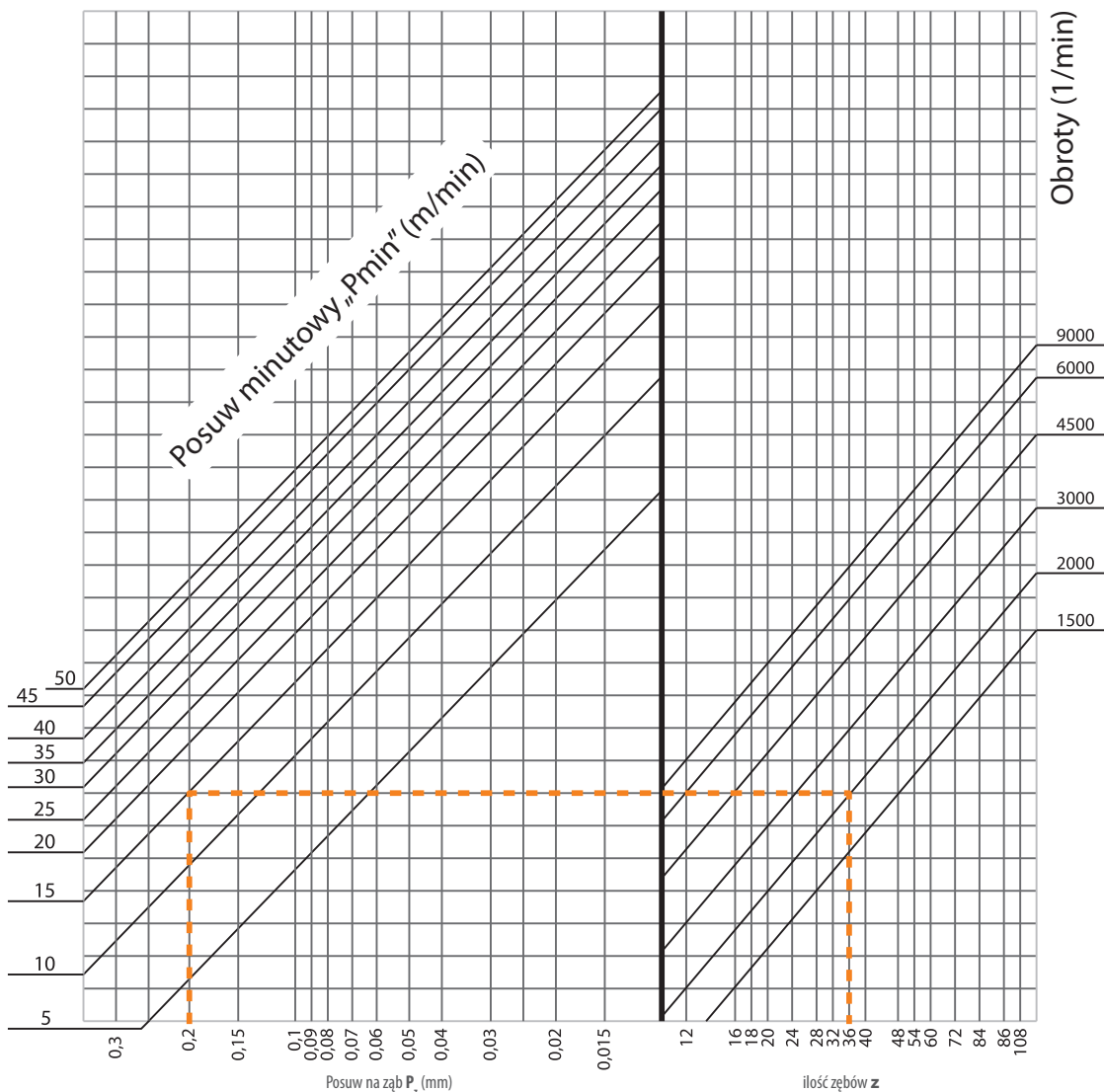
D - średnica narzędzia (mm)

n - prędkość obrotowa (obr/min)

Określenie prędkości obrotowej pił i frezów piłkowych dla określonej prędkości skrawania i średnicy narzędzia.

D mm	n min^{-1}	2.000	2.500	4.500	5.600	8.000	10.000	13.000
Ø 100		11	15	24	29	42	52	68
Ø 125		13	18	29	37	52	65	85
Ø 150		16	22	35	44	63	78	102
Ø 200		21	29	47	59	84	104	
Ø 250		26	37	59	73	104		
Ø 300		32	44	71	88	125		
Ø 315		33	46	74	92			
Ø 350		37	51	82	102			
Ø 400		42	58	94	117			
Ø 450		47	66	106				
Ø 500		52	73	117				

Określenie P_z i P_m w zależności od obrotów piły i ilości zębów.



Parametry obróbki

Posuw

P_m (m/min) P_z (mm/zęb)

$$P_m = \frac{P_z \times n \times z}{1.000}$$

$$P_z = \frac{P_m \times 1.000}{n \times z}$$

P_z - posuw na zęb, P_m - posuw minutowy (m/min), n - obroty, z - ilość zębów

Przykład:

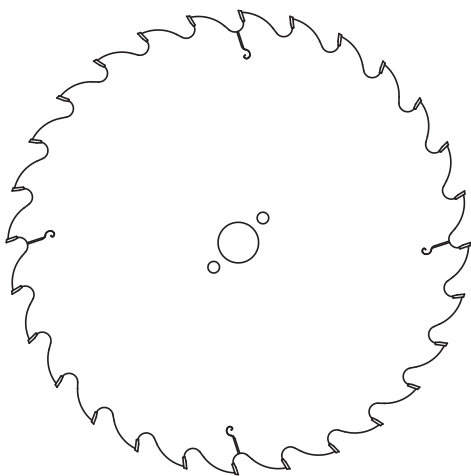
$z=36$

$n=2000$ (1/m)

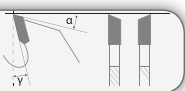
$P_m=15$ (m/min)

$P_z=0,2$ (mm)

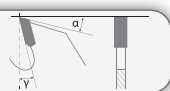
PI-501



GS



GM



HM

Piły z uzębieniem prostym (GM), typ **PI-501** z nakładką z węgla spiekane, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna suchego (miękkiego i twardego).

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno suche, miękkie i twarde.

Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z	γ		
PI-501	225	2,0	1,4	30; 40; 50; 60	16	18°	GM	+
PI-501	250	2,2	1,6	30; 40; 50; 60	18	18°	GS	+

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P0100930	PI-501	225	2,3	1,6	60	-	16	18°	GM	•
P0101000	PI-501	250	2,6	1,9	30	2/10/60	18	18°	GM	•
P0101001	PI-501	300	3,2	2,1	30	2/10/60	20	18°	GM	•
P0101002	PI-501	300	3,2	2,1	30	2/10/60	30	18°	GM	•
P0101003	PI-501	315	3,4	2,3	30	2/10/60	28	18°	GM	•
P0101004	PI-501	350	3,6	2,6	30	2/10/60	24	18°	GM	•
P0101005	PI-501	400	3,8	2,6	30	2/10/60	28	18°	GM	•
P0101006	PI-501	450	4,0	2,9	30	2/10/60	32	18°	GM	•
P0101007	PI-501	500	4,4	3,1	30	2/10/60	36	18°	GM	•

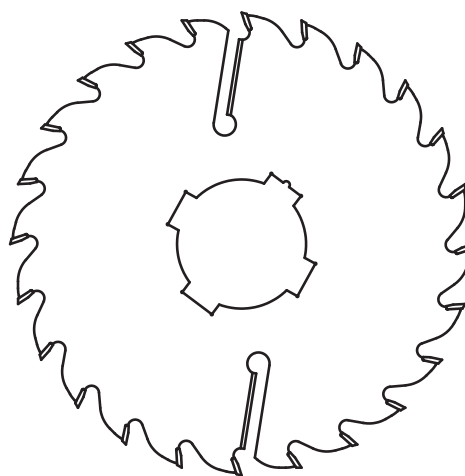
Piły z uzębieniem prostym (GM), typ **PI-503** z nakładką z węgla spiekane, z dwoma otwartymi (+2) bądź z dwoma otwartymi i dwoma zamkniętymi (+4) nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna litego, suchego (miękkiego i twardego) na wielopile.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

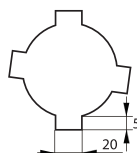
Przeznaczenie: drewno lite suche, miękkie i twarde.

PI-503



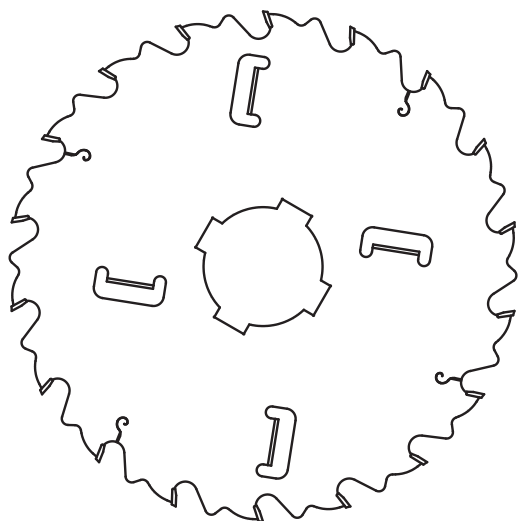
Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ	
P0300800	PI-503	250	2,8	1,8	30	-	24+2	18°	GM •
P0300801	PI-503	250	2,8	1,8	70	4/20x5	24+2	18°	GM •
P0300802	PI-503	250	2,8	1,8	80	4/20x5	24+2	18°	GM •
P0300803	PI-503	300	3,2	2,1	30	-	18+4	18°	GM •
P0300804	PI-503	300	3,2	2,1	70	4/20x5	18+4	18°	GM •
P0300805	PI-503	300	3,2	2,1	80	4/20x5	18+4	18°	GM •
P0300862	PI-503	300	3,2	2,1	90	4/20x5	18+4	18°	GM +
P0300806	PI-503	315	3,5	2,3	70	4/20x5	18+4	18°	GM •
P0300807	PI-503	315	3,5	2,3	80	4/20x5	18+4	18°	GM •
P0300808	PI-503	350	3,5	2,3	30	-	24+4	18°	GM •
P0300809	PI-503	350	3,5	2,3	70	4/20x5	24+4	18°	GM •
P0300810	PI-503	350	3,5	2,3	80	4/20x5	24+4	18°	GM •

Dwie pary wpustów przesuniętych kątowno mają na celu ustawienie sprzęgu w taki sposób, aby w czasie pracy maksymalnie zmniejszyć siłę skrawania.



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-503 katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-503 z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

PI-502



Piły z ogranicznikiem posuwu z uzębieniem prostym (GM), typ **PI-502** z nakładką z węgla spiekane, z dwoma otwartymi (+2) bądź z dwoma otwartymi i dwoma zamkniętymi (+4) wymiennymi nożami bocznymi. Przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna litego, suchego (miękkiego i twardego) na wielopile.

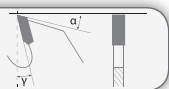
Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno suche, miękkie i twarde.

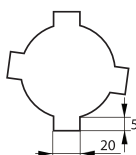


GM



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ		
P0200301	PI-502	250	2,4	1,6	70	4/20x5	16+2	18°	GM	+
P0200302	PI-502	300	2,8	1,8	70	4/20x5	18+4	18°	GM	+
P0200303	PI-502	300	2,8	1,8	80	4/20x5	18+4	18°	GM	+
P0200304	PI-502	350	3,0	2,0	70	4/20x5	20+4	18°	GM	+
P0200305	PI-502	350	3,0	2,0	80	4/20x5	20+4	18°	GM	+

Dwie pary wpustów przesuniętych kątowno mają na celu ustawienie sprzęgu w taki sposób, aby w czasie pracy maksymalnie zmniejszyć siłę skrawania.



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-502 katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-502 z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

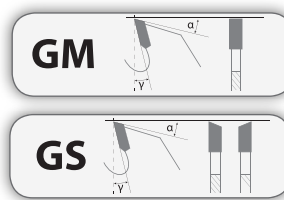
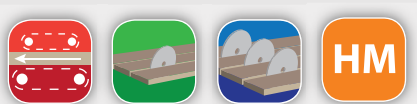
Udoskonalone piły na wielopily, typ **PI-510 EVO** to piły z uzębieniem prostym (GM) lub naprzemienskośnym (GS), z nakładką z węgla spiekanego, z dwoma otwartymi (+2) bądź z dwoma otwartymi i dwoma lub czterema zamkniętymi (+4, +6) nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego, na wielopile.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne, wielopila.

Przeznaczenie: drewno mokre miękkie (iglaste).

PI-510 EVO

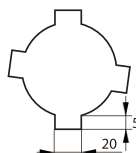


EVOLUTION



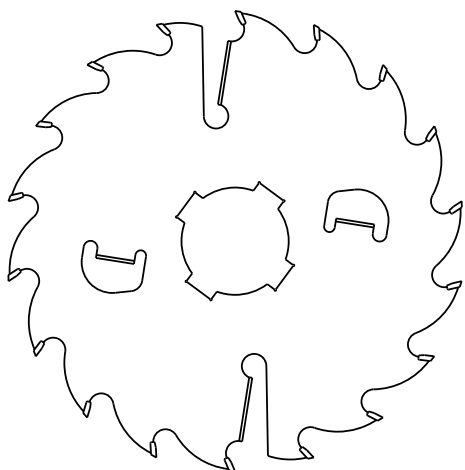
Nr katalogowy	Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ
P1004000	GM •	P1004050 GS + PI-510 EVO	250	3,1	1,8	70	4/20x5	16+2	23°
P1004001	GM •	P1004051 GS + PI-510 EVO	250	3,1	1,8	70	4/20x5	20+2	23°
P1004002	GM •	P1004052 GS + PI-510 EVO	300	3,4	2,1	70	4/20x5	18+4	23°
P1004003	GM •	P1004053 GS + PI-510 EVO	300	3,4	2,1	80	4/20x5	18+4	23°
P1004004	GM •	P1004054 GS + PI-510 EVO	315	3,9	2,6	80	4/20x5	18+4	23°
P1004005	GM •	P1004055 GS + PI-510 EVO	350	3,9	2,6	70	4/20x5	18+4	23°
P1004006	GM •	P1004056 GS + PI-510 EVO	350	3,9	2,6	80	4/20x5	18+4	23°
P1004007	GM •	P1004057 GS + PI-510 EVO	350	3,9	2,6	90	4/20x5	18+4	23°
P1004008	GM •	P1004058 GS + PI-510 EVO	350	3,9	2,6	70	4/20x5	24+4	23°
P1004009	GM •	P1004059 GS + PI-510 EVO	350	3,9	2,6	80	4/20x5	24+4	23°
P1004010	GM •	P1004060 GS + PI-510 EVO	400	4,0	2,7	70	4/20x5	18+6	23°
P1004011	GM •	P1004061 GS + PI-510 EVO	400	4,0	2,7	80	4/20x5	18+6	23°
P1004012	GM •	P1004062 GS + PI-510 EVO	400	4,0	2,7	70	4/20x5	24+4	23°
P1004157	GM +	P1004158 GS + PI-510 EVO	450	4,5	3,1	50	4/20x5	18+6	23°
P1004013	GM •	P1004063 GS + PI-510 EVO	450	4,5	3,1	70	4/20x5	18+6	23°
P1004014	GM •	P1004064 GS + PI-510 EVO	450	4,5	3,1	80	4/20x5	18+6	23°
P1004159	GM +	P1004160 GS + PI-510 EVO	450	4,5	3,1	50	4/20x5	24+6	23°
P1004161	GM +	P1004162 GS + PI-510 EVO	500	4,5	3,1	50	4/20x5	18+6	23°
P1004015	GM •	P1004065 GS + PI-510 EVO	500	4,5	3,1	70	4/20x5	20+6	23°
P1004163	GM +	P1004164 GS + PI-510 EVO	500	4,5	3,1	50	4/20x5	24+6	23°

Dwie pary wpustów przesuniętych kątowno mają na celu ustawienie sprzęgu w taki sposób, aby w czasie pracy maksymalnie zmniejszyć siłę skrawania.



