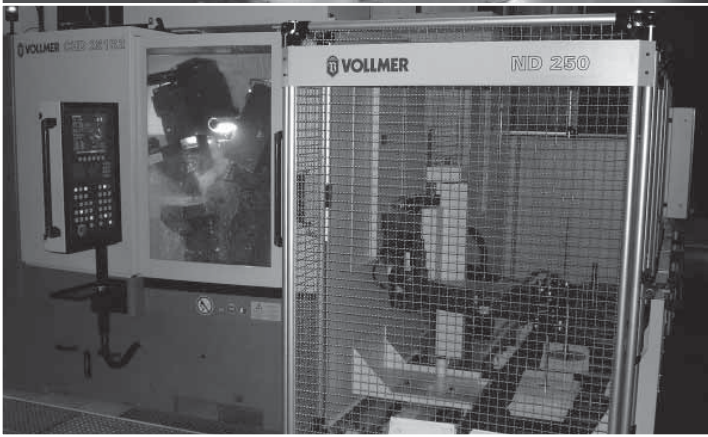
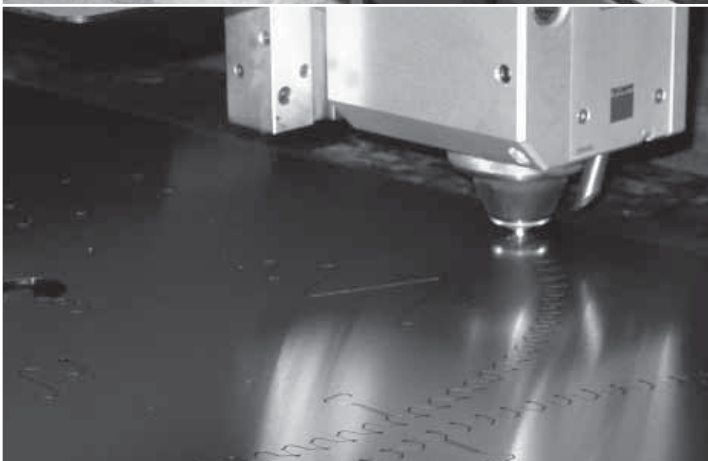
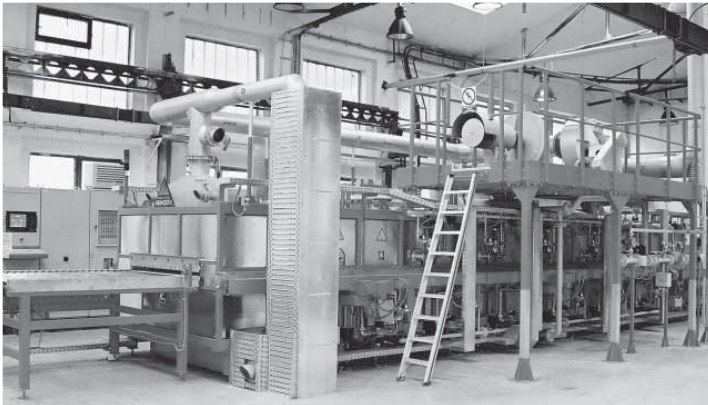




Nástroje na dřevo





HISTORIE A SOUČASNOST

HISTORIE

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

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

SOUČASNOST

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

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

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

Skupinu PILANA TOOLS tvoří majetkově propojené firmy:

PILANA TOOLS a.s.

PILANA TOOLS Wood Saws spol. s r.o.

PILANA TOOLS Saw Bodies spol. s r.o.




PILANA TOOLS Metal Saws spol. s r.o.

PILANA TOOLS Knives spol. s r.o.



Obsah

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK		
Technické informace k pilovým kotoučům SK		5 - 8
Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro rozmítací stroje		9 - 11
Pilové kotouče HANIBAL s břitovými destičkami SK		12
Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání přírodního dřeva		13 - 17
Formátovací pilové kotouče s břitovými destičkami SK		18 - 20
Předřezávací pilové kotouče s břitovými destičkami SK		21
SK pilové kotouče pro velkoplošné formátování	novinka	22
Drážkovací pilové kotouče s břitovými destičkami SK		23
Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro ruční elektrické pily		24 - 25
Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání neželezných kovů a plastů		26 - 27
Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání stavebních materiálů		28
Zakázková výroba		29
Popouštěné a černěné SK pilové kotouče	novinka	30
Redukční kroužky		31
Servis pilových kotoučů s břitovými destičkami SK		32
Ostříčky na ostření pilových kotoučů osazených destičkami SK		33
PKD pilové kotouče		
PKD pilové kotouče formátovací a předřezávací	novinka	35
Pilové kotouče z nástrojové oceli		
Pilové kotouče na dřevo		37 - 40
Pilové pásy na dřevo a strojní rámové pily		

Technické informace k pilovým pásům na dřevo		42 – 43
Pilové pásy na dřevo		44
Pilové pásy na dřevo WM		45
Kmenové pilové pásy		46
Nejčastější příčiny problémů s kmenovými pásy		47
Strojní rámové pily pro rozvod		48
Strojní rámové pily pro pěkch		48
Strojní rámové pily stelitované		49
Průmyslové nože		
Blankety s fixačním rýhováním		51 – 53
Bezpečnostní profilová frézovací hlava		54
Univerzální profilová frézovací hlava a profilové nože		55
Roztřískovací nože na dřevotřískové desky		56
Spotřební díly do prstencových roztřískovačů		57
Sekací nože		58
Nože pro linky na řezání kulatiny	novinka	59
Nože na dýhu		60
Korunkové nože		61
Nože na plasty		62
Průmyslové nože pro další užití		63
Kontakty		64

**Pilové kotouče
s břitovými destičkami SK**



Pilové kotouče s břitovými destičkami SK

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

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

Značení jakostí slinutého karbidu (SK):

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

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

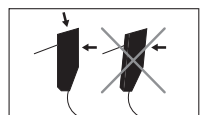
Důležitým parametrem při výrobě pilových kotoučů je také kvalitní a přesné ostření slinutých karbidů. Stále modernější automatické stroje umožňují při použití kvalitních brusných kotoučů dosahovat vysoké kvality ostří u všech vyráběných pilových kotoučů firmy PILANA TOOLS.

Pokyny pro správné používání pilových kotoučů SK

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



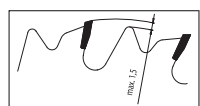
obr. 1



obr. 2



obr. 3

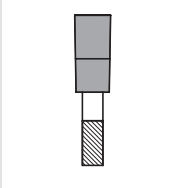
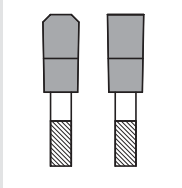
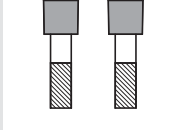
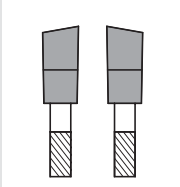
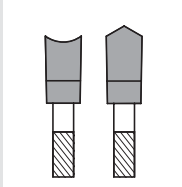
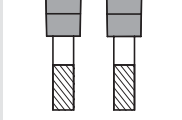
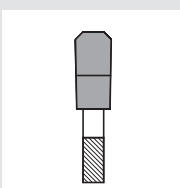
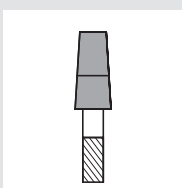


obr. 4

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

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK

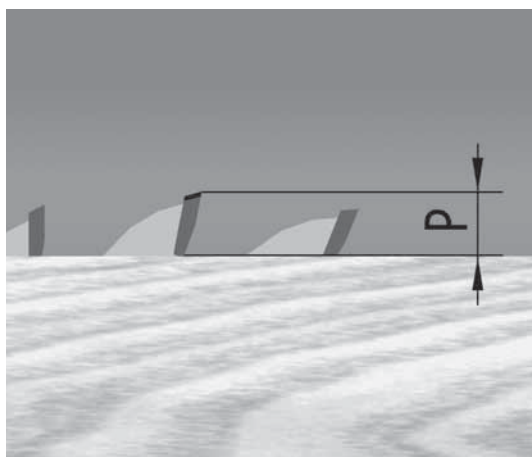
Geometrie zubů pilových kotoučů SK

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

Seřízení pilového kotouče na stroji

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

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



Obr. 5



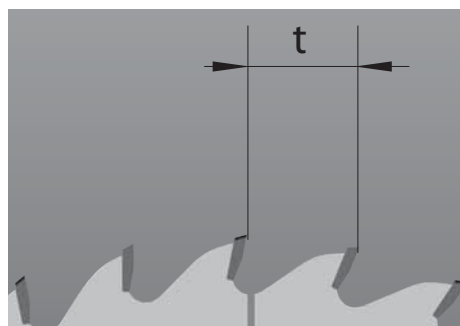
Obr. 6

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK

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

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

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



Legenda:

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

Tyto vzorce platí pro příčné řezání a řezání laminovaných materiálů.

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

Tab. 1

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

Tab. 1 lze výhodně využít s tab. 2.

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

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

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

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

Legenda:

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

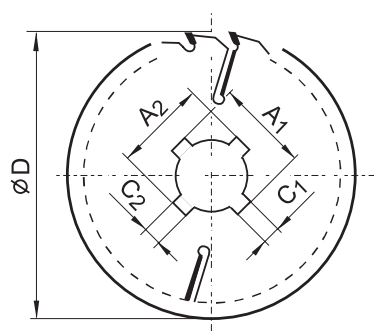
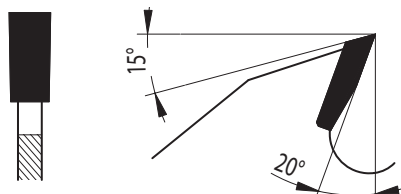
Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro rozmítací stroje

Materiál:	masivní přírodní dřevo
Použití:	rozmitání masivních přírodních dřev
Stroj:	rozmitací stroje, omítací stroje

5394 FZ

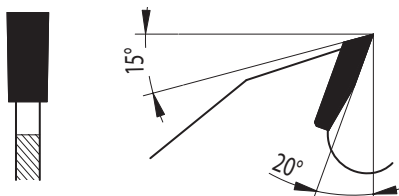
Charakteristika:

- » podélné řezání měkkého a tvrdého dřeva
- » strojní posuv



D	B	b	d	z	C ₁ xA ₁	C ₂ xA 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

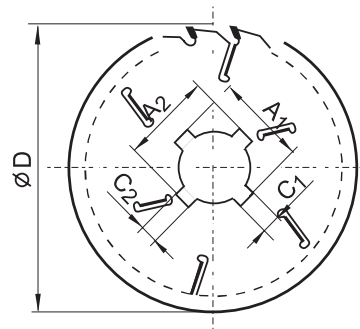
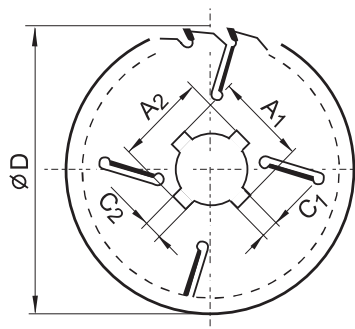
Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro rozmítací stroje



5394.1 FZ

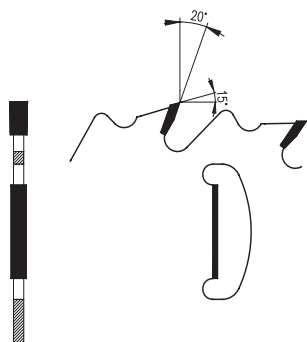
Charakteristika:

- » podélné řezání měkkého a tvrdého dřeva
- » strojní posuv



D	B	b	d	z	C ₁ ×A ₁	C ₂ ×A ₂	h _{max}	d _{pmax}
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	3,2	2,2	70	18+4	13x80	20x83	75	125
300	3,2	2,2	80	18+4	14x90	22x93	75	125
315	3,2	2,2	70	18+4	13x80	20x83	80	130
315	3,2	2,2	80	18+4	14x90	22x93	80	130
350	3,6	2,5	70	20+4	13x80	20x83	100	125
350	3,6	2,5	75	20+4	13x80	20x83	100	125
350	3,6	2,5	80	20+4	14x90	22x93	100	125
315	4,0	2,8	80	18+4	14x90	22x93	80	130
350	4,0	2,8	70	20+4	13x80	20x83	100	125
350	4,0	2,8	75	20+4	13x80	20x83	100	125
350	4,0	2,8	80	20+4	14x90	22x93	100	125
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	4,2	3,0	30	20+4			155	120
450	4,4	3,2	30	20+4			140	170
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	5,0	3,5	30	20+4			170	140
500	4,4	3,2	30	22+4			150	195
500	4,4	3,2	70	28+4	13x80	20x83	150	195
500	5,0	3,5	30	22+6			125	160
300	3,2	2,2	30	24+4			75	120
350	3,6	2,5	30	24+4			80	140
400	4,2	2,8	80	24+6	14x90	22x93	120	125
450	4,4	3,2	30	20+6			140	130
450	4,4	3,2	80	28+6	14x90	22x93	140	130
500	4,4	3,2	30	22+6			150	125
500	4,4	3,2	80	28+6	14x90	22x93	150	125
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			180	195
600	5,0	3,5	30	34+6			180	195

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro rozmítací stroje



5394.2 LFZ

Charakteristika:

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

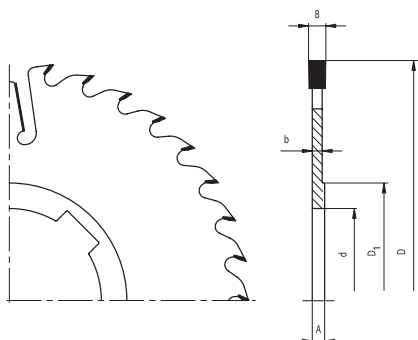
D	B	b	d	z	h_{max}	$d_{p max}$
250	3,2	2,2	30	18+3	60	115
300	3,2	2,2	30	18+3	75	130
350	3,6	2,5	30	20+4	100	105
400	4,0	2,8	30	24+4	120	120



5394.3 FZ

Jednostranně osazené rozmítací pilové kotouče

Rozmítací pilové kotouče se zesíleným tělem v oblasti příruby vyrábíme na zakázku podle přání zákazníka.



