

Narzędzia dla **Tartaków**
2018

Globus[®]
...ostre narzędzia

TARTACZNICTWO

Drewno to najważniejszy materiał budowlany i jednocześnie najstarsze tworzywo użytkowane przez człowieka. W dzisiejszych czasach stanowi ono niezwykle cenny materiał konstrukcyjny oraz wykończeniowy. Cechuje je lekkość i własności wytrzymałościowe pozwalające na wiele przeznaczeń. Drewna używa się jako materiału na więźby dachowe, podłogi, boazerie, elementy architektury ogrodowej czy też meble. Odpady, które powstają przy obróbce są starannie wykorzystywane na tworzenie np. płyt pilśniowych, wiórowych lub sklejk.

Ze względu na wartość surowca nie można pozwolić sobie na brak dokładności podczas procesu przetarcia drewna. Z tego powodu tartacznicy nieustannie wdrażają nowoczesne rozwiązania, pozwalające osiągać znacznie lepsze wyniki podczas obróbki drewna (niż paręnaście lat temu). Wytwórcy maszyn wprowadzają odpowiednie usprawnienia, przygotowane specjalnie pod konkretne wymagania danej firmy, przystosowując znane technologie do specyficznych warunków pracy, z jakimi mają do czynienia, a precyzyjne i wytrzymałe narzędzia są niezbędne do prawidłowego funkcjonowania maszyn.

W naszym folderze przedstawiamy najwyższej jakości narzędzia dla tartaczniactwa zaprojektowane z myślą o zwiększonych potrzebach zakładów przetwórstwa drewna, posiadających nowoczesne i zautomatyzowane linie przetarcia drewna jak i firm, które maksymalizują efekty skali swojego biznesu, zwiększając jakość przerobu posiadanego surowca.

W ofercie marki GLOBUS została ujęta szeroka gama narzędzi skrawających, takich jak: piły tarczowe serii MULTIX PRO do pracy w układzie wielopił, piły taśmowe do traków taśmowych, piły trakowe, piły do wycinania wad, piły do cięcia wzdłużnego i poprzecznego drewna, noże strugarskie, noże do rębaków oraz specjalistyczne narzędzia kształtowe do obróbki drewna: frezy i głowice frezowe.



Pobierz kod QR.
Sprawdź nas!

JAK REALIZUJEMY PROCESY PRODUKCJI NARZĘDZI?

PROCES WYCINANIA



Dostarczony odpowiedni arkusz blachy zostaje wsunięty do specjalnej wycinarki i poddany obróbce cięcia laserem, w której promień lasera pełni rolę „noża”.

HARTOWANIE I ODPUSZCZANIE



Obróbka cieplna stali narzędziowej składa się z trzech etapów: Etap 1 – nagrzanie stali; Etap 2 – szybkie schładzanie materiału; Etap 3 – odpuszczanie.

SZLIFOWANIE DYSKÓW



Szlifowanie płaszczyzn ma na celu uzyskanie wymaganej grubości przy zachowaniu minimalnego rozrzutu i płaskości dysku. Ten element procesu realizujemy na zautomatyzowanej szlifierce, która zapewnia precyzyjny szlif z dokładnością do 0,005 mm.

NAPRĘŻANIE I WYWAŻANIE DYSKÓW



Z uwagi na specyfikę produkowanych narzędzi tarczowych wymagane jest, aby narzędzia podczas pracy utrzymywały określoną sztywność oraz stabilność. Dlatego dyski pił poddaje się procesowi naprężania oraz wyważania dynamicznego.

LUTOWANIE WĘGLIKÓW SPIEKANYCH



Lutowanie węglików spiekanych odbywa się na w pełni zautomatyzowanych centrach lutowniczych. W bębnach wibracyjnych węgliki są automatycznie segregowane i układane do pozycji lutowania.

OSTRZENIE WĘGLIKÓW SPIEKANYCH



Ostrzenie węglików spiekanych odbywa się na nowoczesnej, w pełni zautomatyzowanej linii wysoko wydajnych szlifierek produkcyjnych o sterowanych numerycznie osiach obsługiwanych przez ramię robota.

ZNAKOWANIE DYSKÓW



Cechowanie laserowe należy do najbardziej zaawansowanych metod znakowania. Cechowanie tą metodą jest bardzo szybkie i estetyczne.

KONTROLA JAKOŚCI-PAKOWANIE

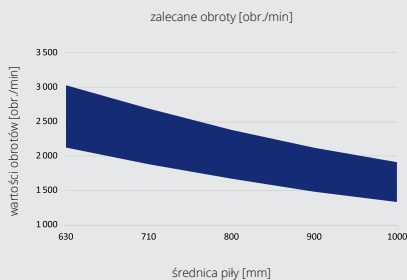


Oznakowane narzędzie trafia do działu kontroli, gdzie zostaje poddany ostatecznemu odbiorowi przez doświadczonych specjalistów z działu jakości.



CIĘCIE W TARTACZNICTWIE

PS050	Piły z płytkami HM z uzębieniem grupowym do cięcia wzdłużnego drewna świeżego	6
PT140	Piły tarczowe zwykłe WA do cięcia wzdłużnego drewna	7
PS113-133	Piły z płytkami HM serii MULTIX PRO Plus dwu - cztero i sześcionożowe do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił	8
PS124/134	Piły z płytkami HM serii MULTIX PRO Twin cztero i sześcionożowe do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił	9
PS112/122	Piły z płytkami HM serii MULTIX PRO Standard dwu i czteronożowe do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił	10
PS195	Piły z płytkami HM serii MULTIX PRO Slowrun do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił	11
PR110	Piły trakowe do cięcia drewna świeżego na trakach	12
PS900	Piła z płytkami HM do korowania i czyszczenia pnia drzewa	13
PA510	Piły taśmowe serii BARAKUDA do cięcia drewna świeżego na trakach taśmowych	14
PA310/410	Piły taśmowe serii PIRANIA / ORKA do cięcia drewna świeżego na trakach taśmowych	15
PS210/010	Piły z płytkami HM do cięcia wzdłużnego / poprzecznego drewna litego	16
PS320	Piły z płytkami HM serii LL CUT line GS do cięcia drewna twardego suchego	17
PS320/390	Piły z płytkami HM serii LL CUT line do wycinania wad w drewnie na optymalizerce	18
PT110/150	Piły tarczowe zwykłe LA / KB do cięcia wzdłużnego / poprzecznego drewna	19
PS015	Piły z płytkami HM do cięcia drewna opałowego na przecinarkach wahadłowych	20
PS016/015	Piły z płytkami HM z wyrzutnikiem wióra lub ogranicznikiem posuwu do cięcia drewna litego	21