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-510 EVO katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-510 EVO z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

PI-510 EVO



Udoskonalone piły na wielopięty, typ **PI-510 EVO** to piły z uzębieniem prostym (GM) o podwyższonej grubości, służące do stabilizacji sprzęgu pił pracujących w trudnych warunkach.

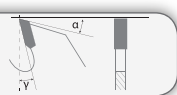
Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne, wielopięty.

Przeznaczenie: drewno mokre miękkie (iglaste).

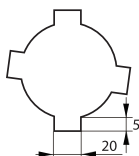


GM



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ		
P1004020	PI-510 EVO	250	4,4	3,1	70	4/20x5	16+2	23°	GM	•
P1004021	PI-510 EVO	300	4,4	3,1	70	4/20x5	16+4	23°	GM	•
P1004022	PI-510 EVO	350	5,0	3,6	70	4/20x5	18+4	23°	GM	•
P1004023	PI-510 EVO	350	5,0	3,6	80	4/20x5	18+4	23°	GM	+
P1004024	PI-510 EVO	350	5,0	3,6	90	4/20x5	18+4	23°	GM	•
P1004025	PI-510 EVO	400	5,2	3,6	70	4/20x5	18+6	23°	GM	•
P1004026	PI-510 EVO	400	5,2	3,6	80	4/20x5	18+6	23°	GM	•
P1004027	PI-510 EVO	450	5,5	4,1	70	4/20x5	18+6	23°	GM	•
P1004028	PI-510 EVO	450	5,5	4,1	80	4/20x5	18+6	23°	GM	•
P1004029	PI-510 EVO	500	5,5	4,1	70	4/20x5	20+6	23°	GM	•

Dwie pary wpustów przesuniętych kątowo mają na celu ustawienie sprzęgu w taki sposób, aby w czasie pracy maksymalnie zmniejszyć siłę skrawania.



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-510 EVO katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-510 EVO z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

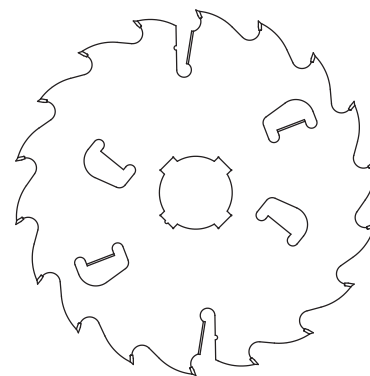
Udoskonalone piły o wydłużonej żywotności na wielopile, typ **PI-517 EVO** to piły z uzębieniem prostym (GM) lub naprzemiennie (GS), z nakładką z węgla spiekane, z dwoma otwartymi i dwoma lub czterema zamkniętymi (+4, +6) nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego, miękkiego i twardego, na wielopile. Odpowiednio dobrana geometria ostrza, w połączeniu z nowym twardym węglikiem zwiększa żywotność piły, co zapewnia długotrwałą pracę.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

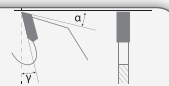
Rodzaj cięcia: wzdłużne, wielopila.

Przeznaczenie: drewno mokre twarde.

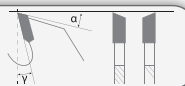
PI-517 EVO



GM



GS

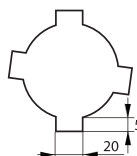


EVOLUTION



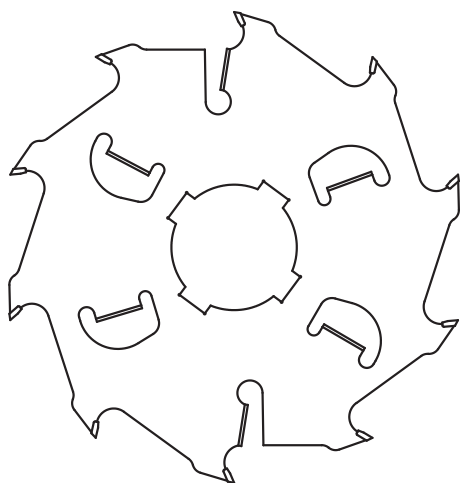
Nr katalogowy	Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ
P1701000	GM + P1701050	GS + PI-517 EVO	250	3,4	2,2	70	4/20x5	16+2	20°
P1701001	GM • P1701051	GS + PI-517 EVO	300	3,7	2,5	70	4/20x5	18+4	20°
P1701002	GM • P1701052	GS + PI-517 EVO	300	3,7	2,5	80	4/20x5	18+4	20°
P1701003	GM + P1701053	GS + PI-517 EVO	315	3,7	2,5	80	4/20x5	18+4	20°
P1701004	GM • P1701054	GS + PI-517 EVO	350	4,0	2,7	70	4/20x5	18+4	20°
P1701005	GM • P1701055	GS + PI-517 EVO	350	4,0	2,7	80	4/20x5	18+4	20°
P1701006	GM • P1701056	GS + PI-517 EVO	350	4,0	2,7	90	4/20x5	18+4	20°
P1701007	GM + P1701057	GS + PI-517 EVO	350	4,0	2,7	70	4/20x5	24+4	20°
P1701008	GM + P1701058	GS + PI-517 EVO	350	4,0	2,7	80	4/20x5	24+4	20°
P1701009	GM • P1701059	GS + PI-517 EVO	400	4,2	2,8	70	4/20x5	18+6	20°
P1701010	GM • P1701060	GS + PI-517 EVO	400	4,2	2,8	80	4/20x5	18+6	20°
P1701011	GM + P1701061	GS + PI-517 EVO	400	4,2	2,8	70	4/20x5	24+6	20°
P1701012	GM • P1701062	GS + PI-517 EVO	450	4,7	3,3	70	4/20x5	18+6	20°
P1701013	GM • P1701063	GS + PI-517 EVO	450	4,7	3,3	80	4/20x5	18+6	20°
P1701014	GM + P1701064	GS + PI-517 EVO	500	4,7	3,3	70	4/20x5	20+6	20°
P1701015	GM + P1701065	GS + PI-517 EVO	500	4,7	3,3	80	4/20x5	20+6	20°

Dwie pary wpustów przesuniętych kątowo mają na celu ustawienie sprzęgu w taki sposób, aby w czasie pracy maksymalnie zmniejszyć siłę skrawania.



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-517 EVO katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-517 EVO z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

PI-515 EVO



Udoskonalone piły na wielopily, typ **PI-515 EVO** to piły z uzębieniem prostym (GM) lub naprzemienskośnym (GS), z nakładką z węgla spiekane, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego, miękkiego na wielopylach o małych prędkościach posuwowych (do 10 m/min.).

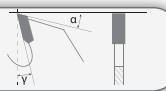
Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne, wielopila.

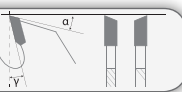
Przeznaczenie: drewno mokre miękkie (iglaste).



GM

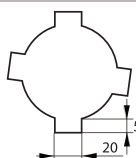


GS



Nr katalogowy		Nr katalogowy		Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ
P1500400	GM +	P1500450	GS +	PI-515 EVO	250	3,4	1,9	70	4/20x5	10+2	23°
P1500401	GM •	P1500451	GS +	PI-515 EVO	300	3,6	2,3	70	4/20x5	10+4	23°
P1500402	GM •	P1500452	GS +	PI-515 EVO	300	3,6	2,3	80	4/20x5	10+4	23°
P1500403	GM •	P1500453	GS +	PI-515 EVO	350	3,9	2,6	70	4/20x5	10+4	23°
P1500404	GM •	P1500454	GS +	PI-515 EVO	350	3,9	2,6	80	4/20x5	10+4	23°
P1500405	GM •	P1500455	GS +	PI-515 EVO	400	4,0	2,7	70	4/20x5	12+4	23°
P1500406	GM •	P1500456	GS +	PI-515 EVO	400	4,0	2,7	80	4/20x5	12+4	23°
P1500407	GM •	P1500457	GS +	PI-515 EVO	450	4,5	3,1	70	4/20x5	14+6	23°
P1500408	GM •	P1500458	GS +	PI-515 EVO	500	5,0	3,6	70	4/20x5	14+6	23°

Dwie pary wpustów przesuniętych kątowno mają na celu ustawienie sprzęgu w taki sposób, aby w czasie pracy maksymalnie zmniejszyć siłę skrawania.



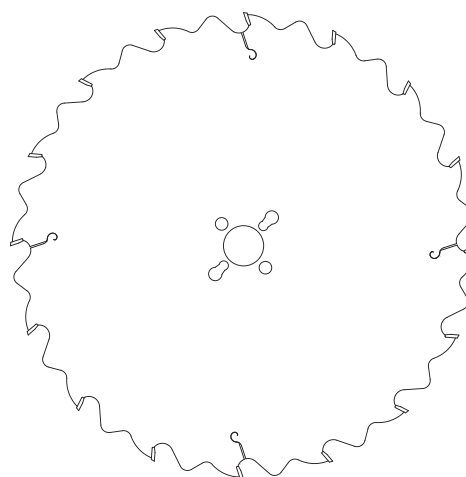
Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-515 EVO katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-515 EVO z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

Piły z ogranicznikiem posuwu z uzębieniem prostym (GM), typ **PI-508** z nakładką z węgla spiekanego, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna suchego, miękkiego i twardego.

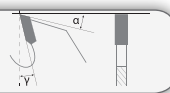
Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno suche, miękkie i twarde.

PI-508

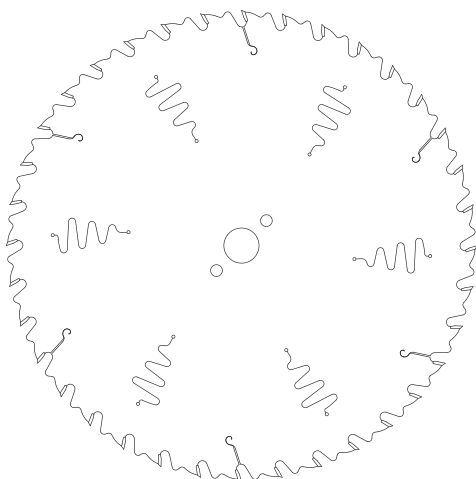


GM



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P0800150	PI-508	300	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	14	18°	GM	•
P0800228	PI-508	300	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	20	18°	GM	+
P0800151	PI-508	350	3,6	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	16	18°	GM	•
P0800278	PI-508	350	3,6	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	24	18°	GM	•
P0800152	PI-508	400	3,8	2,6	30	2/10/60	18	18°	GM	•
P0800229	PI-508	400	3,8	2,6	30	2/10/60	28	18°	GM	+
P0800153	PI-508	450	4,0	2,9	30	2/10/60	20	18°	GM	•
P0800230	PI-508	450	4,0	2,9	30	2/10/60	32	18°	GM	+

PI-508V



Piły z ogranicznikiem posuwu z uzębieniem naprzemian-skośnym (GS), typ **PI-508V** z nakładką z węgla spiekane-go, przeznaczone do cięcia wzdłużnego i poprzecznego drewna suchego, miękkiego i twardego.

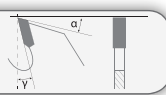
Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

Rodzaj cięcia: pojedyncze wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno suche, miękkie i twarde.



GM



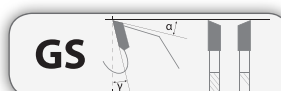
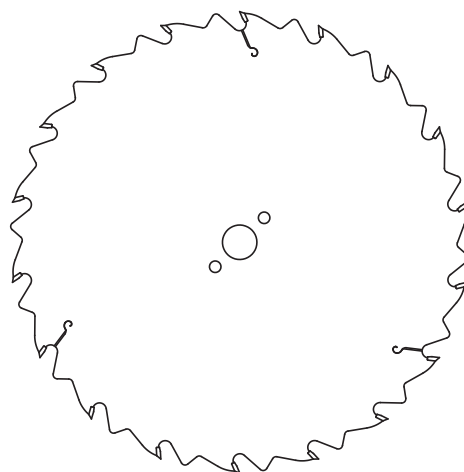
Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	GS	+
P0800134	PI-508V	250	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	24	18°	GS	+
P0800313	PI-508V	300	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	28	18°	GS	+
P0800314	PI-508V	315	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	28	18°	GS	+
P0800350	PI-508V	355	3,6	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	32	18°	GS	•
P0800351	PI-508V	400	4,0	2,9	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	36	18°	GS	+
P0800141	PI-508V	450	4,0	2,9	30	2/10/60 + 2/7/42	40	18°	GS	+

PI-509

Piły z ogranicznikiem posuwu z uzębieniem prostym (GM), typ **PI-509** z nakładką z węgla spiekanego, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego, miękkiego (iglastego).

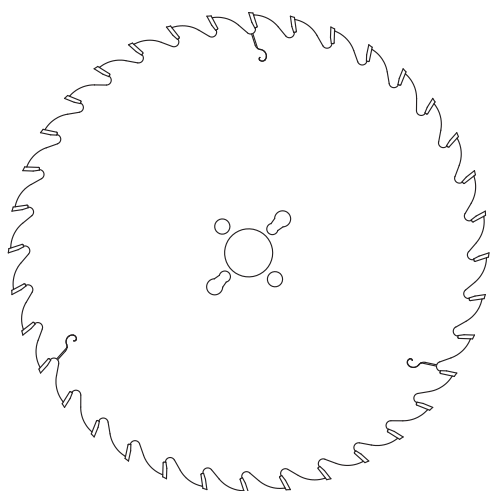
Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno mokre miękkie (iglaste).



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P0900100	PI-509	300	3,6	2,3	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	14	23°	GM	•
P0900101	PI-509	350	3,9	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	16	23°	GM	•
P0900102	PI-509	400	4,0	2,7	30	2/10/60	18	23°	GM	•
P0900103	PI-509	450	4,5	3,1	30	2/10/60	20	23°	GM	•

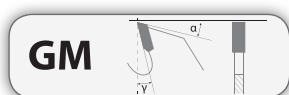
PI-511



Piły z uzębieniem prostym (GM), typ **PI-511** z nakładką z węgla spiekane, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego twardego.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno mokre twarde.



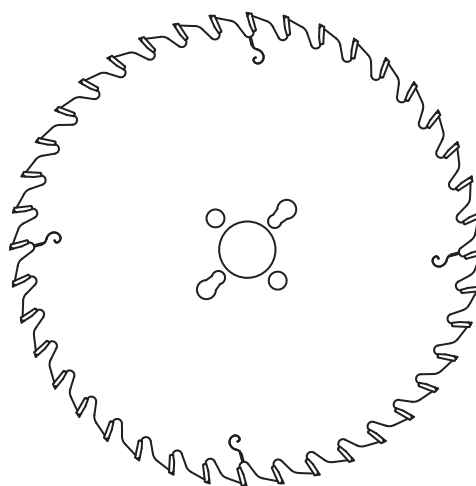
Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P1100251	PI-511	250	3,5	2,3	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	30	18°	GM	•
P1100252	PI-511	300	3,5	2,3	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	36	18°	GM	•
P1100253	PI-511	350	3,8	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	42	18°	GM	•
P1100254	PI-511	400	4,0	2,6	30	2/10/60	48	18°	GM	+

Piły z uzębieniem baryłkowym (GM-B), typ **PI-513** z nakładką z węgla spiekanego, przeznaczone do bardzo dokładnego cięcia wzdłużnego drewna litego. Specjalna geometria powierzchni bocznej zębów zapewnia wysoką jakość ciętej powierzchni.