Pilové kotouče HANIBAL s břitovými destičkami SK

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

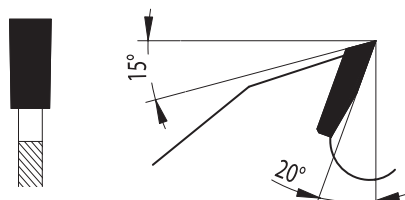
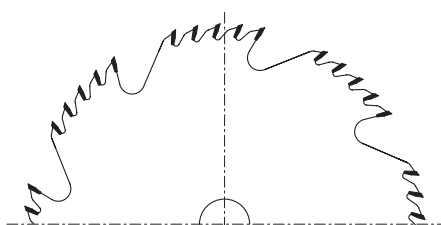


5333.1 FZ

Charakteristika:

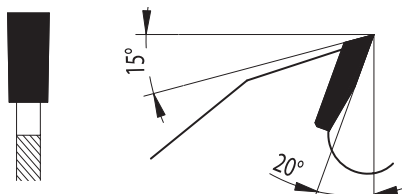
- » podélné řezání přírodních dřev silnějších dimenzí
- » strojní posuv

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



Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání přírodního dřeva

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

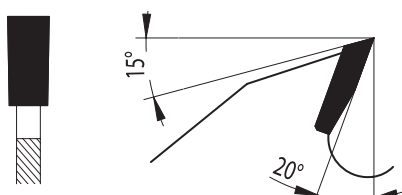


5380 - 50 FZ

Charakteristika:

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

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



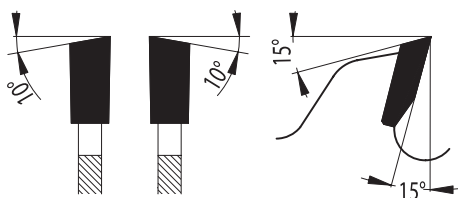
5380 - 40 FZ

Charakteristika:

- » podélné řezání přírodních masivních dřev

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

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání přírodního dřeva

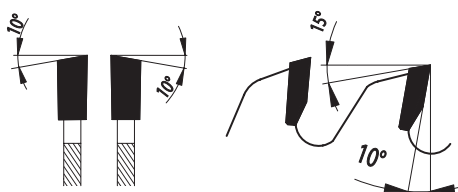


5381 - 26 WZ

Charakteristika:

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

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



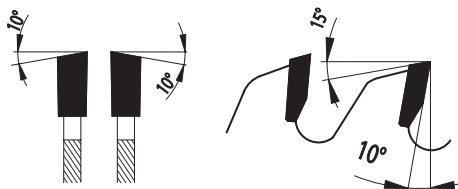
5381 - 20 WZ

Charakteristika:

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

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

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání přírodního dřeva



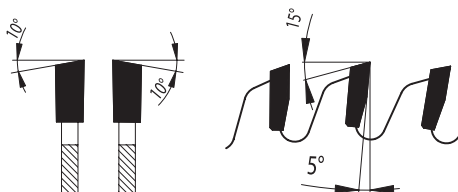
5381 - 16 WZ

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

» příčné řezání přírodního dřeva

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



5381 - 13 WZ

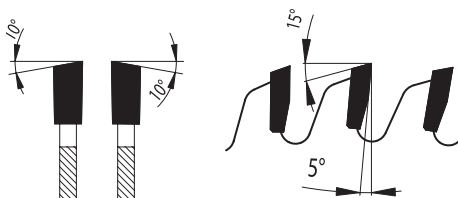
NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

» příčné řezání přírodního dřeva

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

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání přírodního dřeva



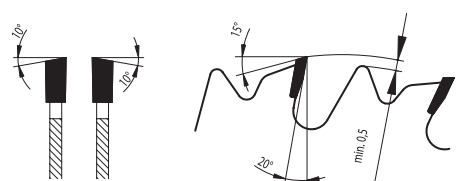
5381 - 11 WZ

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

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

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



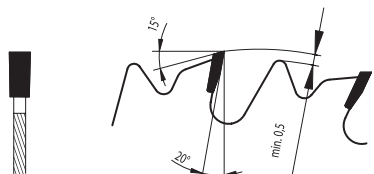
5383 - 35 LWZ

Charakteristika:

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

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

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání přírodního dřeva

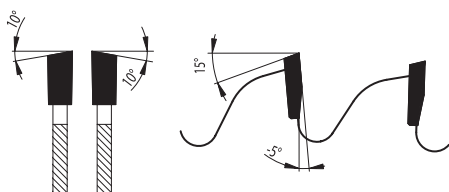


5383 - 55 LFZ

Charakteristika:

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

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



5381 WZ N

NÍZKOHLUČNÉ

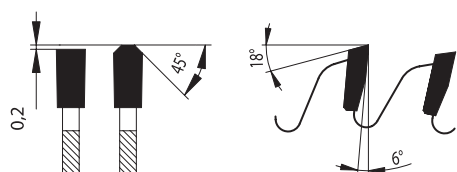
Charakteristika:

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

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

Formátovací pilové kotouče s břitovými destičkami SK

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



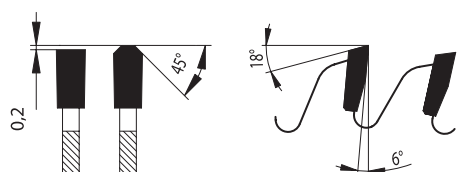
5397-11 TFZ L

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » řezání laminovaných desek
- » v kombinaci s předřezovým kotoučem se docílí kvalitní řez

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

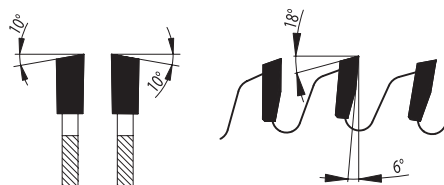
NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » řezání laminovaných desek

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

Formátovací pilové kotouče s břitovými destičkami SK



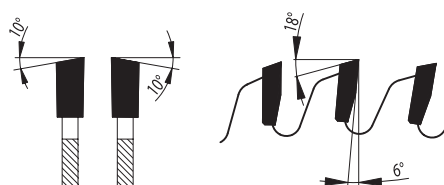
5398-11 WZ L

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » příčné řezání tvrdých a exotických dřev
- » v kombinaci s předřezovým kotoučem se docílí kvalitní řez

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

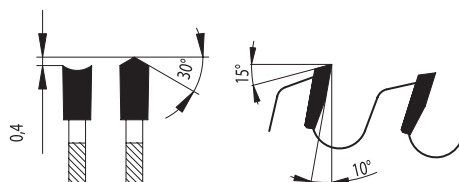
NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

- » příčné řezání tvrdých a exotických dřev
- » v kombinaci s předřezovým kotoučem se docílí kvalitní řez

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

Formátovací pilové kotouče s břitovými destičkami SK



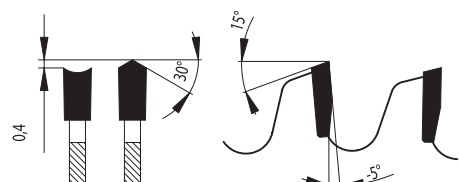
5390 DHZ

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

» řezání laminovaných desek bez použití předřezávacího kotouče

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



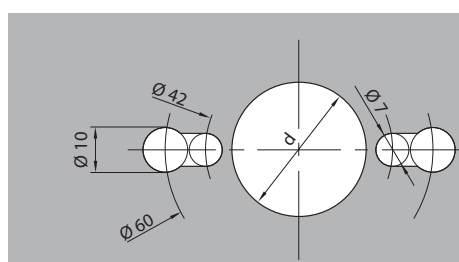
5390 DHZ N

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

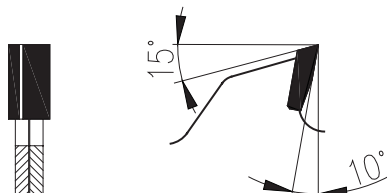
» řezání laminovaných desek bez použití předřezávacího kotouče

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



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

Předřezávací pilové kotouče s břitovými destičkami SK



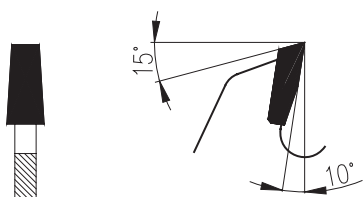
Materiál:	laminované materiály, dřevotřískové desky
Použití:	docílení vyšší kvality řezu na spodní ploše laminovaných materiálů
Stroj:	formátovací pila s předřezovým zařízením

5393.1 FZ

Charakteristika:

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

D	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

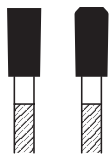
Charakteristika:

- » formátovací pily s možností výškového nastavení předřezového zařízení

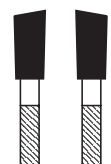
D	B	b	d	z
100	3,0 - 4,0	2,0	22	20
100	3,5 - 4,5	2,5	22	20
125	3,0 - 4,0	2,0	20	24
140	3,0 - 4,0	2,0	20	32
200	3,0 - 4,0	2,0	30	32
200	4,0 - 5,0	3,0	30	32



SK pilové kotouče pro velkoplošné formátování



TFZ



WZ



KON

Použití: materiály na bázi dřevotřísky a materiály MDF

Stroj: formátovací pily pro velkoplošné formátování

Charakteristika:

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

Formátovací pilový kotouč	Předřezávací pilový kotouč	Název stroje
250 x 3,2/2,2 x 30 60TFZ L	180 x 3,1 - 4,2/2,5 x 20 36KON/WZ	Höfer PS
250 x 3,2/2,2 x 30 60TFZ L	125 x 3,1 - 4,2/2,2 x 20 24KON	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)

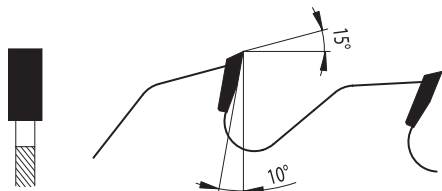
V tabulce zvýrazněné položky označují pilové kotouče, které jsou vyráběny na sklad, ostatní na zakázku.

