



SK pilové kotouče
PKD pilové kotouče
Pilové pásy





Výroba dřevařských nástrojů začala v československém Hulíně již v roce **1934**, kdy byla zahájena činnost „První moravské továrny na výrobu pil a nástrojů“. Zpočátku byly hlavním produktem ruční pily, postupně se do výrobního programu přidaly pilové kotouče spolu s dalšími řeznými nástroji na dřevo. V **60. letech** se sortiment dále rozšířil, když se započalo s výrobou pilových kotoučů osazených SK plátky.

Během **90. let** došlo k privatizaci státních výrobních zařízení do soukromých rukou a v důsledku tohoto procesu vznikla společnost PILANA Wood. Obrovské úsilí bylo věnováno modernizaci strojního parku, zdokonalení výrobních technologií a obecnému přechodu na západní standardy, aby se výrobky pod značkou PILANA po pádu východního bloku mohly stát konkurenceschopnými na nově otevřených světových trzích.

Mezi tyto nové výrobní technologie patří řezání ocelových pilových těl laserem a jejich strojní rovnání nebo pájení a ostření plátek SK. Strojírenský park byl neustále obnovován, aby v současné době obsahoval robotické pájecí stroje od firmy Kirschner, DE nebo ostřicí centra od firmy Vollmer, DE. Přísná kontrola kvality se také stala jedním z rozhodujících pilířů, na nichž stojí celá výroba a nyní je nedílnou součástí celkového moderního přístupu k řízení našeho podnikání.

V současné době poskytujeme služby našim zákazníkům ve více než **90 zemích světa**, kde si mohou vybrat z řady standardních produktů dostupných na skladě nebo nástrojů vyrobených na vyžádání. To vše pro použití při řezání dřeva, dřevotřískových desek, plastů, neželezných kovů, ocelí a mnoha dalších současných materiálů.

Budeme rádi, když si sami vyzkoušíte naše produkty a služby.

SK pilové kotouče - všeobecné informace	3 - 8
Primární zpracování dřeva	9 - 20
SK rozmítací pilové kotouče na primární zpracování dřeva	10 - 11
SK pilové kotouče do rozmítacích strojů	12 - 17
SK pilové kotouče do strojů HANIBAL, LUCAS, ECOPRO	18
SK segmenty na roztřískovací hlavy	19 - 20
Sekundární zpracování dřeva	21 - 32
SK pilové kotouče na řezání dřeva	22 - 26
SK pilové kotouče pro stavební průmysl / prořezávání vegetace	27
SK pilové kotouče na řezání dřeva/ Optimalizační pily	28
SK pilové kotouče do pokosových pil / SK pilové kotouče na zkracování	29
SK pilové kotouče do CNC strojů / SK pilové kotouče na drážkování	30 - 31
SK pilové kotouče na drážkování pro lamelování	31
SK pilové kotouče do ručních strojů	32
SK formátovací pilové kotouče	33 - 40
SK pilové kotouče na velkoplošné formátování HIGH PROFI+ / HIGH PROFI	34
SK předřezávací pilové kotouče HIGH PROFI+ / HIGH PROFI	35
SK formátovací pilové kotouče HIGH PROFI+ / HIGH PROFI	36
SK formátovací pilové kotouče	37 - 41
SK předřezávací pilové kotouče	41 - 42
SK pilové kotouče a segmenty do roztřískovacích strojů	43
SK pilové kotouče na neželezné kovy, tenkostěnné profily, plasty a řezání bez chlazení kapalinou DRY CUT	44 - 50
SK pilové kotouče na řezání neželezných kovů a plastů	45 - 47
SK pilové kotouče na řezání tenkostěnných profilů	48
SK pilové kotouče na řezání stavebních materiálů - DRY CUT	49
SK pilové kotouče na řezání neželezných kovů a plastů	50

SK nebo CERMET pilové kotouče na řezání oceli	51 - 58
SK pilové kotouče na řezání oceli	52 - 53
SK pilové kotouče na řezání trubek / profilů	54 - 55
SK pilové kotouče na řezání oceli	56 - 57
SK pilové kotouče na řezání oceli - obecné informace	58
Speciální SK pilové kotouče, segmenty, redukční a distanční kroužky	59 - 62
SK pilové kotouče na minerální / kamennou vatu	60
SK pilové kotouče na použití v potravinářském průmyslu	61
Redukční kroužky / Rozsuvňovací hlavy / Příslušenství k SK segmentům / Distanční kroužky / Další možnosti	62
PKD pilové kotouče	63 - 64
PKD pilové kotouče	64
Pilové pásy na dřevo	65 - 69
Doporučení, jak používat pilové pásy	66 - 67
Pilové pásy na dřevo - typ WM	68
SK předřezávací kotouče na širokopásové pily	69
Pilové pásy na dřevo - truhlářské	69
Poznámky	70



Všeobecné informace




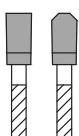
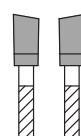

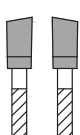
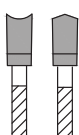
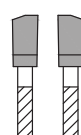


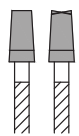
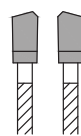


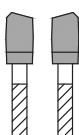
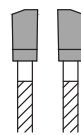

Pilové kotouče s karbidem wolframu (SK) od firmy PILANA Wood jsou vyráběny z vysoce kvalitních německých ocelí s využitím plátek SK vyrobených pro konkrétní aplikaci na základě stupně jejich tvrdosti / houževnatosti. Těla mají obvykle tvrdost 45-48 HRC a celá těla pily jsou řezána laserem.

Dilatační drážky umístěné po obvodu těla pily jsou speciálně tvarovány pro každou řeznou aplikaci a zabráňují deformaci kotouče a zlepšují kvalitu řezu v obtížných pracovních podmínkách. Nízkohlučné drážky v těle pily snižují hluk nástroje v pohybu a tak usnadňují pracovní podmínky.

Velká pozornost je také věnována stabilitě pilového kotouče, tolerancím vnějšího a bočního házení a prnutí těla tak, aby se dosáhlo nejlepších možných výsledků řezání. Posledním, ale neméně důležitým parametrem, je ostření karbidových plátek SK - ideální ostří / geometrie zubu zaručuje optimální kvalitu řezu.

Neustále obnovovaný strojový park (ostřicí stroje Vollmer, pájecí stroje Kirschner a Gerling, laserové stroje Trumpf) spolu se špičkovým brusivem a pájecím materiálem nám umožňují udržet špičkovou kvalitu našich pilových kotoučů pro naše zákazníky z více než 90 zemí světa.

Geometrie zubů SK pilových kotoučů

	FZ	rovný zub		TFZ	trapezový zub střídavě s rovným zubem		WZ/ SSW	střídavý zub se střídavým čelem 
	FZ N	rovný zub s negativním úhlem čela		TFZ N	trapezový zub střídavě s rovným zubem s negativním úhlem čela			
	LFZ	rovný zub s omezovačem úběru třísky						
	WZ	střídavý zub		DHZ	rovný dutý zub střídavě se střechovitým dutým zubem		WZ/FA	rovný zub se střídavou fazetkou 
	WZ N	střídavý zub s negativním úhlem čela		DHZ N	rovný dutý zub střídavě se střechovitým dutým zubem s negativním úhlem čela			
	LWZ	střídavý zub s omezovačem úběru třísky						
	TZ	trapezový zub		KON FZ	kónický zub		WZ/W	střídavý zub se střídavou fazetkou 
	TZ/TZ			KON WZ				
	KXZ FZ	soudečkový zub		WZ/ FA/K	plexi		WZ/ FA/N	rovný zub se střídavou fazetkou s negativním úhlem čela 

JAKOSTI TVRDOKOVU

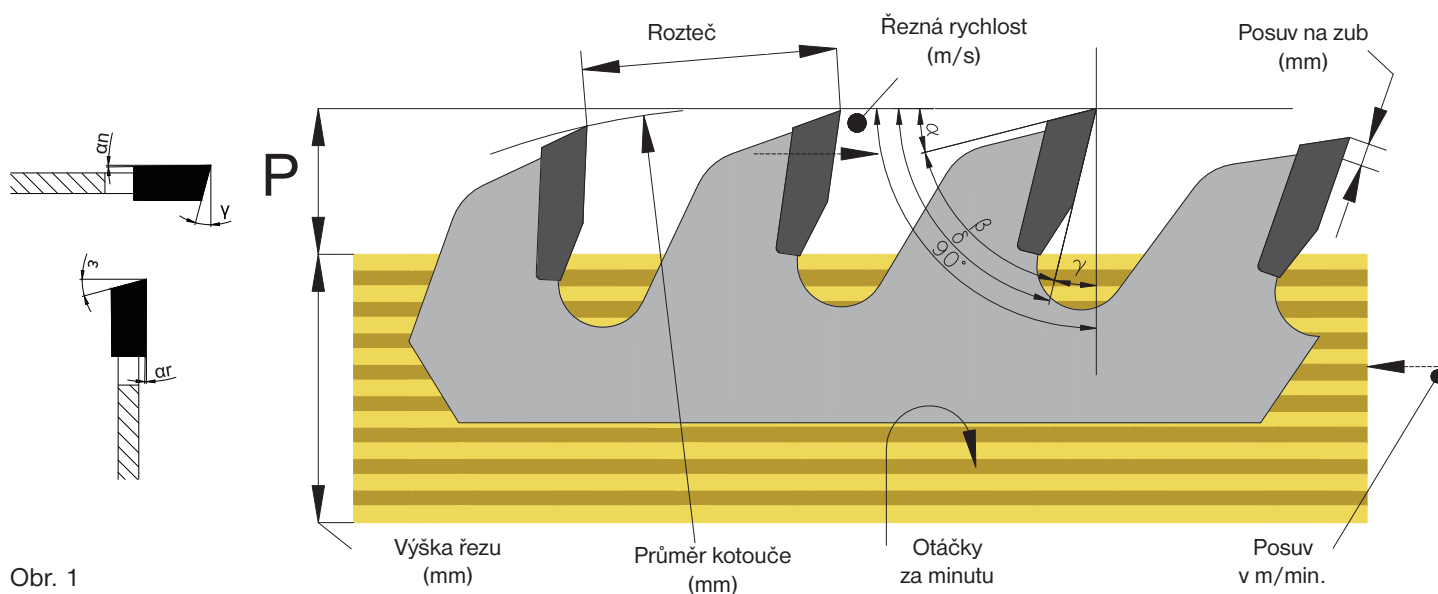
Houževnatost			
K 01	K 10	K 20	K 30
Tvrdość [HV 30]	Tvrdość [HV 30]	Tvrdość [HV 30]	Tvrdość [HV 30]
1900 – 2250	1740 – 1800	1520 – 1600	1140 – 1510
Plátky v jakosti K 01 jsou velmi odolné proti opotřebení. Wolframcarbido- vé zrnko je velmi jemné. Jakost je vhodná pro řezání tvrdých materiálů např. MDF, lamino, HDF, oboustranně polaminovaných dřevotřískových desek, atd.	Optimální kombinace jemnozrnné struktury a tvrdosti materiálu předurčují SK plátky K 10 k univerzálnímu použití. Vhodné pro řezání dřeva, plastů, neželezných kovů, překližkových desek, sádkartonových 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 zmraženého dřeva).

Tvrdość

Seřízení pilového kotouče na stroji

Pro dosažení nejlepšího výkonu pilového kotouče musí být přesah zubů pilového kotouče nad řezaným materiálem roven výšce SK plátku (viz P na obrázku č. 1).

Počet zubů v záběru v řezaném materiálu se doporučuje mezi dvěma a třemi.



Obr. 1

Tabulka 1

Doporučené hodnoty posuvu na zub		
Řezná rychlost (m/s)	Posuv na zub (mm/zub)	Řezaný materiál
60-100	0,1-0,35	příčné řezání dřeva
60-100	0,15-0,5	podélné řezání dřeva
50-90	0,06-0,15	tvrdé dřevo
60-100	0,6-1,5	předřez
60-80	0,05-0,12	laminát
60-90	0,05-0,15	dýha
50-80	0,1-0,3	dřevotříska
50-70	0,05-0,12	plasty
50-80	0,03-0,1	plexi, bakelit
30-70	0,03-0,15	plastové profily
30-70	0,01-0,08	hliník
7-20	0,02-0,05	měď
40-60	0,1-0,3	heraclitus
50-70	0,1-0,25	sádrokarton
50-80	0,05-0,25	překlíčka
50-70	0,05-0,12	corian
60-90	0,05-0,25	MDF, HDF
15-60	0,02-0,1	slitiny hliníku
50-70	0,02-0,1	HPL
20-45	0,07-0,15	minerální vata
3-10	0,02-0,08	bronz
50-70	0,1-0,3	papír
40-60	0,03-0,1	cementové desky
25-35	0,01-0,02	dry cut

Index úhlů kotoučové pily	
α	úhel hřbetu
αn	tangenciální úhel
αr	radiální úhel
β	klínový úhel
γ	úhel čela
δ	řezný úhel = $\alpha + \beta$
λ	pokosový úhel
ε	úhel střídavého zubu

Tabulka č. 2: Řezná rychlost v m/s

D [mm]	Otáčky [1/min]														
	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
ø 80	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
ø 90	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
ø 100	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
ø 120	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
ø 125	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
ø 140	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
ø 150	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
ø 160	13	17	21	24	26	34	38	42	48	52	68	76	84	104	152
ø 180	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
ø 200	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
ø 225	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
ø 250	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
ø 300	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
ø 350	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
ø 400	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
ø 450	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
ø 500	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Tabulka č. 2 ukazuje maximální otáčky pilového kotouče na základě průměru kotouče. Otáčky se vztahují k řezné rychlosti 100 m/s. Tyto hodnoty jsou maximální doporučené otáčky výrobce stroje. Při překročení tohoto limitu může kotouč ztratit své vlastnosti a hrozí nebezpečí pro uživatele nástroje.

Tabulka č. 3

D [mm]	Doporučené otáčky [1/min]									
	Řezná rychlost v_c [m/s]									
	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

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

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

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

Zde je několik užitečných vzorců, které vám pomohou vypočítat správný počet zubů na pilových kotoučích:

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

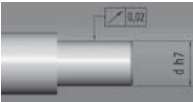
$$z = \frac{D \times \pi}{t}$$

Zkratky: t [mm] – rozteč zubů
h [mm] – tloušťka obrobku
k [-] – počet zubů v řezu (2÷3)
z [-] – počet zubů pilového kotouče
D [mm] – průměr pilového kotouče

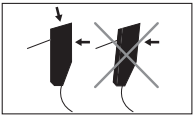


NÁVOD KE SPRÁVNÉMU POUŽITÍ PILY

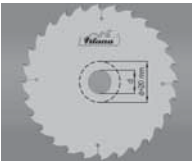
Pro dosažení nejlepších řezných výsledků doporučujeme dodržovat níže uvedená pravidla:



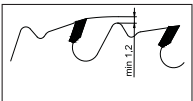
Obrázek 2



Obrázek 3



Obrázek 4



Obrázek 5

- Stroj musí být v dobrém stavu bez vibrací

Doporučené průměry příruby				
Průměr pilového kotouče (mm)	200	250 - 300	350 - 450	500 - 700
Průměr příruby (mm)	70	80 - 100	100 - 140	140 - 160

- Příruby musí být čisté, je důležité zkontrolovat jejich boční házivost

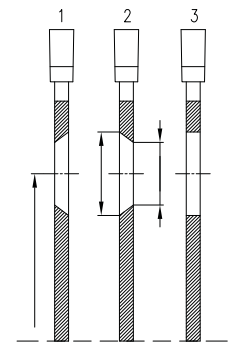
- Zkontrolujte vřeteno stroje. Musí to být naprosto rovné (obrázek 2)

- SK plátky musí být vždy naostřeny na původní úhly

- Podívejte se na nejvhodnější způsob ostření (obrázek 3)

- Pokud je původní střed kotouče převrtán na nový otvor a to o více než 20 mm v průměru, pila může ztratit své původní vlastnosti a stabilitu (obrázek 4)

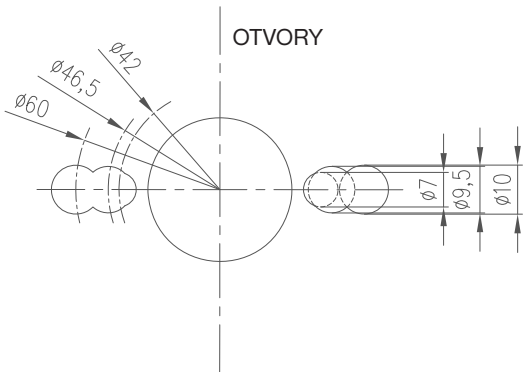
- U pilových kotoučů s omezovačem trisky je nutné při servisu nástroje brousit jak SK plátek, tak i omezovač a tím udržovat původní výškový rozdíl (obrázek 5)



TYP 1
Zahloubení zprava

TYP 2
Zahloubení zleva

TYP 3
Otvor bez zahloubení



CO DĚLAT, KDYŽ:

1.) JE NEKVALITNÍ POVRCH ŘEZU?	Vybrat pilu s více zuby
	Použít vyšší obvodovou rychlost
	Zvolit jinou geometrii
	Zkontrolovat příruby a hřídel
	Zkontrolovat ložiska na hřídeli
2.) JE PILA VELMI HLUČNÁ?	Pila kmitá
	Změnit počet zubů a průměr pily
	Upravit otáčky, pokud je možné
	Vyzkoušet pilu s nízkohlučnou drážkou
	Upravit bezpečnostní kryt pily
3.) PILA VYTRHÁVÁ TRÍSKY?	Použít pilu s větším počtem zubů
	Pozice pily je příliš vysoko nad řezaným materiálem
	Může pomoci speciální geometrie nebo řezné úhly
4.) PILA KMITÁ, I KDYŽ JE ZAHŘÁTÁ?	V průběhu řezání pila se začíná ohřívat, hlavně po obvodě což způsobí natažení, zde můžeme přidat počet dilatačních drážek pro zlepšení vlastností pily.
5.) PILA RÝHUJE I PŘI ŘEZÁNÍ HLINÍKU APOD.?	Při ručním posuvu vykazuje negativní úhel čela jemnější řez
	Pozitivní úhel čela se doporučuje při strojním posuvu – pila s více zuby vykazuje jemnější řez