Rodzaj cięcia: bardzo dokładne, pojedyncze, wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite, suche miękkie i twarde.

PI-513

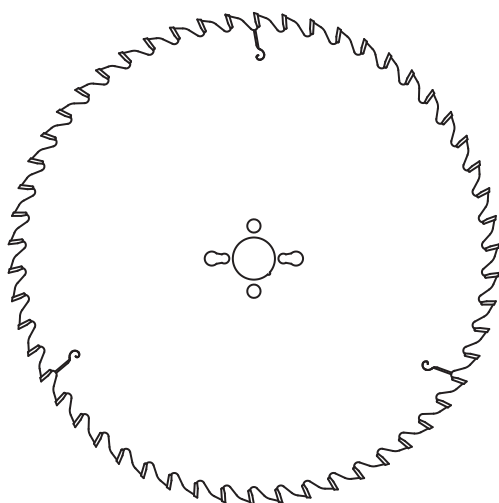


GM-B



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P1300001	PI-513	250	3,0	2,0	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	40	15°	GM-B	+
P1300002	PI-513	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	15°	GM-B	•

PI-504



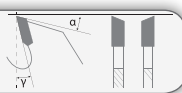
Piły ze średnią ilością zębów i uzębieniem naprzemiennie (GS), typ **PI-504** z nakładką z węgla spiekane, przeznaczone do cięcia drewna klejonego, drewna litego, suchego, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno klejone, drewno lite, suche.



GS



HM

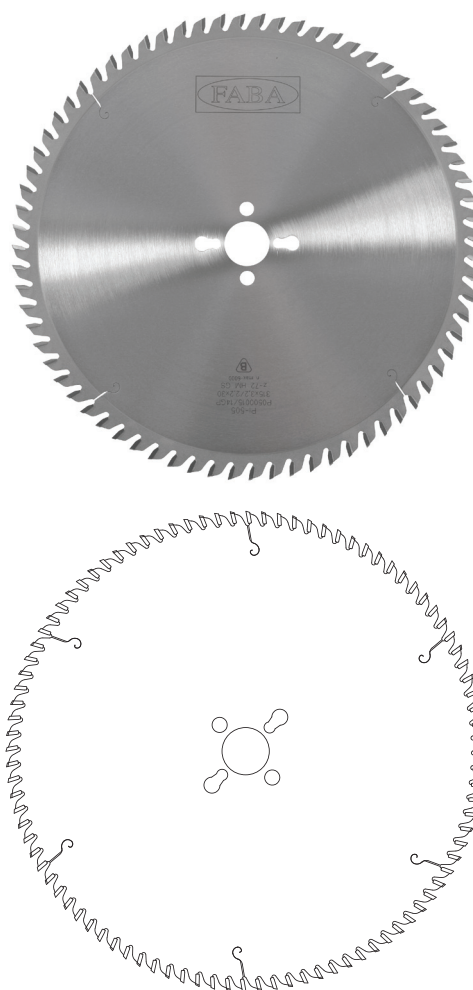
Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
P0400003	PI-504	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	40	10°	GS •
P0400007	PI-504	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	48	10°	GS •
P0400010	PI-504	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	54	10°	GS •
P0400015	PI-504	400	3,5	2,5	30	2/10/60	48	15°	GS •
P0400017	PI-504	400	3,5	2,5	30	2/10/60	60	10°	GS •
P0400019	PI-504	450	3,8	2,8	30	2/10/60	66	10°	GS •
P0400021	PI-504	500	4,0	2,8	30	2/10/60	72	10°	GS •

Piły z dużą ilością zębów i uzębieniem naprzemienskośnym (GS), typ **PI-505** z nakładką z węgliku spiekanego, przeznaczone do cięcia drewna klejonego, sklejki oraz drewna litego, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

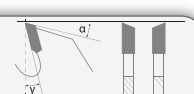
Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno lite suche, drewno klejone, sklejka.

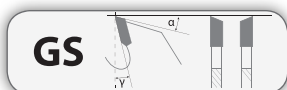
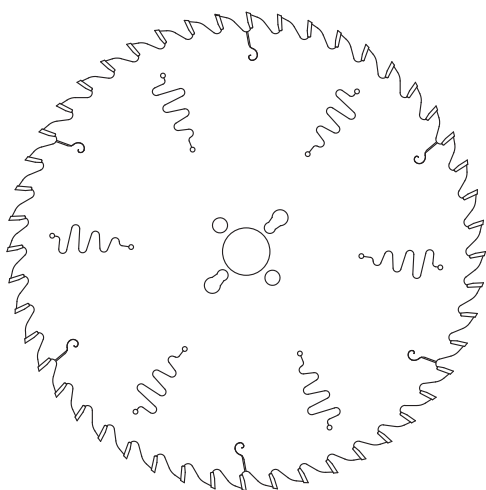
PI-505



GS



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	GS	
P0500001	PI-505	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GS	•
P0500004	PI-505	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	10°	GS	•
P0500007	PI-505	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GS	•
P0500009	PI-505	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GS	•
P0500012	PI-505	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	10°	GS	•
P0500015	PI-505	315	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GS	•
P0500021	PI-505	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	84	10°	GS	•
P0500024	PI-505	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	10°	GS	•
P0500027	PI-505	400	3,5	2,5	30	2/10/60	96	10°	GS	•
P0500224	PI-505	400	3,5	2,5	30	2/10/60	120	10°	GS	•
P0500029	PI-505	450	3,8	2,8	30	2/10/60	108	10°	GS	•
P0500234	PI-505	500	4,0	2,8	30	2/10/60	120	10°	GS	•



Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

Przeznaczenie: drewno klejone, sklejka, LDF, płyta wiórowa, płyta wiórowa okleinowana.

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P0400022	PI-504 VT	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	40	10°	GS	•
P0400009	PI-504 VT	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	48	10°	GS	•
P0400012	PI-504 VT	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	54	10°	GS	•
P0400018	PI-504 T 	400	3,5	2,5	30	2/10/60	60	10°	GS	•

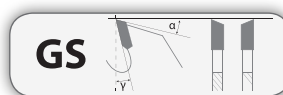
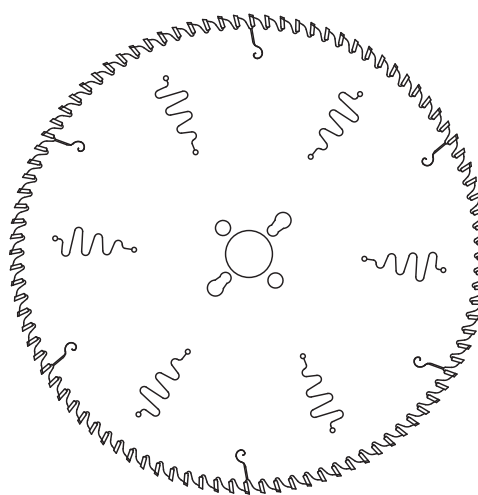
Piły uniwersalne z dużą ilością zębów i uzębieniem naprzemienniejskośnym (GS), typ **PI-505T** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T), przeznaczone do cięcia wzdłużnego i poprzecznego sklejki, płyt wiórowych, płyt okleinowanych, laminatów, płyt LDF i MDF, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

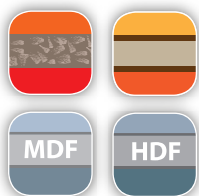
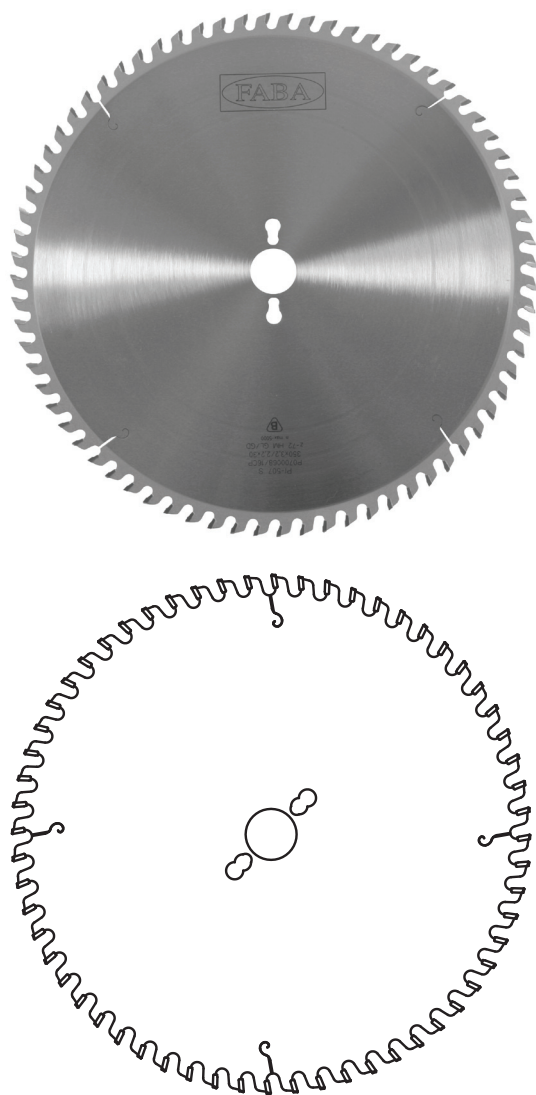
Przeznaczenie: sklejka, płyta wiórowa, płyta okleinowana, laminaty, LDF, MDF.

PI-505T



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
P0500003	PI-505VT	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GS •
P0500006	PI-505VT	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	10°	GS •
P0500008	PI-505VT	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GS •
P0500011	PI-505VT	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GS •
P0500014	PI-505VT	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	10°	GS •
P0500017	PI-505VT	315	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GS •
P0500020	PI-505VT	315	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	100	10°	GS •
P0500023	PI-505VT	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	84	10°	GS •
P0500026	PI-505VT	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	10°	GS •
P0500040	PI-505VT	400	3,5	2,5	30	2/10/60	96	10°	GS •
P0500030	PI-505T	450	3,8	2,8	30	2/10/60	108	10°	GS •
P0500961	PI-505T	450	4,8	3,5	30	2/10/60	138	10°	GS •
P0501102	PI-505T	500	4,8	3,5	30	2/10/60	144	10°	GS •

PI-507S



Piły uniwersalne z łukową powierzchnią natarcia o uzębieniu daszkowo-płaskim (GŁ/GD), typ **PI-507S** z nakładkami z super twardego węgla spiekanego (S), przeznaczone do dokładnego cięcia pojedynczego wzdłużnego i poprzecznego płyt wiórowych, płyt okleinowanych, laminatów, płyt MDF i HDF oraz innych twardych materiałów jednorodnych bez piły podcinającej.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, dokładne wzdłużne i poprzeczne bez piły podcinającej.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, płyta okleinowana, laminaty, MDF, HDF, inne twarde materiały jednorodne.

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	GŁ/GD	+
P0700203	PI-507S	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	48	10°	GŁ/GD	+
P0700116	PI-507S	303	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GŁ/GD	•
P0700121	PI-507S	303	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	-5°	GŁ/GD	•
P0700068	PI-507S	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GŁ/GD	•
P0700120	PI-507S	400	3,5	2,5	30	2/10/60	84	10°	GŁ/GD	+

PI-507VS Plus

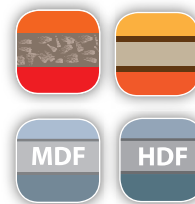
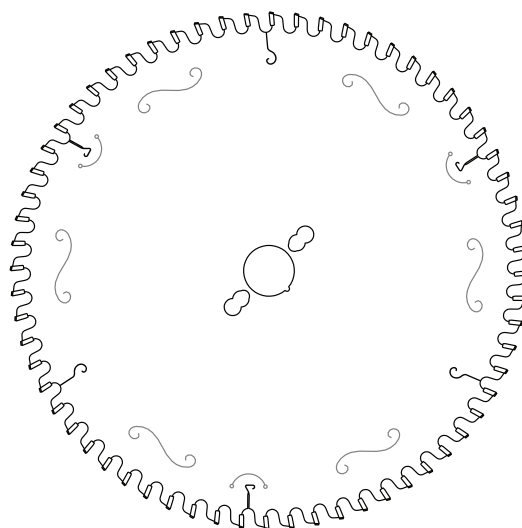
Piły uniwersalne o zmniejszonej hałaśliwości oraz wydłużonej żywotności z łukową powierzchnią natarcia o użębieniu daszkowo-płaskim (GŁ/GD), typ **PI-507VS Plus**, uzbrojone w nakładki z super twardego węgla spiekane (S), przeznaczone do bardzo dokładnego cięcia pojedynczego płyt wiórowych, płyt okleinowanych, laminatów, płyt MDF i HDF oraz innych twardych materiałów jednorodnych bez piły podcinającej.

Dzięki zastosowaniu nowej geometrii ostrza, piły typu PI-507VS Plus charakteryzują się wyższą trwałością i żywotnością.

Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

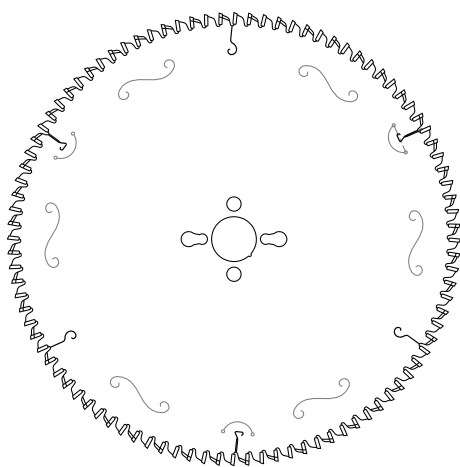
Rodzaj cięcia: pojedyncze, dokładne wzdłużne i poprzeczne bez piły podcinającej.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, płyta okleinowana, laminaty, MDF, HDF, inne twarde materiały jednorodne.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
P0700200	PI-507VS Plus	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	52	5°	GŁ/GD •
P0700201	PI-507VS Plus	303	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	64	5°	GŁ/GD •
P0700202	PI-507VS Plus	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	76	5°	GŁ/GD •

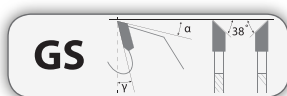
PI-512VT



Piły uniwersalne z uzębieniem naprzemienskośnym o dużym skosie ($GS = 38^\circ$), typ **PI-512 VT** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekane (T), przeznaczone są do bardzo dokładnego (czystego) cięcia pod kątem drewna litego i płyt MDF. Piły przeznaczone są do pracy bez podcinaka. Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

Rodzaj cięcia: dokładne, pod kątem, wzdłużne i poprzeczne bez piły podcinającej.