Upínací otvory dle požadavku zákazníka

Drážkovací pilové kotouče s břitovými destičkami SK

Materiál: přírodní dřevo, dřevotřískové desky, plast

Použití: drážkování

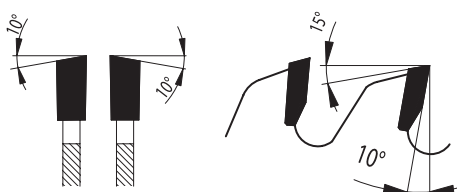


5392 FZ

Charakteristika:

» drážkování všech druhů přírodních dřev, nábytkářských materiálů a plastů

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

Charakteristika:

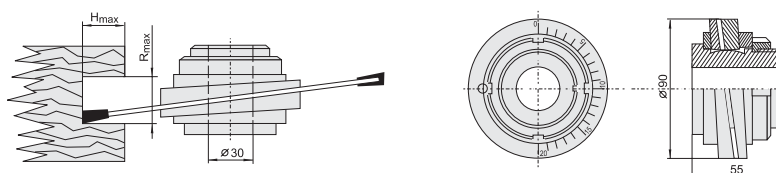
» drážkování různých šířek ve dřevě
» pilové kotouče pro kolísavá pouzdra

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 kolísavá pouzdra

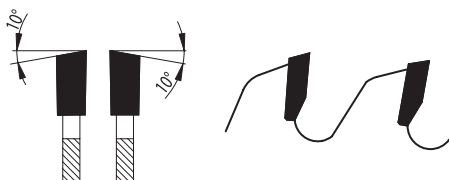
Charakteristika:

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



Nástroje na dřevo

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro ruční elektrické pily



Materiál: materiály ze dřeva a plastu, laminované materiály

Použití: řezání ručními elektrickými pilami

5391 WZ

Charakteristika:

» řezání dřeva a plastů ručními elektrickými pilami

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

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro ruční elektrické pily

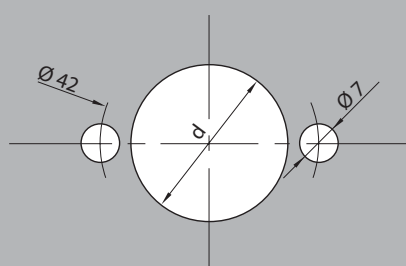
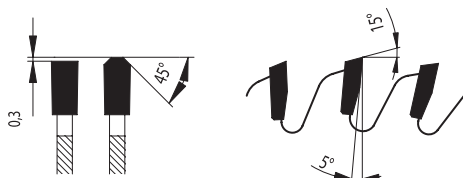


5391 TFZ L

Charakteristika:

» speciálně konstruované pro řezání laminovaných materiálů

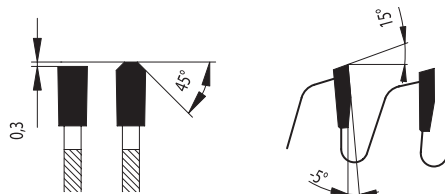
D	B	b	d	z
160	2,8	1,8	20	48
190	2,8	1,8	30	54



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

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání neželezných kovů a plastů

Materiál: neželezné kovy, plasty
Použití: výlisky, profily
Stroj: pily s ručním posuvem



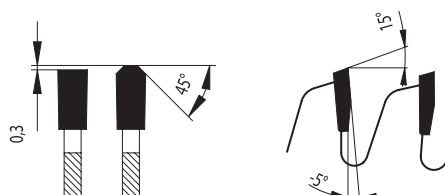
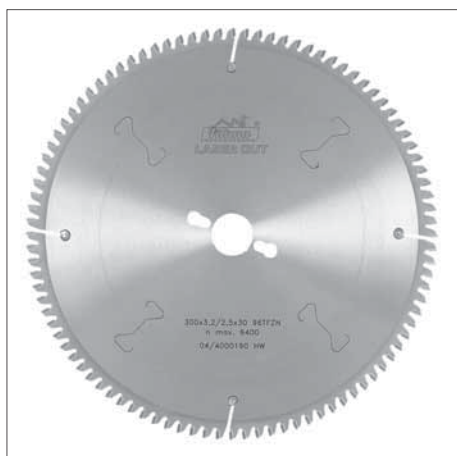
5387-13 TFZ N

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

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

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

NÍZKOHLUČNÉ

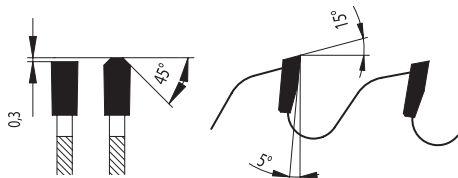
Charakteristika:

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

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

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání neželezných kovů a plastů

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



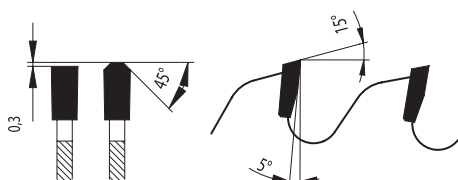
5387-13 TFZ P

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

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

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



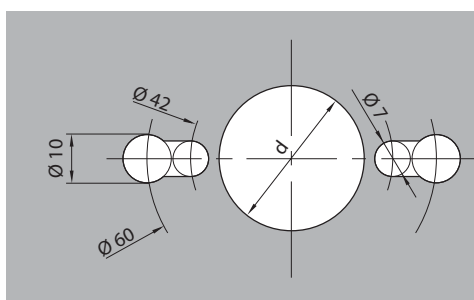
5387-11 TFZ P

NÍZKOHLUČNÉ

Charakteristika:

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

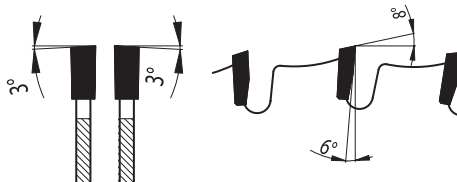
D	B	b	d	z
250	3,2	2,5	30	80
300	3,2	2,5	30	96
350	3,6	2,8	30	108



Všechny pilové kotouče určené pro řezání neželezných kovů a plastů jsou opatřeny unášecími otvory. Parametry unášecích otvorů jsou zobrazeny na obrázku.

Na přání zákazníka vyrobíme provedení bez unášecích otvorů.

Pilové kotouče s břitovými destičkami SK pro řezání stavebních materiálů



Materiál: stavební materiály

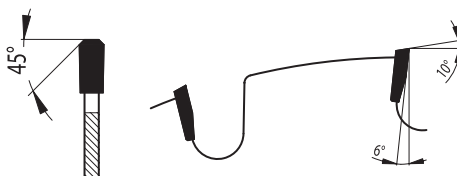
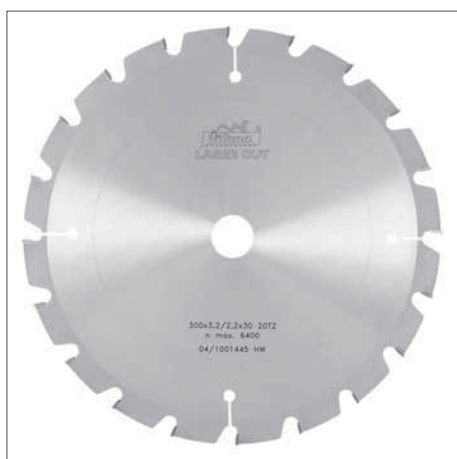
Použití: univerzální použití ve stavebním průmyslu

5388 WZ – DRY CUT

Charakteristika:

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

D	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



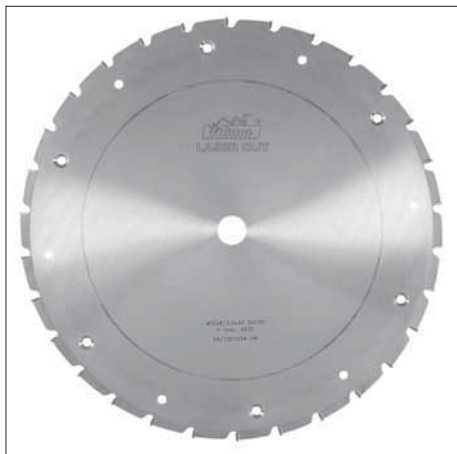
5388 TZ

Charakteristika:

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

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

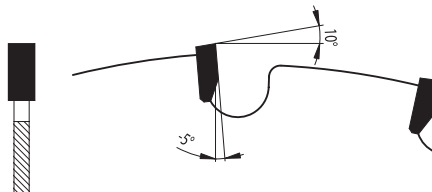
Zakázková výroba



5395

Charakteristika:

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



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



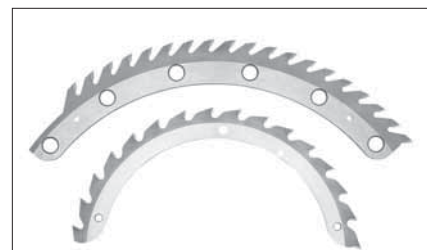
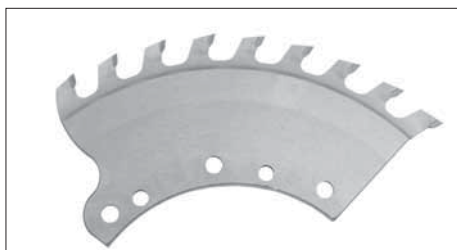
5386 pilové kotouče k roztřískovačům

Pilové kotouče k roztřískovačům vyrábíme na zakázku v rozměrech podle přání zákazníka.



5350 pilové segmenty

Pilové segmenty vyrábíme na zakázku v rozměrech podle přání zákazníka.



Popouštěné SK pilové kotouče



Použití: pro řezání materiálů při extrémním zatížení
Stroj: zejména stroje pro podélné řezání

Charakteristika:

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

Černěné SK pilové kotouče



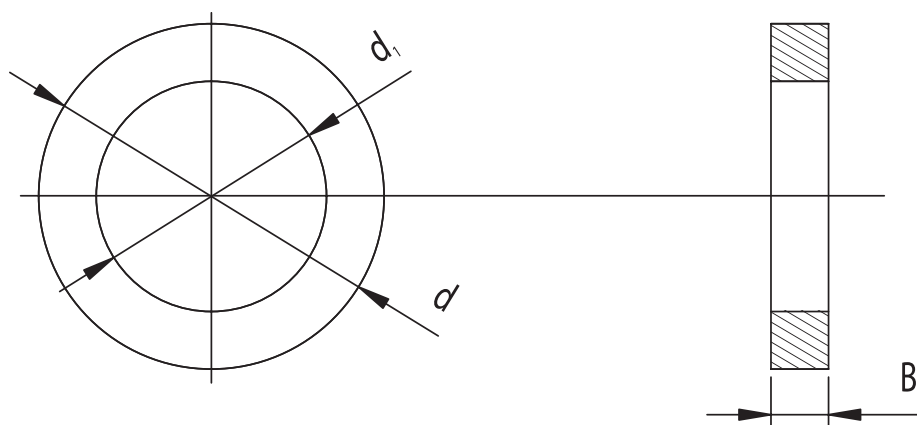
Použití: pro řezání materiálů s vysokým obsahem pryskyřice a dalších nečistot
Stroj: rozmitací stroje, omítací stroje

Charakteristika:

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

Redukční kroužky

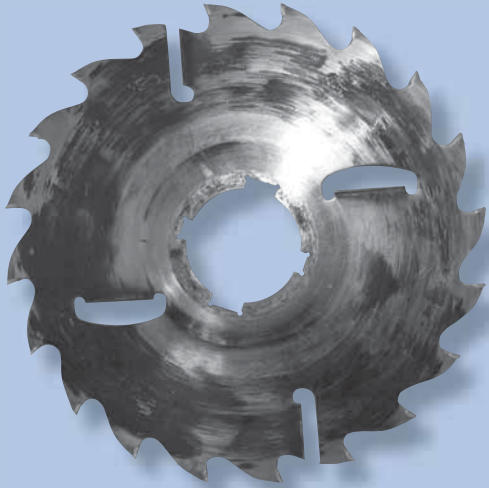
Redukční kroužky



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

Servis pilových kotoučů s břitovými destičkami SK

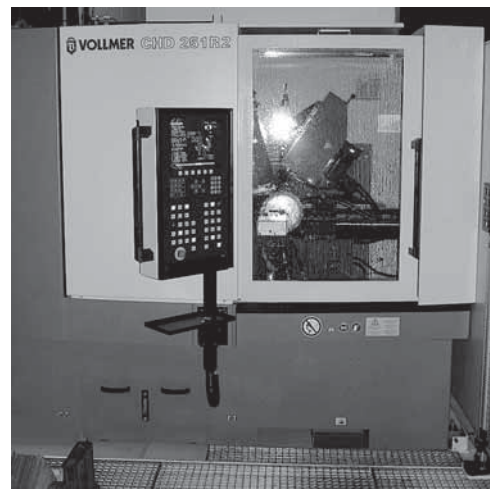
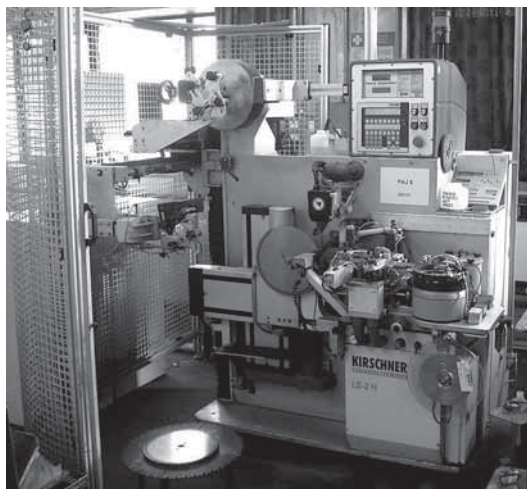


Před opravou



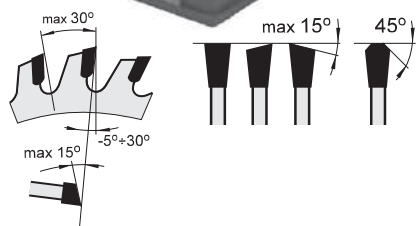
Po opravě

- Provádíme celkovou renovaci SK pilových kotoučů s technologií, komponenty a v kvalitě odpovídající novým pilám
- Provádíme servis SK pil všech světových značek
- Provádíme předběžné cenové kalkulace oprav
- Pily přijímáme a zasíláme i na dobírku
- Od určitého počtu pil možnost svozu a rozvozu prostřednictvím obchodních zástupců



Ostříčky na ostření pilových kotoučů osazených destičkami SK

OPK 630A



OBZ 700



Typ OPK 630

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

Typ OPK 630 EKO

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

Typ OPK 630 A

Stroj pracuje během ostření automaticky.