EXPERT RADZI:

- ▶ Piły z grupy PS050 przeznaczone są do wstępnego rozkroju drewna miękkiego mokrego.
- ▶ Zalecane szczególnie do cięcia wzdłużnego (wzdłuż słoje) masywu drewna o dużych przekrojach.
- ▶ Stosowane w przecinarkach jedno- lub dwutarczowych, często też wykorzystywane w maszynach wózkowych.
- ▶ Uzębienie 9 x 3z (lewy, prosty, prawy) wykorzystuje się do większych przekrojów obrabianego materiału w odróżnieniu od uzębienia 8 x 5z.



▶ Piła HM z uzębieniem grupowym do cięcia wzdłużnego drewna świeżego

- ▶ piły z uzębieniem grupowym (HANIBAL) umożliwiają stosowanie większych posuwów w stosunku do uzębień tradycyjnych, pełnoobwodowych LA
- ▶ odpowiednio dobrana geometria oraz ilość zębów w grupach (8x5z) zapewnia optymalne usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej
- ▶ specjalnie zaprojektowane wycięcia typu F kompensują obciążenia oraz negatywny wpływ wzrostu temperatury piły podczas pracy
- ▶ wykorzystywane w obróbce wstępnej przemy drewna w przemyśle tartaczynym do odcinania opołów



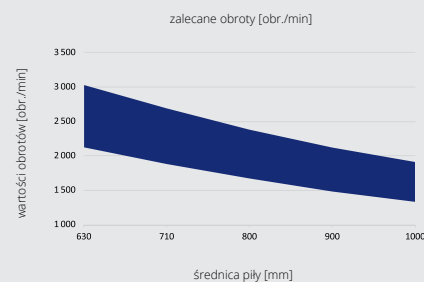
Index								CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm		Φ i/d _o /d _p		
PS050-0630-0001	630	30	6,0	4,0	8x5z	2x10/60	typu F	
PS050-0710-0001	710	40	7,0	5,5	9x3z	-	typu F	
PS050-0710-0003	710	40	7,0	5,5	8x5z	-	typu F	
PS050-0710-0002	710	50	7,0	5,5	9x3z	-	typu F	
PS050-0800-0001	800	40	6,0	4,0	8x5z	-	typu F	
PS050-0800-0022	800	40	8,0	5,5	9x3z	-	typu F	
PS050-0800-0023	800	50	8,0	5,5	9x3z	-	typu F	
o PS050-0900-0010	900	50	8,0	5,5	9x3z	-	typu F	
o PS050-1000-0007	1000	50	8,0	5,5	9x3z	-	typu F	

d_s - średnica otworów zabierakowych d_p - średnica podziałowa otworów o - na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www

**EXPERT RADZI:**

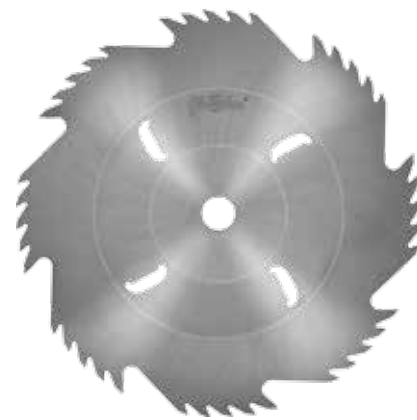
- ▶ Odpowiednio dobrana geometria oraz ilość zębów w grupach (8x5z) zapewnia optymalne usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej.
- ▶ Dobór średnicy piły należy uzależnić od wysokości obrabianego materiału (piła powinna wystawać max. 50 mm ponad obrabiany materiał).
- ▶ Otwory chłodzące typu F zwiększają sztywność dysku skutecznie odprowadzając temperaturę akumulowaną przez piłę w procesie skrawania.
- ▶ Pamiętaj o prawidłowym serwisowaniu pił tarczowych w trakcie ich użytkowania: zachowaniu prawidłowej geometrii ostrzy, jakości ostrzenia oraz równomiernego rozwarcia zębów.



Piła tarczowa zwykła WA

do cięcia wzdłużnego drewna

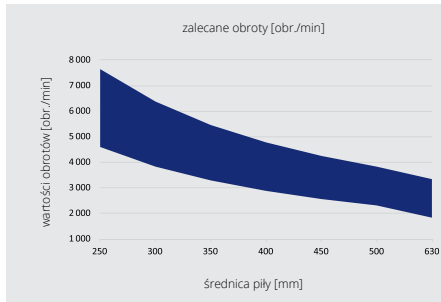
- ▶ proces wycinania dysku realizowany z wykorzystaniem technologii laserowej, która wpływa na wysoką dokładność wykonania piły
- ▶ równomierność i symetria rozwarcia ostrzy - piły standardowo produkowane w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ▶ piły wykonane z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie - bardzo często stosowane na trakach dwupiękowych
- ▶ piły o uzębieniu grupowym (typu HANIBAL) do cięcia drewna miękkiego wzdłuż włókien słoï - wstępna obróbka drewna w przemyśle tartaczny



Index						CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			
PT140-0630-0001	630	40	4,0	8x5z	-	
PT140-0630-0002	630	40	4,0	8x5z	typu F	
PT140-0710-0002	710	40	4,5	8x5z	typu F	
PT140-0800-0001	800	40	4,5	8x5z	-	
PT140-0800-0003	800	40	4,5	8x5z	typu F	
PT140-0800-0006	800	40	5,0	8x5z	typu F	
PT140-0900-0001	900	40	5,0	8x5z	-	
PT140-0900-0002	900	65	5,0	8x5z	-	
PT140-1000-0007	1000	40	5,5	8x5z	typu F	

* więcej produktów znajdziesz na





EXPERT RADZI:

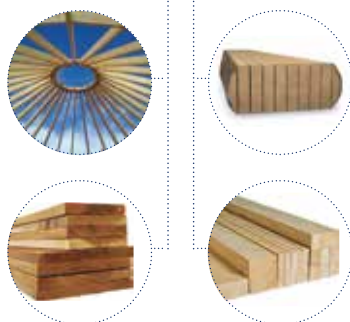
- ▶ Piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna świeżego miękkiego i twardego na wielopiętach jedno lub dwuwałowych.
- ▶ Głównie do traków wielopiętowych, z mniejszymi wymaganiami odnośnie jakości powierzchni obrabianego materiału.
- ▶ Zastosowany układ 4 zabieraków pozwala na ułożenie pił na wale z lepszym rozkładem masy całego zespołu tnącego.
- ▶ Należy pamiętać, że jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów.