Przeznaczenie: drewno lite, MDF.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
P1200002	PI-512VT	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	-6°	GS •
P1200001	PI-512VT	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	-6°	GS •
P1200004	PI-512VT	350	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	-6°	GS •

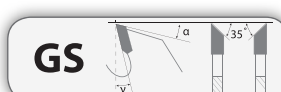
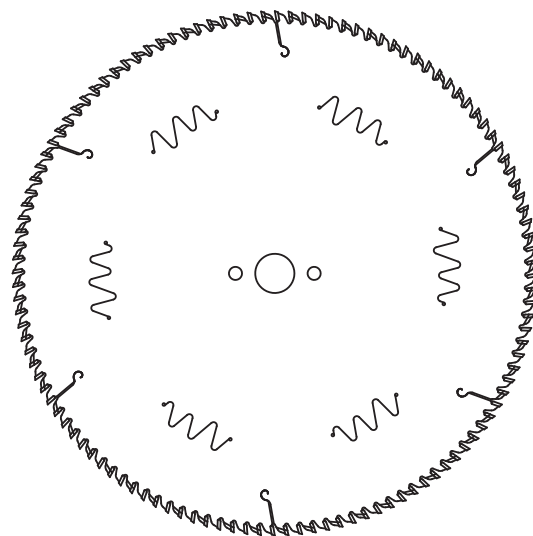
PI-516V

Piły uniwersalne z uzębieniem naprzemienskośnym o dużym skosie ($GS = 35^\circ$), typ **PI-516V** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T) i super twardego (S) węgla spiekanego, przeznaczone do dynamicznego i czystego cięcia drewna litego w poprzek na liniach automatycznych.

Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

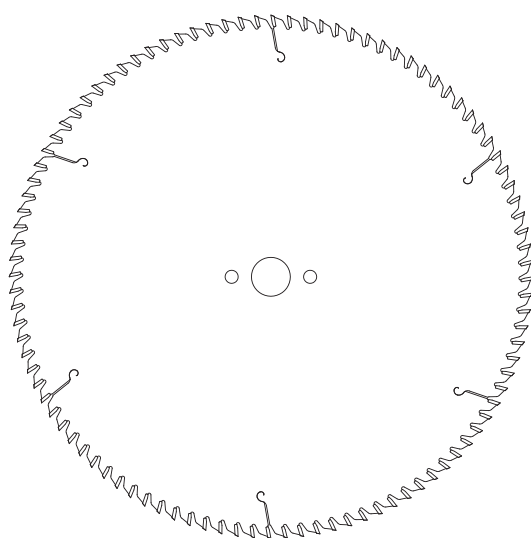
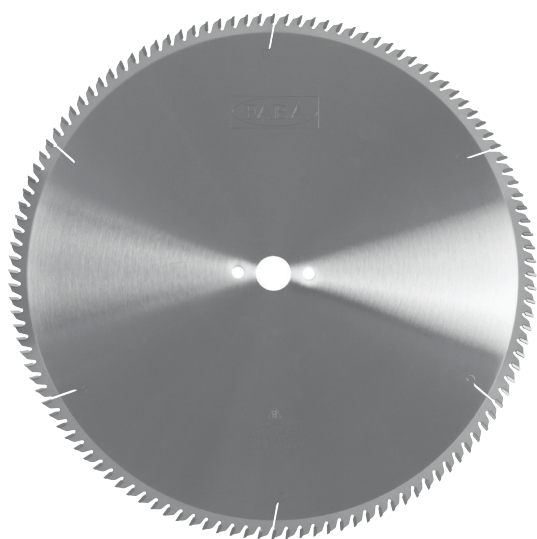
Rodzaj cięcia: poprzeczne, dynamiczne, czyste.

Przeznaczenie: suche drewno lite.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	GS	
P1600001	PI-516VS	400	3,5	2,8	30	2/10/60	120	10°	GS	•
P1600018	PI-516VT	500	4,8	3,5	30	2/10/60	144	10°	GS	+

PI-519



Piły uniwersalne ze specjalnym uzębieniem wewnętrznym skośnym (GV), typ **PI-519** z dużą ilością zębów, przeznaczone do pracy z bardzo dużymi prędkościami posuwowymi, do dynamicznego i czystego cięcia drewna litego w poprzek na automatycznych liniach obróbkowych.

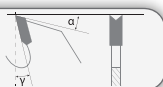
Specjalny kształt ostrza pozwala na dokładne i czyste (bez wyrwań) obustronne formatowanie elementów meblowych z drewna litego (miękkiego i twardego) oraz z drewna klejonego.

Rodzaj cięcia: poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno lite suche, drewno klejone, sklejka.



GV



HM

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z	γ		
P1900001	PI-519	400	4,0	3,0	30	100	10°	GV	+
P1900002	PI-519	450	4,8	3,5	30	100	10°	GV	+
P1900003	PI-519	450	4,8	3,5	30	120	10°	GV	+
P1900004	PI-519	500	5,0	3,5	30	144	10°	GV	+

PI-506VT

Piły formatyzujące z dużą ilością zębów i uzębieniem grupowym trapezowo-płaskim (GA), typ **PI-506VT** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T), przeznaczone do pojedynczego cięcia płyt.

Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: sklejka, płyta wiórowa, płyta okleinowana, laminaty, MDF.

PI-506VS

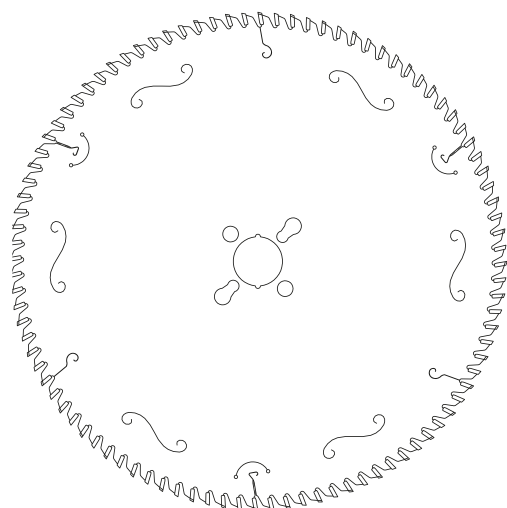
Piły o wydłużonej żywotności, typ **PI-506VS** z nakładkami z super twardego węgla spiekanego (S), przeznaczone do cięcia płyt wiórowych, płyt laminowanych, MDF, HDF i innych materiałów jednorodnych bez zanieczyszczeń, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: płyta wiórowa laminowana, MDF, HDF.

PI-506V



PI-506VT

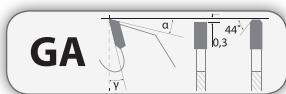
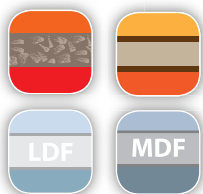


PI-506VS



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
P0600003	PI-506 VT	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GA •
P0600007	PI-506 VT	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	10°	GA •
P0600177	PI-506 VS	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	10°	GA •
P0600010	PI-506 VT	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GA •
P0600014	PI-506 VT	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	10°	GA •
P0600027	PI-506 VS	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	10°	GA •
P0600017	PI-506 VT	315	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	100	10°	GA •
P0600021	PI-506 VT	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	10°	GA •
P0600195	PI-506 VT	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	10°	GA •

PI-521VT



Piły formatyzujące ze średnią ilością zębów i uzębieniem grupowym, trapezowo-płaskim (GA), typ **PI-521VT** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekane (T), przeznaczone do pakietowego cięcia płyt wiórowych, płyt laminowanych, LDF i MDF.

Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne w pakiecie.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, LDF, MDF.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P2102001	PI-521VT	300	4,4	3,2	65	2/9/110	60	15°	GA	+
P2102002	PI-521VT	305	4,4	3,2	30	2/10/60	60	15°	GA	•
P2101357	PI-521VT	320	4,4	3,2	65	2/9/110 + 2/9/100	60	15°	GA	+
P2101358	PI-521VT	320	4,4	3,2	75	3/13/95	60	15°	GA	+
P2101234	PI-521VT	350	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA	•
P2101609	PI-521VT	350	4,4	3,2	60	2/15/100+2/11/115+2/14/125	72	15°	GA	•
P2102003	PI-521VT	355	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA	•
P2102004	PI-521VT	355	4,4	3,2	60	2/15/100+2/11/115+2/14/125	72	15°	GA	•
P2102005	PI-521VT	355	4,4	3,2	65	2/9/110 + 2/9/100	72	15°	GA	•
P2102006	PI-521VT	355	4,4	3,2	75	-	72	15°	GA	•
P2102007	PI-521VT	355	4,4	3,2	80	2/9/130 + 2/19/120 + 2/14/110	72	15°	GA	•
P2102008	PI-521VT	380	4,4	3,2	60	2/15/100+2/11/115+2/14/125	72	15°	GA	•
P2102009	PI-521VT	380	4,4	3,2	75	3/15/75	72	15°	GA	+
P2101366	PI-521VT	380	4,6	3,2	80	4/9/100 + 2/14/110	72	15°	GA	+
P2101367	PI-521VT	380	4,8	3,5	60	2/15/100+2/11/115+2/14/125	72	15°	GA	+
P2101368	PI-521VT	400	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA	+
P2101369	PI-521VT	400	4,4	3,2	60	2/14/100	72	18°	GA	+
P2101370	PI-521VT	400	4,4	3,2	75	4/15/105	72	18°	GA	+
P2101371	PI-521VT	400	4,4	3,2	80	2/9/130 + 2/19/120 + 2/14/110	72	18°	GA	+
P2100628	PI-521VT	420	4,6	3,2	80	2/14/110 + 4/9/100	72	18°	GA	•
P2101373	PI-521VT	420	4,8	3,5	60	2/14/125	72	18°	GA	+
P2101374	PI-521VT	430	4,4	3,2	80	2/9/130 + 4/19/120	72	18°	GA	+
P2100623	PI-521VT	450	4,4	3,2	30	2/10/60	72	18°	GA	+
P2101375	PI-521VT	450	4,4	3,2	80	2/9/100 + 2/10/130 + 4/19/120 + 2/7/110	72	18°	GA	+
P2100626	PI-521VT	450	4,8	3,5	60	2/14/125 + 2/10/80 + 2/17/100	72	18°	GA	•
P2101376	PI-521VT	470	4,4	3,2	75	4/15/105	72	18°	GA	+
P2101377	PI-521VT	480	4,4	3,2	30	2/10/60	72	18°	GA	+
P2101378	PI-521VT	480	4,8	3,5	80	4/19/120 + 2/9/130	72	18°	GA	+
P2101379	PI-521VT	500	4,8	3,5	60	2/11/115	72	18°	GA	+
P2101380	PI-521VT	520	4,8	3,5	60	2/11/115 + 2/19/120	72	18°	GA	+

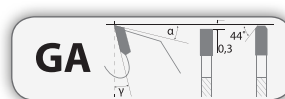
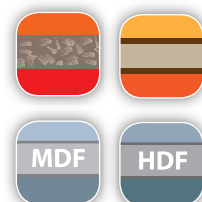
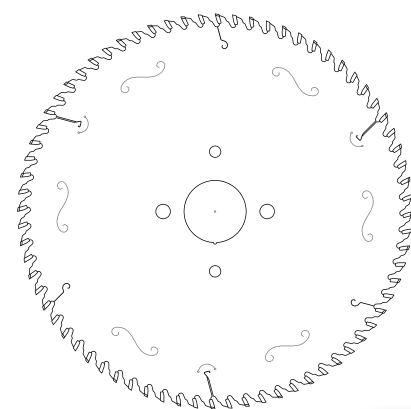
Piły o wydłużonej żywotności, ze średnią ilością zębów i uzębieniem grupowym, trapezowo-płaskim (GA), typ **PI-521VS** z nakładkami z super twardego węgla spiekowego (S), przeznaczone do pakietowego cięcia płyt wiórowych, płyt laminowanych, MDF, HDF i innych materiałów jednorodnych bez zanieczyszczeń.

Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne w pakiecie.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, MDF, HDF.

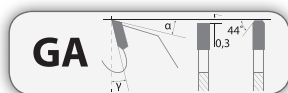
PI-521VS



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otworki zabierakowe	z	γ		
P2102010	PI-521VS	300	4,4	3,2	65	2/9/110	60	15°	GA	+
P2102011	PI-521VS	305	4,4	3,2	30	2/10/60	60	15°	GA	•
P2101175	PI-521VS	320	4,4	3,2	65	2/9/110 + 2/9/100	60	15°	GA	•
P2101200	PI-521VS	320	4,4	3,2	75	3/13/95	60	15°	GA	+
P2102256	PI-521VS	330	4,4	3,2	50	4/13/80	60	15°	GA	+
P2102012	PI-521VS	355	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA	•
P2102013	PI-521VS	355	4,4	3,2	60	2/15/100+2/11/115+2/14/125	72	15°	GA	+
P2102014	PI-521VS	355	4,4	3,2	65	2/9/110 + 2/9/100	72	15°	GA	+
P2102015	PI-521VS	355	4,4	3,2	75	-	72	15°	GA	+
P2102016	PI-521VS	355	4,4	3,2	80	2/9/130 + 2/19/120 + 2/14/110	72	15°	GA	+
P2102017	PI-521VS	380	4,4	3,2	60	2/15/100+2/11/115+2/14/125	72	15°	GA	+
P2102018	PI-521VS	380	4,4	3,2	75	3/15/75	72	15°	GA	+
P2101203	PI-521VS	380	4,6	3,2	80	4/9/100 + 2/14/110	72	15°	GA	+
P2100621	PI-521VS	380	4,8	3,5	60	2/15/100+2/11/115+2/14/125	72	15°	GA	•
P2100622	PI-521VS	400	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA	•
P2100673	PI-521VS	400	4,4	3,2	60	2/14/100	72	18°	GA	•
P2101204	PI-521VS	400	4,4	3,2	75	4/15/105	72	18°	GA	•
P2101205	PI-521VS	400	4,4	3,2	80	2/9/130 + 2/19/120 + 2/14/110	72	18°	GA	•

PI-521VS

1



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P2101372	PI-521VS	420	4,6	3,2	80	2/14/110 + 4/9/100	72	18°	GA	+
P2101207	PI-521VS	420	4,8	3,5	60	2/14/125	72	18°	GA	+
P2100756	PI-521VS	430	4,4	3,2	75	4/15/105	72	18°	GA	+
P2101208	PI-521VS	430	4,4	3,2	80	2/9/130 + 4/19/120	72	18°	GA	+
P2100624	PI-521VS	450	4,4	3,2	30	2/10/60	72	18°	GA	•
P2100625	PI-521VS	450	4,4	3,2	80	2/9/100 + 2/10/130 + 4/19/120 + 2/7/110	72	18°	GA	•
P2100627	PI-521VS	450	4,8	3,5	60	2/14/125 + 2/10/80 + 2/17/100	72	18°	GA	•
P2102260	PI-521VS	460	4,4	3,2	30	2/13/95	72	18°	GA	+
P2101209	PI-521VS	470	4,4	3,2	75	4/15/105	72	18°	GA	+
P2101210	PI-521VS	480	4,4	3,2	30	2/10/60	72	18°	GA	+
P2101211	PI-521VS	480	4,8	3,5	80	4/19/120 + 2/9/130	72	18°	GA	+
P2101212	PI-521VS	500	4,8	3,5	60	2/11/115	72	18°	GA	+
P2101213	PI-521VS	520	4,8	3,5	60	2/11/115 + 2/19/120	72	18°	GA	•
P2100425	PI-521S	600	5,8	4,0	60	2/11/115 + 2/19/120	72	18°	GA	•
P2103079	PI-521S	620	6,2	4,0	40	2/13/115	60	18°	GA	+
P2100355	PI-521S	670	5,8	4,5	60	2/11/148 + 2/19/120	60	18°	GA	•
P2100356	PI-521S	730	6,2	4,5	60	2/11/148 + 2/19/120	60	18°	GA	•

Super trwałe piły ze średnią ilością zębów i uzębieniem grupowym, trapezowo–trapezowym (GA/GA), typ **PI-521VS Plus** z nakładkami z super–extra twardego węgla spiekanego, przeznaczone do pakietowego cięcia płyt HDF, MDF, płyt laminowanych, wiórowych i innych materiałów jednorodnych bez zanieczyszczeń.