TABULKA PRO ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Problém	Příčina	Řešení
Pila kmitá	Tloušťka těla pily je nedostatečná	Vyberte pilu s větší tloušťkou těla nebo/a zmenšete průměr pily nebo/a zvětšete průměr přírub
	Malý přesah zub/tělo	Vyberte pilu s větším přesahem
	Neočištěné příruby	Očistěte přírubu
	Příruby mají velkou boční házivost	Opravte je na správnou hodnotu
	Problém s ložisky hřídele	Zkontrolujte a opravte ložiska
	Zubová rozteč/mezera jsou malé	Vyberte pilu s větší zubovou roztečí
	Nevyvážená pila	Vyvažte pilu
	Pila je velmi otupená	Naostřete pilu
Vlnitý řez	Špatné vytužení pily	Opravte vytužení
	Nepravidelná zubová rozteč nebo jednostranný řez	Přeostřete zuby na správné hodnoty
	Nepravidelný prořez pily	Zkontrolujte a opravte prořez pily
	Pila je znečištěna	Očistěte a naostřete pilu
	Pila není rovnoběžná s vodicím materiálem	Seřídte vodicí materiál
	Pila se vlní při ohraňování	Použijte roztriskovací pilu
	Řezná rychlost je nízká	Vyberte větší průměr pily nebo zvýšte otáčky
	Špatné vytužení pily	Opravte vytužení
Zasekávání pily v řezu	Drážka pro pilový kotouč ve stole stroje je příliš úzká, dochází k nedostatečnému vynášení pilin	Vyměňte, zvětšete drážku
	Rozpěrný klin je příliš úzký	Vyměňte rozpěrný klin
	Zubová rozteč je příliš velká, dochází k zasekávání třísek v zubové mezeře	Zmenšete rozteč zubů, vyberte pilu s větším počtem zubů
Vlnitý řez při dvojitém omítání	Špatné vytužení pily	Opravte vytužení
	Pryskyřice a lepidlo jsou nalepeny na posuvných válcích	Očistěte a přeostřete posuvné válce
	Rozdíly v tloušťce dřeva	Eliminujte rozdíly v tloušťce dřeva
	Opotřebené vodicí pásového dopravníku	Zkontrolujte vodicí a nastavte jej správně
Nerovnoměrná tloušťka řezaných desek při horizontálním řezu	Pila není vytužena pro horizontální řez	Opravte tužení pily na správné hodnoty
	Pila je zanesena pilinami a pryskyřicí, vzniká velké tření	Očistěte pilu a naostřete ji
	Tloušťka a pozice rozpěrného klinu není nastavena na rozměry řezaného materiálu a prořezu pily	Používejte rozměry rozpěrného klinu vhodné pro daný prořez pily. Upravte velikost spáry rozpěrného klinu k velikosti řezaného materiálu.
Štípání hrany laminované desky z obou stran bez předřezového kotouče	Pila je nastavena příliš vysoko nebo nízko nad řezaným materiálem	Upravte pozici pily
	Nevhodná geometrie nebo počet zubů pro danou aplikaci	Zvolte vhodnou pilu - geometrii nebo/a počet zubů
	Pila nemá soustředný prořez	Zvažte servis pily ve firemním servisu PILANA
Štípání hrany laminované desky při řezání více desek najednou	Nástroj je tupý	Přeostřete nástroj
	Geometrie nebo počet zubů není vhodný pro danou aplikaci	Zvolte vhodnou pilu - geometrii a počet zubů
Štípání hran, když pila opouští řez	Prořez předřezového kotouče je příliš malý proti prořezu hlavní pily	Zvolte prořez předřezového kotouče vhodný pro hlavní pilu

Seznam piktogramů



zubová rozteč v mm



upínací otvory



drážky na snížení hlučnosti



drážky na snížení hlučnosti



jakost plátku



jakost plátku



jakost plátku



boční házivost



boční házivost

[illegible]



Primární zpracování dřeva



Stroje LINCK

- » pily jsou určeny do strojů LINCK v automatizovaných linkách na primární zpracování dřeva
- » vyráběny dle požadavků zákazníka
- » tabulka níže obsahuje pouze příklady pilových kotoučů, které vyrábíme

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

ARI VISLANDA, USNR/SCHURMAN, SÖDERHAMN ERIKSSON

- » pily jsou určeny do strojů v automatizovaných linkách na primární zpracování dřeva
- » vyráběny dle požadavků zákazníka
- » tabulka níže obsahuje pouze příklady pilových kotoučů, které vyrábíme

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

* spline otvor

Stroje HEINOLA

- » pily jsou určeny do strojů HEINOLA v automatizovaných linkách na primární zpracování dřeva
- » vyráběny dle požadavků zákazníka
- » tabulka níže obsahuje pouze příklady pilových kotoučů, které vyrábíme

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

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrábíme jej dle Vaší specifikace.

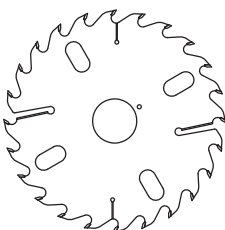
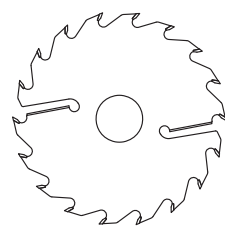
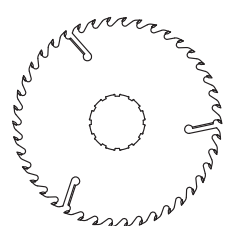


Stroje HEW SAW

- » pily jsou určeny do strojů HEW SAW v automatizovaných linkách na primární zpracování dřeva
- » vyráběny dle požadavků zákazníka
- » tabulka níže obsahuje pouze příklady pilových kotoučů, které vyrábíme

Omítací pily

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



Rozmítací pily

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

Ohraňovací pily

Norma	D	S	s	d	z	Geometrie	●/○
81	350	5	3,6	150	36	FZ (WZ)	○
81	350	5	3,6	150	56	FZ (WZ)	○
94.1	400	5,2	3,8	146	40+4	FZ (WZ)	○
94.1	400	5	3,6	146	46+4	FZ (WZ)	○
94.2	400	5,5	4	146	50+4	FZ (WZ)	○

Vyrábíme pilové kotouče do strojů všech významných výrobců dřevozpracujících technologií.

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrábíme jej dle Vaší specifikace.

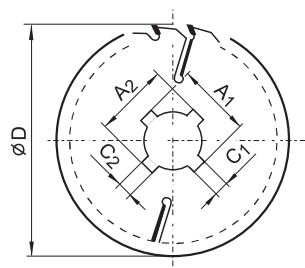
Materiál: Přírodní masivní - měkké a tvrdé dřevo
Použití: Rozmítání masivních přírodních dřev
Stroj: Rozmítací pila (jedno nebo dvouhřídelová), stroje na dělení dřeva

94 FZ +2



- » univerzální pilové kotouče na podélné řezání všech druhů dřev - suchého i mokrého - se standardní kvalitou řezné hrany a nižší výškou řezu
- » aplikace: do rozmítacích strojů na primární zpracování dřeva či výrobu palet

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

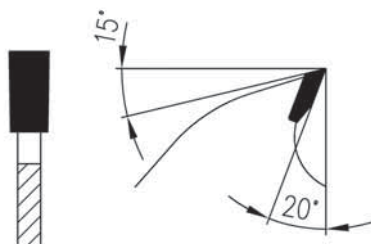
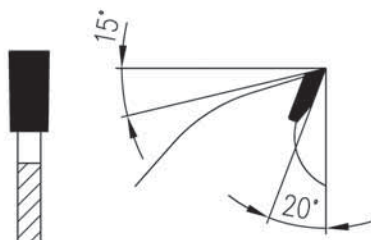
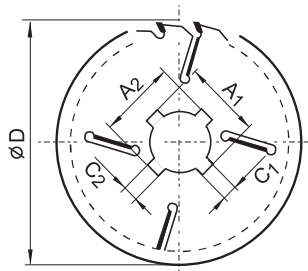


94.1 FZ +2+2



- » univerzální pilové kotouče na podélné řezání všech druhů dřev - suchého i mokrého - se standardní kvalitou řezné hrany
- » aplikace: do rozmítacích strojů na primární zpracování dřeva či výrobu palet

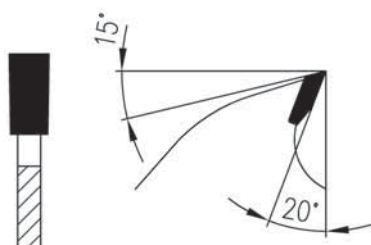
D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Otvor	C1xA1	C2xA2
250	3,2	2,2	70,80	16+2+2	60	105	●	70	13x80	20x83
300	3,2	2,2	70,80	18+2+2	80	120	●	75	14x85	22x90
300	3,2	2,2	30	24+2+2	80	120	●	80	14x90	22x93
315	3,2	2,2	70,80	18+2+2	85	120	●			
350	3,6	2,5	70,75,80	20+2+2	105	120	●			
350	3,6	2,5	30	24+2+2	105	120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



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.

Středový otvor všech pilových kotoučů může být rozšířen až na:

$$d_{\max} = d_{p \max} - 30 \text{ mm}$$

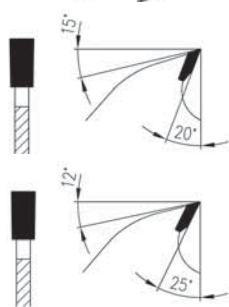
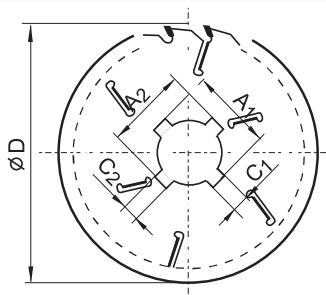


94.1 FZ +2+2+2



- » univerzální pilové kotouče na podélné řezání všech druhů dřev - suchého i mokrého - se standardní kvalitou řezné hrany
- » 6 vyklízečích zubů umožňuje vynikající stabilitu pily při podélném řezání velmi dlouhých hranolů nebo kulatin
- » aplikace: do rozmítacích strojů na primární zpracování dřeva či výrobu palet

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
400	4,0	2,8	30	24+2+2+2	130	125	●
400	4,0	2,8	30	28+2+2+2	130	125	●
450	4,4	3,2	30	20+2+2+2	150	130	●
500	4,4	3,2	30	22+2+2+2	175	130	●
550	5,0	3,5	30	24+2+2+2	195	150	●
550	5,0	3,5	30	32+2+2+2	195	150	●
600	5,0	3,5	30	26+2+2+2	205	170	●



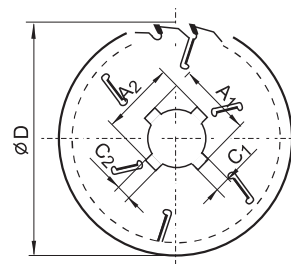
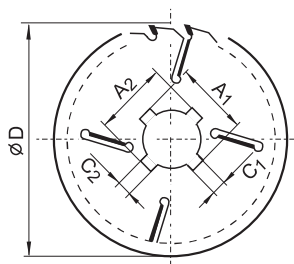
94.1 FZ – MASSIVE



- » extra silné pilové kotouče na podélné řezání všech druhů dřeva, suchého či mokrého, se standardní kvalitou řezné hrany
- » jsou navrženy pro extrémní řezné podmínky, kdy velmi masivní tělo pily eliminuje boční namáhání a zajišťuje stabilitu pilového kotouče

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Otvor	C1xA1	C2xA2
315	4,0	2,8	70,80	18+2+2	90	120	●	70	13x80	20x83
350	4,0	2,8	70,75,80	20+2+2	105	120	●	75	14x85	22x90
400	4,2	3,0	30	20+2+2	120	145	●	80	14x90	22x93
450	5,0	3,5	30	20+2+2	135	160	●			
500	5,0	3,5	30	22+2+2+2	175	130	●			
550	5,5	3,5	30	24+2+2+2	190	150	●			

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
600	6,2	4,0	30	26+2+2+2	205	170	●
700	6,5	4,5	30	28+2+2+2	235	210	●
800	7,5	5,0	30	24+2+2+2+2	300	170	●



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit je dle Vaší specifikace.

Středový otvor všech pilových kotoučů může být rozšířen až na:

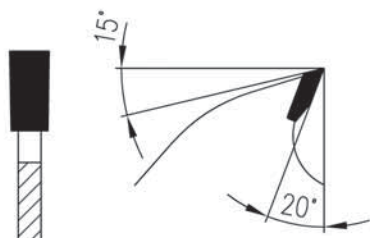
$$d_{\max} = d_{p \max} - 30 \text{ mm}$$

94.1 FZ – MASSIVE plus



- » extra silné pilové kotouče na podélné řezání všech druhů dřeva, suchého či mokrého, se standardní kvalitou řezné hrany
- » jsou navrženy pro extrémní řezné podmínky, kdy velmi masivní tělo pily eliminuje boční namáhání a zajišťuje stabilitu pilového kotouče

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

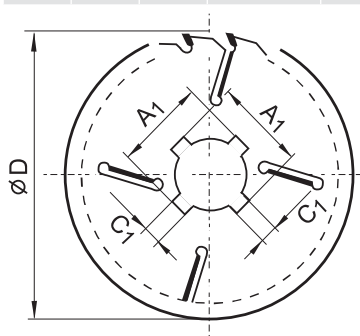
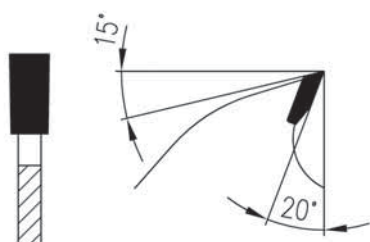


94.1 FZ – TOS, RAIMANN, COSTA



- » speciálně konstruované rozmítací pilové kotouče na podélné řezání všech druhů dřeva, suchého či mokrého, se standardní kvalitou řezné hrany do rozmítacích strojů TOS SVITAVY
- » umožňují rozmítání dřeva až k upínací přírubě bez ztráty stability těla pilového kotouče a to i při velkém bočním namáhání, čímž je zajištěno maximální využití stroje. S designem klínových drážek do spirály se nabízí možnost hladšího vstupu pil do řezu

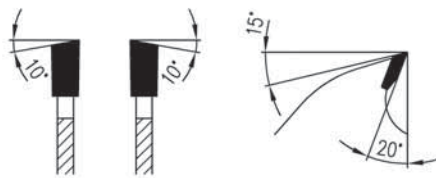
D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Otvor	4x C1x A1
300	3,2	2,2	80	18+2+2	90	105	●	80	13x90
320	3,2	2,2	80	18+2+2	100	105	●		
350	4,0	2,8	80	18+2+2	115	105	●		
400	4,0	2,8	80	20+2+2	140	105	●		
450	4,4	3,2	80	24+2+2	165	105	●		



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.

Středový otvor všech pilových kotoučů může být rozšířen až na:

$$d_{\max} = d_{p \max} - 30 \text{ mm}$$

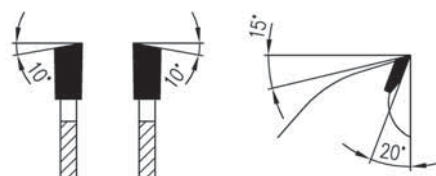


94.1 WZ – TOS, RAIMANN, COSTA



- » speciálně konstruované rozmítací pilové kotouče na podélné řezání všech druhů dřeva, suchého i mokrého
- » umožňují rozmítání dřeva až k upínací přírubě bez ztráty stability těla pilového kotouče a to i při velkém bočním namáhání a tím je zajištěno maximální využití stroje
- » s designem klinových drážek do spirály se nabízí možnost hladšího vstupu pil do řezu
- » geometrie WZ zajišťuje hladký a stabilní řez s vynikající kvalitou řezné hrany a úsporou elektrické energie
- » pily je vhodné použít na kvalitnější druhy dřeva

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○	Otvor	4x C1x1
300	3,2	2,2	30	18+2+2	90	105	●	80	13x90
320	3,2	2,2	30	18+2+2	100	105	●		
350	3,6	2,5	30, 80	18+2+2	115	105	●		
400	3,6	2,5	30	20+2+2	140	105	●		
450	4,0	2,8	30	24+2+2	165	105	●		



94.1 WZ



- » univerzální pilové kotouče na podélné řezání všech druhů dřeva, suchého či mokrého, se standardní kvalitou řezné hrany
- » geometrie WZ zajišťuje plynulý a stabilní řez s vysoce kvalitní řeznou hranou a úsporou elektrické energie
- » pily se používají v rozmítacích strojích na primární zpracování dřeva a výrobu palet
- » pily jsou vhodné pro montáž na spodní hřídel rozmítacího stroje

D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
300	3,2	2,2	30	24+2+2	80	120	○
350	4,0	2,8	30	24+2+2	105	120	○
400	4,0	2,8	30	28+2+2+2	130	125	○

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.