Piła HM serii MULTIX PRO Plus dwunożowy / czteronożowy / sześciunożowy

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego na wielopiętach z dużym posuwem

- ▶ typ uzębienia PLUS o specjalnej konstrukcji umożliwiają pracę przy wysokich parametrach cięcia - specjalny kształt wrębu umożliwia stosowanie większych posuwów
- ▶ nowa technologia obróbki cieplnej dysku znacząco zwiększa sztywność piły podczas pracy przy dużych obciążeniach
- ▶ zastosowanie nowego gatunku węgla spiekane, o bardzo dużej udarności, pozwala wydajnie eksploatować piły
- ▶ cięcie drewna świeżego, produkcja tarcicy obrzynanej i nieobrzynanej oraz drewna konstrukcyjnego i innych elementów z drewna (belek, legarów, łat, krokwi, podbitki, krawędziaków, desek, sztachet, etc.)



Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			il(axh)	
PS113-0250-0003	250	70	3,2	2,0	16+2	GM20	4(20x6)	
PS123-0300-0004	300	30	3,6	2,2	18+4	GM20	-	
PS123-0350-0003	350	70	3,8	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	
PS123-0350-0004	350	80	3,8	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	
PS123-0350-0005	350	30	3,8	2,5	18+4	GM20	-	
PS123-0400-0001	400	60	4,4	3,0	14+4	GM20	4(20x6)	
PS123-0400-0003	400	60	4,4	3,0	18+4	GM20	4(20x6)	
PS123-0400-0004	400	70	4,4	3,0	18+4	GM20	4(20x6)	
PS123-0450-0002	450	70	4,6	3,2	14+4	GM20	4(20x6)	
PS133-0450-0001	450	70	4,8	3,2	18+6	GM20	4(20x6)	
PS133-0500-0001	500	60	5,0	3,4	18+6	GM20	4(20x6)	
PS133-0630-0001	630	70	6,0	3,8	18+6	GM20	4(20x6)	

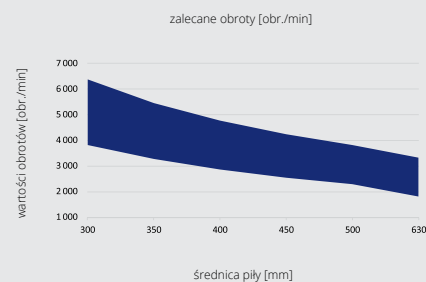
a- szerokość rowka h- wysokość rowka

* więcej produktów znajdziesz na [www](http://www.globus.pl)



EXPERT RADZI:

- ▶ Specjalistyczne piły MULTIX PRO Twin dedykowane są do pracy w trudnych warunkach.
- ▶ Praca na wielopiętach i trakach wielopiętowych w układzie zespołowym - jednośladowym lub dwuśladowym.
- ▶ Szerokie spectrum zastosowań: możliwość cięcia drewna z większą ilością sęków, nieokorowanego, zapiaszczonego, jak i drewna posiadającego różne wtrącenia w swojej strukturze.
- ▶ Specjalna konstrukcja uzębienia, z tzw. „między zębem” wpływa na poprawę warunków skrawania oraz stanowi ochronę zęba tnącego z węglika spiekanego (HM), np. w przypadku natrafienia na luźne sęki i wtrącenia w obrabianym drewnie.



Piła HM serii MULTIX PRO Twin czteronożowy / sześcionożowy

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego na wielopiętach i trakach tarczowych

- ▶ nowa technologia obróbki cieplnej dysku znacząco zwiększa sztywność piły podczas pracy przy dużych obciążeniach
- ▶ zastosowanie nowego gatunku węgla spiekanego, o bardzo dużej udarności, pozwala wydajnie eksploatować piły zarówno w porze letniej, jak i zimowej
- ▶ agresywna geometria węgla spiekanego (2GS) sprawia, że piły doskonale radzą sobie z cięciem drewna świeżego, nawet w najtrudniejszych warunkach
- ▶ cięcie drewna świeżego miękkiego oraz twardego (iglastego i liściastego), produkcja tarcicy oraz drewna konstrukcyjnego i innych elementów z drewna (belek, legarów, łat, krokwi, podbitki, krawędziaków, desek, sztachet, etc.)

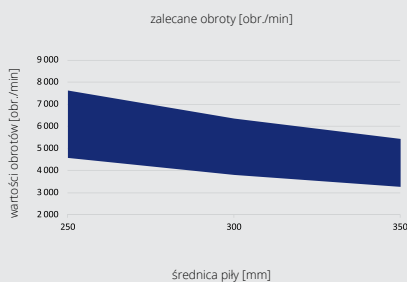


Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			l(axh)	
PS124-0300-0001	300	70	3,6	2,2	14HM+14z+4n	2GS20	4(20x6)	
PS124-0300-0003	300	80	3,6	2,2	18HM+18z+4n	2GS20	4(20x6)	
PS124-0350-0001	350	70	3,8	2,5	18HM+18z+4n	2GS20	4(20x6)	
PS124-0350-0002	350	80	3,8	2,5	18HM+18z+4n	2GS20	4(20x6)	
PS124-0400-0002	400	70	4,4	3,0	18HM+18z+4n	2GS20	4(20x6)	
PS124-0400-0003	400	80	4,4	3,0	18HM+18z+4n	2GS20	4(20x6)	
PS124-0450-0002	450	70	4,6	3,2	18HM+18z+4n	2GS20	4(20x6)	
PS134-0450-0001	450	70	4,8	3,2	18HM+18z+6n	2GS20	4(20x6)	
PS134-0500-0001	500	60	5,0	3,4	18HM+18z+6n	2GS20	4(20x6)	
PS134-0500-0002	500	70	5,0	3,4	18HM+18z+6n	2GS20	4(20x6)	
PS134-0500-0003	500	70	6,0	4,1	18HM+18z+6n	2GS20	4(20x6)	
PS134-0630-0001	630	70	6,0	3,8	18HM+18z+6n	2GS20	4(20x6)	



a- szerokość rowka h- wysokość rowka

* więcej produktów znajdziesz na



EXPERT RADZI:

- ▶ Przeznaczone do cięcia wzdłużnego świeżego drewna miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwuwałowych.
- ▶ Piły MULTIX PRO Standard z 24 zębami mogą być stosowane do cięcia suchego drewna miękkiego, jak i twardego drewna suchego.
- ▶ Głównie do wysokiej klasy wielopił rozcinających odpowiednio przygotowane drewno, najlepiej podawane z pryzmy.
- ▶ Należy pamiętać, że jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów.