W konstrukcji piły zastosowano super wytrzymały typ węgla produkowany w nanotechnologii z dodatkiem chromu i niklu, który w połączeniu z nową udoskonaloną geometrią ostrza znacznie wydłużył żywotność piły.

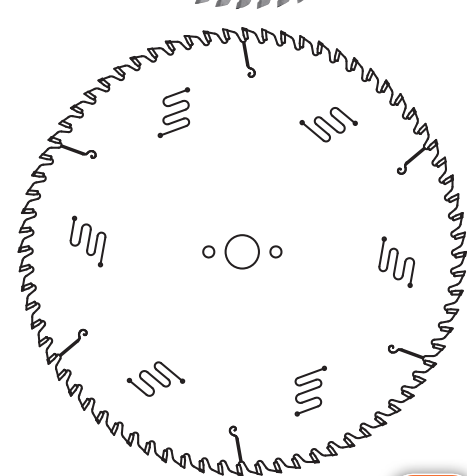
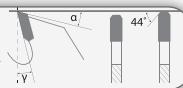
Dodatkowo optymalne naprężenie oraz nowy typ wyciszeń (V) znacznie zwiększają sztywność i stabilność piły, co przekłada się na długość pracy narzędzia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne w pakiecie.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, płyta laminowana, MDF, HDF.

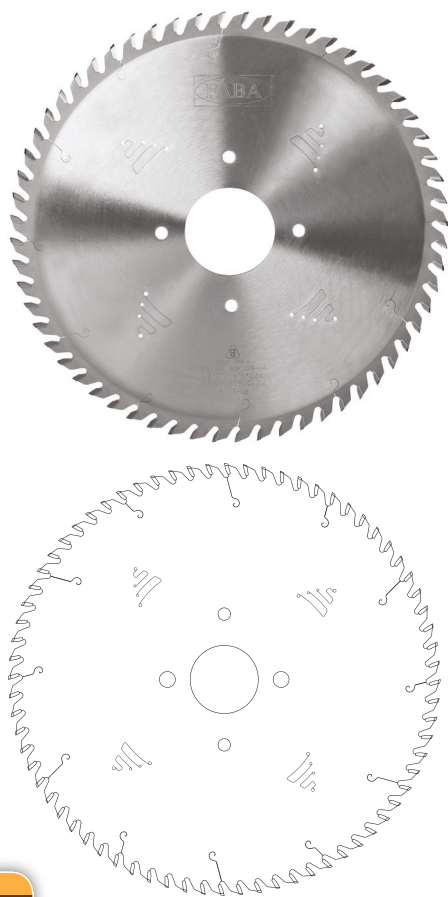


GA/GA



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P2102200	PI-521VS Plus	305	4,4	3,2	30	2/10/60	60	15°	GA/GA	+
P2102201	PI-521VS Plus	355	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA/GA	+
P2102202	PI-521VS Plus	355	4,4	3,2	60	2/15/100+2/11/115+2/14/125	72	15°	GA/GA	+
P2102203	PI-521VS Plus	355	4,4	3,2	75	-	72	15°	GA/GA	+
P2102204	PI-521VS Plus	355	4,4	3,2	80	2/9/130 + 2/19/120 + 2/14/110	72	15°	GA/GA	+
P2102205	PI-521VS Plus	380	4,4	3,2	60	2/15/100+2/11/115+2/14/125	72	15°	GA/GA	+
P2102206	PI-521VS Plus	380	4,8	3,5	60	2/15/100+2/11/115+2/14/125	72	15°	GA/GA	+
P2102207	PI-521VS Plus	400	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA/GA	+
P2102208	PI-521VS Plus	400	4,4	3,2	60	2/14/100	72	15°	GA/GA	+
P2102209	PI-521VS Plus	420	4,6	3,2	80	2/14/110 + 4/9/100	72	15°	GA/GA	+
P2102210	PI-521VS Plus	450	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA/GA	+
P2102211	PI-521VS Plus	450	4,4	3,2	60	2/14/125+2/10/80 + 2/17/100	72	15°	GA/GA	+
P2102212	PI-521VS Plus	450	4,4	3,2	80	2/9/100 + 2/10/130 + 4/19/120 + 2/7/110	72	15°	GA/GA	+
P2102213	PI-521VS Plus	450	4,8	3,5	80	2/9/100 + 2/10/130 + 4/19/120 + 2/7/110	72	15°	GA/GA	+
P2102214	PI-521VS Plus	450	4,8	3,5	60	2/14/125 + 2/10/80 + 2/17/100	72	15°	GA/GA	+
P2102215	PI-521VS Plus	460	4,4	3,2	30	2/10/60 + 2/13/94	72	15°	GA/GA	+

PI-521V NG



Nowa Generacja pił formatyzujących o 2-3 krotnie wydłużonej żywotności, typ **PI-521V NG** z nakładkami z nowego rodzaju węgla spiekane. SUPERPIŁA, PI-521V NG przeznaczona jest do pakietowego cięcia płyt typu compact, HDF, MDF, laminowanych, wiórowych oraz innych materiałów jednorodnych.

W konstrukcji piły zastosowano super wytrzymały typ węgla, produkowany w nanotechnologii z optymalnie dobranym dodatkiem chromu i niklu. Pozwoliło to uzyskać wysoką twardość przy jednocześnie zwiększonej odporności na mikro-wykruszenia w czasie pracy. Powierzchnia tnąca dłużej zachowuje swoje właściwości i jest bardziej odporna na wyłamania.

Super wytrzymały węgiel w połączeniu z całkowicie nowym procesem wytwarzania korpusu piły znacznie wydłużył jej żywotność. W rezultacie otrzymujemy wydłużoną żywotność piły od 2 do nawet 3 razy, zachowując przy tym wysoką jakość cięcia w całym życiu piły.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne w pakiecie.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, płyta laminowana, MDF, HDF.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	Y		
P2102100	PI-521V NG	305	4,4	3,2	30	2/10/60	60	15°	GA/GA	+
P2102101	PI-521V NG	320	4,4	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/13/94	60	15°	GA/GA	+
P2102102	PI-521V NG	320	4,4	3,2	65	2/9/100 + 2/9/110	60	15°	GA/GA	+
P2102103	PI-521V NG	350	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA/GA	+
P2102104	PI-521V NG	350	4,4	3,2	60	2/15/100	72	15°	GA/GA	+
P2102105	PI-521V NG	350	4,4	3,2	75	-	72	15°	GA/GA	+
P2102106	PI-521V NG	350	4,4	3,2	80	2/9/130 + 2/19/120 + 2/14/110	72	15°	GA/GA	+
P2102107	PI-521V NG	380	4,4	3,2	60	2/15/100 + 2/11/115 + 2/14/125	72	15°	GA/GA	+
P2102108	PI-521V NG	380	4,8	3,5	60	2/15/100 + 2/11/115 + 2/14/125	72	15°	GA/GA	+
P2102109	PI-521V NG	400	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA/GA	+
P2102110	PI-521V NG	400	4,4	3,2	60	2/14/100	72	15°	GA/GA	+
P2102111	PI-521V NG	420	4,6	3,2	80	2/14/110 + 4/9/100	72	15°	GA/GA	+
P2102112	PI-521V NG	450	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA/GA	+
P2102113	PI-521V NG	450	4,4	3,2	60	2/14/125 + 2/10/80 + 2/17/100	72	15°	GA/GA	+
P2102114	PI-521V NG	450	4,4	3,2	80	2/9/100 + 2/10/130 + 4/19/120 + 2/7/110	72	15°	GA/GA	+
P2102115	PI-521V NG	450	4,8	3,5	80	2/9/100 + 2/10/130 + 4/19/120 + 2/7/110	72	15°	GA/GA	+
P2102116	PI-521V NG	450	4,8	3,5	60	2/14/125 + 2/10/80 + 2/17/100	72	15°	GA/GA	+
P2102117	PI-521V NG	460	4,4	3,2	30	2/10/60 + 2/13/94	72	15°	GA/GA	+

PI-405T

Zestaw frezów piłkowych, podcinających z regulacją szerokości o użębieniu prostym (GM), typ **PI-405T** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekane (T), przeznaczone do podcinania płyt wiórowych, płyt laminowanych, LDF i MDF, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: podcinanie współbieżne.

Przeznaczenie: sklejka, płyta wiórowa, płyta okleinowana, MDF.

PI-405S

Wydłużonej żywotności zestaw frezów piłkowych, podcinających z regulacją szerokości o użębieniu prostym (GM), typ **PI-405S** z nakładkami z super twardego węgla spiekane (S) do podcinania płyt wiórowych, płyt laminowanych, MDF, HDF i innych materiałów jednorodnych, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: podcinanie współbieżne.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, MDF, HDF.



PI-405



PI-405T



PI-405S



Nr katalogowy	Typ	D mm	B ₁ /B ₂ mm ²	b mm	d mm		z	γ		
S0500280	PI-405S	80	2,8/3,6	1,0-2,0	20		2x10	12°	GM	•
S0500002	PI-405T	100	2,8/3,6	1,0-2,0	20		2x12	12°	GM	•
S0500004	PI-405T	100	2,8/3,6	1,0-2,0	22		2x12	12°	GM	•
S0500085	PI-405S	100	2,8/3,6	1,0-2,0	20		2x12	12°	GM	•
S0500068	PI-405S	100	2,8/3,6	1,0-2,0	22		2x12	12°	GM	•
S0500038	PI-405T	120	2,8/3,6	1,0-2,0	20		2x12	12°	GM	•
S0500023	PI-405T	120	2,8/3,6	1,0-2,0	22		2x12	12°	GM	•
S0500059	PI-405T	120	2,8/3,6	1,0-2,2	50	4/6,4/62	2x12	12°	GM	+
S0500066	PI-405S	120	2,8/3,6	1,0-2,0	20		2x12	12°	GM	•
S0500057	PI-405S	120	2,8/3,6	1,0-2,0	22		2x12	12°	GM	•
S0500216	PI-405S	120	2,8/3,6	1,0-2,2	50	4/6,4/62	2x12	12°	GM	+
S0500008	PI-405T	125	2,8/3,6	1,0-2,0	20		2x12	12°	GM	•
S0500010	PI-405T	125	2,8/3,6	1,0-2,0	22		2x12	12°	GM	•
S0500053	PI-405S	125	2,8/3,6	1,0-2,0	20		2x12	12°	GM	•
S0500054	PI-405S	125	2,8/3,6	1,0-2,0	22		2x12	12°	GM	•

Szerokość jest regulowana za pomocą przekładek:



0,05 mm - 1 szt.

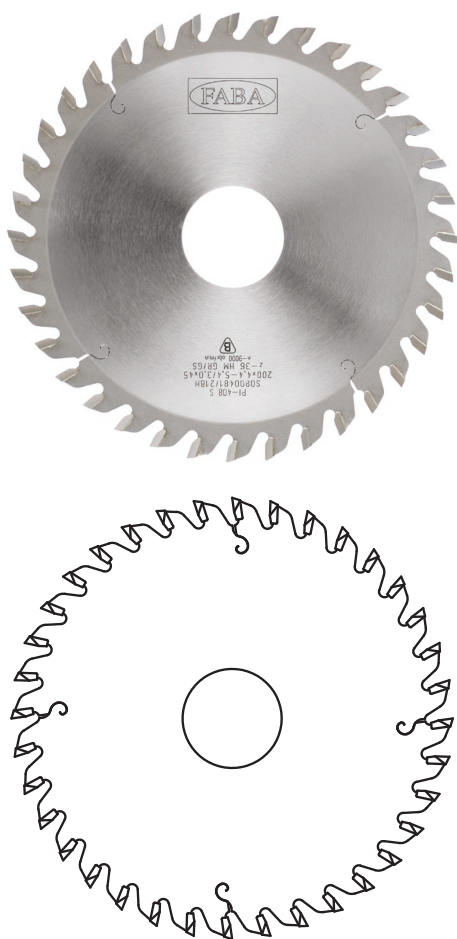
0,1 mm - 1 szt.

0,2 mm - 2 szt.

0,3 mm - 1 szt.

Na specjalne zamówienie klienta możliwa jest produkcja frezów piłkowych PI-405 o szerokości regulowanej za pomocą specjalnego systemu regulującego.

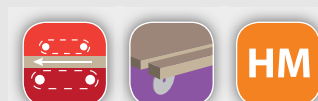
PI-408T



Frezy piłkowe podcinające z uzębieniem trapezowym (GR/GM, GR/GS), typ **PI-408T** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekane (T), przeznaczone do podcinania płyt wiórowych, płyt laminowanych, LDF i MDF, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: podcinanie.

Przeznaczenie: sklejka, płyta wiórowa, płyta okleinowana, MDF.



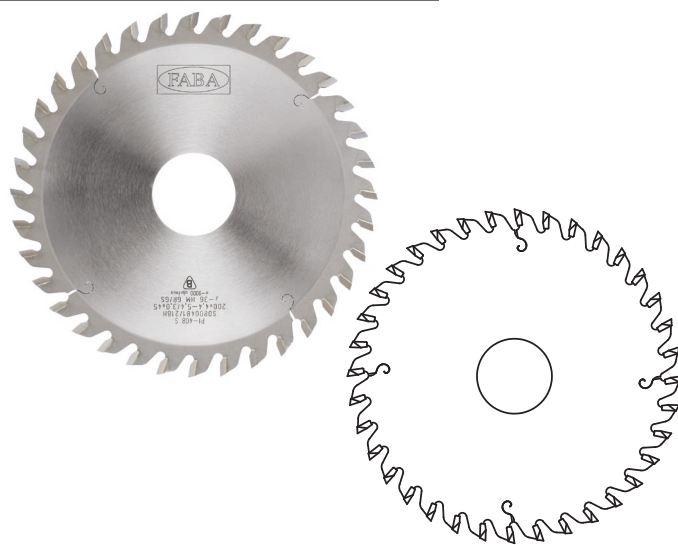
Nr katalogowy	Typ	D mm	B ₁ /B ₂ mm ²	b mm	d mm	z	
S0800600	PI-408T	100	3,1/4,3	2,5	20	24	GR/GM •
S0800601	PI-408T	100	3,1/4,3	2,5	22	24	GR/GM •
S0800002	PI-408T	125	2,8/3,6	2,2	20	24	GR/GM •
S0800014	PI-408T	125	3,1/4,3	2,5	20	24	GR/GM •
S0800602	PI-408T	125	3,1/4,3	2,5	22	24	GR/GM •
S0800402	PI-408T	200	6,2/7,2	4,5	45	36	GR/GS +

Frezy piłkowe podcinające o wydłużonej żywotności z uzębieniem trapezowym (GR/GM, GR/GS), typ **PI-408S** z nakładkami z super twardego węgla spiekanego (S) do podcinania płyt wiórowych, płyt laminowanych, MDF, HDF i innych materiałów jednorodnych, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

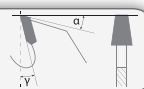
Rodzaj cięcia: podcinanie.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, MDF, HDF.