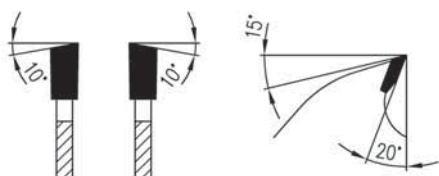
Středový otvor všech pilových kotoučů může být rozšířen až na:

$$d_{\max} = d_{p \max} - 30 \text{ mm}$$

94.1 WZ – EFFECTIVE



- » rozμίací pilové kotouče s tenkým prořezem pro podélné řezání všech druhů dřeva, zejména prken a desek, kdy tenčí prořez zvyšuje výtěžnost ze vstupní suroviny
- » geometrie zubů WZ zajišťuje hladký a stabilní řez s vynikající kvalitou řezné hrany, pily jsou vhodné pro použití na řezání kvalitnějších druhů dřeva

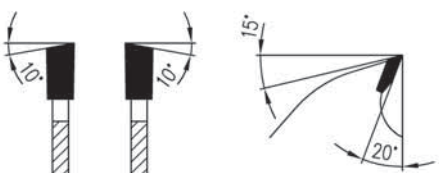


D	S	s	d	z	h _{max}	d _{p max}	●/○
250	2,7	1,8	30	20+2+2	65	110	●
300	2,7	1,8	30	24+2+2	80	120	●
350	3,5	2,5	30	24+2+2+2	105	120	●

94.1 Úhlové pily



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



STROJCAD - WZ

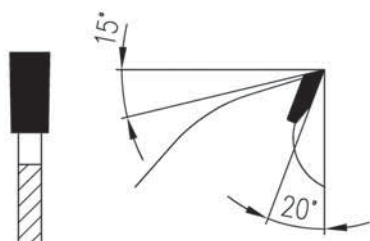
D	S	s	d	z	h _{max}	●/○
400	4,2	3,0	30 + 6/17/96	20+2+2	120	●
400	4,2	3,0	55 + 6/17/112	20+2+2	120	●
450	5,0	3,5	55 + 6/17/112	20+2+2	145	●
500	5,2	3,5	30 + 6/17/96	22+2+2+2	170	●
500	5,2	3,5	55 + 6/17/112	22+2+2+2	170	●
550	5,5	3,5	30 + 6/17/96	24+2+2+2	205	●
550	5,5	3,5	55 + 6/17/112	24+2+2+2	195	●

WEP - FZ

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

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vytvoříme jej dle Vaší specifikace.

Pilové kotouče do rozμίacích strojů vyrábíme od 150 mm do 1000mm.



94.2 LFZ



- » podélné řezání měkkého a tvrdého dřeva
- » pro omítací a rozmítací stroje
- » 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	55	115	●
300	3,2	2,2	30	18+3	75	130	●
350	3,6	2,5	30	20+2+2	110	110	●
400	4,0	2,8	30	24+2+2	125	120	●

94.3

Kotoučová pila s odsazeným středem



94.4

Popuštěné, neleštěné tělo pilového kotouče s mezizubem



Tepelné a povrchové úpravy pilových kotoučů

Speciální popouštění:

- » tepelné zpracování pilových kotoučů nabízíme na přání zákazníka
- » zabraňuje zejména vzniku trhlin a prasklin v těle pilového kotouče při náročných řezných podmínkách
- » zvyšuje životnost pilového kotouče

Černění povrchu kotouče:

- » zvyšuje životnost pilového kotouče až o 20% ve srovnání s kotoučem bez úpravy
- » jedná se o tenkou vrstvu černé barvy na povrchu pilového kotouče nanesenou pomocí chemické oxidace
- » provádí se na přání zákazníka

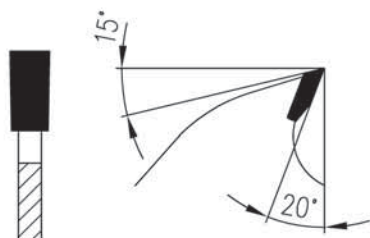
Materiál: Masivní přírodní dřevo
Použití: Řezání dřeva silnějších rozměrů
Stroj: Pily se strojním posuvem

33.1 FZ



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

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

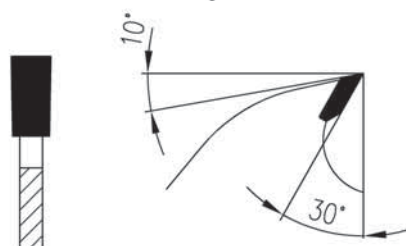


LUCAS / ECOPRO



- » podélné řezání přírodních dřev silnějších rozměrů
- » manuální nebo strojní posuv

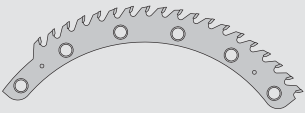
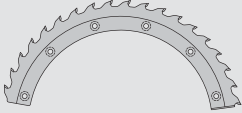
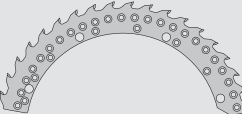
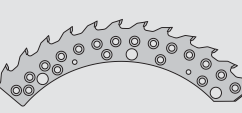
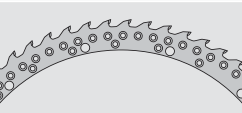
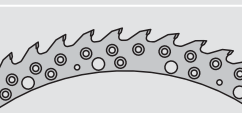
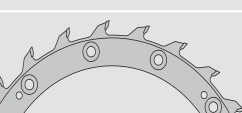
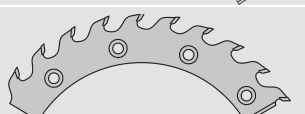
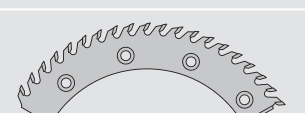
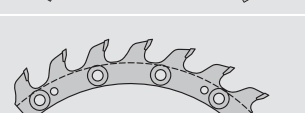
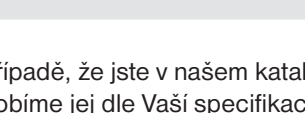
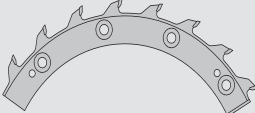
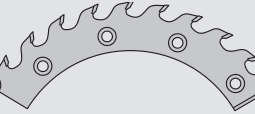
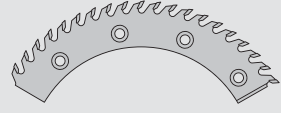
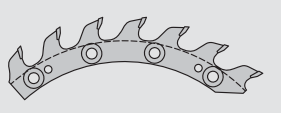
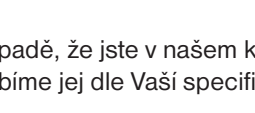
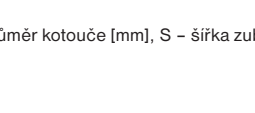
D	S	s	d	z	Geometrie	●/○
542	6,0	3,5	30	5, 8, 10	LFZ	○
634	6,0	3,6 nebo 4,0	30	5, 8, 10	LFZ	○



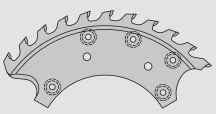
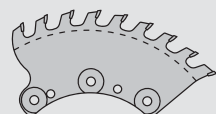
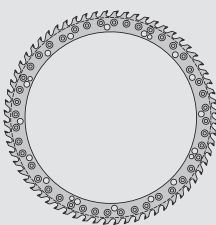
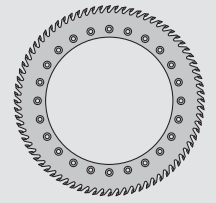
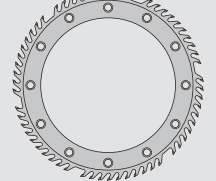
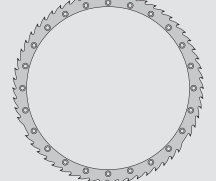
V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobité jej dle Vaší specifikace.



» segmenty jsou určeny pro Linck, EWD a další stroje v automatizovaných linkách na primární zpracování dřeva

	Typ stroje	D	S	s	z	●/○
	EWD-FZ 3	555	6,2	5	19	○
	V25	570	4,5	3,5-5,0	19	○
		570	4,5	3,5-5,0	19	○
		570	4,5	3,5	19	○
		570	4,5	3,5	19	○
		570	4,5	3,5	12	○
		570	4,5	3,5	12	○
	V40	830	4,5	3,5	17	○
		830	4,5	3,5	17	○
		830	5	4	12	○
		830	5	4	12	○
	VP34	403	3,5	2,5-5,0	8	○
		403	3,5	2,5-5,0	8	○
	VP48	411	6,4	4,9	10	○
		411	6,4	4,9	10	○
		411	6,4	4,9	20	○
		411	6,4	4,9	20	○
		411	4	3,0-5,0	7	○
		411	4	3,0-5,0	7	○

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového segmentu, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit je dle Vaší specifikace.

	Typ stroje	D	S	s	z	●/○
	VP48	415	3,5	2,5-8,0	11	○
		415	3,5	2,5-8,0	11	○
		415	6	5	19	○
		415	8	7	15	○
	VPS	400	3,5	2,5-8,0	9	○
		400	3,5	2,5-8,0	9	○
		401	3,5	2,5-8,0	10	○
		401	3,5	2,5-8,0	10	○
		401	4,5	3,5-8,0	10	○
		401	4,5	3,5-8,0	10	○
		497	3,5	2,5-8,0	8	○
		497	3,5	2,5-8,0	8	○
		497	3,5	2,5-8,0	8	○
	VM30	730	4,5	3,5-6,0	64	○
		730	4,5	3,5-6,0	64	○
		530	6,4	5	76	○
		650	6,5	4,5-7,0	60	○
		650	6,5	4,5-7,0	60	○
		830	6,5	5	57	○

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového segmentu, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyroíme jej dle Vaší specifikace.

Vyrábíme pilové kotouče do strojů všech významných výrobců dřezozpracujících technologií.



Sekundární zpracování dřeva



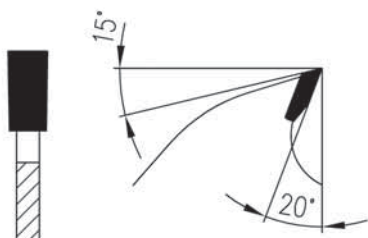
Materiál: Přírodní dřevo – měkké nebo tvrdé
Použití: Příčné a podélné řezání přírodních dřev

80-50 FZ

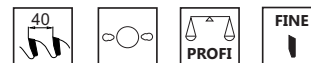


- » podélné řezání přírodních masivních dřev silnějších dimenzí
- » vhodné do hranolovacích pil

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

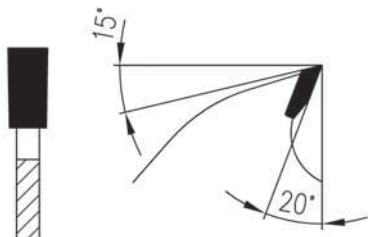


80-40 FZ

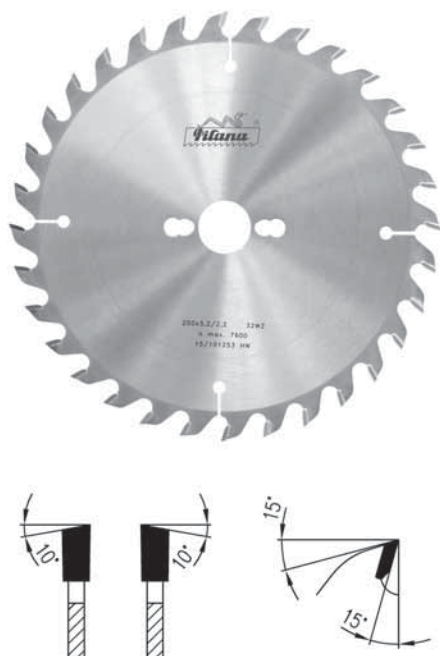


- » podélné řezání přírodních masivních dřev

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



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.



81-26 WZ



- » příčné a podélné řezání přírodních masivních dřev
- » řezání překližkových, dřevotřískových, dřevovláknitých izolačních desek s tloušťkou nad 30mm

D	S	s	d	z	●/○
160	2,5	1,6	20	16	●
180	2,5	1,6	20	20	●
200	2,5	1,6	20	24	●
250	3,2	2,2	30	32	●
300	3,2	2,2	30	36	●
350	3,6	2,5	30	40	●
400	3,6	2,5	30	48	●
450	4,0	2,8	30	56	●
500	4,0	2,8	30	64	●
550	5,2	3,5	30	64	●
600	6,0	4,0	30	64	●



81-20 WZ



- » příčné řezání přírodních dřev
- » řezání překližkových, dřevotřískových, dřevovláknitých a izolačních desek, tvrzených textilií, tvrzeného papíru a termoplastů s tloušťkou nad 20 mm

D	S	s	d	z	●/○
160	2,5	1,6	20	24	●
180	2,5	1,6	20	28	●
200	2,5	1,6	20	32	●
250	3,2	2,2	30	40	●
300	3,2	2,2	30	48	●
315	3,2	2,2	30	48	●
350	3,6	2,5	30	54	●
400	3,6	2,5	30	64	●
450	4,0	2,8	30	72	●
500	4,0	2,8	30	84	●
500	4,2	3,0	30	84	●
550	5,2	3,8	30	84	●
600	5,2	3,5	30	90	●
650	5,9	4,0	30	100	●

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobité jej dle Vaší specifikace.

81-16 WZ



- » příčné řezání přírodních dřev
- » řezání neopracovaných dřevotřískových desek, překližkových, dřevovláknitých a izolačních desek nebo exotického masivního dřeva

D	S	s	d	z	●/○
180	2,5	1,6	20	36	●
200	2,5	1,6	20	40	●
250	3,2	2,2	30	48	●
300	3,2	2,2	30	60	●
300	3,2	2,2	30	64	●
350	3,6	2,5	30	72	●
400	3,6	2,5	30	84	●
450	4,2	3,0	30	84	●
500	4,0	2,8	30	100	●
550	5,0	3,8	30	96	●
600	5,7	4,0	30	110	●



81-13 WZ



- » příčné řezání přírodních dřev
- » řezání dýhy, překližky, neopracovaných dřevotřískových desek, dřevovláknitých a izolačních desek nebo exotického masivního dřeva

D	S	s	d	z	●/○
160	2,5	1,6	20	36	●
200	2,5	1,6	20	48	●
250	3,2	2,2	30	60	●
250	3,2	2,2	30	64	●
300	3,2	2,2	30	72	●
350	3,6	2,5	30	84	●
400	3,6	2,5	30	96	●
400	3,8	2,8	30	96	●
450	5,0	3,2	30	108	●
500	5,0	3,2	30	120	●



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit je můžeme dle Vaší specifikace.



81-11 WZ

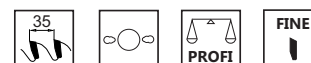


- » příčné řezání přírodního dřeva s vyššími požadavky na kvalitu řezu
- » příčné řezání překližky, jednostranně dýhovaných materiálů, povrchově opracovaných desek z přírodního dřeva a materiálů na bázi dřeva

D	S	s	d	z	●/○
160	2,5	1,6	20	48	●
180	2,5	1,6	20	56	●
200	2,5	1,6	20	64	●
250	3,2	2,2	30	72	●
250	3,2	2,2	30	80	●
300	3,2	2,2	30	96	●
350	3,6	2,5	30	108	●
400	3,6	2,5	30	120	●
400	3,8	2,8	30	108	●
450	4,2	3,0	30	120	●
500	4,0	2,8	30	144	●



83-35 LWZ



- » příčné a podélné řezání přírodního dřeva
- » vhodné pro jednolisté pily s manuálním posuvem
- » pily jsou vybaveny omezovačem tloušťky třísky

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

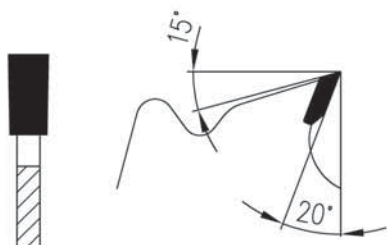
V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.

83-55 LFZ



- » podélné řezání přírodního masivního dřeva
- » vhodné pro jedhlosté pily s manuálním posuvem
- » pily jsou vybaveny omezovačem tloušťky třísky

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



81 WZ nebo FZ - kotouče na palivové dřevo

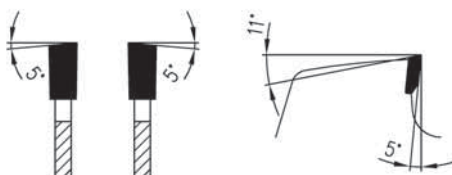
- » příčné řezání přírodních masivních dřev
- » pily jsou vhodné na řezání palivového dřeva



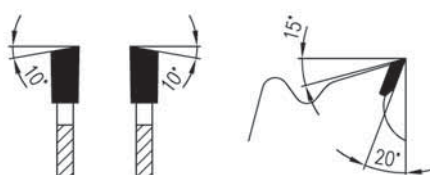
D	S	s	d	z	Geometrie	●/○
600	4,0	2,8	30	40	LWZ	●
700	4,2	3,2	30	42	LFZ	●
700	4,2	3,2	30	84	WZ	●
700	5,0	3,8	30	60	WZ	○



WZ



LWZ

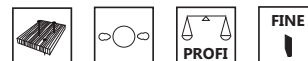


LFZ



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.

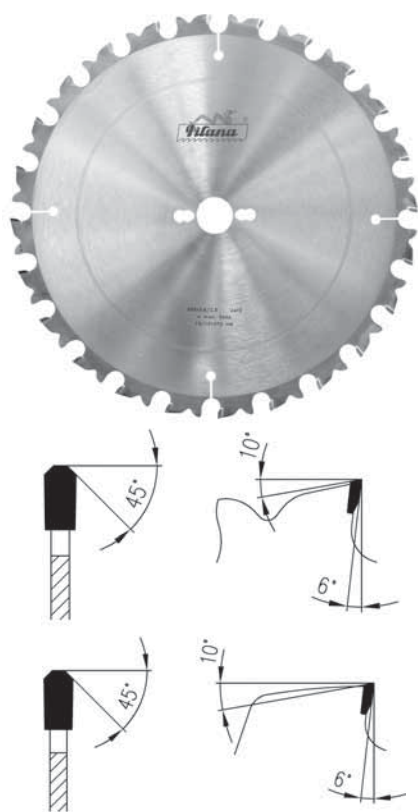
88 TZ GLADIUS



- » řezání stavebního dřeva obsahující drobné kovové prvky, dřevotřísky, heraklitu, pórobetonu
- » speciální geometrie TZ zvyšuje odolnost proti abrazivnímu a mechanickému poškození

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

Vyrábíme ve dvou variantách provedení.