Piła HM serii MULTIX PRO Standard dwunożowy / czteronożowy

do cięcia wzdłużnego drewna suchego i świeżego w układzie wielopił

- ▶ dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy, charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopił
- ▶ odpowiednio usytuowane noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej
- ▶ zastosowanie nowego gatunku węgla spiekane o bardzo dużej udarności, pozwala wydajnie eksploatować piły
- ▶ do produkcji tarcicy, drewna konstrukcyjnego i innych elementów z drewna (belek, legarów, łat, krokwi, podbitki, krawędziaków, desek, sztachet, etc.)



Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			il(axh)	
PS112-0250-0001	250	80	3,2	2,0	18+2	GM20	4(20x6)	
PS112-0250-0002	250	70	3,2	2,0	24+2	2GS20	4(20x6)	
PS112-0250-0003	250	80	3,2	2,0	24+2	2GS20	4(20x6)	
PS112-0250-0004	250	70	3,2	2,0	18+2	GM20	4(20x6)	
PS112-0300-0001	300	70	3,2	2,2	18+2	GM20	4(20x6)	
PS112-0300-0004	300	80	3,2	2,2	24+2	2GS20	4(20x6)	
PS122-0300-0001	300	80	3,2	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	
PS122-0300-0003	300	70	3,6	2,5	18+4	2GS20	4(20x6)	
PS122-0315-0001	315	70	3,6	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	
PS122-0315-0002	315	80	3,6	2,5	24+4	2GS20	4(20x6)	
PS122-0350-0002	350	80	3,6	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	
PS122-0350-0003	350	70	3,6	2,5	24+4	2GS20	4(20x6)	

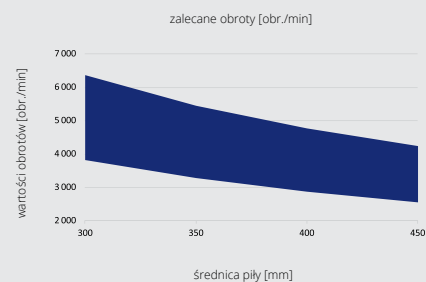
a- szerokość rowka h- wysokość rowka

* więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

- ▶ Piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna świeżego na wielopiętach jedno lub dwuwalowych przy niskich parametrach obróbczych (posuw nieprzekraczający 10 m/min).
- ▶ Szczególnie zalecane do cięcia drewna świeżego miękkiego.
- ▶ Zastosowany układ 4 zabieraków pozwala na ułożenie pił na wale z lepszym rozkładem masy całego zespołu tnącego.
- ▶ Należy pamiętać, że jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów.



Piła HM serii MULTIX PRO Slowrun
do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopięt

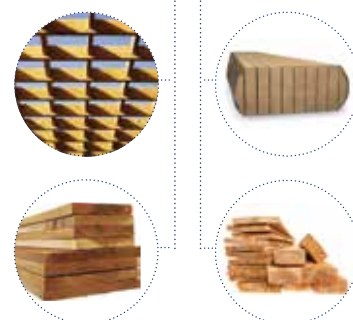
- ▶ specjalnie zaprojektowana konstrukcja przestrzeni międzyzębnej stanowi ochronę zębów tnących HM
- ▶ grupa pił zaprojektowana do maszyn o małym posuwie podawczym
- ▶ otwory w dysku piły oprócz roli wspomagającej usuwanie wióra zapewniają bardzo dobre chłodzenie piły, co gwarantuje długą i stabilną pracę
- ▶ w przemyśle tartacznym do produkcji tarcicy, drewna konstrukcyjnego i innych elementów z drewna (belek, legarów, łat, krokwi, podbitki, krawędziaków, desek, sztachet, etc.)



Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			ii(axh)	
PS195-0300-0011	300	70	3,6	2,2	10+4	GM20	4(20x6)	
PS195-0300-0012	300	80	3,6	2,2	10+4	GM20	4(20x6)	
PS195-0350-0009	350	70	3,8	2,5	10+4	GM20	4(20x6)	
PS195-0350-0010	350	80	3,8	2,5	10+4	GM20	4(20x6)	
PS195-0400-0002	400	70	4,4	3,0	12+4	GM20	4(20x6)	
PS195-0400-0003	400	80	4,4	3,0	12+4	GM20	4(20x6)	
PS195-0450-0002	450	70	4,6	3,2	14+4	GM20	4(20x6)	

a- szerokość rowka h- wysokość rowka

* więcej produktów znajdziesz na www





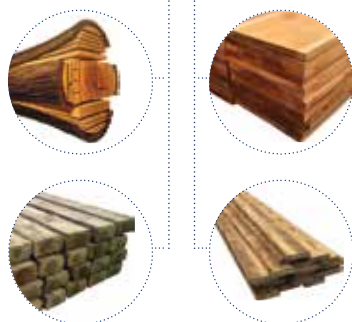
EXPERT RADZI:













- ▶ Uzębienie W (wzmacniane) zalecane jest do obróbki drewna twardego (liściastego), natomiast uzębienie T (trójkątne) do obróbki drewna miękkiego (iglastego).
- ▶ Dobór kąta natarcia uzębienia zależy od wymiarów przecieranego drewna oraz jego twardości i gęstości.
- ▶ Grubość i szerokość piły powinna być zgodna z DTR maszyny.
- ▶ Potrzebujesz innej piły trakowej? Na zamówienie wykonujemy piły trakowe z materiału UDDEHOLM oraz specjalne ulistwienia.