Přídavná zařízení

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

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

Typ OBZ 700

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

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

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

Páječka pro pájení zubů pilových kotoučů s destičkami SK

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

Typ PPK 700

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

Kontaktní údaje

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

PKD pilové kotouče



PKD pilové kotouče

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

Stroj: běžné formátovací pily, velkoplošné formátovací pily



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

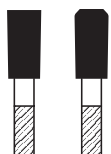
PKD formátovací pilové kotouče

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

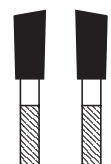
PKD předřezávací pilové kotouče

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

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



TFZ



WZ



KON

PKD pilové kotouče pro velkoplošné formátování

Kotouče jsou vhodné pro velkoplošné formátování jednotlivých tabulí i svazků.

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

PKD předřezávací pilové kotouče kónické

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

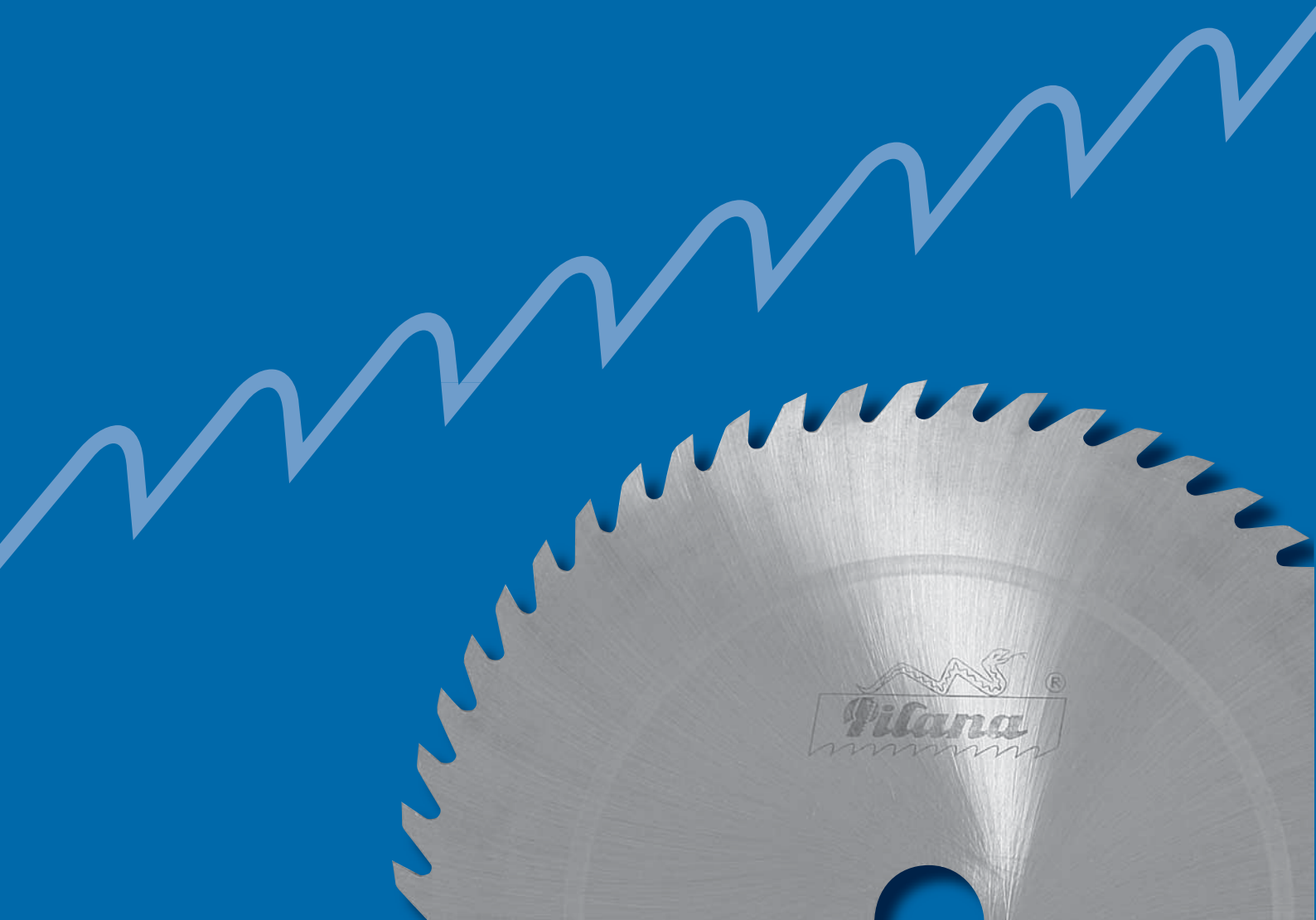
D	B	b	d	z	Ozubení
125 - 215	4,4/5,6	3,2 - 4,0	22 - 50	20 - 24	KON

D - průměr kotouče [mm], B - šířka zubu [mm], b - tloušťka těla [mm], d - průměr upínacího otvoru [mm], z - počet zubů

Kontaktní údaje

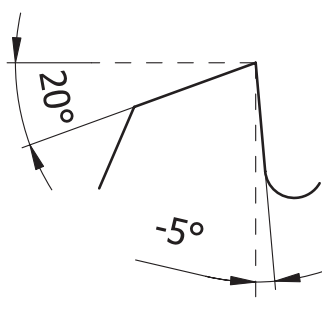
PILANA TOOLS a.s., Nádražní 804, Hulín,
768 24, Česká republika
Tel.: +420-573 328 240, Fax: +420-573 328 141
E-mail: prodej@pilana.cz www.pilana.cz

Pilové kotouče z nástrojové oceli



Pilové kotouče na dřevo

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



5309 – 56KV5°

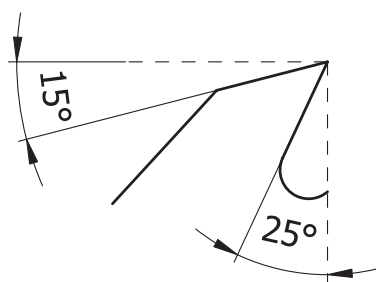
Charakteristika:

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

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

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

Pilové kotouče na dřevo



5310 – 56KV25°

Charakteristika:

Pilový kotouč s vlčím ozubením.

Pozitivní úhel čela 25°.

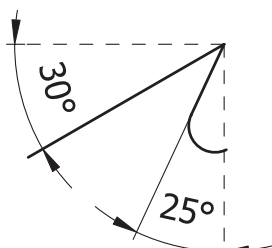
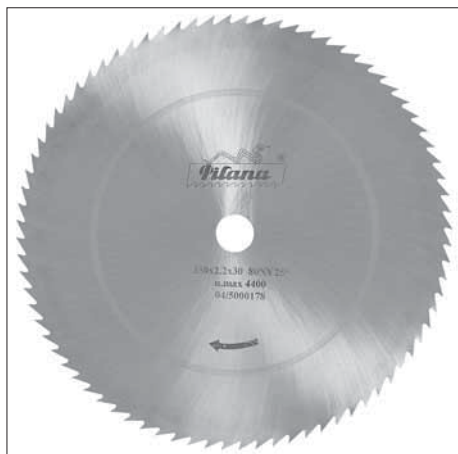
Na příčné i podélné řezání měkkého i tvrdého dřeva.

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

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

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

Pilové kotouče na dřevo



5312 – 80NV25°

Charakteristika:

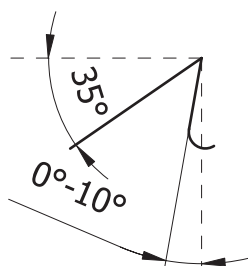
Pilový kotouč s trojúhelníkovým ozubením jemným.

Pozitivní úhel čela 25°.

Pro řezání měkkého i tvrdého dřeva menších tloušťek.

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

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



5314 – NV

Charakteristika:

Pilový kotouč s trojúhelníkovým ozubením jemným.

Úhel čela 0°- 10°.

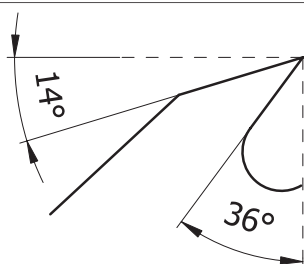
Pro podélné i příčné řezání tenkého dřeva a plastů.

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

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

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

Pilové kotouče na dřevo



5311 - 36KV36°

Charakteristika:

Pilový kotouč s vlčím ozubením.

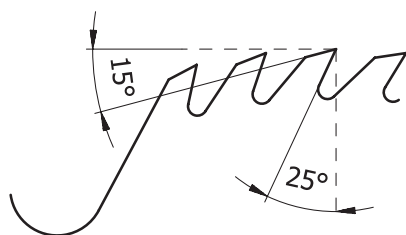
Pozitivní úhel čela 36°.

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

Jsou vhodné i na řezání vícekotoučovými pilami.

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

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



5333 - 40KV25H

Charakteristika:

Pilový kotouč „HANIBAL” se skupinovým

vlčím ozubením pro rozřezávání.

Pozitivní úhel čela 25°.

Pro podélné řezání měkkého i tvrdého dřeva, zejména kulatin.

Maximální rozvod - 1/3 tloušťky kotouče.

Pouze pro strojní posuv na každou stranu.

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

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

Kontaktní údaje

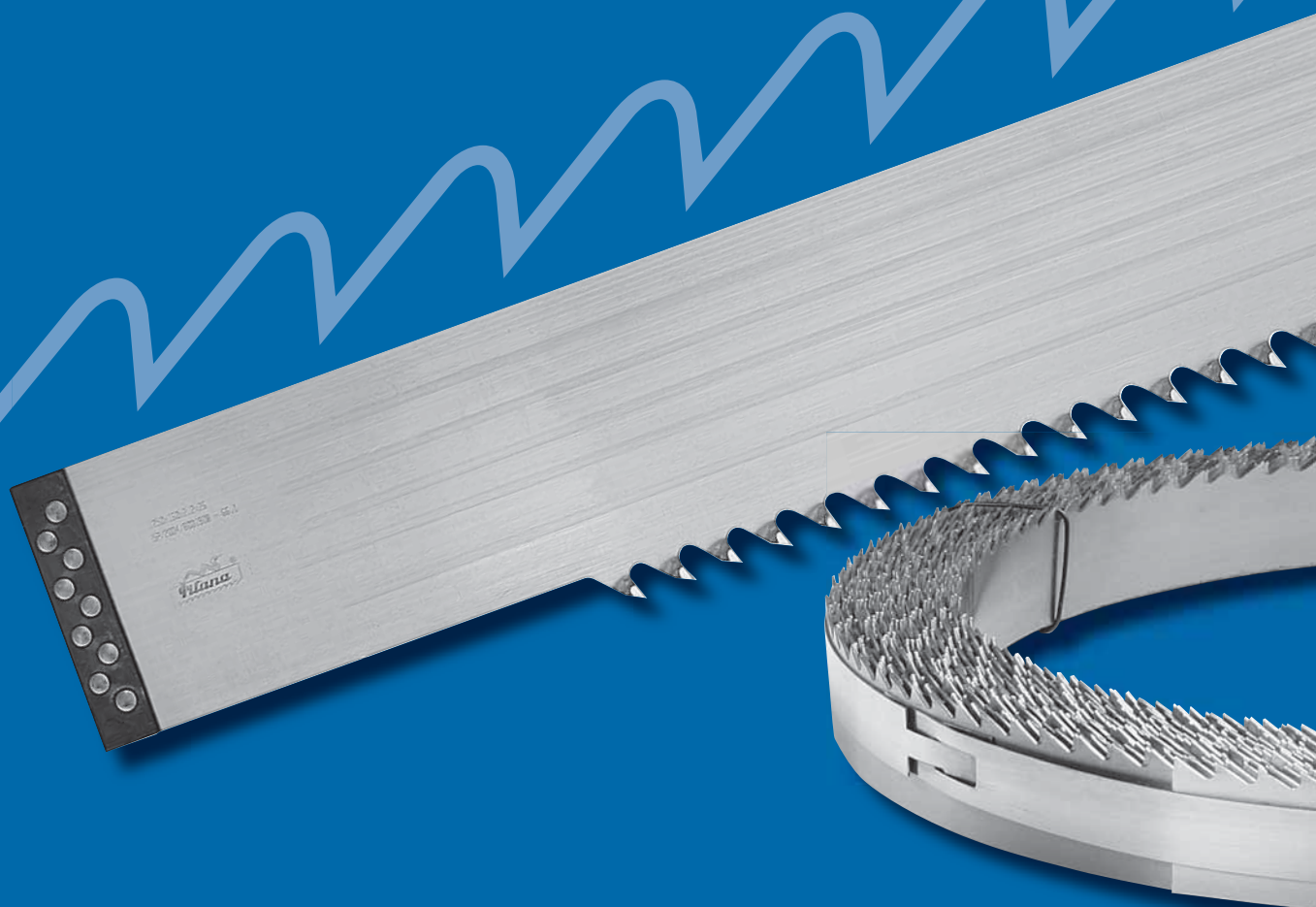
PILANA TOOLS a.s., Nádražní 804, Hulín,

768 24, Česká republika

Tel.: +420-573 328 240, Fax: +420-573 328 141

E-mail: prodej@pilana.cz www.pilana.cz

Pilové pásy na dřevo Strojní rámové pily



Doporučení pro použití pilových pásů na dřevo

Rozměry :