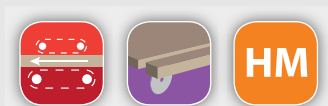
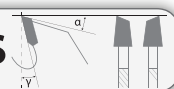
PI-408S



GR/GM

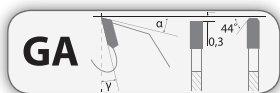


GR/GS



Nr katalogowy	Typ	D mm	B ₁ /B ₂ mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	
S0800341	PI-408S	100	3,2/4,3	2,5	22	-	24	GR/GM •
S0800272	PI-408S	125	2,8/3,6	2,2	20	-	24	GR/GM •
S0800435	PI-408S	125	2,8/3,6	2,2	22	-	24	GR/GM •
S0800507	PI-408S	125	3,0/4,0	2,5	20	-	24	GR/GM •
S0800655	PI-408S	125	3,0/4,0	2,5	22	-	24	GR/GM •
S0800348	PI-408S	125	3,1/4,3	2,5	20	-	24	GR/GM •
S0800350	PI-408S	125	3,1/4,3	2,5	22	-	24	GR/GM •
S0800667	PI-408S	125	4,4/5,4	3,0	45	-	24	GR/GM +
S0800617	PI-408S	160	4,4/5,6	3,2	55	3/7/66 + 3/9/72	36	GR/GS •
S0800924	PI-408S	160	4,4/5,6	3,2	45	3/11/70	36	GR/GS +
S0800351	PI-408S	160	4,6/5,6	3,0	55	3/7/66 + 3/9/72	36	GR/GS +
S0800609	PI-408S	180	4,4/5,4	3,0	30	2/10/60 + 2/7/42	36	GR/GS +
S0800603	PI-408S	180	4,4/5,4	3,0	45	-	36	GR/GS •
S0800419	PI-408S	180	4,8/5,8	3,5	45	-	36	GR/GS •
S0800604	PI-408S	200	4,4/5,4	3,0	20	-	36	GR/GS •
S0800605	PI-408S	200	4,4/5,4	3,0	30	-	36	GR/GS •
S0800481	PI-408S	200	4,4/5,4	3,0	45	-	36	GR/GS •
S0800607	PI-408S	200	4,4/5,4	3,0	65	2/10/110 + 2/10/100	36	GR/GS •
S0800693	PI-408S	200	4,4/5,4	3,0	80	2/14/110	36	GR/GS •
S0800606	PI-408S	200	4,8/5,8	3,5	45	-	36	GR/GS •
S0801358	PI-408S	200	4,8/5,8	3,5	65	2/10/110 + 2/10/100	36	GR/GS +
S0801478	PI-408S	200	5,8/6,8	4,0	20	-	36	GR/GS +
S0800722	PI-408S	200	5,8/6,8	4,0	45	-	36	GR/GS •
S0801019	PI-408S	215	4,4/5,4	3,2	50	3/15/80 + 2/7/80	42	GR/GS +
S0801479	PI-408S	300	4,4/5,4	3,2	50	3/15/80	48	GR/GS +

PI-530



Piły ze średnią i dużą ilością zębów i uzębieniem grupowym (GA), typ **PI-530** z nakładką ze specjalnego węgla spiekane, przeznaczone do dokładnego cięcia profili i cienkich blach ze stopów lekkich i tworzyw sztucznych, stosowane na maszynach z posuwem ręcznym i liniach automatycznych.

Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: stopy lekkie i tworzywa sztuczne.

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
P3000654	PI-530	200	2,2	1,6	32		100	-6°	GA •
P3000181	PI-530	216	3,2	2,6	30	2/10/60	64	-6°	GA •
P3000450	PI-530	250	2,6	2,0	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	100	-6°	GA •
P3000001	PI-530	250	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	-6°	GA •
P3000002	PI-530	250	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	-6°	GA •
P3000003	PI-530	300	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	-6°	GA •
P3000051	PI-530V	300	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	-6°	GA •
P3000382	PI-530	300	3,2	2,6	32	2/12/64	96	-6°	GA •
P3000114	PI-530	330	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	102	-6°	GA •
P3000005	PI-530	350	3,8	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	84	-6°	GA •
P3000006	PI-530	350	3,8	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	-6°	GA •
P3000043	PI-530	350	3,8	3,2	32	2/10/60	108	-6°	GA •
P3000007	PI-530	400	3,8	3,2	30	2/10/60	96	-6°	GA •
P3000008	PI-530	400	3,8	3,2	30	2/10/60	120	-6°	GA •
P3000392	PI-530	400	3,8	3,2	32	2/12/64	96	-6°	GA •
P3000314	PI-530	400	3,8	3,2	32	2/12/64	120	-6°	GA •
P3000377	PI-530	500	4,6	4,0	30	2/10/60	120	-6°	GA •

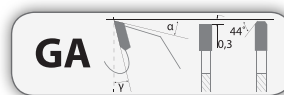
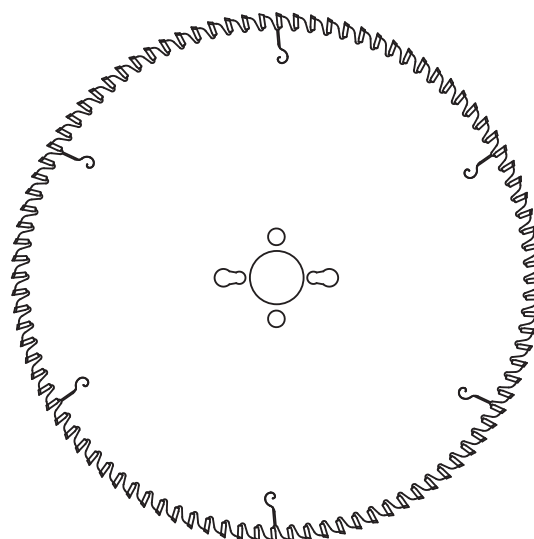
Piły z dużą ilością zębów i uzębieniem grupowym (GA), typ **PI-531** z nakładką ze specjalnego węgla spiekanego przeznaczone do dokładnego cięcia materiałów pełnych ze stopów lekkich i tworzyw sztucznych, stosowane na maszynach z posuwem mechanicznym.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: stopy lekkie i tworzywa sztuczne.

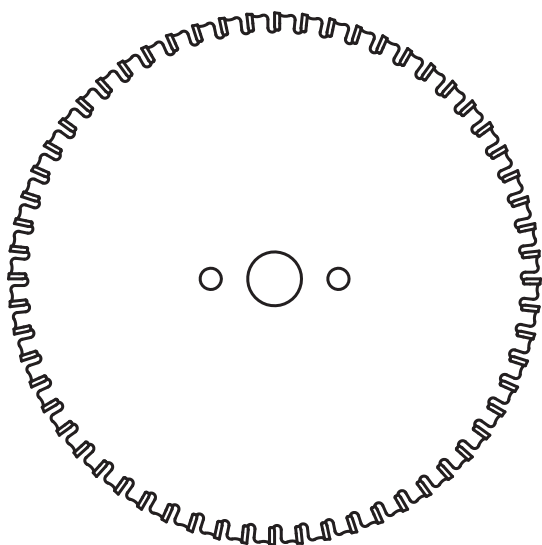
PI-531

1



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P3100002	PI-531	250	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	5°	GA	•
P3100004	PI-531	300	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	5°	GA	•
P3100005	PI-531	330	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	102	5°	GA	+
P3100007	PI-531	350	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	5°	GA	•
P3100008	PI-531	400	3,8	3,2	30	2/10/60	96	5°	GA	•

PI-535



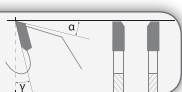
Piły z uzębieniem grupowym (GSM), typ **PI-535** z nakładką ze specjalnego węgla spiekane, przeznaczone do dokładnego cięcia profili stalowych, metali nieżelaznych, paneli typu sandwich i innych.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: stal, metale nieżelazne, panele typu sandwich, stopy z miedzią, rury, profile, kątowniki, płaskowniki, osłony kablowe, blacha.



GSM



HM

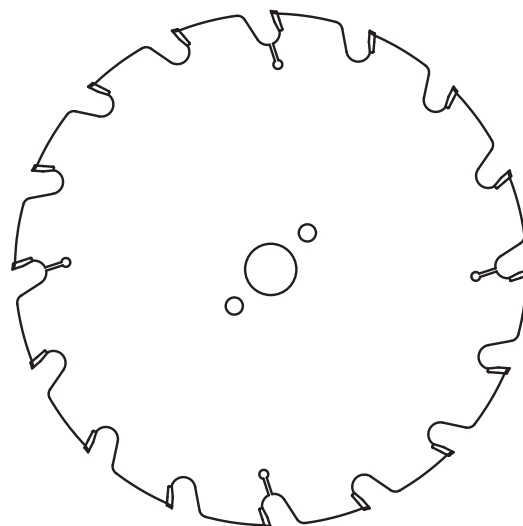
Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	n _{max}	γ		
P3500023	PI-535	235	2,2	1,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	48	1800	0°	GSM	+
P3500001	PI-535	250	2,2	1,8	25,4	2/10/60	60	1800	0°	GSM	+
P3500002	PI-535	250	2,2	1,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	1800	0°	GSM	•
P3500003	PI-535	300	2,2	1,8	25,4	2/10/60	60	1500	0°	GSM	+
P3500004	PI-535	300	2,2	1,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	1500	0°	GSM	+
P3500005	PI-535	300	2,2	1,8	25,4	2/10/60	80	1500	0°	GSM	+
P3500006	PI-535	300	2,2	1,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	1500	0°	GSM	+
P3500007	PI-535	350	2,4	2,0	25,4	2/10/60	96	1500	0°	GSM	+
P3500008	PI-535	350	2,4	2,0	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	1500	0°	GSM	+

Piły z małą ilością zębów i uzębieniem trapezowym (GAM), typ **PI-550** z nakładką z węgla spiekanego, przeznaczone do cięcia płyt gipsowo-kartonowych, płyt budowlanych, drewna litego zanieczyszczonego piaskiem, betonem, wtrąceniami metalicznymi.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: płyta gipsowo-kartonowa, płyta budowlana, drewno lite, zanieczyszczone materiały drewnopochodne.

PI-550

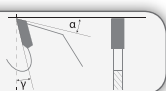


Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P5000001	PI-550	300	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	16	18°	GAM	•
P5000002	PI-550	350	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	20	18°	GAM	•
P5000003	PI-550	400	3,8	2,8	30	2/10/60	24	18°	GAM	•
P5000004	PI-550	450	4,0	3,0	30	2/10/60	28	18°	GAM	•
P5000005	PI-550	500	4,0	3,0	30	2/10/60	32	18°	GAM	•

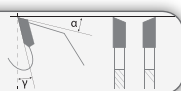
PI-401



GM



GS



HM

Frezy piłkowe z uzębieniem prostym (GM) i naprzemiennie (GS), typ **PI-401** z nakładką z węgla spiekanego, przeznaczone do podcinania i wykonywania rowków w drewnie litym, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie.

Przeznaczenie: drewno lite.

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z	γ		
S0100002	PI-401	100	3,2	2,2	30	18	15°	GS	•
S0100004	PI-401	100	3,4	2,2	22	18	15°	GS	•
S0100003	PI-401	100	3,4	2,2	30	18	15°	GS	•
S0100005	PI-401	100	4,0	3,0	30	18	15°	GM	•
S0100010	PI-401	125	2,5	1,8	30	12	15°	GS	•
S0100011	PI-401	125	3,0	2,0	30	12	15°	GS	•
S0100013	PI-401	125	3,2	2,2	30	12	15°	GS	•
S0100023	PI-401	125	3,4	2,2	30	24	15°	GS	•
S0100025	PI-401	125	3,4	2,2	30	36	10°	GS	•
S0100018	PI-401	125	4,0	3,0	30	12	15°	GM	•
S0100052	PI-401	125	4,0	3,0	30	24	15°	GM	•
S0100019	PI-401	125	5,0	3,5	30	12	15°	GM	•
S0100020	PI-401	125	6,0	4,0	30	12	15°	GM	•
S0100021	PI-401	125	8,0	5,0	30	12	15°	GM	•

PI-401T

Frezy piłkowe typu **PI-401T** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T), przeznaczone do podcinania i wykonywania rowków w płytach, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie.

Przeznaczenie: sklejka, płyta wiórowa, płyta okleinowana, MDF.

PI-401S

Piły o wydłużonej żywotności typu **PI-401S** z nakładkami z super twardego węgla spiekanego (S) do podcinania i wykonywania rowków w płytach i materiałach jednorodnych bez zanieczyszczeń, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, MDF, HDF.



PI-401



PI-401T

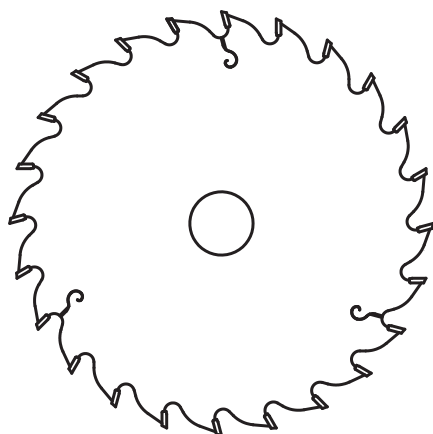


PI-401S



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z	γ		
S0100717	PI-401T	125	3,2	2,2	20	36	10°	GS	•
S0100850	PI-401T	125	3,2	2,2	30	36	10°	GS	•
S0100263	PI-401T	125	3,4	2,2	20	24	15°	GS	•
S0100200	PI-401T	125	3,4	2,2	20	36	10°	GS	•
S0100673	PI-401S	125	3,4	2,2	20	36	10°	GS	•
S0100596	PI-401T	125	3,4	2,2	22	36	10°	GS	•
S0101288	PI-401S	125	3,4	2,2	22	36	10°	GS	•

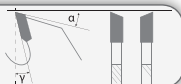
PI-402



GM



GS



Frezy piłkowe z uzębieniem prostym (GM) i naprzemian-skośnym (GS), typ **PI-402** z nakładką z węgla spiekane-go, przeznaczone do podcinania, wykonywania rowków i cięcia drewna litego, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie, cięcie.

Przeznaczenie: drewno lite.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z	γ		
S0200001	PI-402	150	2,8	2,0	30	24	15°	GS	•
S0200002	PI-402	150	3,0	2,0	30	36	10°	GS	•
S0200003	PI-402	150	3,2	2,2	30	36	10°	GS	•
S0200232	PI-402	150	3,2	2,2	40	36	10°	GS	•
S0200004	PI-402	150	3,4	2,2	30	36	10°	GS	•
S0200006	PI-402	150	4,0	3,0	30	36	10°	GM	•
S0200011	PI-402	160	3,2	2,2	30	36	10°	GS	•
S0201855	PI-402	200	3,0	2,0	40	24	15°	GS	•
S0200014	PI-402	200	3,2	2,2	30	24	15°	GS	•
S0200015	PI-402	200	3,2	2,2	30	36	15°	GS	•
S0200249	PI-402	200	3,2	2,2	40	36	15°	GS	+
S0200077	PI-402	200	4,0	3,0	30	48	15°	GS	•

PI-402T

Frezy piłkowe typu **PI-402T** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T), przeznaczone do podcinania, wykonywania rowków i cięcia płyt, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie, cięcie.

Przeznaczenie: sklejka, płyta wiórowa, płyta okleinowana, MDF.

PI-402S

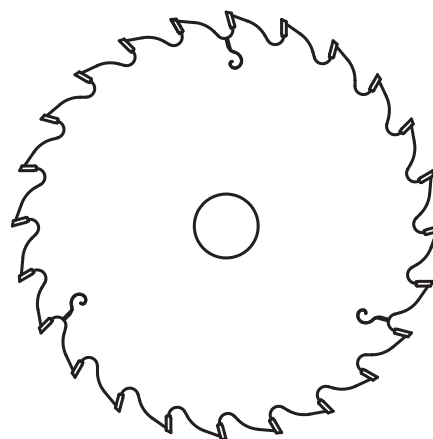
Piły o wydłużonej żywotności typu **PI-402S** z nakładkami z super twardego węgla spiekanego (S) do podcinania, wykonywania rowków, cięcia płyt i materiałów jednorodnych bez zanieczyszczeń, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie, cięcie.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, MDF, HDF.