Piła trakowa do cięcia drewna świeżego



- ▶ produkowana na bazie wysokogatunkowej stali narzędziowej German Steel sprawdzonej w cięciu tartacznym drewna miękkiego i twardego
- ▶ korpus poddawany jest procesowi naprężania, który zapewnia właściwą sztywność piły podczas pracy
- ▶ brzeszczot wycinany jest techniką laserową, co zapewnia wysoką dokładność podziałki między zębami i w znaczący sposób ułatwia ostrzenie z listwy
- ▶ wykorzystywana w pierwszych etapach obróbki drewna świeżego do produkcji takich elementów jak: belki, bale, deski, etc.



Index					Typ uzębienia	j. m.	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm				
PR110-1250-0002	1250	160	2,2	25	W	szt.	
PR110-1250-0009	1250	140	2,2	25	W	szt.	
PR110-1340-0003	1340	160	2,2	25	W	szt.	
PR110-1340-0008	1340	140	2,2	25	W	szt.	
o PR110-1250-0003	1250	160	2,2	25	T	szt.	
o PR110-1250-0001	1250	140	2,2	25	T	szt.	
o PR110-1340-0002	1340	160	2,2	25	T	szt.	
o PR110-1340-0001	1340	140	2,2	25	T	szt.	

o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na [www](http://www.globus.com.pl)



EXPERT RADZI:

- ▶ W przypadku nacinania drewna poza warstwę okorowania należy dostosować grubość węglików HM do rzazu piły taśmowej.
- ▶ Stosowanie nacinaków tarczowych w znacznym stopniu wydłuża żywotność pił taśmowych.
- ▶ Ze względu na charakter pracy narzędzi, należy często sprawdzać stan węglików HM oraz stopień zanieczyszczenia piły.
- ▶ Pamiętaj, aby w przypadku stępienia piły ostrzyć zęby zarówno na płaszczyźnie natarcia jak i powierzchni przyłożenia.

Piła HM

do korowania i czyszczenia pnia drzewa

- ▶ piły o specjalistycznej geometrii ostrza ograniczającej wykruszanie się węglików HM
- ▶ zalecana do pracy na maszynach wyposażonych w nacinak tarczowy
- ▶ wskazany typowymiar ma charakter informacyjny - możliwość zamówienia innych typowymiarów dopasowanych do potrzeb
- ▶ piła odpowiada za korowanie i oczyszczanie pnia umożliwiając pile głównej wykonanie czystego wejścia i wyjścia



Index							CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm	z	l(axh)	
PS900-0180-0006	180	25	8,0	4,0	9z	1(6x4)	
a- szerokość rowka h- wysokość rowka						* więcej produktów znajdziesz na www	





zobacz na żywo
narzędzia w AKCJI!

EXPERT RADZI:

- ▶ Przystępując do pracy sprawdź stan techniczny traka, właściwie dobierz geometrię i rozwarcie ostrza, ustaw prawidłowy naciąg taśmy oraz dobierz odpowiednią prędkość posuwu piły: w granicach 25 – 35 m/s (kierując się zasadą im twardszy materiał tym niższa prędkość posuwu).
- ▶ Pamiętaj o prawidłowym serwisie pił taśmowych w trakcie ich użytkowania: prawidłowej geometrii ostrzy, jakości ostrzenia oraz równomiernym rozwarciu zębów na stronę, na całej długości taśmy.
- ▶ Produkowana w wersji hartowanej, ostrzonej, rozwieranej, szlifowanej (HORS) - BARAKUDA Q lub hartowanej, ostrzonej i rozwieranej (HOR) - BARAKUDA PREMIUM.

Piła taśmowa serii BARAKUDA

do cięcia drewna świeżego na trakach taśmowych



- ▶ szlifowany ząb w połączeniu z kalibrowanym, rozwieranym ostrzem w piłach BARAKUDA Q jest gwarancją cichej i stabilnej pracy piły
- ▶ gatunkowa stal narzędziowa o zwiększonej zawartości molibdenu i wadnadu - twardość ostrza w przedziale 44-46 HRC
- ▶ specjalna obróbka cieplna piły taśmowej BARAKUDA zwiększa elastyczność i wytrzymałość taśmy - seria przeznaczona także do cięcia drewna zmrożonego
- ▶ w tartaczniwie wykorzystywana na jednym z pierwszych etapów obróbki/cięcia drewna świeżego, przy produkcji tarcicy, elementów konstrukcyjnych, desek, belek, bali, etc.

Index	Seria					Typ uzębienia	CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm			
PA510-4005-0003	BARAKUDA Q	4005	35	1,1	22	HORS	
PA510-4005-0005	BARAKUDA Q	4005	40	1,1	22	HORS	
PA510-4005-0013	BARAKUDA PREMIUM	4005	35	1,1	22	HOR	
PA510-4005-0015	BARAKUDA PREMIUM	4005	40	1,1	22	HOR	
o PA510-0000-0013	BARAKUDA PREMIUM	mb	35	1,1	22	HOR	
o PA510-0000-0015	BARAKUDA PREMIUM	mb	40	1,1	22	HOR	
o PA510-0100-0013	BARAKUDA PREMIUM	mb	35	1,1	22	HOR	
o PA510-0100-0015	BARAKUDA PREMIUM	mb	40	1,1	22	HOR	



Index	Info					CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm		
OP201-0001	Ściernica borazonowa do ostrzenia pił taśmowych	127	12,7	22	10/30	
OP201-0003		150	20	22	10/30	
OP201-0002		203	32	22	10/30	

o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www













EXPERT RADZI:

- ▶ Produkowane w wersji hartowanej, ostrzonej, rozwieranej, szlifowanej (HORS), hartowanej, ostrzonej i rozwieranej (HOR) oraz ostrzonej i rozwieranej (OR).
- ▶ Seria PIRANIA to piły o zwiększonej odporności na pęknięcie dzięki dodatkom stopowym.
- ▶ Szlifowany ząb w serii PIRANIA Q w połączeniu z kalibrowanym, rozwieranym ostrzem jest gwarancją cichej i stabilnej pracy piły.
- ▶ Do ostrzenia pił taśmowych serii PIRANIA, ORKA oraz BARAKUDA zalecamy zastosowanie ściernicy borazonowej (z podgrupy OP201), o spoiwie metalicznym, lub ściernicy ceramicznej zachowując kształt zęba przy ostrzeniu.