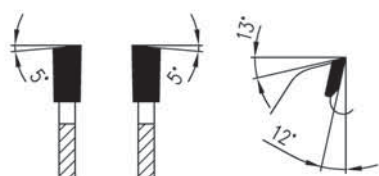


SK pilové kotouče na prořezávání vegetace

- » vhodné pro použití v rotačních traktorových pilách s kombinovanými příkopovými rameny
- » pily jsou určeny pro čištění dřevěné vegetace podél krajnic, a to na strojích Mulag®



D	S	s	d	z	●/○
390	3,5	2,5	25	60	○
390	3,5	2,5	61	60	○
500	4,0	3,0	30	60	○
500	4,0	3,0	30	72	○
590	4,5	3,6	30	78	○
590	4,5	3,6	85	78	○
600	4,0	3,0	45	60	○



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrábíme jej dle Vaší specifikace.

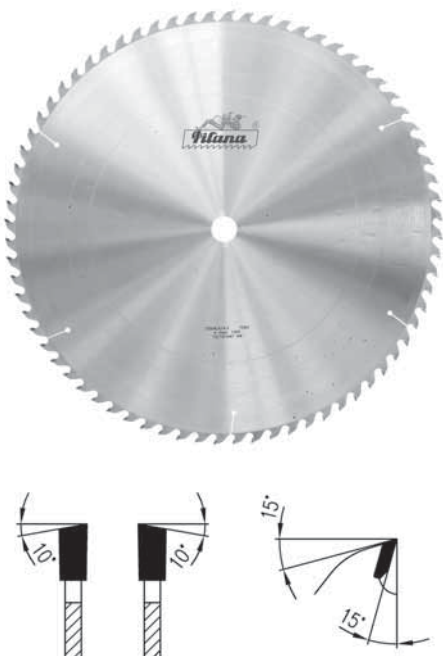


81 WZ – dřevoobráběcí centra



- » pro použití v CNC strojích (např. plně automatických strojích Hundegger nebo Paul), k řezání nebo ořezávání dřeva, střešních konstrukcí, konstrukčních panelů a desek, kulatiny nebo trámů, dřeva pro obložení, bednění a jiných druhů dřeva používaných ve stavebnictví
- » vhodné pro příčné nebo podélné řezání, přesné zařezávání - vertikální nebo pod úhlem, řezání rámu z měkkého a tvrdého dřeva
- » pilové kotouče jsou vyráběny s robustním tělem pro vysoké mechanické zatížení s pozitivním úhlem čela a tvarem zubu WZ
- » upínací otvory jsou do konkrétního pilového kotouče finalizovány na vyžádání dle typu použitého stroje

D	S	s	d	z	Běžně používané upínací otvory	●/○
720	6,0	4,5	30	72	4-8.5-90 8-8.5-120 zahloubené 4-8.1-90 2-14-400	●
760	6,0	4,5	30	72	4-8.5-90+2-14-400	●
800	6,0	4,5	30	72	8-8.5-160 zahloubené 4-8.1-90 2-14-400	●
800	6,0	4,5	30	80	4-8.5-90+2-14-400	●



81 WZ OPTI Optimalizační pily



- » pilové kotouče pro příčné řezání, zkracování
- » určeny pro optimalizační pily STÖRI MANTEL, WEINIG, DIMTER, HOLZ-HER, PANHANS a další
- » speciální geometrie zubů WZ umožňuje dosažení vysokého řezného výkonu při zachování vysoké kvality řezu
- » standardní úhel WZ je 20 stupňů, na vyžádání vyrábíme maximální úhel WZ až 40 stupňů nebo geometrii WZ/SSW

D	S	s	d	z	●/○
400 *	3,8	2,8	30	60 (WZ 15°)	●
400	4,5	3,2	30	120	●
450	4,8	3,5	30	138	●
500	5	3,2	30	96	●
500	5,2	3,2	30	120	●
500	4,8	3,5	30	144	●
550	4,8	3,5	30	144	●
600	5,8	4	30	120	●
600	5,4	4	30	172	●



Všechny pilové kotouče řady 81 WZ OPTI jsou vyráběny bez upínacích otvorů.

* obsahuje standardní euro otvory

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit je můžeme dle Vaší specifikace.

SK pilové kotouče do pokosových pil / SK pilové kotouče na zkracování



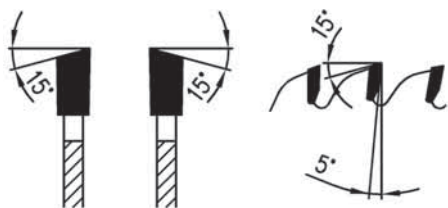
Použití: Řezání dřeva a materiálů na bázi dřeva
Stroj: Pokosové a zkracovací pily

81 WZ SSW



- » pilové kotouče určené pro všechny běžné typy pokosových pil
- » pro řezání lišt a rámců
- » střídavě broušené čelo zubu
- » velmi vysoká životnost břitových destiček SK, kvalitní řez

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

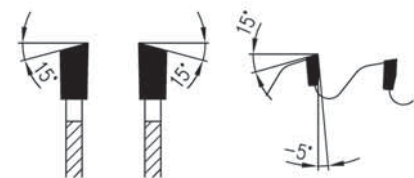


81 WZ N



- » pily určeny ke zkracování latí a desek
- » použití v kyvadlových zkracovacích pilách, ramenových pilách s ručním posuvem
- » negativní úhel čela zajišťuje plynulejší vedení kotouče do řezu

D	S	s	d	z	●/○
210	2,6	1,8	30	24	○
210	2,8	1,8	30	48	○
210	2,8	1,8	30	60	○
216	2,8	1,8	30	24	●
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	●
260	2,8	1,8	30	60	○
260	2,8	1,8	30	80	○
305	2,6	1,8	30	60	○



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit jej dle Vaší specifikace.

Materiál:	Přírodní dřevo
Použití:	Řezání dřeva a materiálů na bázi dřeva, drážkování
Stroj:	CNC stroje, drážkovací stroje

81 CNC

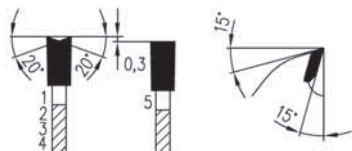


- » určeno do pilových agregátů CNC obráběcích center
- » vhodné pro řezání, drážkování a formátování
- » precizní geometrie zaručuje excelentní kvalitu řezné hrany

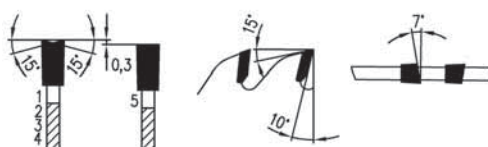
WZ/FZ H

D	S	s	d	z	Upínací otvory	Stroj	●/○
100	3,5	2,5	30	35		Weeke	●
100	4,0	2,8	30	35		Weeke	●
120	3,5	2,5	20	35	2x3/4,5 /35	SCM, Morbidelli	●
120	3,5	2,5	35	35	2x4/6,3/50	Biesse	●
120	4,0	2,8	20	35	2x3/4,5/35	SCM, Morbidelli	●
120	4,0	2,8	35	35	2x4/6,3/50	Biesse	●
125	3,5	2,5	30	35	2x4/5,5/48	Homag, Weeke	●
125	4,0	2,8	30	35	2x4/5,5/48	Homag, Weeke	●

WZ/FZ H



WZF/SSW



WZF/SSW

D	S	s	d	z	Upínací otvory	Stroj	●/○
300	3,2	2,4	30	100	8/6/90 6/6,8/90	Homag / univerzální	●
300	3,2	2,4	50	100	6/5/80	Biesse	●
350	3,5	2,6	30	110	8/6/90 6/6,8/90	Homag / univerzální	●

92 FZ



- » drážkování všech druhů přírodních dřev, nábytkářských materiálů a plastů

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



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobité jej dle Vaší specifikace.

SK drážkovací pilové kotouče / SK drážkovací pilové kotouče do lamelovacích fréz



Materiál: Přírodní dřevo, dřevotřískové desky, plast
Použití: Drážkování

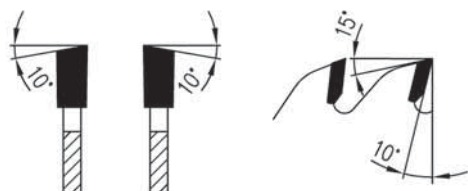


96 WZ



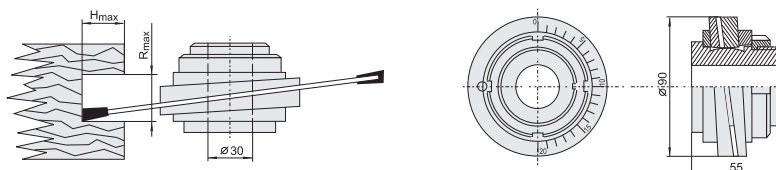
- » drážkování různých šířek ve dřevě
- » pilové kotouče pro kolísavá pouzdra

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



5748 Kolísavá pouzdra

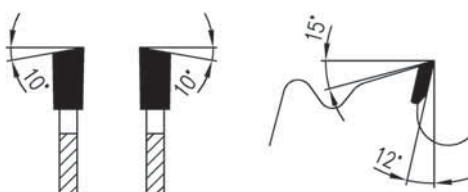
- » pouzdro je celé z oceli, velikost prořezávané šířky lze plynule nastavit pomocí dvou šikmo seříznutých příložek a matice



83 LWZ



- » drážkovací pilové kotouče používané v ručních lamelovacích frézách



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit je můžeme dle Vaší specifikace.

D – průměr kotouče [mm], S – šířka zubu [mm], s – tloušťka těla [mm], d – průměr upínacího otvoru [mm], z – počet zubů,
R_{max} – maximální šířka drážky [mm], H_{max} – maximální hloubka drážky [mm], ● – skladem, ○ – na zakázku

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

91 WZ



» řezání dřeva a plastů ručními elektrickými pilami

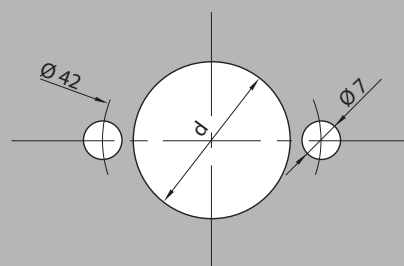
D	S	s	d	z	●/○
127	2,6	1,6	20	10, 20, 36	●
130	2,6	1,6	20	10, 20, 36	●
140	2,6	1,6	20	10, 20, 42	●
150	2,6	1,6	20	12, 24, 40, 48	●
160	2,2	1,6	20	24, 48	●
160	2,6	1,6	20	12, 24, 40, 48	●
165	2,2	1,6	20	20, 24, 48, 56	○
170	2,6	1,6	30	12, 24, 40, 54	●
180	2,6	1,6	30	12, 24, 40, 56	●
184	2,6	1,6	30	12, 24, 40, 56	●
190	2,2	1,6	20	20, 24, 48, 56	○
190	2,6	1,6	30	14, 24, 30, 40, 56	●
200	2,8	1,8	30	16, 30, 40, 64	●
210	2,8	1,8	30	18, 32, 40, 64	●
216	2,8	1,8	30	24, 48, 64	●
230	2,8	1,8	30	20, 34, 48, 64	●
235	2,8	1,8	30	20, 24, 34, 48, 64	●

91 TFZ L

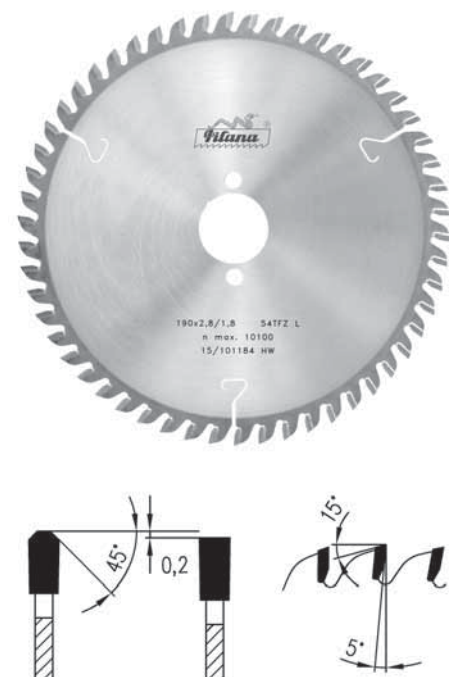
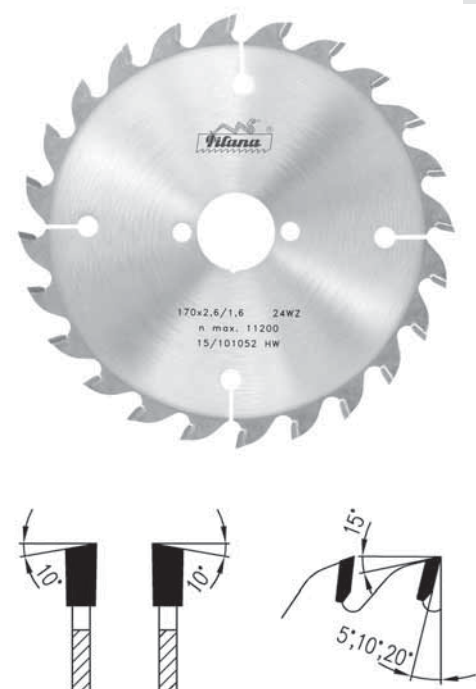


» geometrie zubu speciálně konstruovaná pro řezání laminovaných materiálů

D	S	s	d	z	●/○
160	2,2	1,6	20	48	●
160	2,8	1,8	20	48	●
190	2,8	1,8	30	54	●



Všechny SK pilové kotouče do ručních elektrických pil obsahují upínací otvory zobrazené vlevo.



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.



SK formátovací pilové kotouče



Materiál: Laminovaná dřevotříska, MDF a HDF
Použití: Řezání laminovaných desek
Stroj: Velkoformátovací pily

HIGH PROFI+



- » prémiová řada značky Pilana na řezání laminovaných dřevotřísek, MDF a HDF s extra velkými SK plátky s vyšší tvrdostí pro delší životnost pily
- » výrazně nižší hlučnost díky speciálním drážkám
- » vyráběno v geometrii TFZ, TZ/TZ a WZ L
- » doporučujeme použití předřezávacího kotouče

97 TFZ L HIGH PROFI+

D	S	s	d	z	●/○
300	4,4	3,2	30, 60	72	●
320	4,4	3,2	30	60	●
350	4,4	3,2	30, 60	72	●
360	4,4	3,2	30, 65	72	●
380	4,4	3,2	30	72	●
380	4,8	3,5	30	72	●
400	4,4	3,2	30	72	●
450	4,4	3,2	30	72	●

97 TZ/TZ L HIGH PROFI+

D	S	s	d	z	●/○
350	4,4	3,2	30	72	●

98 WZ L HIGH PROFI+

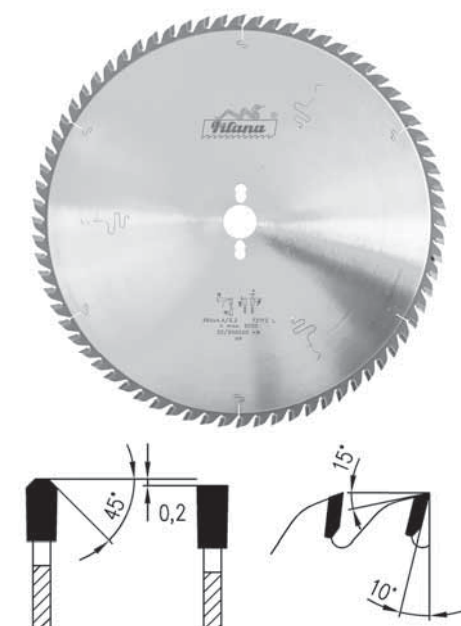
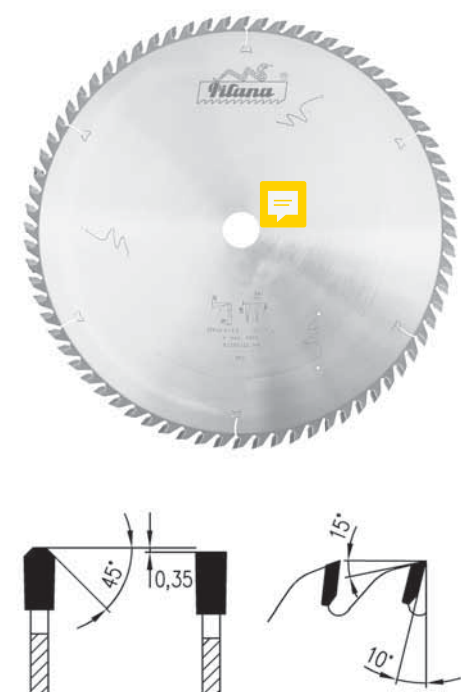
D	S	s	d	z	●/○
350	4,4	3,2	30	54	●

97 TFZ L HIGH PROFI



- » pily určené pro řezání materiálů na bázi dřevotřískových desek, MDF a HDF
- » v kombinaci s kónickým předřezávacím kotoučem lze dosáhnout vynikajícího řezného výkonu (KON nebo KON/WZ na základě požadavku zákazníka)
- » dlouhá životnost SK plátek

D	S	s	d	z	●/○
300	4,4	3,2	30	60	●
350	4,4	3,2	30	72	●
380	4,4	3,2	30	72	●
400	4,4	3,2	30	72	●
450	4,4	3,2	30	72	●



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit jej dle Vaší specifikace.

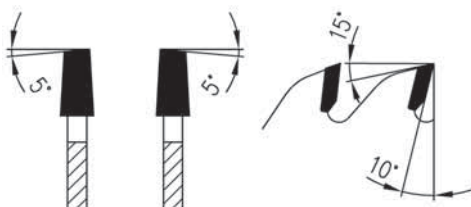


93 KON WZ HIGH PROFI+



» předřezávací pilové kotouče pro pily s možností výškového nastavení předřezového zařízení

D	S	s	d	z	●/○
125	4,4 - 5,2	3,2	20	24	●
150	4,4 - 5,2	3,2	20	24	●
160	4,4 - 5,2	3,2	55	36	●
180	4,4 - 5,2	3,5	30, 45	36	●
200	4,4 - 5,2	3,5	20	36	●
200	4,8 - 5,6	3,5	45	36	●

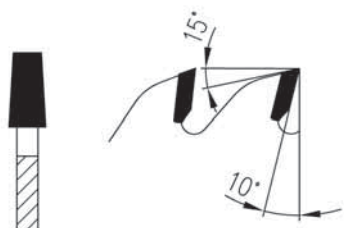


93 KON FZ HIGH PROFI



» předřezávací pilové kotouče pro pily s možností výškového nastavení předřezového zařízení

D	S	s	d	z	●/○
125	4,3 - 5,4	3,0	20	24	●
150	4,4 - 5,6	3,2	45	24	●
180	4,8 - 5,8	3,5	45	36	●
200	4,3 - 5,1	3,5	20	34	●



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.