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

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

Doporučené hodnoty šířky pilových pásů podle minimálního rádiusu:

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

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

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

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

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

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

Zásady při používání:

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

Doporučené maximální hodnoty napnutí pilového pásu:

Typ: 22 5340 C75, 22 5340 UDD

Provedení HxSxT [mm]	Tahové napětí [Mpa]	Napínací síla [N]
6x0,5x4	25	105
8x0,5x5	25	142,5
10x0,6x6	25	211,5
12x0,6x7	30	320
15x0,6x7	30	428
16x0,6x7	30	464
20x0,6x8	30	585
25x0,6x8	30	893
25x0,7x8	30	1006
30x0,7x10	30	1245
35x0,8x10	40	1702
40x0,7x10	45	2190
40x0,8x10	45	2550
45x0,9x12	50	3564
50x0,9x12	50	4014

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

Provedení HxSxT [mm]	Tahové napětí [Mpa]	Napínací síla [N]
32x0,9x22	40	1840
32x1,0x22	40	2040
32x1,1x22	40	2240
35x0,9x22	40	2050
35x1,0x22	40	2280
35x1,1x22	40	2510
40x0,9x22	45	2700
40x1,1x22	40	2930
50x1,1x22	50	4760

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

Údržba:

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

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

Odstraňování problémů při použití pilových pásů

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

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

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

Bezpečnostní předpisy při použití pilových pásů

Aplikace:

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

Vybalení / balení:

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

Přeprava:

Nástroj přepravujte ve vhodném obalu!
Nebezpečí poranění!

Použití:

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

Nástroj:

Kontrolovat ostří. Kontrolovat seřízení stroje.

Stroj:

Je třeba vyloučit rozjezd stroje při výměně nástroje

Uvedení do chodu:

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

Údržba:

Dodržovat platné předpisy.

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

Pokyny k provozu nástroje:

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

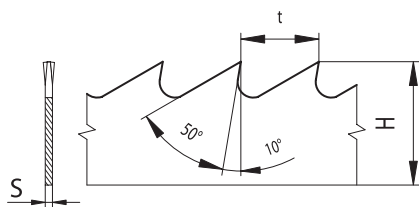
Broušení / ošetřování:

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

Nástroje na dřevo

Pilové pásy na dřevo

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

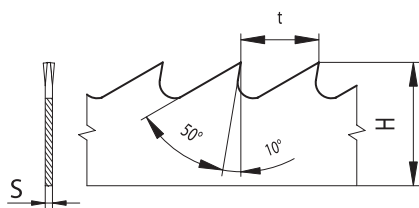


5340 - C 75

Charakteristika:

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

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



5340 - UDD

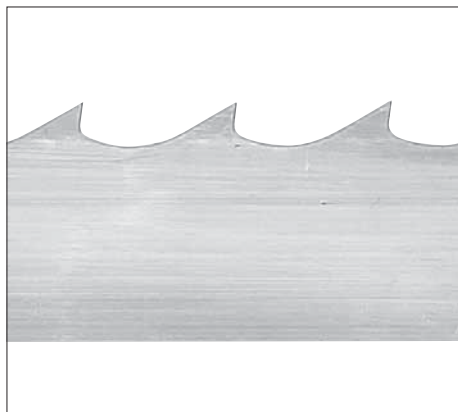
Charakteristika:

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

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

Pilové pásy na dřevo WM

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

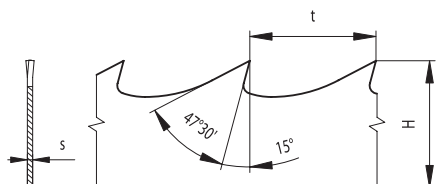


5340 WM

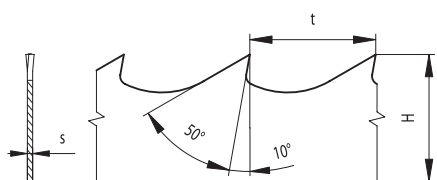
Charakteristika:

- » pilové pásy dodáváme svařené na míru (na objednávku i ostřené), nebo v balení po 25 m
- » pilové pásy typu WM1 jsou určeny pro řezání měkkého dřeva
- » pilové pásy typu WM2 jsou určeny pro řezání tvrdého dřeva
- » pilové pásy typu WM3 jsou určeny pro řezání měkkého i tvrdého dřeva
- » pilové pásy typu WM4 jsou určeny pro řezání velmi tvrdých dřev

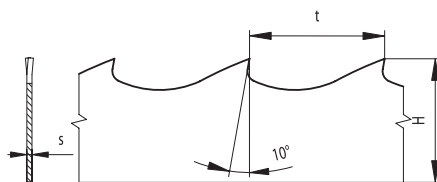
WM 1



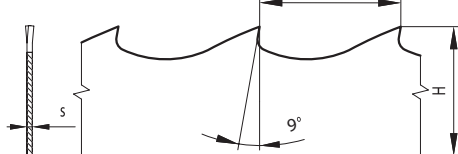
WM 2



WM 3



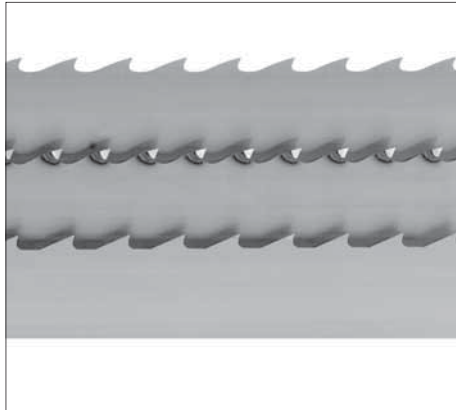
WM 4



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

Kmenové pilové pásy

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



5343 (NV) - trojúhelníkové ozubení

5344 (KV) - vlčí ozubení

5345 (PV) - oblé ozubení

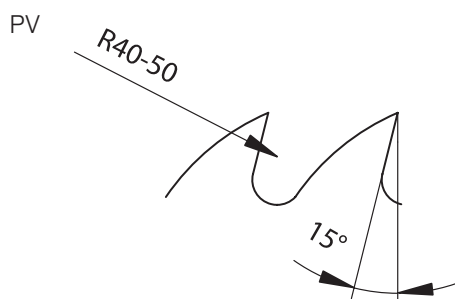
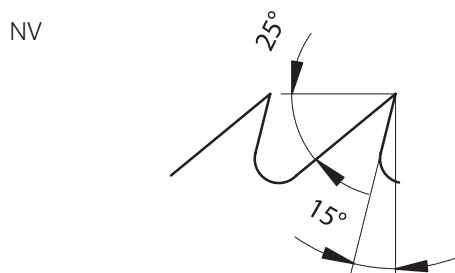
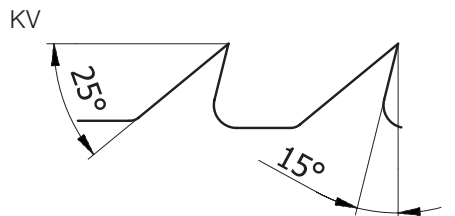
Použití: Pro zpracování tvrdého i měkkého dřeva. Pro tvrdé dřevo je třeba volit menší zubové rozteče, pro měkké dřevo větší zubové rozteče.

Úprava: Kmenové pilové pásy jsou vyráběny z materiálu 80NiCr11 o tvrdosti 43 ± 1 HRC a standardně dodávány jako polotovary (tzn. nepěchované, neostřené, neválcované) ve svitcích.

Po dohodě jsme schopni zajistit svaření, válcování, stelitování a další servis.

Dodávané rozměry kmenových pilových pásů

Šířka (mm)	Tloušťka (mm)	Hmotnost (kg / 1m)	Balení (max m / role)
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



Vyráběné výšky zubů pro dané rozteče a normy

Rozteč	Hloubka zubu		
	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

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

Nejčastější příčiny problémů s kmenovými pásy:

Materiál kmenových pilových pásů PILANA má zaručenou pevnost 1450+100 N/mm², obsah fosforu a síry je pod 0,02%.

Při řezání měkkého dřeva doporučujeme používat větší rozteče zubů.

Při řezání tvrdého dřeva doporučujeme používat menší rozteče zubů.

Požadavky na pásovou pilu - pilový pás i kola musí být za provozu stále přimazávány, piliny se nesmí dostat mezi pás a kolo.

Doba řezání nesmí přesáhnout 2 hodiny.

Po tomto pracovním zatížení by mělo dojít k broušení pásu a k jeho 24 hodinovému odpočívání (klidovému stavu).

Je nežádoucí jakákoliv vůle v ložiscích kol a hodnoty házivosti by neměly u radiálních hodnot přesáhnout 0,03 mm a u axiálních hodnot 0,1 mm.

Rovněž ústrojí pro napínání pásu by mělo být udržováno v bezvadném stavu, aby umožňovalo tepelnou dilataci pásu.

Pás se při pracovním zatížení prodlouží o 1 mm při zahřátí o 15°C.

Bombírování kol by mělo neustále mít doporučené hodnoty a při nadměrném opotřebení je nutné jejich soustružení (obnova).

Rozvod doporučujeme dělat u měkkého dřeva stylem levý-pravý-rovný, u tvrdého dřeva levý-pravý. Rozvádí se pouze špičky zubů cca v 1/3 výšky.

Je-li výška zubu 10 mm, nesmí být ohnutá část větší než 4 mm.

Tabulka doporučených egalizací kmenových pilových pásů

Druh dřeva	Rozteč zubů (mm)		Přesah zubu (mm)	
	Rozváděné pily	Stelitované/pěchované pily	Rozváděné pily	Stelitované/pěchované pily
tvrdé	25 - 30	35	0,3 - 0,4	0,3 - 0,4
zmrzlé	25 - 30	35	0,5 - 0,6	0,5 - 0,6
měkké	30 - 35	40	0,6 - 0,7	0,6 - 0,7

Pro broušení pilových pásů doporučujeme druh brusného kotouče A99B(A98) 80 K – pro hrubování možno použít i 60 K.

U stelitovaných pásů doporučujeme brousit jen stelit, krček nebrousit.

Doporučené úhly čela zubů

Druh dřeva	Rozváděné pily	Stelitované/pěchované pily
tvrdé	15 - 22°	18 - 22°
měkké	25 - 27°	26 - 28°

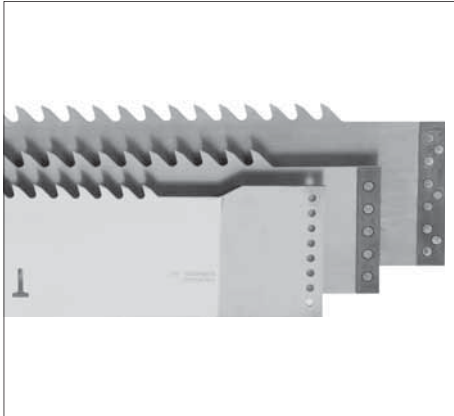
Úhly je nutné měřit úhloměrem, nelze spoléhat na nastavení brusky. Brusný kotouč může mít stržené čelo čímž pak dochází

k nabroušení čela menšímu než je na brusce nastaven. Praskliny mezi zuby vznikají v rýhách, které vytvořil brusný kotouč. Proto je nutné brousit co nejjemněji, materiál pásu nepřehřát, brousit za mokra s drsností výbrusu Ra <3,2.