Piła taśmowa serii PIRANIA / ORKA do cięcia drewna świeżego na trakach taśmowych

- ▶ ORKA - stal narzędziowa chromowo-wanadowa o twardości 42 - 44 HRC
- ▶ PIRANIA - wysokiej jakości stal narzędziowa chromowo-niklowa z dodatkami molibdenu i wanadu o twardości 44 - 46 HRC
- ▶ proces zgrzewania pił taśmowych przeprowadzany jest na wysoko wyspecjalizowanych zgrzewarkach, co zapewnia wysoką jakość i powtarzalność wykonanego zgrzewu
- ▶ w tartaczniwie wykorzystywana na jednym z pierwszych etapów obróbki/cięcia drewna świeżego, przy produkcji tarcicy, elementów konstrukcyjnych, desek, belek, bali, etc.

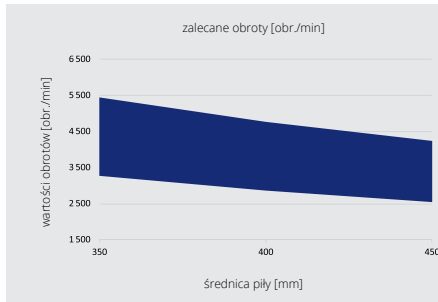
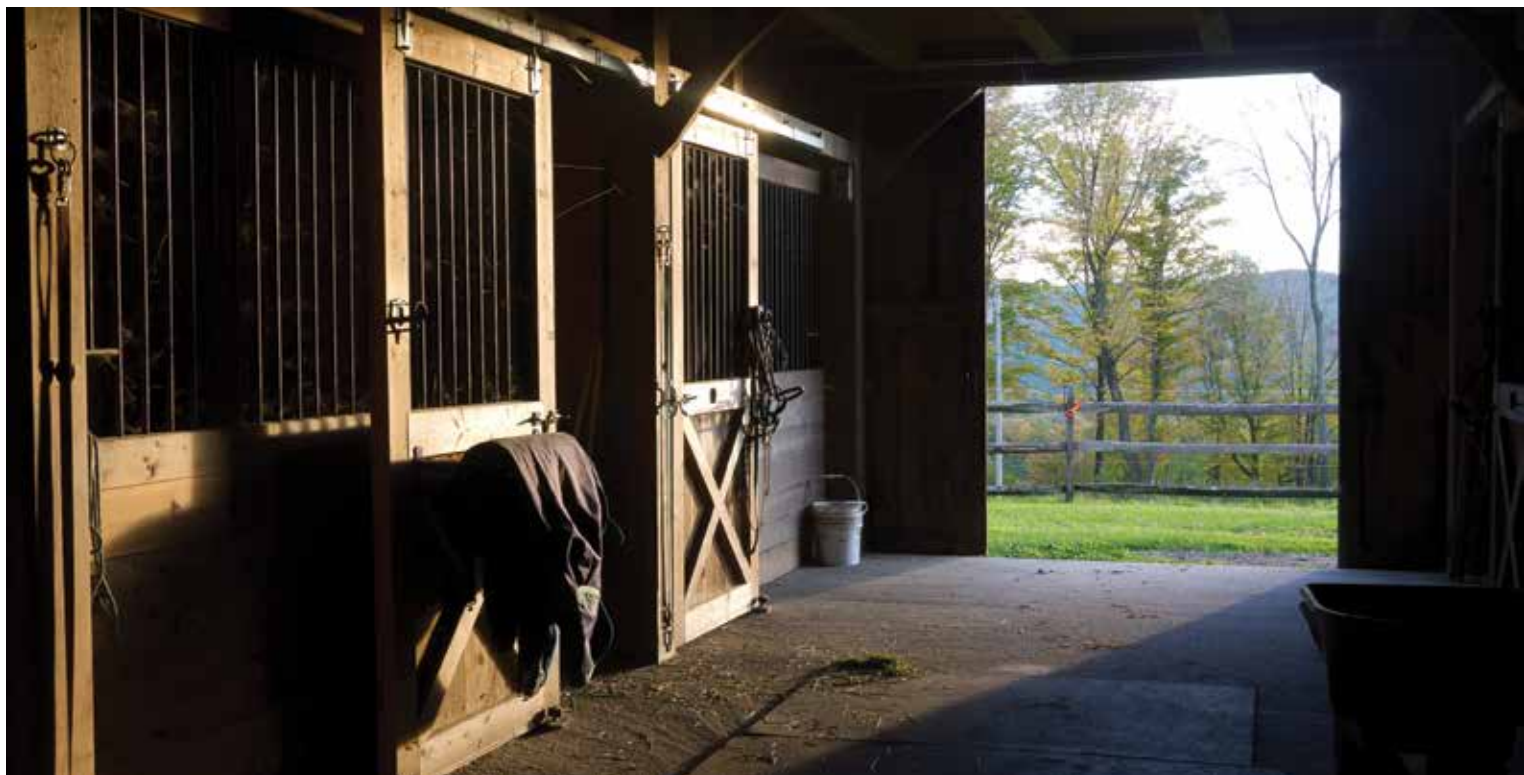


Index	Seria					Typ uzębienia	CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm			
PA410-4005-0013	PIRANIA Q	4005	35	1,1	22	HORS	
PA410-4005-0015	PIRANIA Q	4005	40	1,1	22	HORS	
PA410-4005-0002	PIRANIA PLUS	4005	35	1,0	22	HOR	
PA410-4005-0003	PIRANIA PLUS	4005	35	1,1	22	HOR	
o PA410-4005-0005	PIRANIA PLUS	4005	40	1,1	22	HOR	
o PA410-0000-0003	PIRANIA PLUS	wg.zam.	35	1,1	22	HOR	
o PA410-0000-0005	PIRANIA PLUS	wg.zam.	40	1,1	22	HOR	
PA310-4005-0001	ORKA PLUS	4005	35	1,0	22	HOR	
PA310-4005-0002	ORKA PLUS	4005	35	1,1	22	HOR	
PA310-4005-0004	ORKA PLUS	4005	40	1,1	22	HOR	
o PA310-0000-0002	ORKA PLUS	wg.zam.	35	1,1	22	HOR	
o PA310-0000-0004	ORKA PLUS	wg.zam.	40	1,1	22	HOR	