Materiál: Laminovaná dřevotříska, MDF, HDF a HPL

Použití: Řezání laminovaných desek

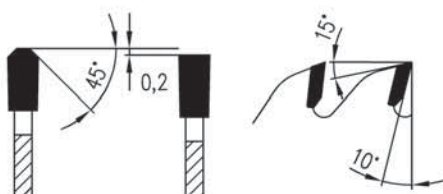
Stroj: Formátovací pily

97 TFZ L HIGH PROFI+



- » prémiová řada značky Pilana na řezání laminovaných dřevotřísek, MDF a HDF s většími SK plátky zaručující delší životnost pily
- » kotouče obsahují speciální drážky pro nižší hlučnost
- » kotouče jsou vyráběny v geometrii TFZ
- » doporučujeme použití předřezávacího kotouče

D	S	s	d	z	●/○
300	3,2	2,2	30	96	●

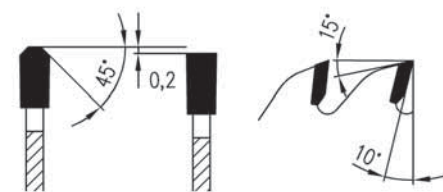


97 TFZ L HIGH PROFI



- » řezání laminovaných dřevotřískových desek, MDF a HDF
- » v kombinaci s předřezovým SK kotoučem se docílí optimální kvality řezu
- » snížená hlučnost při řezání, dlouhá životnost SK plátků

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



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit je můžeme dle Vaší specifikace.

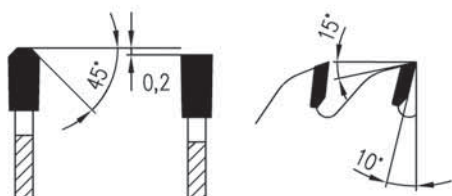


97-11 TFZ L



- » řezání laminovaných dřevotřískových desek
- » v kombinaci s předřezovým SK kotoučem se docílí optimální kvality řezu
- » snížená hlučnost při řezání díky odhlučňovacím drážkám

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

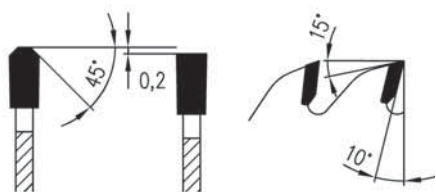


97-13 TFZ L



- » řezání laminovaných dřevotřískových desek
- » v kombinaci s předřezovým SK kotoučem se docílí optimální kvality řezu
- » snížená hlučnost při řezání díky odhlučňovacím drážkám

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



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.

98 WZ L HIGH PROFI



- » řezání laminovaných dřevotřískových desek, MDF a HDF
- » v kombinaci s předřezovým SK kotoučem se docílí optimální kvality řezu
- » snížená hlučnost při řezání, dlouhá životnost SK plátek

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

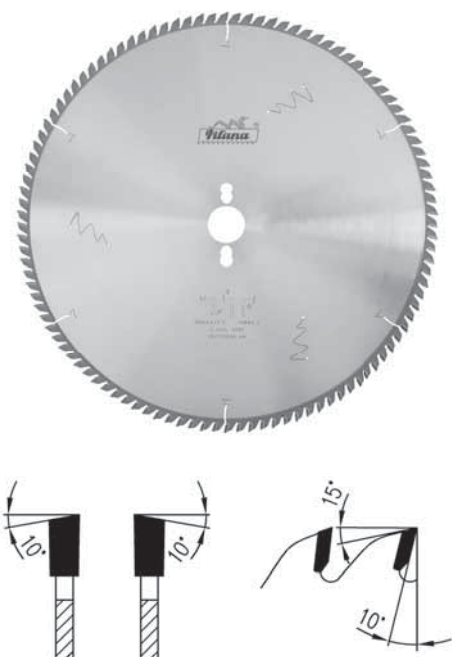


98-11 WZ L



- » řezání laminovaných dřevotřískových desek
- » v kombinaci s předřezovým SK kotoučem se docílí optimální kvality řezu
- » snížená hlučnost při řezání díky odhlučňovacím drážkám

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



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit je můžeme dle Vaší specifikace.

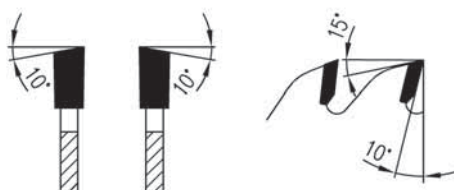


98-13 WZ L



- » řezání laminovaných dřevotřískových desek
- » v kombinaci s předřezovým SK kotoučem se docílí optimální kvality řezu
- » snížená hlučnost při řezání díky odhlučňovacím drážkám

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

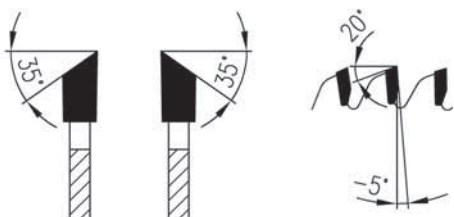


98-11 WZ L N



- » řezání laminovaných dřevotřískových desek
- » v kombinaci s předřezovým SK kotoučem se docílí optimální kvality řezu
- » snížená hlučnost při řezání díky odhlučňovacím drážkám

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



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobité jej dle Vaší specifikace.

90 DHZ/N HIGH PROFI

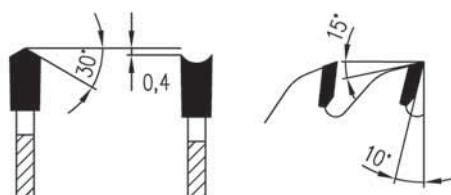


- » řezání laminovaných desek s nebo bez použití předřezávacího SK kotouče
- » kotouče jsou vhodné pro vertikální formátovací pily
- » snížená hlučnost při řezání
- » vynikající tolerance boční a obvodové házivosti

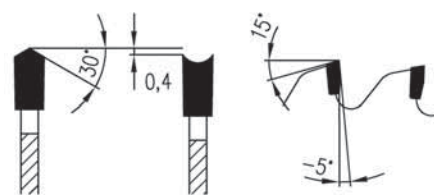
D	S	s	d	z	Geometrie	●/○
220	3,2	2,2	30	42	DHZ	●
250	3,2	2,2	30	48	DHZ	●
303	3,2	2,2	30	60	DHZ / DHZ N	●
350	3,6	2,5	30	72	DHZ	●



90 DHZ HIGH PROFI / DHZ



90 DHZ N HIGH PROFI / DHZ N



90 DHZ/N

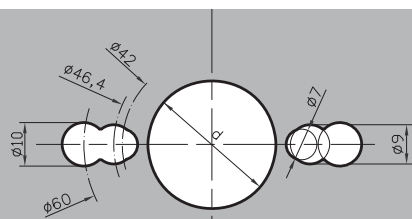


- » řezání laminovaných desek s nebo bez použití předřezávacího SK kotouče
- » kotouče jsou vhodné pro vertikální formátovací pily
- » snížená hlučnost při řezání

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



Všechny formátovací pilové kotouče obsahují upínací otvory. Jejich rozměry lze vidět na obrázku vlevo. Verze bez upínacích otvorů jsou vyráběny na vyžádání.



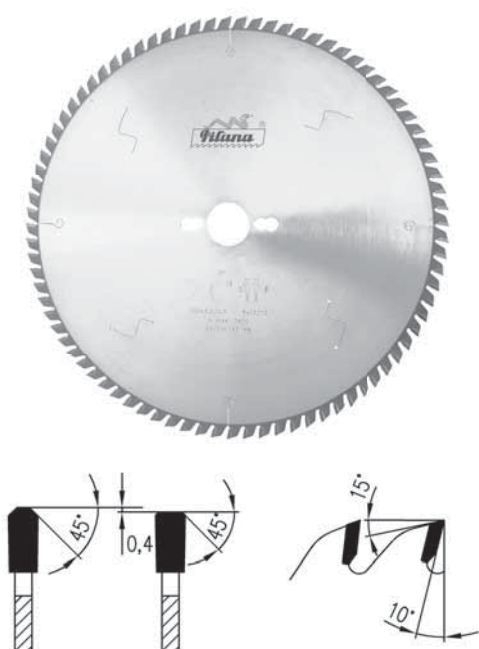
V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit jej dle Vaší specifikace.

Materiál:	Syntetické materiály
Použití:	Řezání desek, formátování
Stroj:	Formátovací pily

97 CORIAN

- » vhodné pro syntetické materiály na bázi přírodních minerálů a čistého akrylátového polymeru Corian, HI-MACS, Varicor, Staron, Marlan
- » určeno pro formátování desek s předřezovým kotoučem
- » speciální SK plátek s geometrií pro dlouhou životnost a perfektní řeznou hranu

D	S	s	d	z	Geometrie	●/○
300	3,2	2,5	30	84	TZ/TZ	●



Materiál:	Laminované materiály, dřevotřískové desky
Použití:	Docílení vyšší kvality řezu na spodní ploše laminovaných materiálů
Stroj:	Formátovací pily s předřezovým zařízením

93.1 FZ - SKLÁDANÝ PŘEDŘEZ



- » předřezávací SK pilové kotouče s možností nastavení prořezu planžetami

D	S	d	z	●/○
80	2,8 - 3,6	20, 22	10+10	●
100	2,8 - 3,6	20, 22	12+12	●
120	2,8 - 3,6	20, 22	12+12	●
125	2,8 - 3,6	20, 22	12+12	●
140	2,8 - 3,6	20, 22	14+14	●
160	2,8 - 3,6	20, 22	16+16	●



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.

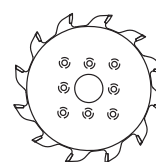
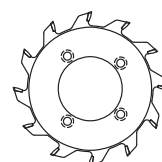
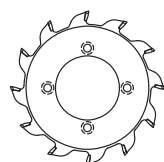
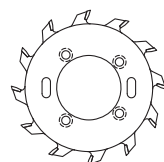
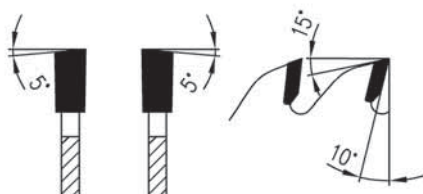
93.1 WZ - SKLÁDANÝ PŘEDŘEZ



» předřezávací SK pilové kotouče s možností nastavení prořezu planžetami

D	S	d	z	●/○
120*	2,8 - 3,6	50	12+12	●
125	2,8 - 3,6	30	12+12	●

* vhodné pro Altendorf-Rapido nebo podobné systémy

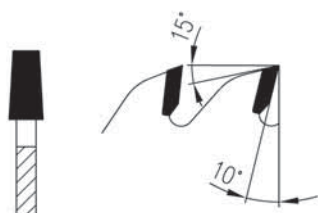


93 KON FZ



» předřezávací pilové kotouče pro pily s možností výškového nastavení předřezového zařízení

D	S	s	d	z	●/○
100	3,1 - 4,2	2,2	20	20	●
100	3,5 - 4,5	2,5	20	20	●
120	3,1 - 4,2	2,0	20	24	●
125	3,1 - 4,2	2,2	20	24	●
140	3,1 - 4,2	2,2	20	32	●
200	3,1 - 4,2	2,2	30	32	●



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.











Materiál: Materiály na bázi dřevotřísky a MDF

Použití: Pily na velkoplošné formátování

86 – Roztřískovací SK pilové kotouče

- » formátování v kombinaci s roztřískovací hlavou se segmenty
- » rozměry jsou vyráběny na přání zákazníka

D	S	s	d	z	Geometrie	●/○
360	4,4	3,0	135	48	TFZ-L/P	○
260	4,4	2,8	80	48	FZ-L/P	○
355	4,4	3,0	120	60	ES-L/P	○
200	4,0	2,8	80	48	FZ-L/P	○
305	4,1	2,8	155	72	ES-L/P	○
355	4,4	3,0	80	72	WZ-L/P	○
405	4,4	3,0	80	84	ES-L/P	○
395	4,4	3,5	80	84	ES-L/P	○
305	4,1	2,8	155	72	ES-L/P	○

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



Materiál: Materiály na bázi dřevotřísky a MDF

Použití: Pro kompletní roztřískování dřevotřískového odpadu

Stroj: Stroje pro roztřískování

50 – Roztřískovací segmenty

- » segmenty jsou osazeny SK plátky, jsou instalovány po sadách
- » rozměry jsou vyráběny na přání zákazníka

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobité jej dle Vaší specifikace.



SK pilové kotouče

pro neželezné kovy,
tenkostěnné profily,
plasty a dry-cutting



SK pilové kotouče na řezání neželezných kovů a plastů



Materiál: Neželezné kovy, plasty
Použití: Výlisky, profily, trubky, plné materiály
Stroj: Pily s automatickým posuvem

87-13 TFZ P



- » řezání neželezných výlisků a profilů, plastových desek, mosazi (Pertinax)
- » vhodné pro řezání kosoúhlým průnikem, příčné řezání
- » pily jsou vybaveny Cu nýty pro snížení hluchosti

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



87-11 TFZ P

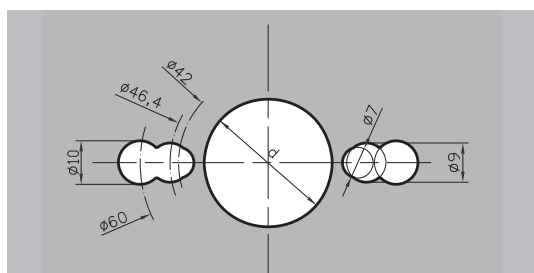


- » řezání neželezných výlisků a profilů, plastových desek, mosazi (Pertinax)
- » vhodné pro řezání tenkostěnných profilů kosoúhlým průnikem, příčné řezání
- » pily jsou vybaveny Cu nýty pro snížení hluchosti

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



Všechny pilové kotouče obsahují upínací otvory, jejichž parametry jsou zobrazeny vlevo.
Verze bez upínacích otvorů lze vyrobit na vyžádání.



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit jej dle Vaší specifikace.

D – průměr kotouče [mm], S – šířka zubu [mm], s – tloušťka těla [mm], d – průměr upínacího otvoru [mm], z – počet zubů, ● – skladem, ○ – na zakázku

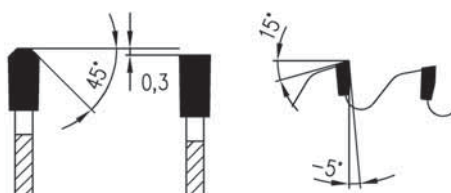
Materiál: Neželezné kovy, plasty
Použití: Výlisky, profily, trubky, plné materiály
Stroj: Pily s ručním posuvem

87-13 TFZ N



- » řezání neželezných kovů, profilů a plastů
- » vhodné pro řezání kosoúhlým průnikem, příčné řezání
- » pily jsou vybaveny Cu nýty pro snížení hluchosti

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

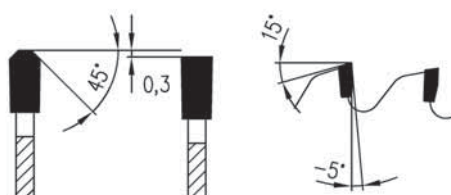


87-11 TFZ N



- » řezání neželezných kovů, profilů a plastů
- » vhodné pro řezání tenkostěnných profilů kosoúhlým průnikem, příčné řezání
- » pily jsou vybaveny Cu nýty pro snížení hluchosti

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



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit je dle Vaší specifikace.

SK pilové kotouče na řezání neželezných kovů a plastů



Materiál:	Neželezné kovy, plasty
Použití:	Výlisky, profily, trubky, plné materiály
Stroj:	Pily s automatickým nebo ručním posuvem

87 TFZ P



- » pro řezání plastových, hliníkových a duralových výlisků, listů a profilů, plastových desek, syntetické pryskyřice (Pertinax)
- » pilové kotouče jsou vybaveny Cu nýty pro snížení hluchosti

D	S	s	d	z	●/○
400	4,2	3,6	30	120	●
420	4,2	3,6	30	120	●
450	4,2	3,6	30	120	●
500	4,2	3,6	30	120, 144	●
500	4,4	3,8	30	96, 120	●
550	4,4	3,8	30	108, 144	●
600	4,6	4,0	30	140	●
650	5,2	4,4	30	144	●

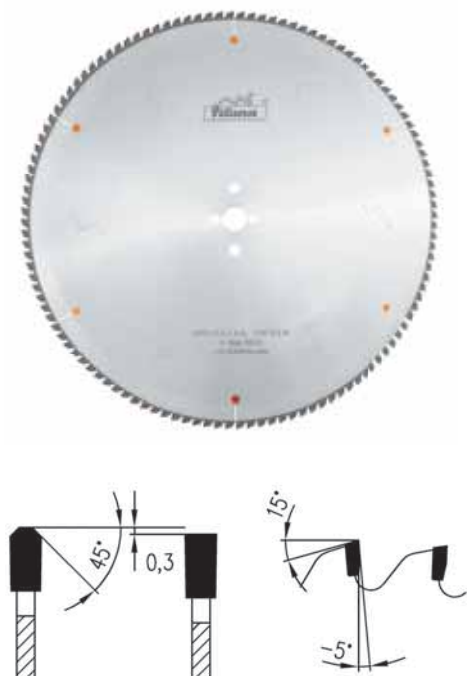


87 TFZ N

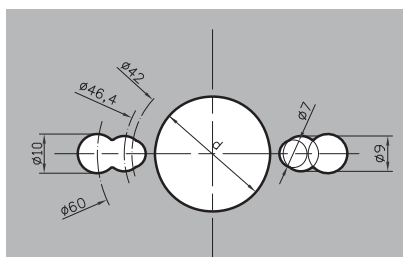


- » pro řezání plastových, hliníkových a duralových výlisků, listů a profilů, plastových desek, syntetické pryskyřice (Pertinax)
- » vhodné pro příčné nebo pokosové řezání
- » pilové kotouče jsou vybaveny Cu nýty pro snížení hluchosti

D	S	s	d	z	●/○
400	4,2	3,6	30	128	●
420	4,2	3,6	30	120	●
450	4,2	3,6	30	128	●
500	4,2	3,6	30	144	●
500	4,4	3,8	30	96, 120	●
550	4,4	3,8	30	108, 128	●
600	4,6	4,0	30	140	●
650	5,2	4,4	30	144	●



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobité jej dle Vaší specifikace.