PI-402



PI-402T

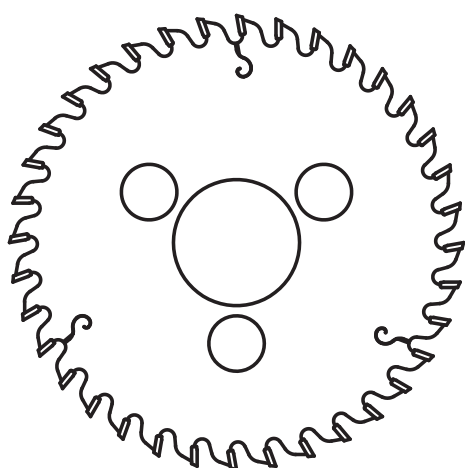


PI-402S



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z	γ	
S0200031	PI-402T	150	3,2	2,2	30	36	10°	GS •
S0201043	PI-402T	150	4,0	3,0	30	36	10°	GM •
S0200697	PI-402S	150	4,0	3,0	30	36	10°	GM •
S0203575	PI-402T	150	5,0	3,5	30	36	10°	GM •
S0201799	PI-402T	150	6,0	4,0	30	36	10°	GM •
S0200243	PI-402T	150	8,0	5,0	30	36	10°	GM •
S0201110	PI-402T	200	3,0	2,0	30	48	15°	GS •
S0200516	PI-402T	200	3,2	2,2	30	48	15°	GS •
S0201124	PI-402T	200	3,2	2,2	30	60	10°	GS •

PI-403



PI-403T



PI-403S



PI-403T

Piły podcinające o uzębieniu prostym (GM), typ **PI-403T** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T), przeznaczone do cięcia płyt, stosowane na automatycznych liniach obróbczych, montowane na szybkozmiennych systemach pneumatycznych.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: sklejka, płyta wiórowa, płyta okleinowana, MDF.

PI-403S

Piły podcinające o wydłużonej żywotności o uzębieniu prostym (GM), typ **PI-403S** z nakładką z super twardego węgla spiekanego (S), przeznaczone do cięcia materiałów jednorodnych bez zanieczyszczeń, stosowane na automatycznych liniach obróbczych, montowane na szybkozmiennych systemach pneumatycznych.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, płyta laminowana, MDF, HDF.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
S0300001	PI-403T	180	3,2	2,2	50	3/22/80	36	10°	GM	+
S0300002	PI-403T	180	3,2	2,2	50	3/22/80	48	10°	GM	•
S0300029	PI-403S	180	3,2	2,2	50	3/22/80	48	10°	GM	+
S0300005	PI-403T	200	3,2	2,2	50	3/22/80	60	10°	GM	+

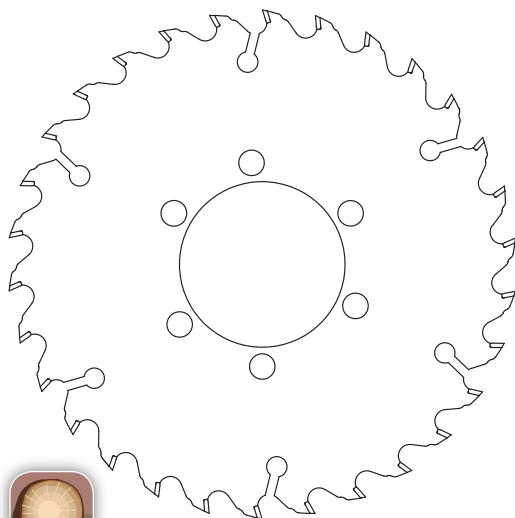
Piły specjalne

Piły cienkie przeznaczone do pracy na 2 wałowych automatycznych liniach rozcinających oraz piły, pierścienie i szarpaki specjalne przeznaczone do pracy na wysokowydajnych automatycznych liniach tartacznych. Piły wykonywane są z najwyższej jakości stali w specjalnej technologii, odpowiednio dobranej do rodzaju obróbki (wstępna, formatowanie czy rozcinanie), materiału obrabianego (drewno zmrożone, mokre lub suche) oraz parametrów i warunków panujących podczas obróbki, aby zapewnić prawidłową pracę piły, przy skrajnie trudnych warunkach.

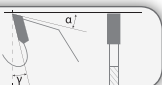
Rozdział *Piły specjalne* zawiera jedynie przykładowe pozycje pił z podstawowymi ich wymiarami. Na zamówienie jesteśmy w stanie dobrać i wykonać odpowiednią piłę do wymaganego rodzaju obróbki, materiału oraz parametrów i warunków panujących podczas danej obróbki.

Piły cienkie	1.48
Spline & CanDrive	1.50
Piły na HewSaw	1.51
Piły specjalne do wielopił	1.52
Piły stożkowe	1.53
Opuszczane piły do wielopił	1.54
Opuszczane piły na HewSaw	1.55
Pierścienie opuszczane	1.56
Pierścienie	1.57

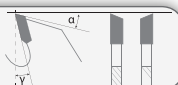
Piły cienkie



GM



GS



Piły cienkie z uzębieniem prostym (GM) lub naprzemiennie-
śnym (GS) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego
węglika spiekane, przeznaczone do rozcinania wzdłuż-
nego lameli drewnianych na 2-wałowych wysokowydaj-
nych automatycznych liniach rozcinających.

Konstrukcja piły zapewnia wysoką wydajność rozcinania,
przy zachowaniu odpowiedniej jakości lameli oraz jedno-
czesnym zminimalizowaniu odpadów poprzez zredukowa-
nie grubości rzazu piły.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu
zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współ-
czynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite suche, miękkie i twarde.

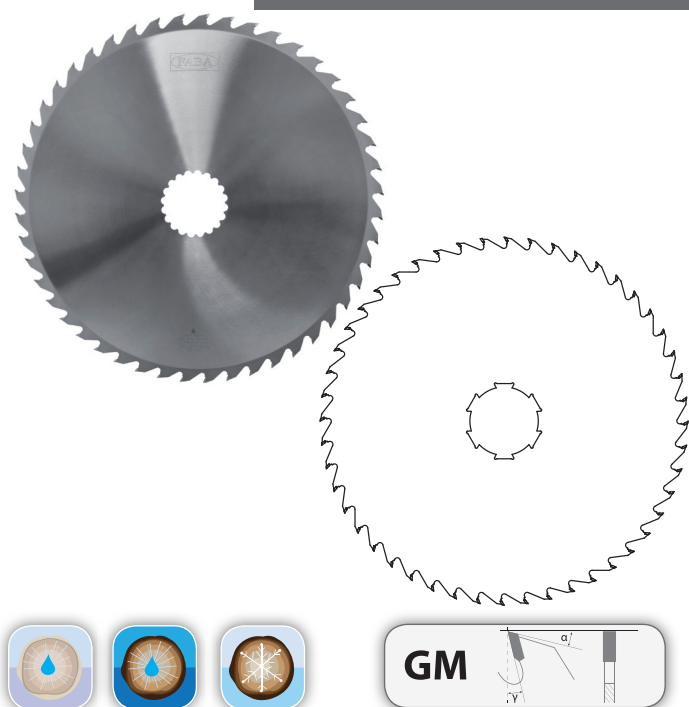
Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z		
PI-501	180	1,3	0,9	50	32	GM/GS	+
PI-501	200	1,3	0,9	65	30	GM/GS	+
PI-501	200	1,4	1,0	90	32	GM/GS	+
PI-501	200	1,8	1,2	90	32	GM/GS	+
PI-501	200	2,0	1,4	90	32	GM/GS	+
PI-501	225	1,4	1,0	70	32	GM/GS	+
PI-501	225	1,6	1,2	70	32	GM/GS	+
PI-501	225	1,8	1,2	70	32	GM/GS	+
PI-501	250	1,4	1,0	70	36	GM/GS	+
PI-501	250	1,6	1,2	70	36	GM/GS	+
PI-501	250	2,0	1,4	70	36	GM/GS	+

Spline & CanDrive

Piły specjalne z otworem typu Spline & CanDrive z użębieniem prostym (GM) lub naprzemianskośnym (GS). Piły z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekanego lub stali, przeznaczone do rozcinania drewna świeżego (mokrego i zmrożonego). Piły do wstępnego rozcinania są wyposażone w specjalnej konstrukcji łamacz wióra, w celu zapewnienia optymalnej wydajności pracy narzędzia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite mokre, miękkie i twarde, drewno zmrożone.



Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z		
PI-501	428	3,4	2,4	Spline lub Can Drive	30	GM	+
PI-501	500	3,4	2,2	Spline lub Can Drive	36	GS	+
PI-501	500	3,4	2,6	Spline lub Can Drive	36	GS	+
PI-501	500	4,8	3,5	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	500	5,0	3,5	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	500	5,0	3,5	Spline lub Can Drive	60	GM	+
PI-501	508	3,4	2,4	Spline lub Can Drive	36	GM	+
PI-501	508	3,4	2,4	Spline lub Can Drive	42	GM	+
PI-501	508	3,8	2,4	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	508	3,8	2,4	Spline lub Can Drive	60	GM	+
PI-501	600	4,0	2,8	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	610	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	40	GM	+
PI-501	660	4,6	3,0	Spline lub Can Drive	18	GM	+
PI-501	660	4,0	2,6	Spline lub Can Drive	24	GM	+
PI-501	660	4,6	4,0	Spline lub Can Drive	32	GM	+
PI-501	700	4,0	2,8	Spline lub Can Drive	42	GM	+
PI-501	700	4,0	2,8	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	700	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	42	GM	+
PI-501	700	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	700	4,4	3,0	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	710	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	710	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	56	GM	+
PI-501	720	4,4	3,0	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	820	3,8	2,6	Spline lub Can Drive	56	GM	+
PI-501	820	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	56	GM	+

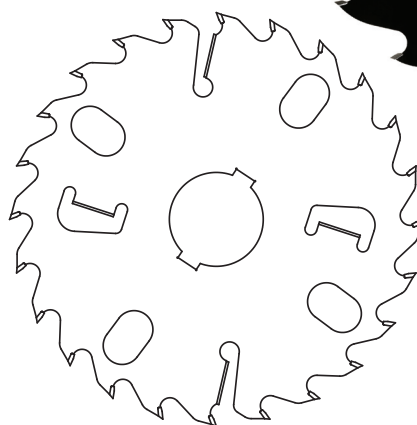
Piły specjalne z uzębieniem prostym (GM) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekanego lub stellitu. Piły z nożami bocznymi lub nożami bocznymi i specjalnymi otworami umożliwiającymi pracę piły w zestawie z frezem formatującym, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna na wysokowydajnych automatycznych liniach tartacznych HewSaw firmy Veisto.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

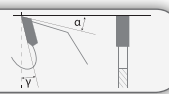
Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite mokre, miękkie i twarde, drewno zmrożone.

Piły na HewSaw



GM

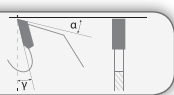


Maszyna	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z			
Hew Saw	PI-510	251	3,6	2,4	55	18+3	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	251	4,0	2,8	55	18+3	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	351	2,8	1,8	70	30+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	351	3,3	2,1	70	30+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	351	3,6	2,4	70	30+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	351	3,8	2,6	70	24+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	351	3,8	2,6	70	30+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	351	4,0	2,8	70	24+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	351	4,0	2,8	70	30+2	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	351	4,0	2,8	99	30+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	401	4,0	2,8	70	24+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	401	4,0	2,8	99	40+2	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	450	3,9	2,6	99	30+6	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	450	4,2	2,8	200	36+3	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	450	4,4	3,1	99	30+6	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	450	4,6	3,0	115	28+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	450	5,0	3,4	115	24+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	450	5,4	4,1	99	24+6	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	451	3,8	2,4	99	28+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	451	4,5	3,0	99	28+4	GM	L/P	+

Piły specjalne do wielopił



GM



Piły specjalne z uzębieniem prostym (GM) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekanego lub stali, z nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna na wysokowydajnych maszynach automatycznych jak: HewSaw, Linck, EWD, Heinola, AriVislanda, Söderhamn.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite mokre, miękkie i twarde, drewno zmrożone.



Maszyna	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z			
Linck	PI-510	360	3,6	2,2	150	20+4	GM	L/P	+
Linck	PI-510	410	4,0	2,6	150	20+4	GM	L/P	+
Söderhamn	PI-510	435	4,2	2,8	144,5	30+6	GM	L/P	+
Linck	PI-510	440	4,2	2,8	120	20+4	GM	L/P	+
Linck	PI-510	440	4,6	3,1	120	24+4	GM	L/P	+
Linck	PI-510	440	5,0	3,6	120	32+6	GM	L/P	+
Linck	PI-510	470	4,0	2,6	150	28+4	GM	L/P	+
Söderhamn	PI-510	485	4,5	3,3	144,5	24+6	GM	L/P	+
Linck	PI-510	490	4,6	3,1	120	32+6	GM	L/P	+
Linck	PI-510	490	5,0	3,6	120	32+6	GM	L/P	+
Linck	PI-510	505	4,6	3,1	120	24+4	GM	L/P	+
Linck	PI-510	520	3,6	2,2	150	28+6	GM	L/P	+
EWD	PI-510	520	4,2	2,9	160	36+6	GM	L/P	+
Linck	PI-510	540	3,6	2,4	300	30+3	GM	L/P	+
Linck	PI-510	540	4,2	3,1	225	30+6	GM	L/P	+
Linck	PI-510	540	4,6	3,3	150	24+4	GM	L/P	+
Linck	PI-510	540	5,0	3,6	150	30+6	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	550	4,6	3,0	115	42+6	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	550	5,2	3,4	115	30+6	GM	L/P	+
Heinola	PI-510	556	3,6	2,4	160/260	36+3	GM	L/P	+
Heinola	PI-510	556	3,6	2,4	160/260	42+3	GM	L/P	+
Heinola	PI-510	556	4,2	2,8	160/260	38+4	GM	L/P	+
Heinola	PI-510	556	4,6	3,2	160/260	30+6	GM	L/P	+
Heinola	PI-510	556	4,6	3,2	160/260	32+4	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	600	3,9	2,6	99	42+6	GM	L/P	+
Hew Saw	PI-510	600	4,4	3,1	99	42+6	GM	L/P	+
Linck	PI-510	600	5,0	3,6	120	28+6	GM	L/P	+
Linck	PI-510	648	5,0	3,6	165	20+6	GM	L/P	+

Piły stożkowe z uzębieniem prostym (GM) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekanego lub stellitu, bez lub z nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna na wysokowydajnych automatycznych liniach tartacznych.

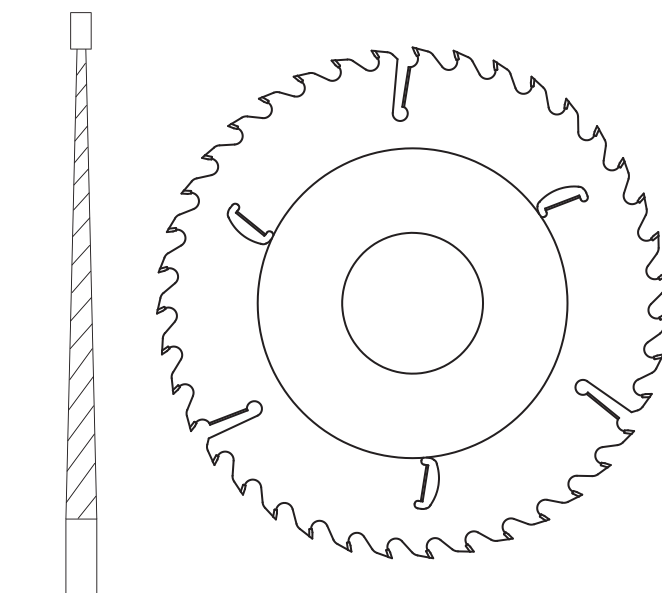
Stożkowa konstrukcja piły zapewnia wysoką wydajność rozcinania, przy jednoczesnym zminimalizowaniu odpadów poprzez zredukowanie grubości rzazu pił pomimo dużych rozmiarów średnic.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

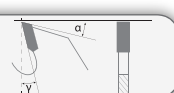
Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite, mokre, miękkie i twarde, drewno zmrożone.