o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

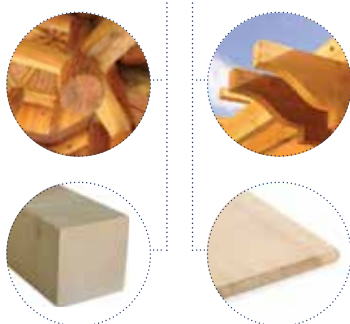
- ▶ Piły z podgrupy PS210, z mniejszą ilością zębów, mogą być wykorzystywane do cięcia wzdłużnego, szczególnie drewna twardego.
- ▶ W podgrupie PS210 zastosowana geometria uzębienia GS10 pozwala uzyskać optymalną jakość obróbki podczas cięcia drewna w poprzek jego sło.
- ▶ W podgrupie PS010 zastosowano specjalną geometrię uzębienia GM20 (drewno miękkie) i GS20 (drewno twarde), pozwalającą dostosować tarczę do odpowiedniego gatunku obrabianego materiału.
- ▶ Otwór w pile musi być dopasowany do wrzeciona obrabiarki - zbyt luźny powoduje wzrost bicia promieniowego i brak wyważenia, otwór za ciasny wpływa niekorzystnie na stan naprężenia tarczy.



Piła HM

do cięcia wzdłużnego/poprzecznego drewna litego

- ▶ hartowany i naprężany dysk jest gwarancją wysokiej sztywności tarczy podczas procesów skrawania
- ▶ w konstrukcji dysku zaprojektowano szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku
- ▶ podczas cięcia poprzecznego drewna suchego, zwiększenie ilości zębów wpływa na uzyskanie gładszych powierzchni przecinanych materiałów
- ▶ cięcie głównie na przecinarkach stołowych półfabrykatów drzewnych, elementów konstrukcyjnych, więźby dachowej, krokwi, belek, etc.



index						Geometria	ϕ	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			ilxd, _{d_p}	
cięcia wzdłużne								
PS010-0350-0002	350	30	3,6	2,5	24	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0350-0003	350	30	3,6	2,5	32	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0400-0002	400	30	4,0	2,8	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0400-0003	400	30	4,0	2,8	36	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0450-0002	450	30	4,2	2,8	32	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
cięcia poprzeczne								
PS210-0350-0002	350	30	3,6	2,5	42	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0350-0003	350	30	3,6	2,5	60	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0400-0002	400	30	4,0	2,8	48	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0400-0003	400	30	4,0	2,8	68	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0450-0001	450	30	4,2	2,8	54	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	

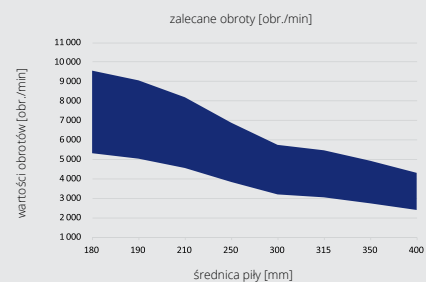
d_s - średnica otworów zabierakowych d_p - średnica podziałowa otworów

* więcej produktów znajdziesz na www.gloobus.pl



EXPERT RADZI:

- ▶ Piła z większą ilością zębów w danej średnicy oraz odpowiednio dobraną geometrią uzębienia i kształtem płytki GS10° (na przemian skośnie), pozwalają uzyskać lepszą powierzchnię boczną (krawędź) po przecięciu materiału.
- ▶ Ostrzenie zębów z węgla spiekane (HM) należy wykonywać już przy stępieniu 0,10 - 0,20 mm, mierzonym na krawędzi pomiędzy powierzchnią przyłożenia i natarcia zęba.
- ▶ Ze względu na zastosowany BARDZO twardy węgiel spiekany (HM), piła powinna być ostrzona w specjalistycznych punktach ostrzenia narzędzi na maszynach, które wyposażono w systemy ciągłego, intensywnego chłodzenia (tzw. ostrzenia "na mokro").



Piła HM serii LL CUT line GS
do cięcia drewna twardego suchego

- ▶ zastosowany BARDZO TWARDY węgiel spiekany (ULTRAFINE) o twardości 2.100 HV i bardzo wysokiej gładkości powierzchni, to dłuższa żywotność narzędzia
- ▶ wysoka gładkość (niski współczynnik chropowatości Ra 0,16) twardych węglików spiekanych to więcej przeciętych metrów bieżących płyty i dokładniejszy proces cięcia
- ▶ dysk wyważony dynamicznie eliminuje wibracje w czasie cięcia - stabilny proces skrawania i wyższa jakość przecinanych powierzchni
- ▶ stosowana do cięcia twardego drewna liściastego, w tym egzotycznego, sklejki oraz innych materiałów drewnopochodnych o włóknistej strukturze



Index						Geometria	Φ	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			ilxd/d _p	
o PS320-0180-0003	180	30	2,4	1,6	56	GS10	-	
PS320-0190-0001	190	30	2,5	1,6	56	GS10	-	
PS320-0210-0007	210	30	2,5	1,6	60	GS10	-	
o PS320-0250-0022	250	30	3,2	2,0	54	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS320-0300-0003	300	30	3,2	2,2	48	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS320-0300-0005	300	30	3,2	2,2	72	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS320-0315-0001	315	30	3,2	2,2	96	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS320-0350-0004	350	30	3,2	2,2	54	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS320-0350-0001	350	30	3,2	2,2	84	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS320-0400-0003	400	30	4,0	2,8	68	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS320-0400-0002	400	30	3,5	2,5	96	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
o PS320-0400-0010	400	30	4,0	2,8	120	GS10	-	

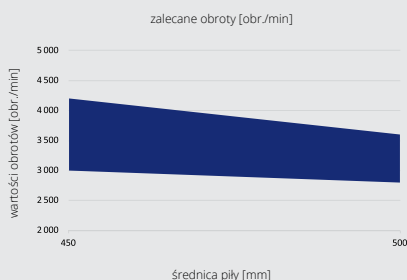
d_o - średnica otworów zabierakowych d_p - średnica podziałowa otworów o - na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www





Skocz na żywe narzędzia w AKU!