Pilové kotouče řady 87 na této straně do průměru 450 mm jsou vybaveny univerzálními upínacími otvory - viz. obrázek vlevo.

Od průměru kotouče 500 mm mohou být dovrtány na vyžádání.

Materiál:	Neželezné kovy a plasty
Použití:	Profily, výlisky, plošné materiály, trubky
Stroj:	Stroje s automatickým posuvem

87 PLEXI K/WZ/FA

- » určeno pro formátování desek, příčné řezání a přenosné stroje
- » vhodné pro řezání transparentních termoplastů PMMA, PC (plexisklo, polykarbonát) a PU desek
- » SK plátek se speciální geometrií a konvexním bokem zubů pro excelentní řeznou hranu
- » doporučené vysunutí pilového kotouče nad řezaný materiál je 5–10 mm

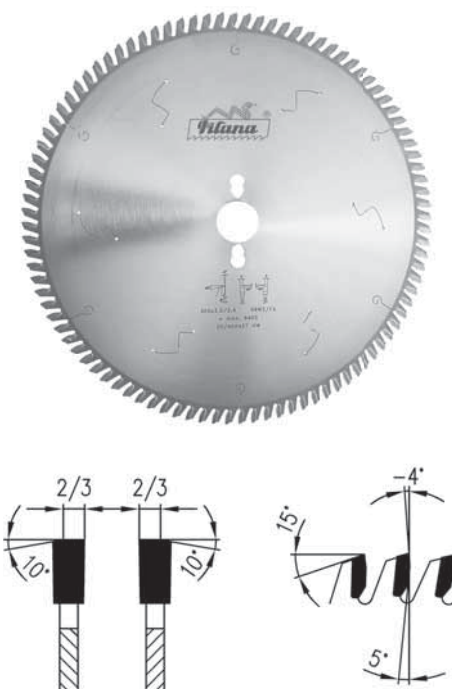
D	S	s	d	z	●/○
300	3,2	2,5	30	60	●
300	3,2	2,5	30	96	●
350	3,5	2,8	30	108	●
350	4,4	3,2	30	72	○
350	4,4	3,2	60	72	○



87 PROFILE SUPERIOR CUT WZ/FA

- » kotouč je díky speciální kombinaci dvojitého úhlu čela a geometrie WZ/FA vhodný pro dosažení extrémně hladkých řezných hran bez dalšího opracování
- » určeno pro příčné, pokosové nebo kapovací řezání profilů z neželezných kovů nebo plastů, včetně lakovaných profilů, akrylátového skla a polykarbonátů (LEXAN)

D	S	s	d	z	●/○
300	3,0	2,4	30	96	●



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobité jej dle Vaší specifikace.

Materiál:	Stavební materiály, sendvičové panely, tenké ocelové profily
Použití:	Univerzální použití ve stavebnictví
Stroj:	Pokosové pily nebo stroje bez použití chlazení - drycut

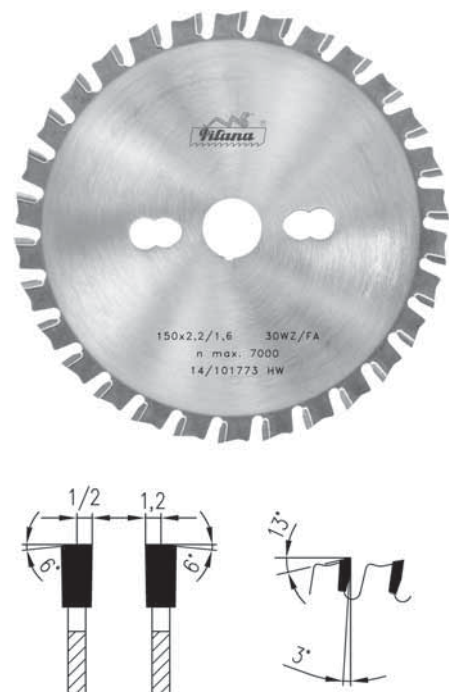
88 WZ/FA – DRY CUT



- » kotouče jsou určeny pro řezání sendvičových materiálů složených z tenké uhlíkové oceli nebo hliníkové vnější stěny vyplněné kompozity, minerální vatou nebo PUR pěnou, tenké oceli nebo hliníkových profilů do tloušťky 0,5 mm
- » použití na stolní pily, pily s radiálním ramenem a ruční strojky se sníženými otáčkami (viz tabulka) typu Jepson, Elu, Ryobi, Makita, Milwaukee, DeWalt, Black & Decker atd.
- » vhodné pro ruční nebo automatický posuv

D	S	s	d	z	●/○
150	2,2	1,6	20	30	●
160	2,2	1,6	20	30	●
180	2,2	1,6	20	36	●
190	2,4	1,8	20	38	●
200	2,4	1,8	20	40	●
210	2,4	1,8	30	40	●
230	2,4	1,8	30	44	●
235	2,4	1,8	30	44	●
250	2,4	2,0	30	48	●
300	2,4	2,0	30	60, 80	●
305	2,4	2,0	25,4	60, 80	●
350	2,6	2,2	30	80	●
355	2,6	2,2	25,4	80, 90	●

D	160	190	200	250	300	350	400	450
Doporučené otáčky	4000	3500	3000	2000	1500	1500	1000	1000



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobíme jej dle Vaší specifikace.

Materiál: Plastové okenní rámy
Použití: Drážkování, příčné řezání, úhlové řezání

87.1

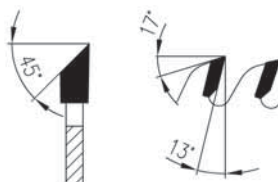


- » vhodné pro řezání a začišťování profilů či zasklívacích lišt při výrobě plastových oken, dveří a jiných stavebních výplní
- » používané v sadách, k jednostrannému a oboustrannému úhlovému řezání
- » vyráběny s pozitivní a negativní geometrií zubu, která je určena pro vysoce kvalitní a přesný řez tenkostěnných materiálů
- » vhodné pro jedno i dvouhlavé pily

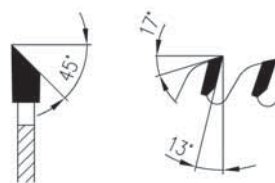


D	S	s	d	z	Geometrie	●/○
95	2,1	1,6	20	20	ES-L/ES-R	●
98	3	2,5	32	36	ES-L/ES-R	●
103	2,1	1,6	32	24	ES-L/ES-R	●
103	2,1	1,6	32	40	ES-L/ES-R	●
175	2,2	1,8	20	68	TFZ N	●
200	2	1,6	30	100	TFZ N	●
200	2,2	1,8	20, 32	100	TFZ N	●
250	2,2	1,8	30	100, 120	TFZ N	●
250	2,6	2	30	100	TFZ N	●
250	4,5	3,5	20	56+8	FZ N	●
250	4,5	3,5	20	68+5	FZ N	●
250	5	4	32	32	FZ N	●
250	5	4	32	63+5	FZ N	●

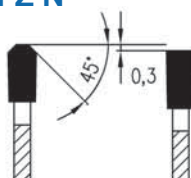
ES-L



ES-R



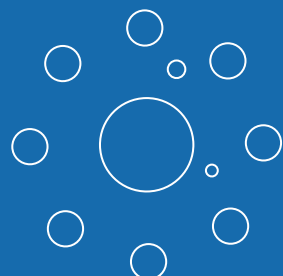
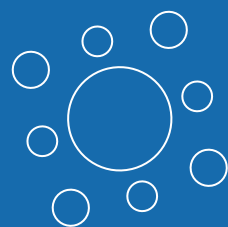
TFZ N



FZ N



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrábíme jej dle Vaší specifikace.



SK a CERMET pilové kotouče na železné kovy



Materiál:	Železné kovy
Použití:	Plné materiály, trubky, profily
Stroj:	Vysoce výkonné strojní kotoučové pily

METAL SPEED S/C - NA JEDNO POUŽITÍ

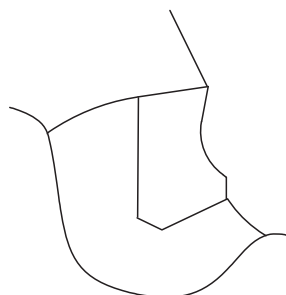
s cermetovými plátky (C nebo CH)

- » kotouče na jedno použití na konstrukční nebo nízkolegované oceli s obsahem uhlíku méně než 0,45% (750-800 N/mm²)
- » verzi "H" doporučujeme použít na hůře dělitelné oceli s vyšší pevností (speciální tvar zubu, viz detail níže)

s SK plátky (S nebo SH)

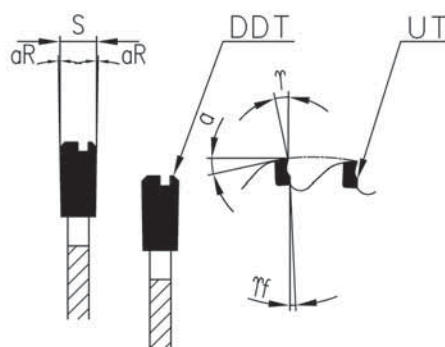
- » pro legované oceli s obsahem uhlíku více než 0,45%, vysokopevnostní oceli (800N/mm a více), nerezové oceli, ložiskové oceli, atd.
- » verzi "H" doporučujeme použít na obtížně řezatelné materiály - např. superslitiny na bázi Ti/Ni (speciální tvar zubu, viz detail níže)

detail zubu verze „H“



DŮLEŽITÉ OBECNÉ INFORMACE

- » kotouče na řezání plných materiálů a trubek/profilů na statických strojích (Adige, Rattunde, ExactCut, Amada, Tsune, atd.) a také na řezání v balíku. Pro kotouče pro letmé/orbitální řezání pokračujte na další strany
- » doporučujeme aplikaci PVD povlaků (AlTiN, AlTiCrN, atd.) pro specifické řezné podmínky (nerezi, slitiny na bázi niklu, trubky, tzv. "superslitiny", atd.)
- » pro řezání ocelí s vysokým obsahem Ni/Ti a nerezových ocelí musí být použita speciální řezná kapalina/emulze, kontaktujte svého dodavatele!!
- » rozměry a počty zubů dle požadavku



V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit je dle Vaší specifikace.

TYPICKÉ ROZMĚRY A APLIKACE

Ø (mm)	prořez/tělo (mm)	hlavní otvor + upínací otvory (mm)	počet zubů	typická aplikace
250	2,0/1,75	32 + 4/9/50 + 4/11/63	60/72/80	plný materiál
		40 + 4/11/80 + 4/12/64	80/90	trubky
285	2,0/1,75	32 + 4/9/50 + 4/11/63	60/72/80	plný materiál
		40 + 4/11/80 + 4/12/64	80/90/110	trubky
315	2,3/2,0	32 + 4/11/63 + 4/9/50	60/72/80	plný materiál
		40 + 4/11/80 + 4/12/64	80/90/110	trubky
350	2,7/2,4	50 + 4/16/80	80/100/120/140	trubky
360	2,6/2,25	40 + 4/16/80 + 4/12/90	60/80/100	plný materiál
		50 + 4/16/80 + 4/11/90	80/100/120/130	trubky
425	2,7/2,25	40 + 4/16/80 + 4/12/90	50/60/72/80/100	plný materiál
		50 + 4/16/80 + 4/11/90	100/120/130	trubky
460	2,7/2,25	40 + 4/16/80 + 4/12/90	40/50/60/80/100	plný materiál
		50 + 4/16/80 + 4/11/90	100/120/140	trubky
560	3,5/3,0	50 + 4/16/80 + 4/11/90	40/50/60/80	plný materiál
580	3,2/2,7	80 + 4/22/120	40/50/60/80	plný materiál
620	3,5/2,7	50 + 4/15/80	48/60/72	plný materiál
750	3,8/3,2	80 + 4/21/80	60/80/100	plný materiál

TYPICKÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

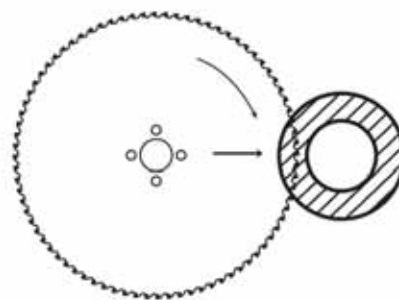
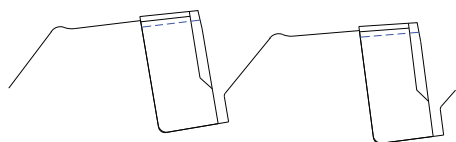
jakost materiálu	plný / trubky - profily	typ kotouče	řezná rychlost (m/min)	posuv na zub (Fz/zub)	povlak
St37	plný materiál	Metal speed C	110-140	0,06-0,08	
42 CrMo4	plný materiál	Metal speed CH	90-110	0,04-0,06	
44 MnSiV	plný materiál	Metal speed CH	90-110	0,04-0,06	
C45	plný materiál	Metal speed C	90-110	0,05-0,07	
20CrMo5	plný materiál	Metal speed C	100-125	0,06-0,07	
100 Cr6	plný materiál	Metal speed S	70-90	0,04-0,06	ano
50CrV4	plný materiál	Metal speed S	80-90	0,04-0,05	ano
X20Cr13	plný materiál	Metal speed SH	50-90	0,04-0,05	ano
St52	trubky	Metal speed S	230-270	0,04-0,08*	ano
E275/355+C	trubky	Metal speed CH	220-250	0,04-0,15*	ano

* variabilní posuv na zub (začátek - ve řezu - na konci)

- » řezná rychlost pro tenkostěnné trubky/profily může být zvýšena za účelem eliminace vibrací
- » jedná se o typické hodnoty, pro přesnější doporučení nás prosím kontaktujte

Kotouče pro jednoduché / dvojité letmé pily (ERW/HFW linky na trubky a profily)

- » SK pily s PVD povlakem na řezání trubek/profilů z konstrukčních ocelí
- » omezená možnost přestřžení kotouče
- » vysoký řezný výkon s kvalitním řezem bez otřepů
- » použití na linkách ve výrobě trubek a profilů
- » stroje a linky Adige, Oto Mills, Sinico, Adda Fer, atd.



NOVINKA

Pro trubky s nevyčištěným nebo hrubým vnitřním švem nabízíme speciální tvar zubu s geometrií chránící kotouč před předčasným poškozením.

TYPICKÉ ROZMĚRY A APLIKACE

Ø (mm)	prořez/tělo (mm)	hlavní otvor + upínací otvory (mm)	počet zubů	typická aplikace
400	2,8/2,5	50 + 4/16/80	100/120/130	letmá pila
450	2,8/2,5	50 + 4/16/80	100/120/140	letmá pila
500	3,5/3,0	50 + 4/16/80	120/140/160	letmá pila
		90 + 3/12,5/160	120/140/160	letmá pila
550/560	3,7/3,2	80 + 4/23/120	120/140/160/170	letmá pila
600	3,6/3,0	90 + 3/12,5/160	130/140/160/180	letmá pila
650	3,8/3,2	140 + 4/18/170	150/160/180	letmá pila

TYPICKÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

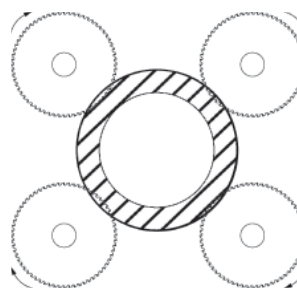
jakost materiálu	plný / trubky	typ kotouče	řezná rychlost (m/min)	posuv na zub (Fz/zub)	PVD povlak
E235	trubky	Metal speed SH	350-400	0,04-0,12*	ano
St52	trubky	Metal speed SH	350-400	0,03-0,1*	ano
HSLA100	trubky	Metal speed SH	350-400	0,03-0,08*	ano

* variabilní posuv na zub v řezu (počátek - v řezu - na konci)



KOTOUČE NA LINKY S ORBITÁLNÍ ŘEZÁNÍM (ERW/HFW svařované trubky a profily)

- » SK pily na řezání trubek a profilů na linkách s orbitálním řezáním
- » možnost regenerace
- » PVD povlak
- » stroje Nakata, SMS-Meer, Adda Fer, Kusakabe, atd.



Rozměry a počty zubů na dotaz.