Piły stożkowe



GM

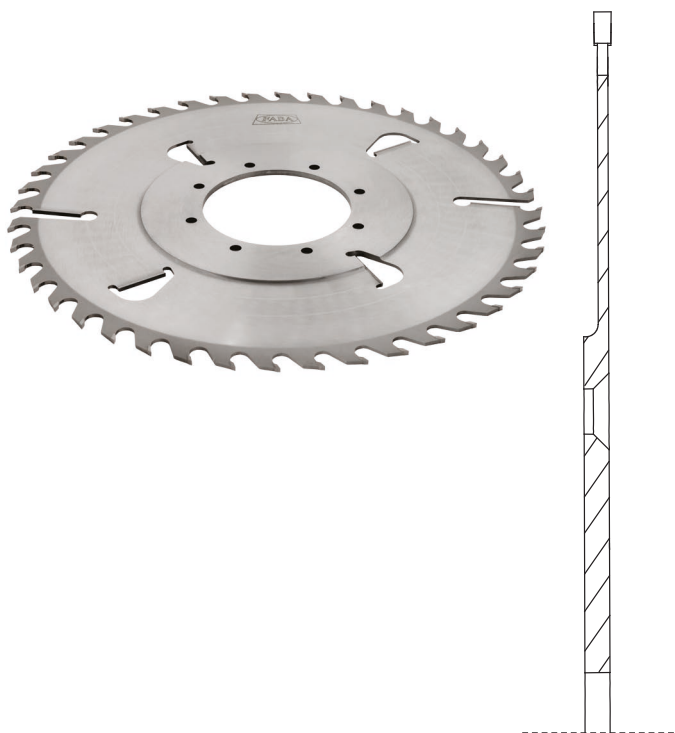


Maszyna	Typ	D mm	B mm	b-b ₁ mm	d mm	z			
Ari	PI-501	550	5,5	3,5-3,8	120	30	GM	L/P	+
Linck	PI-510	390	3,4	2,0-2,6	150	34+4	GM	L/P	+
Linck	PI-510	440	3,2	2,0-2,4	150	32+4	GM	L/P	+
Linck	PI-510	515	3,6	2,2-2,6	150	42+4	GM	L/P	+
Linck	PI-510	530	3,6	2,2-2,6	150	44+4	GM	L/P	+
Linck	PI-510	530	3,8	2,4-2,8	150	44+4	GM	L/P	+
Linck	PI-510	545	3,4	1,9-2,2	150	39+6	GM	L/P	+

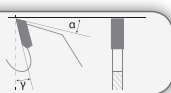
Opuszczane piły do wielopół

Opuszczane piły do wielopół z uzębieniem prostym (GM) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekanego lub stali, z nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna na wysokowydajnych automatycznych liniach tartacznych.

Specjalna konstrukcja piły zapewnia wysoką wydajność rozcinania, przy jednoczesnym zminimalizowaniu odpadów poprzez zredukowanie grubości rzazu pił pomimo dużych rozmiarów średnic.



GM



Maszyna	D mm	B mm	b-b ₁ mm	d mm	z		↗	
Artiglio	450	5,0	3,0-7,2	60	36+4	GM	L/P	+
Linck	505	5,2	3,6-6,8	120	20+4	GM	L/P	+
Linck	505	5,2	3,6-6,8	120	28+4	GM	L/P	+
Linck	530	5,4	3,6-6,8	105	36+6	GM	L/P	+
Linck	540	4,4	2,8-5,0	150	30+6	GM	L/P	+
Linck	540	5,0	3,4-6,8	150	30+6	GM	L/P	+
Linck	540	5,5	4,0-7,0	150	24+6	GM	L/P	+
Linck	540	5,4	3,6-6,8	150	26+6	GM	L/P	+
Linck	550	5,2	3,5-6,8	150	26+6	GM	L/P	+
Linck	550	5,4	3,5-6,8	150	32+6	GM	L/P	+
Linck	580	5,2	3,8-6,8	140	26+6	GM	L/P	+
Artiglio	600	5,6	4,0-7,2	106	24+6	GM	L/P	+
Linck	620	5,6	3,9-6,8	170	28+6	GM	L/P	+
Heinola	620	5,4	4,2-6,5	160/260	40+4	GM	L/P	+
Heinola	620	4,6	3,4-6,5	160/260	40+4	GM	L/P	+
Linck	650	5,6	4,0-6,7	160	24+6	GM	L/P	+

Piły specjalne z uzębieniem prostym (GM) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekanego lub stali, bez lub z nożami strugającymi przeznaczone do obróbki wstępnej drewna oraz formatowania (D=252 i D=316) na wysokowydajnych automatycznych liniach tartacznych HewSaw firmy Veisto.

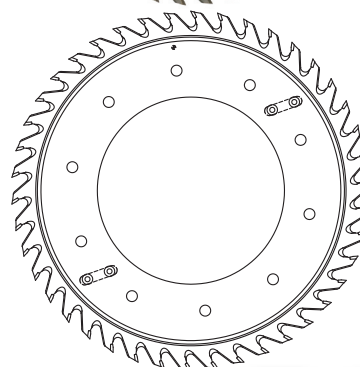
Specjalna konstrukcja piły z odpowiednio ukierunkowanym wpływem wióra nadanym poprzez ukształtowanie wrębu między zębami zapewnia wysoką wydajność pracy pił.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

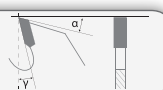
Przeznaczenie: drewno lite, mokre, miękkie i twarde, drewno zmrożone.



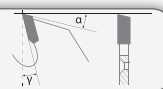
Opuszczane piły na HewSaw



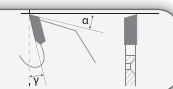
GM



GW



GT



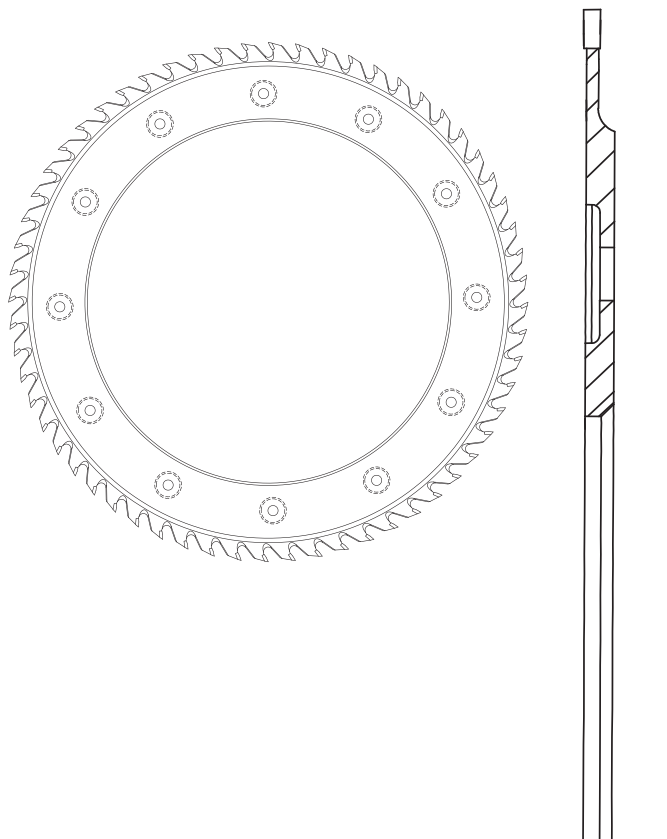
Maszyna	Typ	D mm	B mm	b-b ₁ mm	d mm	z				
Hew Saw	PI-518	252	4,0	3,5–6,9	70/99	20	GM	L/P	FSW	+
Hew Saw	PI-518	252	4,0	3,5–6,9	70/99	20	GT lub GW	L/P	FSW	+
Hew Saw	PI-518	252	4,0	3,5–6,9	70/99	22	GM	L/P	FSW	+
Hew Saw	PI-518	252	4,0	3,5–6,9	70/99	22	GT lub GW	L/P	FSW	+
Hew Saw	PI-518	316	4,0	3,5–6,9	70	27	GM	L/P	FSW	+
Hew Saw	PI-518	316	4,0	3,5–6,9	70	27	GT lub GW	L/P	FSW	+
Hew Saw	PI-518	345	3,8	2,9–10,7	144,2	36	GM	L/P	FSW, GGN	+
Hew Saw	PI-518	345	4,1	3,2–10,7	144,2	36	GM	L/P	FSW, GGN	+
Hew Saw	PI-518	345	4,5	3,6–10,7	144,2	36	GM	L/P	FSW, GGN	+
Hew Saw	PI-518	390	4,1	3,3–8,7	190	39	GM	L/P	FSW, GGN	+
Hew Saw	PI-518	390	4,3	3,3–8,7	190	39	GM	L/P	FSW, GGN	+
Hew Saw	PI-518	390	5,3	4,3–8,7	190	39	GM	L/P	FSW, GGN	+
Hew Saw	PI-518	460	4,0	3,1–8,7	240	42	GM	L/P	FSW, GGN	+
Hew Saw	PI-518	460	4,1	3,1–8,7	240	42	GM	L/P	FSW, GGN	+
Hew Saw	PI-518	460	4,5	3,3–8,7	240	42	GM	L/P	FSW, GGN	+

FSW - istnieje możliwość wyfrezowania spływu wióra.

BFSW - bez możliwości wyfrezowania spływu wióra.

GGN - gniazda.

Pierścienie opuszczane



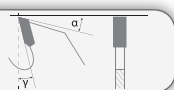
Pierścienie opuszczane z uzębieniem prostym (GM) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekanego lub stellitu, przeznaczone do obróbki wstępnej drewna na wysokowydajnych maszynach automatycznych jak: Ari/Heinola, AriVislanda, Söderhamn, Iggesund i innych. Specjalna konstrukcja piły z odpowiednio ukierunkowanym spływem wióra nadanym poprzez ukształtowanie wrębu między zębami zapewnia wysoką wydajność pracy pił, przy jednoczesnym zminimalizowaniu odpadów poprzez zoptymalizowanie grubości rzazu pił pomimo dużych rozmiarów średnic.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite, mokre, miękkie i twarde, drewno zmrożone.



GM



Maszyna	D mm	B mm	b-b ₁ mm	d mm	z				
Söderhamn	625	4,0	3,2–6,0	480	48	GM	L/P	FSW	+
Söderhamn	625	4,8	3,2–6,0	480	48	GM	L/P	FSW	+
Söderhamn	650	4,0	3,2–6,0	480	48	GM	L/P	FSW	+
Ari / Vislanda	660	3,7	2,5–7,0	460	60	GM	L/P	FSW	+
Ari / Vislanda	660	4,1	3,0–7,0	460	60	GM	L/P	FSW	+
Ari / Vislanda	660	4,5	3,5–7,0	460	60	GM	L/P	FSW	+
Söderhamn	660	4,8	4,0–6,0	480	48	GM	L/P	FSW	+
Ari / Vislanda	660	5,5	4,0–7,0	460	60	GM	L/P	FSW	+
Söderhamn	710	4,4	3,3–6,0	560	64	GM	L/P	FSW	+
Söderhamn	710	4,5	3,5–6,0	560	64	GM	L/P	FSW	+
Söderhamn	720	4,0	3,2–6,0	560	60	GM	L/P	FSW	+
Ilggesund	720	4,1	3,2–7,0	520	60	GM	L/P	FSW	+
Ari / Heinola	720	5,6	4,0–7,0	460	72	GM	L/P	FSW	+
Söderhamn	725	3,9	3,2–6,0	560	60	GM	L/P	FSW	+
Söderhamn	725	4,7	3,2–6,0	560	60	GM	L/P	FSW	+
Linck	730	4,5	3,5–6,0	586	64	GM	L/P	FSW	+
Ari / Heinola	735	4,6	3,6–7,0	460	72	GM	L/P	BFSW	+

FSW - istnieje możliwość wyfrezowania spływu wióra.

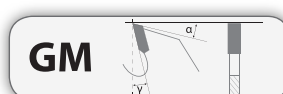
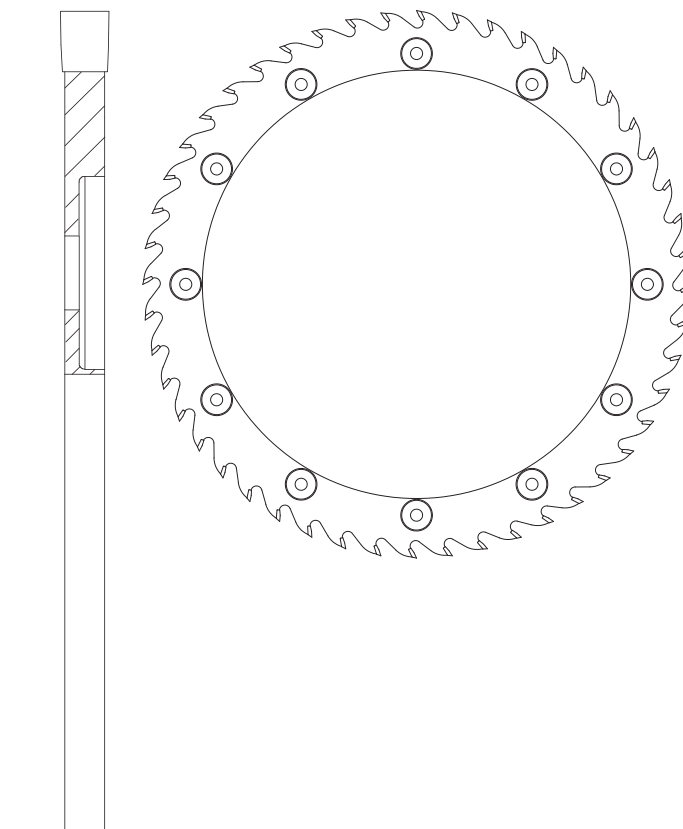
BFSW - bez możliwości wyfrezowania spływu wióra.

Pierścienie z uzębieniem prostym (GM) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekanego lub steli-tu, przeznaczone do obróbki wstępnej drewna na wysoko-wydajnych automatycznych liniach tartacznych.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite, mokre, miękkie i twarde, drewno zmrożone.

Pierścienie



Maszyna	D mm	B mm	b mm	d mm	z				
	510	7,0	6,0	320	44	GM	L/P	FSW	+
	540	7,3	6,0	320	44	GM	L/P	FSW	+
Ari / Vislanda	588	7,5	6,0	460	48	GM	L/P	FSW	+
Ari / Vislanda	588	8,4	7,0	460	48	GM	L/P	FSW	+
Ari / Vislanda	590	7,0	5,0	460	48	GM	L/P	FSW	+
Ari / Vislanda	630	8,4	7,0	460	60	GM	L/P	FSW	+
Ari / Slabber	650	7,8	6,6	460	48	GM	L/P	FSW	+
Iggesund	650	8,0	7,0	520	60	GM	L/P	FSW	+
Söderhamn	680	6,5	5,0	560	56	GM	L/P	FSW	+
Söderhamn	700	8,4	6,0	560	60	GM	L/P	FSW	+

FSW - istnieje możliwość wyfrezowania spływu wióra.