Přesnost vedení kmenové pily – při nepřesném vedení pily je nutný větší rozvod. Při příčném řezání se používá menší rozvod. Pokud použijeme širší pás volíme větší rozvod. U jednoho nástroje se připouští rozdíl v hodnotě rozvodu +/- 0,05 mm.

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

Strojní rámové pily pro rozvod



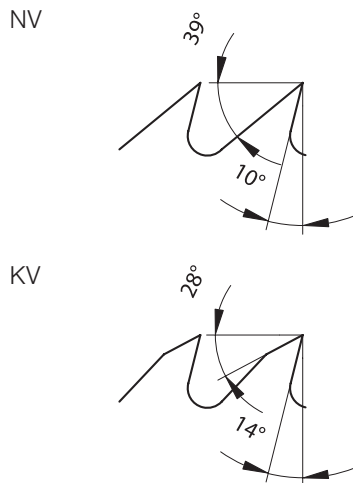
5360.1 (KV) - vlčí ozubení

5360.01 (NV) - trojúhelníkové ozubení

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

Úprava: Strojní pilové listy jsou dodávány rovnané a vytužené.

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



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

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

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

Strojní rámové pily pro pěch



5362.1 (KV) - vlčí ozubení

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

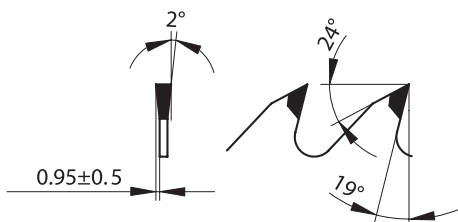
Úprava: Strojní pilové listy jsou dodávány rovnané a vytužené.

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

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

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

Strojní rámové pily stelitované



5366.1 (KV) – vlčí ozubení

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

Úprava: Strojní pilové listy jsou dodávány rovnané a vytužené.

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

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

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

Mezi hlavní výhody stelitovaných pil patří:

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

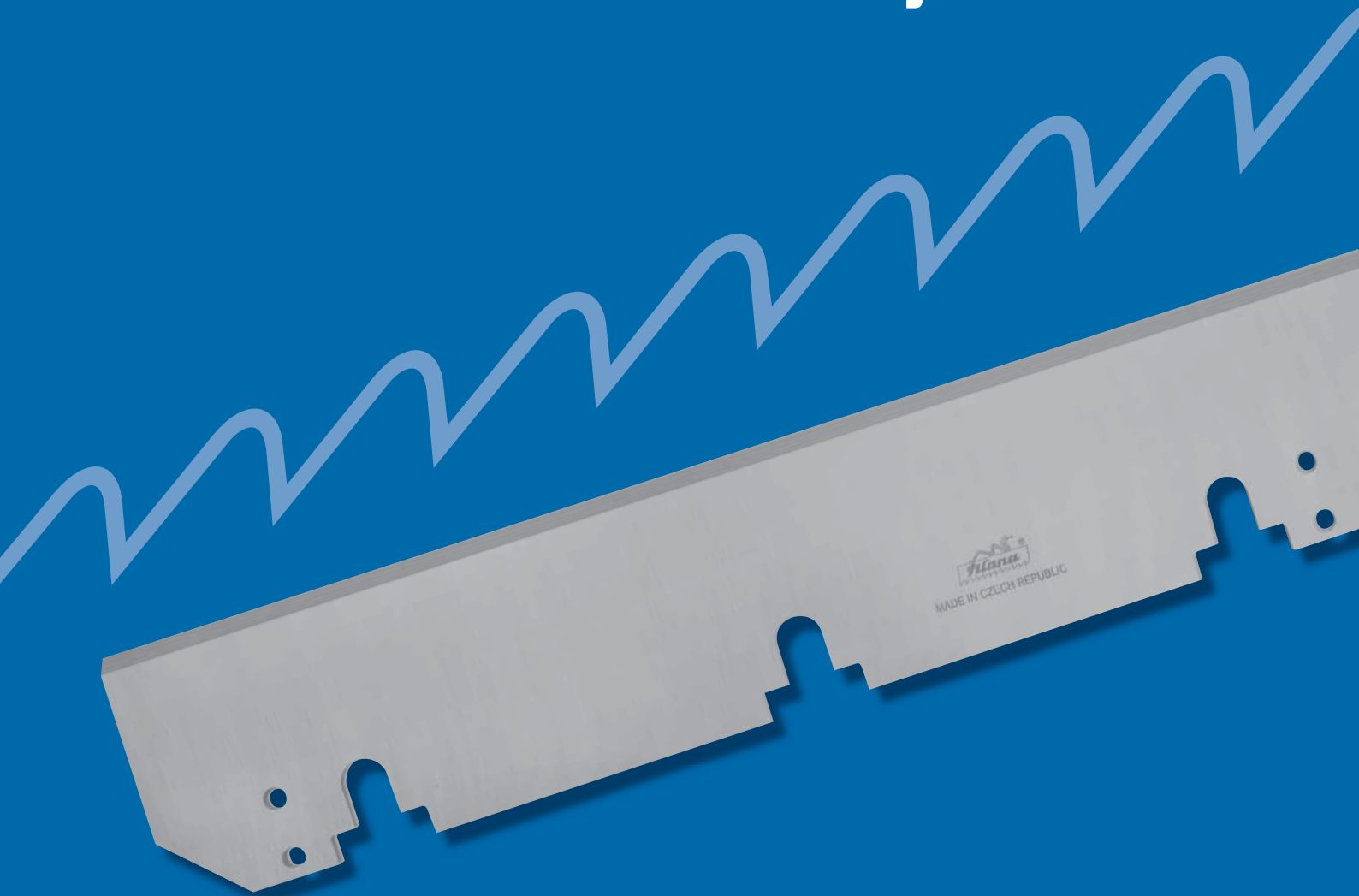
Listy se vyrábí s počtem zubů a koncovými zástřihy dle normy nebo dle požadavků zákazníka. Na přání zákazníka jsme schopni vyrobit i jiné typy ozubení (rozteč, tvar) i jiné typy olištování a pomocných otvorů pro upínání do závěsů.

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

Kontaktní údaje

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

Průmyslové nože

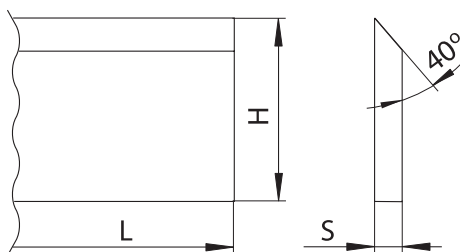


Hoblovací nože

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

Použití: obrábění dřevěných desek a hranolů

Stroj: srovnávací a tloušťkovací fréзка



Charakteristika:

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

Nejběžnější hoblovací nože - rozměrová tabulka

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

Nástroje na dřevo

Blankety s fixačním rýhováním

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

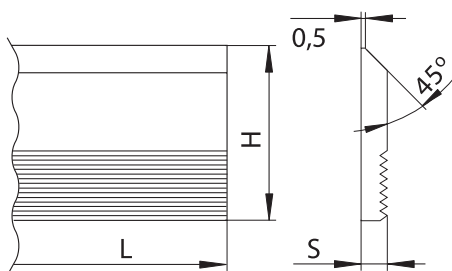
Použití: frézování profilů, obrábění dřevěných desek a hranolů

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



Charakteristika:

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

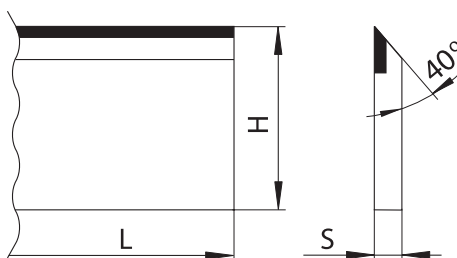


Nejběžnější blankety s fixačním rýhováním - rozměrová tabulka

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

Hoblovací nože s břitovými destičkami ze slinutých karbidů (SK)

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



Charakteristika:

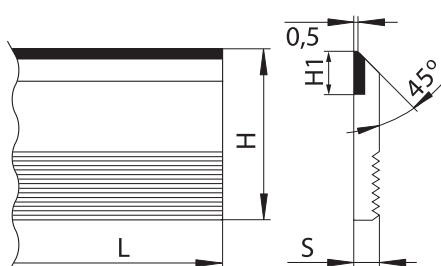
- » hoblovací nože s břitovými destičkami ze slinutých karbidů (SK) mají tělo z konstrukční oceli, ve kterém je stříbro-měděnou pájkou napájen SK břit
- » hoblovací nože SK v metrických i palcových rozměrech
- » zakázková výroba hoblovacích nožů SK libovolných rozměrů

Nejběžnější SK hoblovací nože - rozměrová tabulka

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

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

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



Charakteristika:

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

Nejběžnější SK blankety s fixačním rýhováním - rozměrová tabulka

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

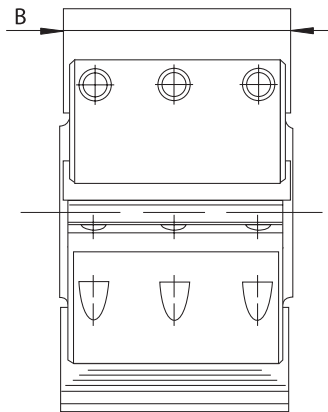
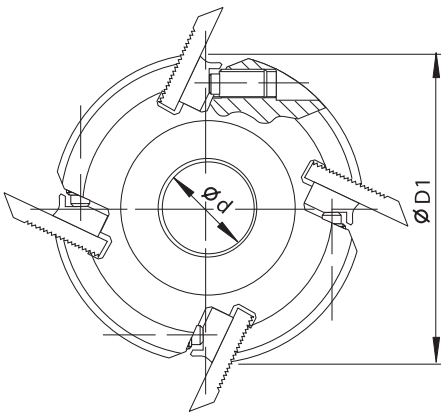
Bezpečnostní profilová frézovací hlava

Použití:

profilování, protahování a tlušťkování

Stroj:

spodní frézky, vícestranné profilovací frézky, srovnávací a tlušťkovací frézky



Charakteristika:

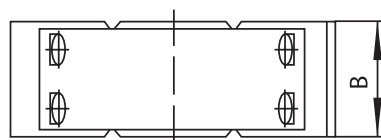
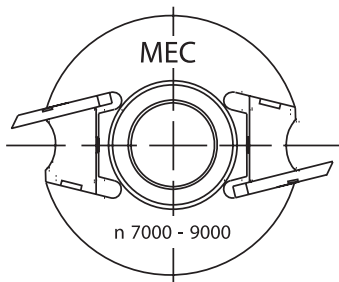
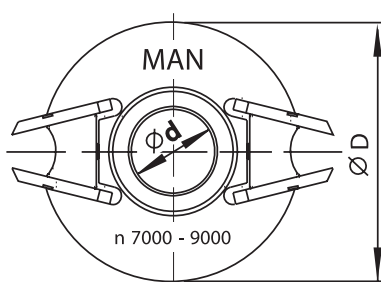
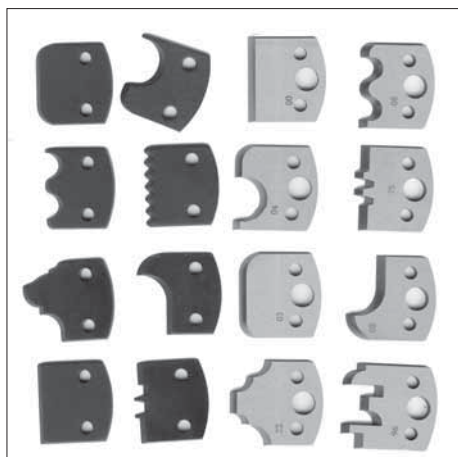
- » pouze pro strojní posuv
- » maximální otáčky $n = 9000$ ot/min