TYPICKÉ ROZMĚRY A APLIKACE

Ø (mm)	prořez/tělo (mm)	hlavní otvor + upínací otvory (mm)	počet zubů	typické použití
250	3,2/2,5	45 + 4/16/80	52/64/72	orbitální řezání trubek/profilů
300	3,2/2,5	80 + 4/16/80	52/64/72	orbitální řezání trubek/profilů
350/355	3,2/2,5	80 + 4/16/80	52/64/72	orbitální řezání trubek/profilů
	3,8/3,0	80 + 3/12,5/160	52/64/72	orbitální řezání trubek/profilů
380	3,8/3,0	115 + 4/21/200	52/64/70	orbitální řezání trubek/profilů
	4,3/3,2	115 + 4/21/200	52/64/70	orbitální řezání trubek/profilů

TYPICKÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

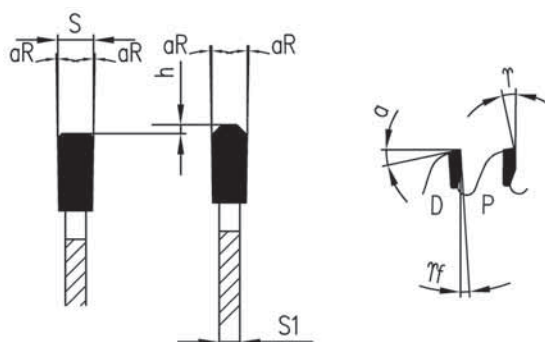
jakost materiálu	plný / trubky	typ kotouče	řezná rychlost (m/min)	posuv na zub (Fz/zub)	PVD povlak
E235	trubky	Metal standard	300-350	0,05-0,25*	ano
E355	trubky	Metal standard	300-350	0,05-0,25*	ano

* variabilní posuv na zub (začátek - v řezu - konec)



METAL STANDARD

- » pro řezání plných i dutých materiál z konstrukčních ocelí, kolejnic, velkých ingotů, tyčí, atd.
- » legované i nelegované oceli, ložiskové oceli, atd.
- » možná několikanásobná regenerace kotoučů u nás
- » počet zubů a geometrie závisí na aplikaci
- » možný průměr kotouče od 280 do 1300 mm



SK pilové kotouče Metal standard (typické rozměry)

Ø (mm)	Prořez/tělo (mm)	Hlavní otvor + upínací otvory (mm)	Počet zubů	Typické použití
630	6,5/5,0	80 + 8/27/160	60	řezání kolejí
720	5,5/4,5	80 + 8/32/200	60/72/80	ocelové ingoty
760	5,5/4,5	80 + 8/27/160	60/80/100	ocelové ingoty / tlustostěnné trubky
860	7,0/5,5	80 + 8/32/200	60	válcované tyče velkých průměrů

- mnoho dalších rozměrů na stroje Linsinger, Wagner, Kasto, Framag, atd.

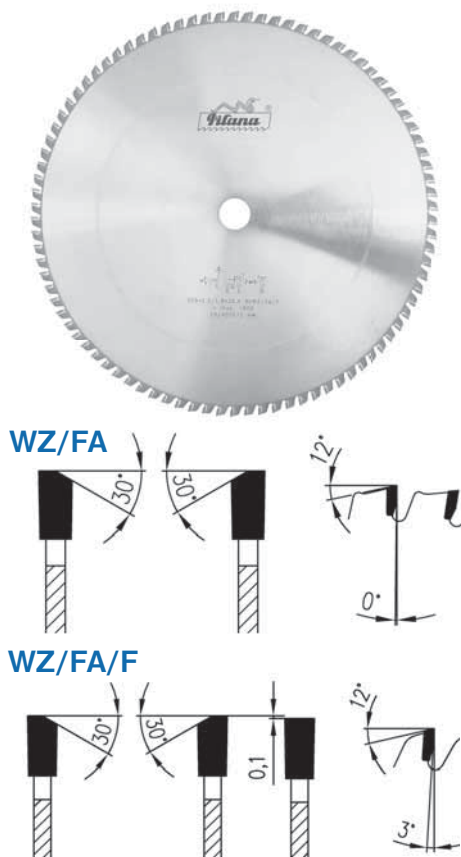
Materiál:	Železné a neželezné kovy
Použití:	Plné materiály, trubky, profily
Stroj:	Stroje s automatickým nebo ručním posuvem

METAL CUT

- » kotouče jsou určeny pro rychlé dělení tyčí, trubek a profilů z konstrukční oceli nebo slitiny hliníku s tloušťkou stěny do 6 mm bez dalšího chlazení
- » pro použití ve zkracovacích stolních pilách, pilách s radiálním ramenem a ručních strojích se sníženými otáčkami (viz tabulka) například Jepson, Elu, Ryobi, Makita, Milwaukee, DeWalt, Black & Decker atd ...
- » speciální geometrie a jakost SK plátku zvyšuje životnost břitů i kvalitu řezu a tak umožňuje vícenásobné použití pilového kotouče
- » pilový kotouč je osazen SK plátkem, který může být přestřen /servisován

D	S	s	d	z	Geometrie	●/○
180	1,8	1,4	20	44	WZ/FA	●
190	1,8	1,4	20	48	WZ/FA	●
305	2,2	1,8	25,4	60	WZ/FA/F	●
305	2,2	1,8	25,4	78	WZ/FA/F	●
355	2,2	1,8	25,4	66	WZ/FA/F	●
355	2,2	1,8	25,4	90	WZ/FA/F	●

D	160	190	200	250	300	350	400	450
Doporučené otáčky	4000	3500	3000	2000	1500	1500	1000	1000

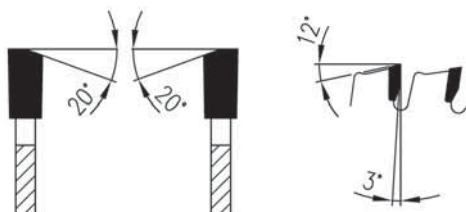


CERMET

- » kotouče jsou určeny pro řezání ocelových a plastových trubek speciálním ručním strojkem
- » jedná se o standardní oceli, nerez, měď, tvrdé plasty
- » pilový kotouč je osazený cermetovým plátkem, který může být přestřen / servisován

D	S	s	d	z	Geometrie	●/○
140	1,8	1,4	62	46	WZ/FA	○
165	1,8	1,4	62	54	WZ/FA	○

Jiné rozměry kotouče a počet zubů mohou být vyrobeny na vyžádání.



Tab. č. 3: Indikace počtu zubů dle velikosti řezaného materiálu - plné materiály

D - Průměr pily [mm]	Počet zubů	Ø řezaného materiálu											
		20	30	40	50	60	70	80	90	100	120	140	
250	60		●	●	●	●							
	72	●	●										
	80	●											
285	60			●	●	●	●						
	72		●	●	●	●							
	80	●	●	●	●								
315	60		●	●	●	●	●	●					
	80	●	●	●	●	●							
360	60			●	●	●	●						
	80		●	●	●	●							
	100	●	●	●	●								
420	60				●	●	●	●	●	●	●		
	80			●	●	●	●	●					
460	60								●	●	●	●	
	80					●	●	●	●	●	●		
	100			●	●	●	●	●	●	●			

● Doporučené

Tab. č. 4: Indikace počtu zubů dle velikosti řezaného materiálu - trubky, profily

D - Průměr pily [mm]	Tloušťka stěny	Ø řezaného materiálu								
		30	40	50	60	70	80	90	100	120
315	3-5	110	110	100	100	100	100			
350	3-6		120	120	100	100	100	80	80	
400	3-6		140	140	140	120	120	100	100	
	6-10		120	120	120	100	100	100	100	
450	3-6			140	140	120	120	120	120	
	6-10			140	120	120	100	100	100	
500	5-10				160	140	140	120	120	
	> 10				160	140	140	120	120	
560	5-10					160	160	140	140	120
	> 10					160	160	140	140	120



Speciální SK pilové kotouče, segmenty, redukční a distanční kroužky



Materiál:	Skelná / minerální vata
Stroj:	Stroje s automatickým posuvem

95 MINERÁLNÍ / SKELNÁ VATA

- » podélné a příčné řezání minerálních vláken
- » speciálně konstruované tělo pily zlepšuje odolnost proti abrazivnímu opotřebení
- » SK pilové kotouče na řezání minerálních vláken se vyrábějí ve všech rozměrech na přání zákazníka



SK pilové kotouče s tenkým prořezem

- » vhodné pro řezání standardních a kvalitnějších suchých dřev
- » použitelné při výrobě podlah nebo nábytku na příčné nebo podélné řezání
- » tenký prořez zaručuje nižší spotřebu energie a méně odpadu
- » kotouče jsou chemicky povlakovány, čímž je dosaženo hladšího povrchu těla, dále jsou extra vytuženy jako prevence chvění v řezu
- » těla kotoučů jsou vyráběny v tloušťkách 0,9-1,2 mm



SK pilové kotouče pro použití v potravinářském průmyslu



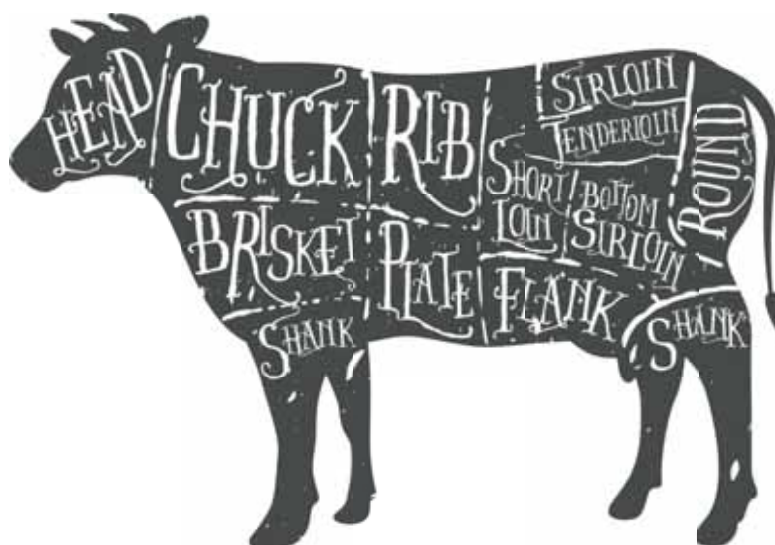
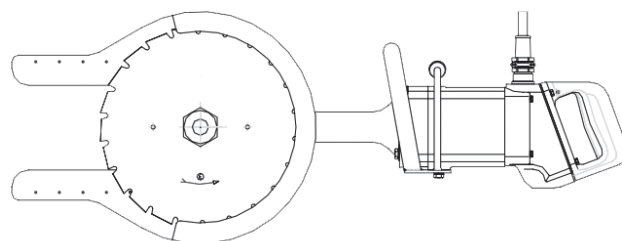
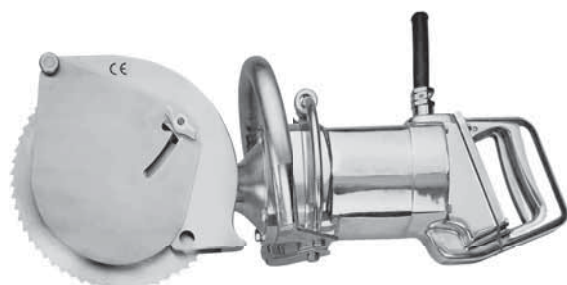
Materiál:	Maso
Použití:	Zpracování masa
Stroj:	Ruční posuv, ruční stroje

55 WZ pro potravinářský průmysl

- » kotouče jsou vyráběny v geometrii WZ s tělem z nerezové oceli
- » k použití na jatkách k průmyslovému porcování masa na strojích EFA (SCHMID & WEZEL), FREUND, JARVIS a mnoho dalších značek

D	S	s	d	z	●/○
180	1,9	1,5	*	44	○
210	1,9	1,5	*	40	○
230	1,9	1,5	*	44	○
270	1,9	1,5	*	52	○
270	2	1,6	*	48	○
300	2	1,6	*	52	○
330	1,9	1,5	*	46	○
360	2	1,6	*	64	○

* na přání zákazníka

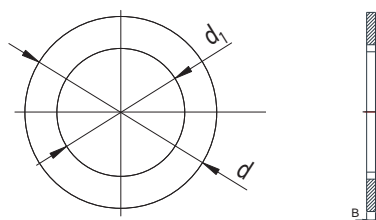


V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobité jej dle Vaší specifikace.

D – průměr kotouče [mm], S – šířka zubu [mm], s – tloušťka těla [mm], d – průměr upínacího otvoru [mm], z – počet zubů, ● – skladem, ○ – na zakázku

Redukční kroužky

Konkrétní rozměry redukčních kroužků jsou vyráběny na vyžádání.



Roztřískovací hlavy

- » pro podélné a příčné roztřískování
- » kvalita řezné hrany závisí na typu použitého kotouče
- » pro postupné řezání/roztřískování hlavou osazenou SK segmenty
- » pro třískovité nebo vláknité materiály jako jsou dřevotřískové desky nebo MDF s nebo bez laminované / dýhové vrstvy



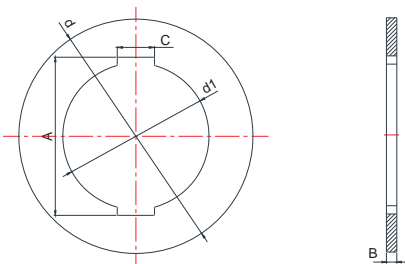
Příslušenství k SK segmentům

- » ocelové držáky pro upevnění SK segmentů nebo kotoučových pil používaných při primárním zpracování dřeva



Distanční kroužky

- » kroužky na použití k oddělení pilových kotoučů na hřídeli
- » jsou vyráběny z oceli
- » rozměry kroužků jsou vyráběny na vyžádání



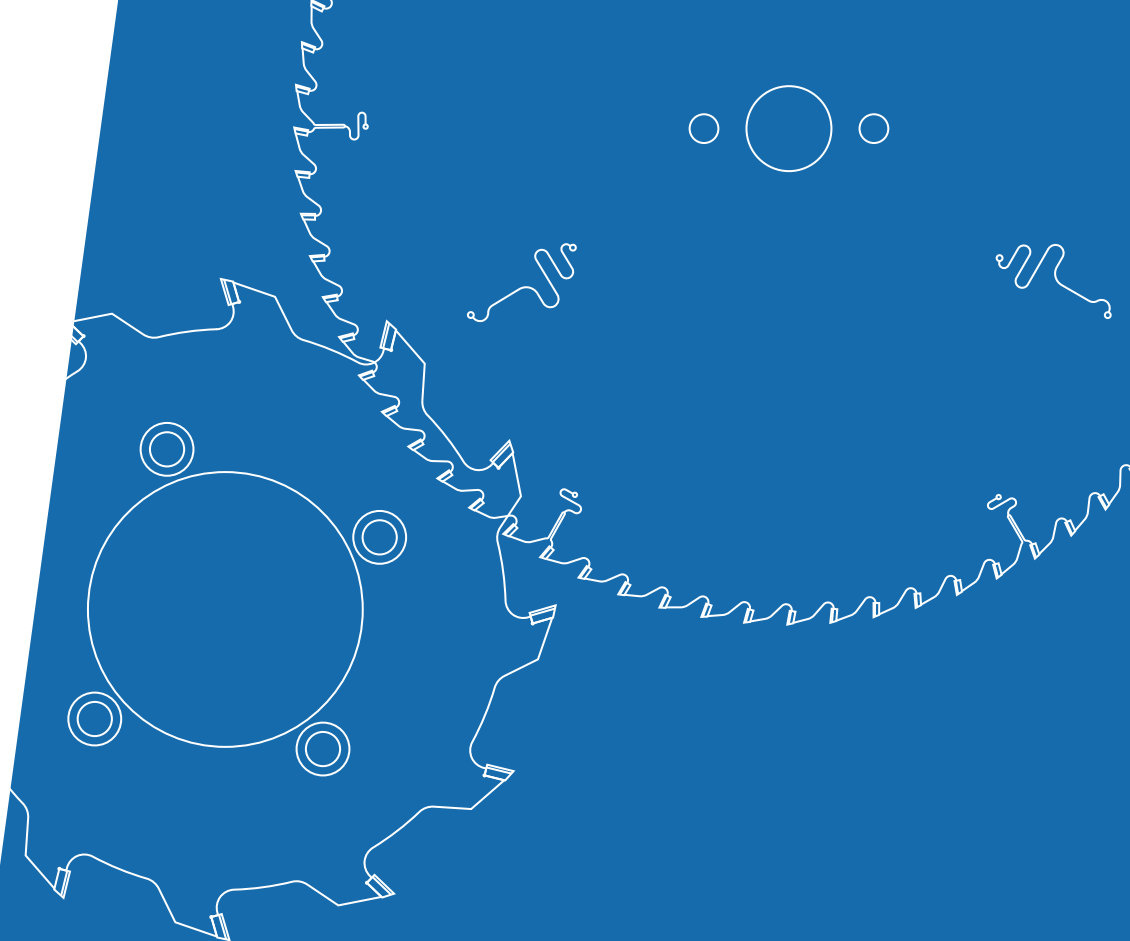
Jak objednat:

- » $d \times d1 \times B + C/A$

Další možnosti:

- » úpravy kotoučů (středové a upínací otvory), aby vyhovovaly požadavkům daného výrobce stroje
- » výrobu pilových kotoučů a segmentů na základě výkresové dokumentace zákazníka do průměru 1 300 mm
- » vývoj a výrobu kotoučů na základě řezných podmínek a požadavků dané dřevozpracující společnosti
- » vývoj a výrobu kotoučů ve spolupráci s výrobcí strojů na zpracování dřeva





PKD pilové kotouče



Materiál: Laminované a nelaminované dřevotřískové desky, MDF, plastové materiály, neželezné kovy, stavební a izolační materiály

Stroj: Formátovací pily, ruční pily

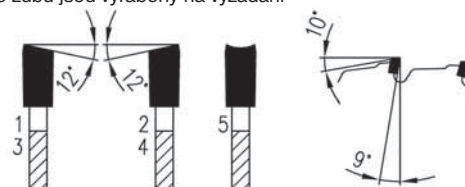
- » PKD pilové kotouče jsou vyrobeny s plátky z polykrystalických diamantů (PCD)
- » pilové kotouče jsou vhodné na formátování jednotlivých desek materiálů MDF, HDF, HPL, laminovaných nebo melaminovaných dřevotřískových desek, panelů vyrobených z kompozitních materiálů, panelů používaných v podlahách, hliníkových a plastových profilů



77 PKD pilové kotouče

D	S/s	d	z	Geometrie	●/○
303	3,2 / 2,4	30	60	KX/WZ	●

* jiné rozměry a geometrie zubů jsou vyráběny na vyžádání



73 FZ a KON PKD předřezávací kotouče

- » předřezávací kotouče jsou určeny na formátovací aplikace při společném použití s hlavní pilou

D	S/s	d	z	Geometrie	●/○
120	2,8 - 3,6	20	12+12	FZ	○
120	2,8 - 3,6	50 ¹⁾	12+12	FZ	●
120	2,8 - 3,6	30 ²⁾	12+12	FZ	●
125	2,8 - 3,6	20	12+12	FZ	○
180	4,3 - 5,1 / 3,5	30	30	KON	○
200	4,3 - 5,1 / 3,5	20	30	KON	○

1/ Rapido 2/ Dimar

TFZ



KON



WZ



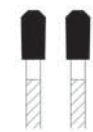
DZ/TZ



FZ



TZ/TZ



77 PKD pilové kotouče

- » kotouče jsou určeny na řezání desek z materiálů Cembit, Varicor, Trespa, eternit a akryl
- » vyráběny s výškou PKD plátky od 3,0 do 5,0 mm

D	S/s	d	z	Geometrie	●/○
160	2,2/1,6	20	4, 6, 8, 12, 20	FZ, TZ, RZ	○
190	2,2/1,6	20	4, 6, 8, 12, 20	FZ, TZ, RZ	○
210	2,2/1,6	20	4, 6, 8, 12, 20	FZ, TZ, RZ	○
230	2,2/1,6	20	4, 6, 8, 12, 20	FZ, TZ, RZ	○

Nabízíme kompletní servis PKD pilových kotoučů!

V případě, že jste v našem katalogu nenalezli typ pilového kotouče, který požadujete, prosím, kontaktujte nás. Vyrobit je dle Vaší specifikace.



Pilové pásy na dřevo



Rozměry

Rozměr pilového pásu jsou zvoleny dle použitého strojního zařízení a typu řezaného materiálu.

Šířka pásové pily (H)

Šířka pilového pásu je většinou dána uživatelskou příručkou. Šířka pilového pásu smí být nejvýše o 10 mm širší, než jsou oběžná kola daného stroje. Čím širší pás použijete, tím vyšší životnost bude mít při dodržení předchozí podmínky. Zvolte tedy nejširší pás s ohledem na rádius, který bude řezat (viz tabulka).

Doporučené hodnoty šířky pilových pásů podle minimálního rádiusu:

Šířka pásu H (mm)	6	8	10	12	15	20	25	30	35	40	45	50
Minimální rádius (mm)	15	25	40	60	100	140	180	300	400	500	600	700

U pilových pásů typu 40 - WM1, 40 - WM-2 je šířka pásu dána výrobcem stroje a je odvozena z oběžných kol.

Tloušťka pásu (S)

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. U oběžných kol menších než 350 mm vždy použijte pás o tloušťce max. 0,7 mm, u menších než 250 mm použijte pás o maximální tloušťce 0,5 mm.

$$S_1 = \frac{\text{průměr oběžného kola (mm)}}{500}$$

Rozteč zubů (T)

Rozteč je vzdálenost mezi špičkami zubů. Při volbě rozteče 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. Příliš malá rozteč zubů může způsobit zahlcení mezizubových mezer, pás nepůjde do řezu a bude podřezávat, naopak velká rozteč zubů způsobí hrubý řez a vytrhávání dřeva.

Zásady při používání:

1. Před zahájením řezání je nutné přikontrolovat, zda je pilový pás správně naostřen, rozveden a zda není poškozen nebo vyhrátý. Vyhrátí pilového pásu se projevuje zabarvením pásu fialovou barvou i po vychladnutí pásu.
2. Pilový pás musí být dostatečně napnutý. Vyvarujte se ale velkému napnutí pásu, které by mohlo způsobit roztržení pásu.
3. 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.
4. Řezaný materiál držet oběma rukama tak, aby tělo bylo mimo rovinu pilového pásu. Materiál neřezat násilím.
5. Zahájit řezání až po dosažení plné řezné rychlosti. Čas doběhu pilového pásu nezkracovat třením o bok pilového pásu ani dořezáváním materiálu.
6. Při řezání velkých rozměrů je nutno používat pevného vedení. Při dořezávání materiálu používat přidržovací pomůcky.
7. Pilový pás je nutno pravidelně vyměňovat a odstavovat (přesto, že není otupen), zachovávají se tak mechanické vlastnosti materiálu pásu.
8. Pilový pás by se neměl v žádném případě vyhrát. Pokud se tak stane, pás okamžitě odstavit a po vychladnutí znovu rozvést a naostřit, případně zkontrolovat jeho rovinnost. Aby nedošlo k vyhrátí, je nutno dbát na včasné ostření a dodržování řezných podmínek.
9. V případě výskytu prasklin pás vyřadit.
10. 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. 0,1 mm). 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 přebíruje i hřbet zubu. Při ostření zabraňte nežádoucímu zčernání (vyžihání) 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. Další častou 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 seřídít
	• 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 vodícími kolečky a pásem	stáhnout vodící kolečka
Hrubý řez	• velká vzdálenost vodítka od materiálu	upravit vzdálenost vodítka
	• 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 napínací sílu! Pečlivě čistěte oblast napínacích kol a vodítek.

Nástroj

Kontrolovat ostří. Kontrolovat seřízení stroje.

Stroj

Je třeba vyloučit rozjezd stroje při výměně nástroje.

Uvedení do chodu

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

Údržba

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

Pokyny k provozu nástroje

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

Broušení / ošetřování

Předpokladem zachování kvality a bezpečnosti práce je včasné ostření a čištění nástroje. Tyto práce je třeba provádět odborně.

Nástroje se znečišťují pryskyřicí, prachem atd. Znečištění negativně ovlivňuje výkon při řezání. K čištění používejte jen vhodné prostředky, které nezpůsobují korozi nebo chemické poškození pásů.

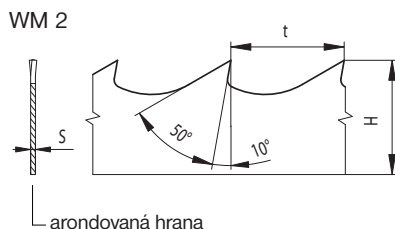
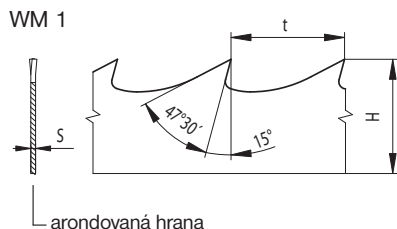
Materiál:	Přírodní dřevo
Použití:	Rozřezávání masivního přírodního dřeva
Stroj:	Mobilní kmenové pásové pily

40 - Kmenové pilové pásy WM



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

Provedení	Geometrie	Aplikace
WM 1	15°/28°	měkké dřevo
WM 2	10°/30°	tvrdé dřevo, zmrzlé dřevo, měkké dřevo, velmi oblíbená geometrie



Provedení:

- V** — vyzubené
- R** — rozvedené
- RO** — rozvedené, ostřené
- ROK** — rozvedené, ostřené, kalené

Rozteč zubů (t):

22 mm | 22,2 mm

EXPERT

Pracovní čas: 2 hod. + 12 hodin odpočinek pily

Základní řada kmenových pilových pásů na řezání měkkého, tvrdého i zmrzlého dřeva, která je velmi populární. Svými vlastnostmi zajišťuje velmi kvalitní řez a maximální spolehlivost pro všechny řezné podmínky.

Použitý materiál: německá vysoce kvalitní ocel s obsahem chromu a vanadu; tvrdost 42 – 44 HRC; leštěný povrch; arondovaná spodní hrana k zamezení praskání na spodní hraně; v případě kalených špiček zubů je tvrdost břitů 60 – 63 HRC.

Rozměrové řady H x S (v mm)

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

SILVER MASTER

Pracovní čas: 2,5 hod. + 12 hodin odpočinek pily

Prémiová řada kmenových pilových pásů na řezání měkkého, tvrdého, zmrzlého a exotického dřeva. Svými excelentními materiálovými vlastnostmi splňuje nejnáročnější požadavky na kvalitu řezu i za velmi těžkých podmínek.

Použitý materiál: prémiová německá ocel nejvyšší kvality s obsahem niklu a molybdenu; tvrdost 44 – 46 HRC; leštěný stříbrný povrch; arondovaná spodní hrana k zamezení praskání na spodní hraně; v případě kalených špiček zubů je tvrdost břitů 63 – 66 HRC.

Rozměrové řady H x S (v mm)

32 x 1,0	32 x 1,1
35 x 1,0	35 x 1,1
40 x 1,0	40 x 1,1

GOLD MASTER

Pracovní čas: 3 hod. + 12 hodin odpočinek pily

Nejvyšší řada kmenových pilových pásů na řezání měkkého, tvrdého, zmrzlého a exotického dřeva v nejnáročnějších podmínkách. Doporučována k použití v kombinaci se zakalenými špičkami zubů.

Použitý materiál: německá ocel nejvyšší možné kvality o tvrdosti 44 – 46 HRC; leštěný zlatý povrch; arondovaná spodní hrana k zamezení praskání na spodní hraně; v případě kalených špiček zubů je tvrdost břitů 63 – 66 HRC.

Rozměrové řady H x S (v mm)

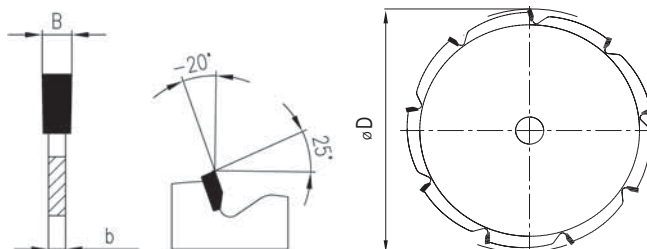
32 x 1,07	35 x 1,0
38 x 1,14	40 x 1,0
50 x 1,1	



80 - Předřezávací pilové kotouče pro kmenové pásové pily

» předřezávací kotouče odstraňují znečištěnou kůru z kmenů v místě řezu, pilový pás se méně otupuje a má vyšší životnost

D	S	d	z	Geometrie
180	5,0	20	9	FZ N

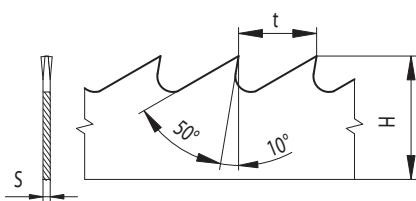


Materiál:	Přírodní dřevo
Použití:	Řezání v truhlářských dílnách
Stroj:	Truhlářské pásové pily

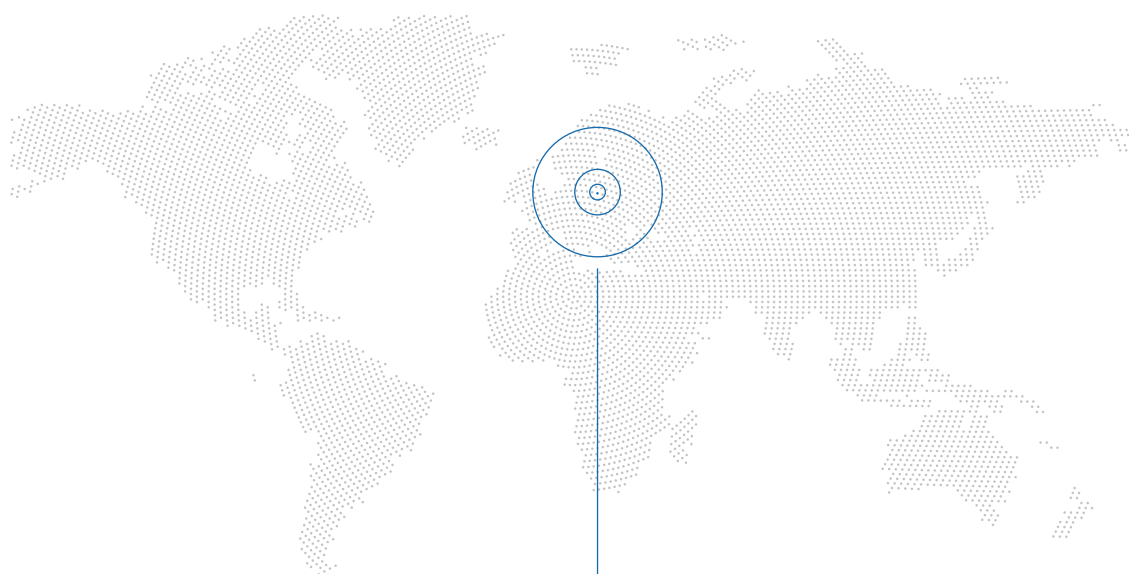


Truhlářské pilové pásy

- » přírodní dřevo
- » truhlářství, tesařství
- » truhlářské pily
- » pilové pásy vyrábíme v následujících modifikacích: vyzubené, rozvedené, vyostřené, kalené
- » pilové pásy jsou dodávány ve svitcích 25, 50, 100 m nebo svařované na požadovanou délku
- » použitý typ materiálu - uhlíková ocel C75 - tvrdost materiálu 42 - 44 HRc



H	S	t	C 75 rozvedené	C 75 rozvedené, ostřené	C 75 rozvedené, ostřené, zakalené 64 HRc
6	0,5	4	●	●	●
8	0,5	5	●	●	●
10	0,4	6	●	●	●
10	0,5	6	●	●	●
10	0,6	6	●	●	●
12	0,6	7	●	●	●
15	0,4	7	●	●	●
15	0,5	7	●	●	●
15	0,6	7	●	●	●
15	0,7	7	●	●	●
20	0,4	7	●	●	●
20	0,4	8	●	●	●
20	0,6	8	●	●	●
20	0,7	8	●	●	●
25	0,6	8	●	●	●
25	0,7	8	●	●	●
30	0,7	10	●	●	●
35	0,7	10	●	●	●
40	0,7	10	●	●	●
45	0,9	12	●	●	●
50	0,9	12	●	●	●



PILANA Wood s.r.o.

Nádražní 804
768 24 Hulín
Česká republika

Tel.: +420 573 328 254
Fax: +420 573 328 565
E-mail: info@pilana.cz
wood@pilana.cz

Web: www.pilanawood.cz

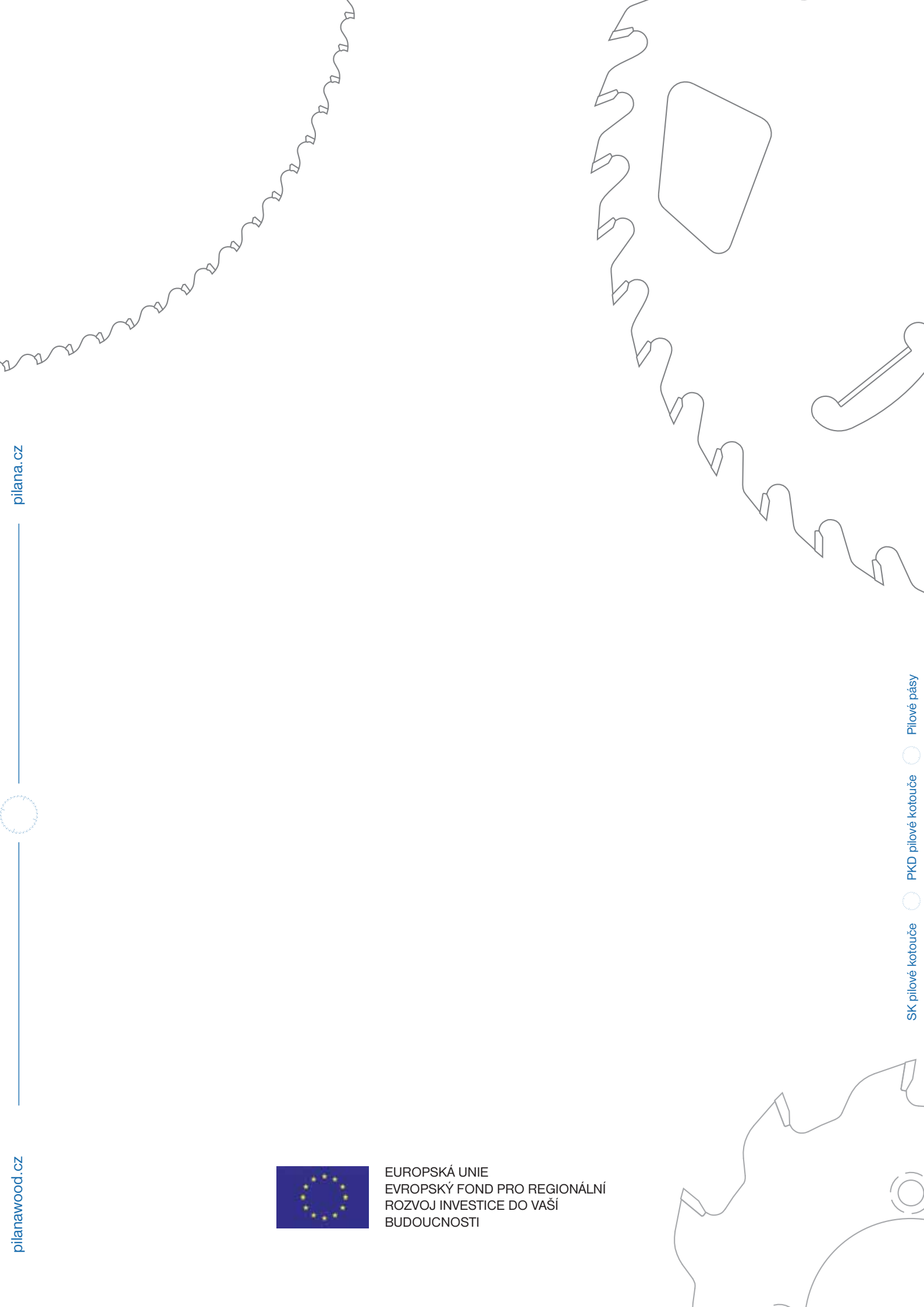
2023

pilana.cz



pilana.cz





EUROPSKÁ UNIE
EVROPSKÝ FOND PRO REGIONÁLNÍ
ROZVOJ INVESTICE DO VAŠÍ
BUDOUCNOSTI