Bezpečnostní profilová frézovací hlava - rozměrová tabulka

D	B	d	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

Univerzální profilová frézovací hlava a profilové nože

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

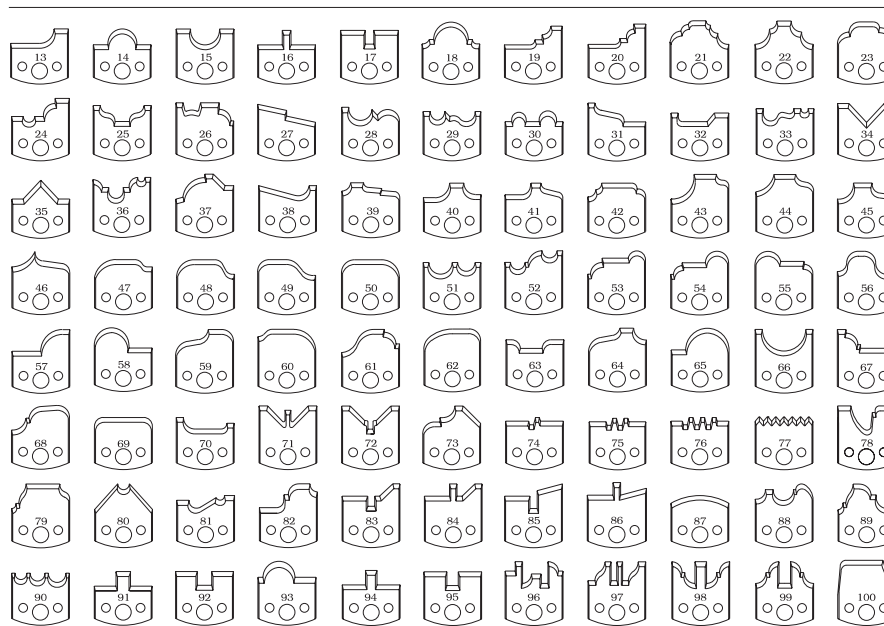
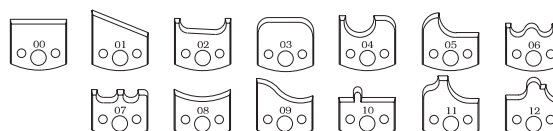


Charakteristika:

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

Univerzální profilová frézovací hlava

Číslo profilu	SP profilové nože	Omezovače
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)	●	●
Frézovací hlava		
93 x 40 x 30 mm (MAN, MEC)		●
120 x 40 x 30 mm (MAN, MEC)		●
DŘEVĚNÁ KAZETA PRO FRÉZOVACÍ HLAVU, PROFILOVÉ NOŽÍKY A OMEZOVAČE		
Kazeta pro 6 sad		●
Kazeta pro 12 sad		●
Kazeta pro 24 sad		●
Kazeta pro 36 sad		●



Roztřískovací nože na dřevotřískové desky



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

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

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

Charakteristika:

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

Nejpoužívanější roztřískovací nože na dřevotřískové desky- rozměrová tabulka

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

Roztřískovací nože na OSB



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

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

Stroj: roztřískovač značky Pallmann, Maier, Klöckner a CAE

Charakteristika:

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

Nejpoužívanější roztřískovací nože na dřevotřískové desky- rozměrová tabulka

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

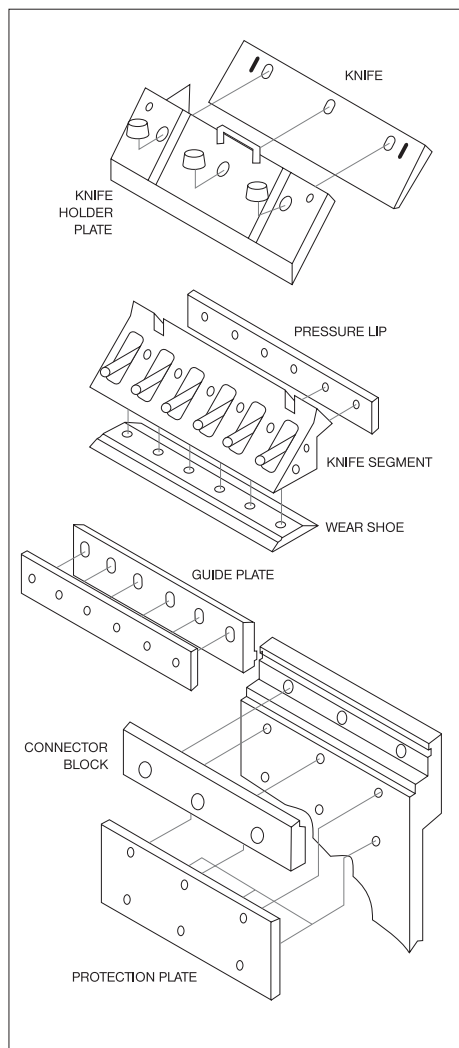
Roztřískovací nože jsou detailně zpracovány v katalogu PILANA - Průmyslové nože.

Spotřební díly do prstencových roztřískovačů

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

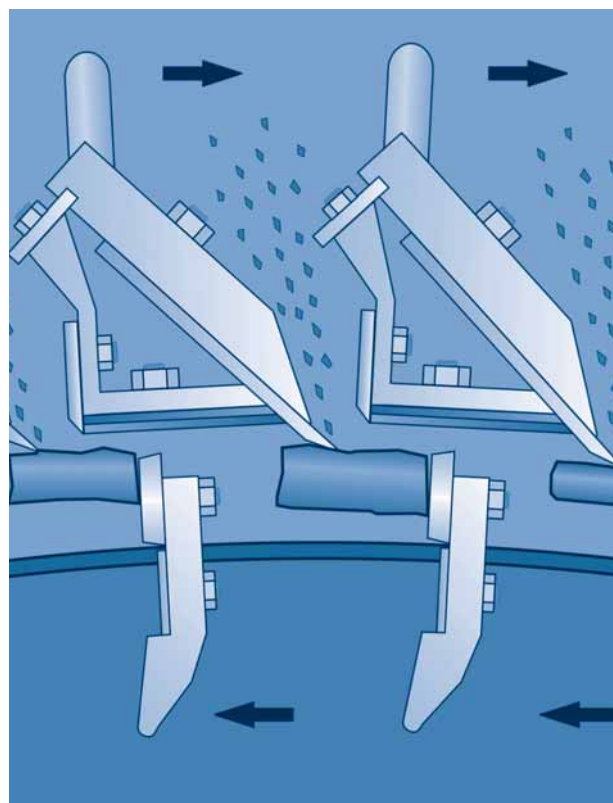
Použití: finální operace při dvojstupňové či jednošupňové výrobě třísek pro dřevotřískové desky

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



Vyrábíme

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

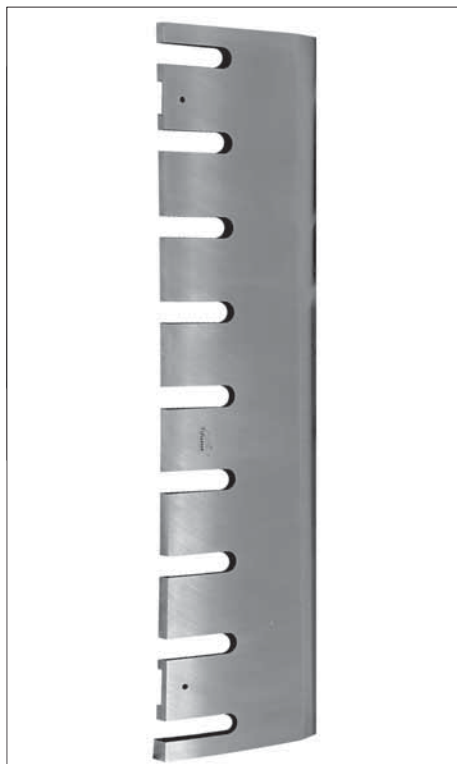


Sekací nože

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

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

Stroj: sekací stroje

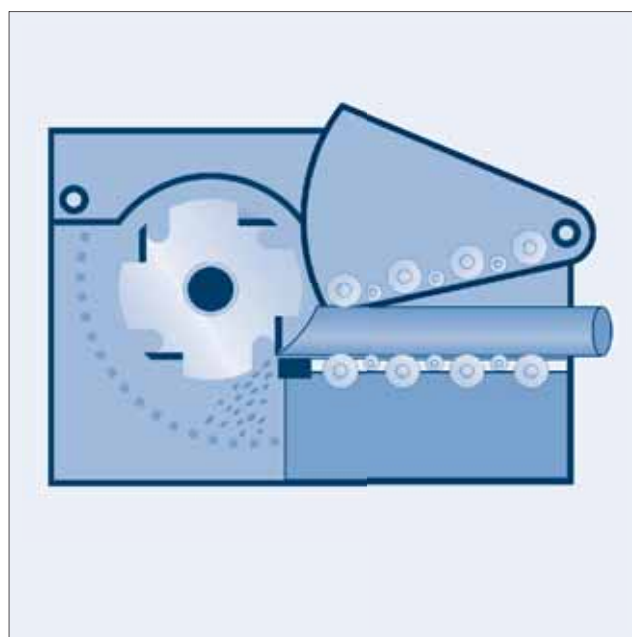
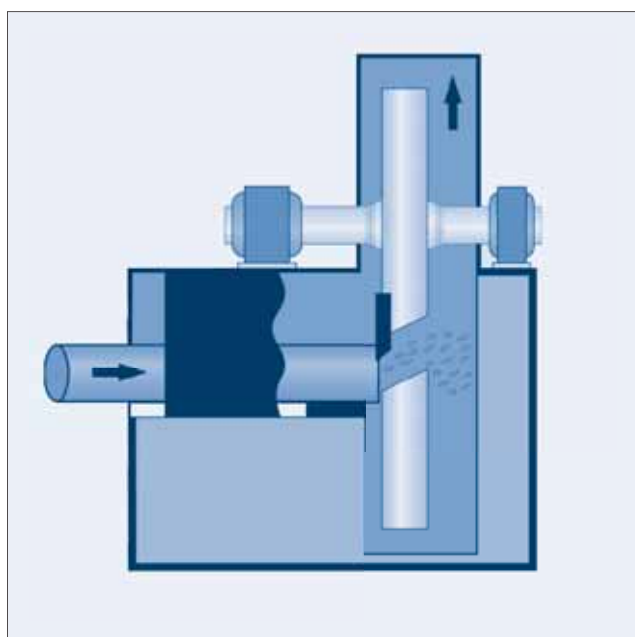


Charakteristika:

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

Seznam firem, do jejichž strojů dodáváme sekací nože nejčastěji

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



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

Nože pro linky na řezání kulatiny

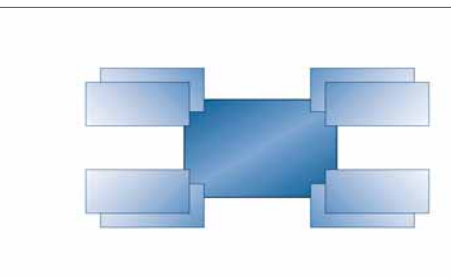
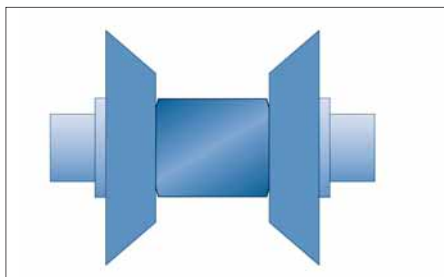
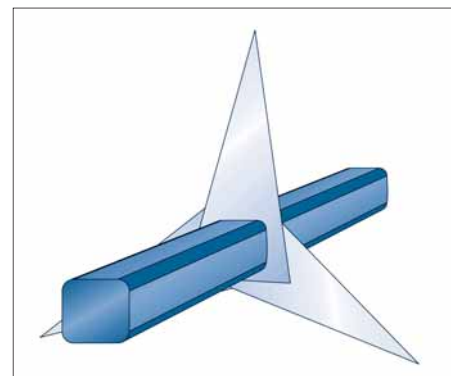
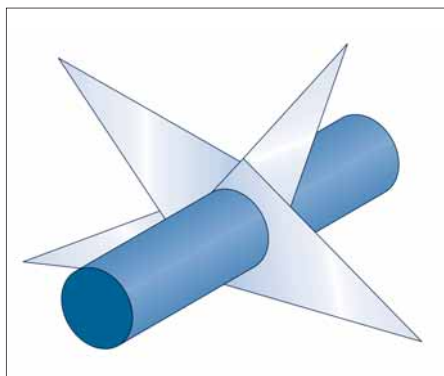
Materiál nástrojů: speciální oceli chipper vyvinuté pro výrobu sekacích a roztrískovacích nožů

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



Charakteristika:

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



Seznam firem, do jejichž strojů dodáváme nože nejčastěji

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

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

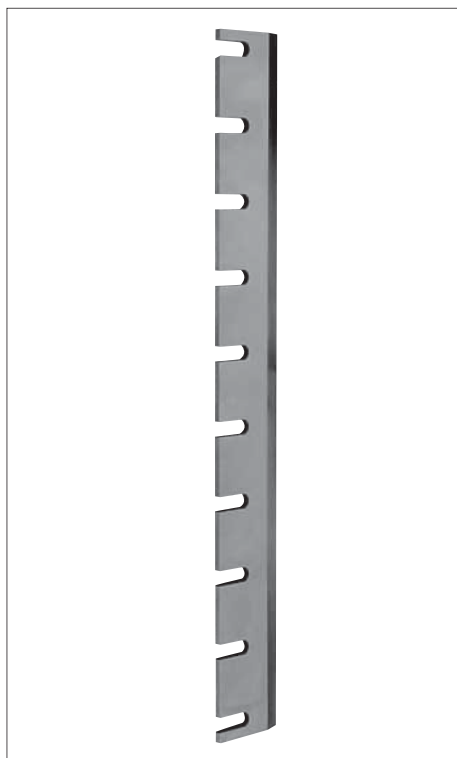
Nástroje na dřevo

Nože na dýhu

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

Použití: krájení, loupání a stříhání dýhy

Stroj: loupací a krájecí stroje, nůžky na dýhu

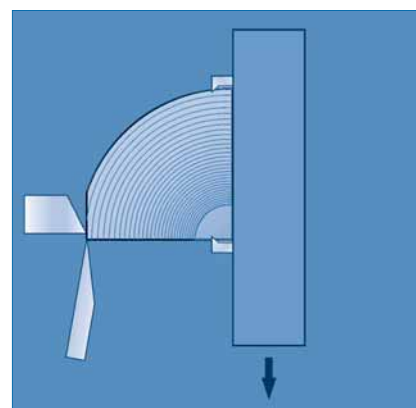
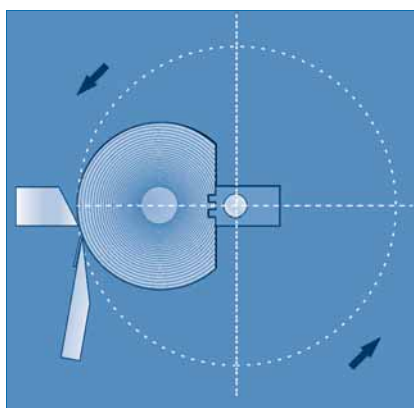
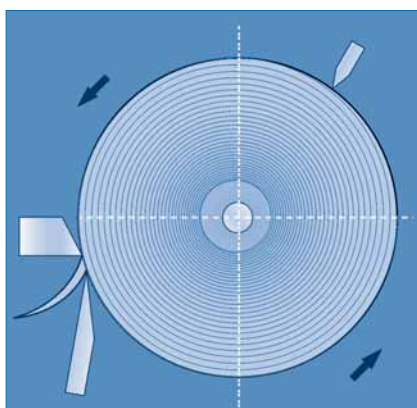


Charakteristika:

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

Seznam firem, do jejichž strojů dodáváme sekací nože nejčastěji

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



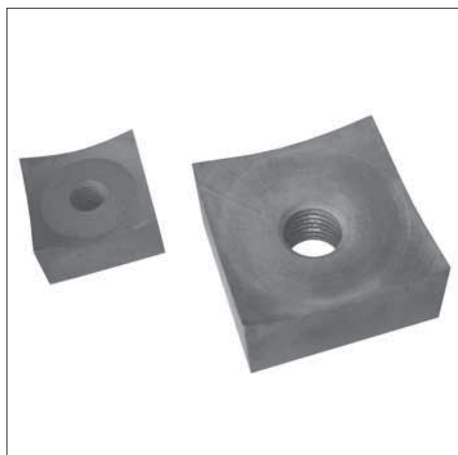
Dýhovací nože jsou detailně zpracovány v katalogu PILANA - Průmyslové nože.

Korunkové nože

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

Použití: drcení odpadových materiálů v dřevařském i plastikářském průmyslu

Stroj: drticí stroje

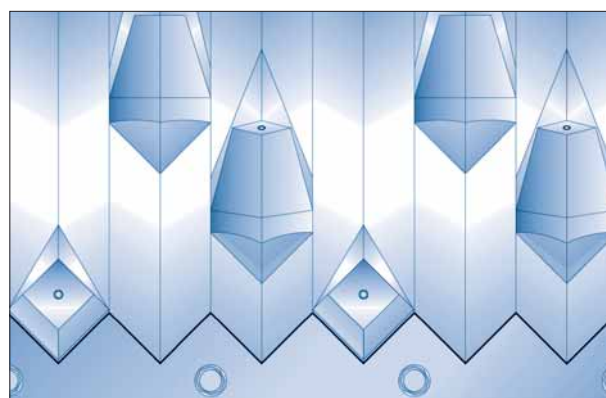
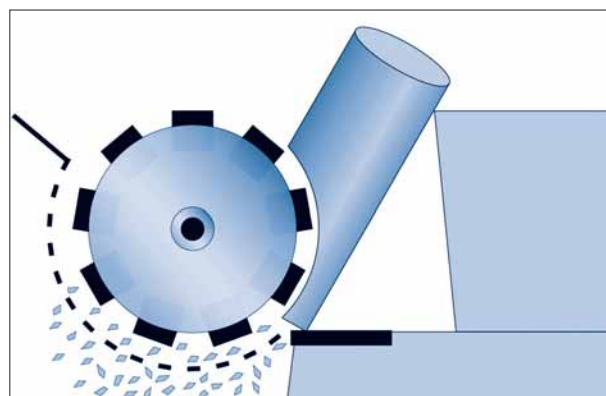


Charakteristika:

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

Seznam firem do jejichž strojů dodáváme sekací nože nejčastěji

Bano	Haas	Reinbold	Untha	Weima	Zeno
BMH	Miller	TPA	Vecoplan	Weis	



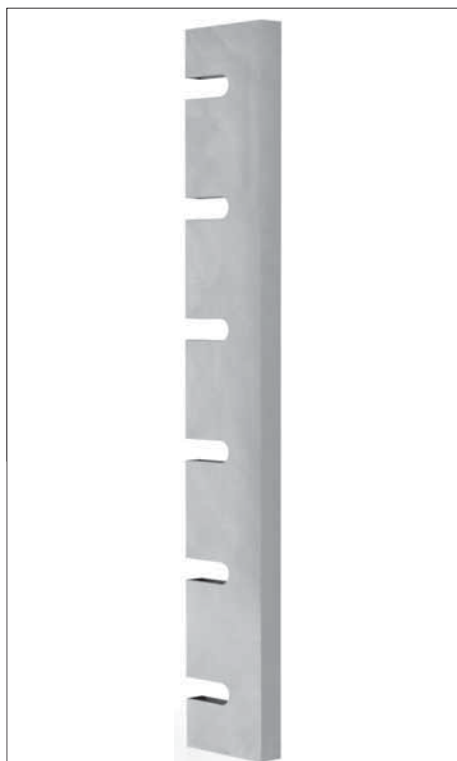
Korunkové nože jsou detailně zpracovány v katalogu PILANA - Průmyslové nože.

Nože na plasty

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

Použití: na zpracování odpadů plastů

Stroj: drtící stroje

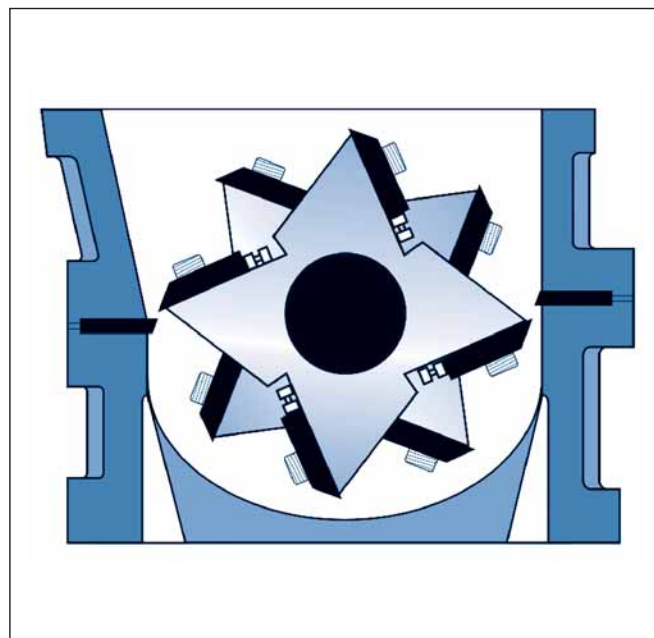
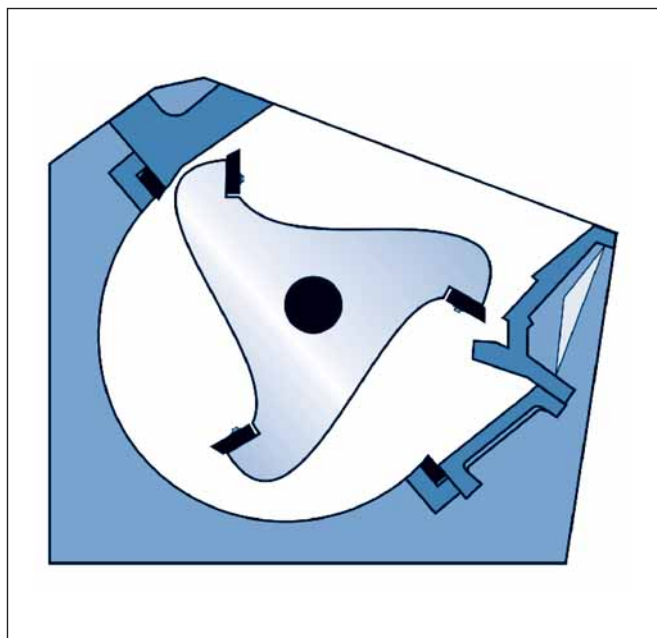


Charakteristika:

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

Seznam firem do jejichž strojů dodáváme sekací nože nejčastěji

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



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

Průmyslové nože pro další užití

Materiál nástrojů: speciální oceli vyvinuté pro výrobu průmyslových nožů

Stroj: rozdílné stroje

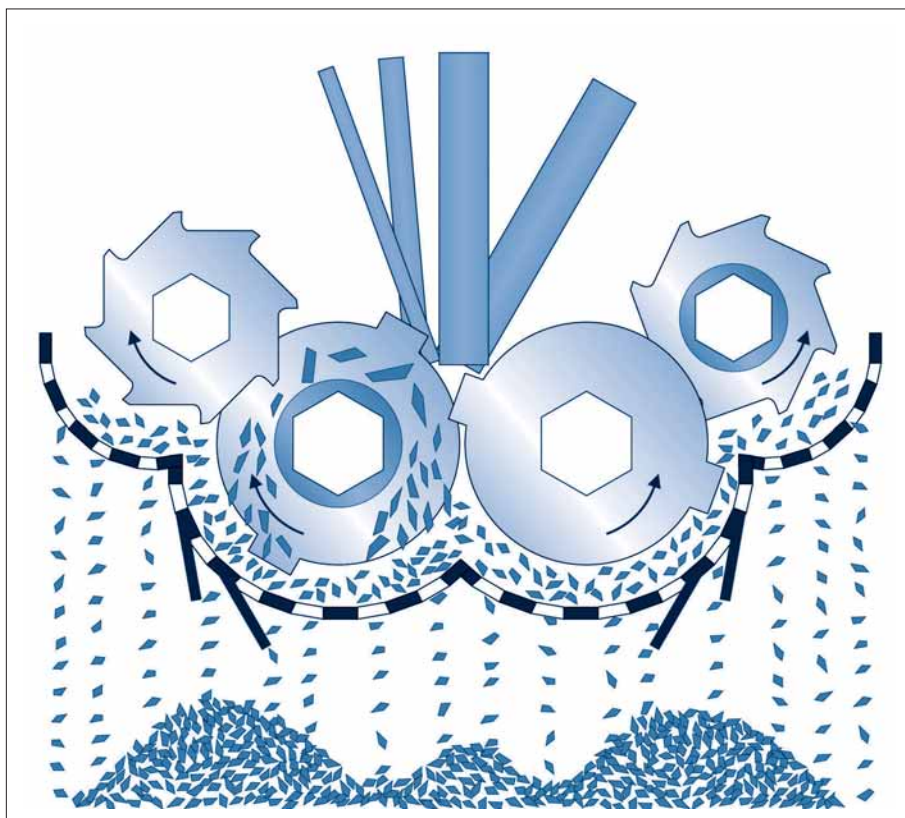
Vyrábíme nože pro

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

Charakteristika:

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

Schéma recyklace



Kontaktní údaje

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



**Průmyslové
nože**



**řezné nástroje
na kov**

www.pilana.cz



**HSS pilové
kotouče
na kov**



**Ruční
nářadí**



**Steel
Centres**

Katalog STEEL CENTERS je pouze
v anglické verzi



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

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