EXPERT RADZI:

- ▶ Piła do wycinania wad, przystosowana do pracy na specjalistycznych maszynach do cięcia uderzeniowego (cięcie w milisekundach).
- ▶ Specjalnie profilowany kształt ostrza płytki HM 3GS lub 3GE (ostro na przemian skośne) pozwala na zachowanie bardzo dobrej jakości powierzchni obrabianych materiałów.
- ▶ Ze względu na zastosowany BARDZO twardy węgiel spiekany (HM) piły winny być ostrzone w specjalistycznych punktach ostrzenia narzędzi na maszynach, które wyposażono w systemy ciągłego intensywnego chłodzenia (tzw. ostrzenie "na mokro").
- ▶ Podczas znakowania wady należy zwrócić szczególną uwagę, aby obszar wady po obu stronach obrabianego materiału nie kolidował z rzazem piły, co może prowadzić do uszkodzenia narzędzia.



▶ Piła HM serii LL CUT line
do wycinania wad w drewnie na optymalizerce

- ▶ BARDZO twardy węgiel spiekany (ULTRAFINE) gwarantuje jeszcze dłuższą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- ▶ wycięty techniką laserową, wyważony dynamicznie dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie zapewnia wysoką sztywność i stabilność narzędzia podczas procesu cięcia
- ▶ do cięcia poprzecznego drewna, przy wycinaniu wad materiałowych metodą uderzeniową, na optymalizerce z dużym posuwem
- ▶ w tartaczniwie stosowana przy produkcji elementów klejonych i nośnych, np. na konstrukcję belek, legarów, etc.



Index						Geometria	$\Phi \oplus \Phi$	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			ilk _d /d _p	
o PS320-0450-0007	450	30	4,8	3,5	136	3GS10°	2x15/63	
o PS320-0500-0008	500	30	4,8	3,5	144	3GS5°	2x14,5/63	
o PS390-0450-0008	450	30	4,8	3,5	136	3GE10°	2x15/63	
o PS390-0500-0003	500	30	4,8	3,5	144	3GE5°	2x14,5/63	

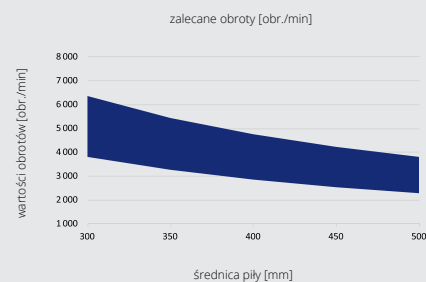
d_p - średnica otworów zabierakowych d_p - średnica podziałowa otworów o - na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www



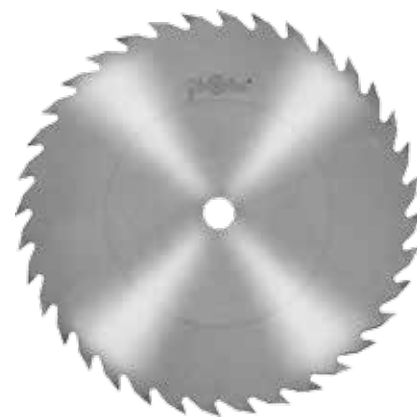
EXPERT RADZI:















- ▶ W przypadku ciężkich i zmiennych warunków pracy narzędzia, istnieje możliwość zamówienia piły w wersji ze szczelinami kompensacyjnymi i specjalnymi nacięciami.
- ▶ Uzębienie KB w grupie PT150 - cięcie drewna miękkiego i twardego w poprzek włókien słoju - piły są standardowo produkowane w wersji ostrzonej i rozwieranej.
- ▶ Uzębienie LA w grupie PT110 - cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien słoju - piły są standardowo produkowane w wersji ostrzonej i rozwieranej.
- ▶ Równomierność i symetria oraz specjalistyczne ostrzenie są głównym warunkiem prawidłowej pracy piły.



Piła tarczowa zwykła LA/KB
do cięcia wzdłużnego/poprzecznego drewna

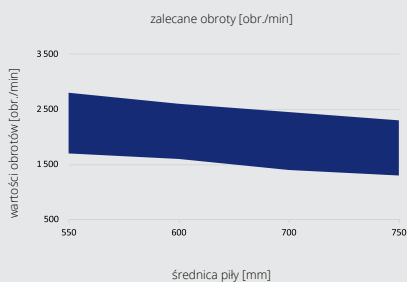
- ▶ piły stosowane najczęściej na popularnych pilarkach stołowych/stolikowych i innych maszynach stacjonarnych
- ▶ piły wykonane z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- ▶ proces wycinania dysku realizowany z wykorzystaniem technologii laserowej, która wpływa na wysoką dokładność wykonania piły
- ▶ ze względu na uniwersalność zastosowania i niewymagające warunki skrawania najczęściej używane przez klientów indywidualnych (również do cięcia drewna opałowego)



Index	 mm	 mm	 mm		Typ uzębienia	CENA KATALOGOWA
cięcie wzdłużne						
PT110-0300-0002	350	30	3,2	30	LA	
PT110-0350-0003	400	30	3,2	36	LA	
PT110-0400-0003	450	30	3,2	36	LA	
PT110-0450-0003	350	30	3,2	36	LA	
PT110-0500-0004	400	30	3,2	36	LA	
cięcie poprzeczne						
PT150-0300-0002	450	30	2,5	60	KB	
PT150-0400-0002	400	30	2,5	60	KB	
PT150-0400-0003	350	30	3,2	60	KB	
PT150-0450-0002	350	30	3,2	60	KB	
PT150-0500-0001	400	30	3,2	60	KB	

* więcej produktów znajdziesz na www





EXPERT RADZI:

- ▶ Stosować w przecinarkach poprzecznych – wahadłowych, do drewna miękkiego i twardego, zgodnie z instrukcją DTR maszyny.
- ▶ Piły używane zarówno w gospodarstwach domowych jak i firmach zajmujących się handlem drewnem opałowym.
- ▶ Wielkość średnicy piły należy dobrać zgodnie z przeznaczeniem maszyny (DTR) oraz wielkością obrabianego materiału.
- ▶ Dysk piły posiada system wycięć laserowych - wyciszenie biegu jałowego (W).













Piła HM

do cięcia drewna opałowego na przecinarkach wahadłowych

- ▶ piły wyposażono w ogranicznik grubości wióra
- ▶ zastosowany kształt zęba zapobiega przeciążeniu piły podczas pracy z wykorzystaniem posuwu ręcznego
- ▶ szczeliny/rowki kompensują wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku
- ▶ seria pił przeznaczona do cięcia drewna opałowego o większych przekrojach



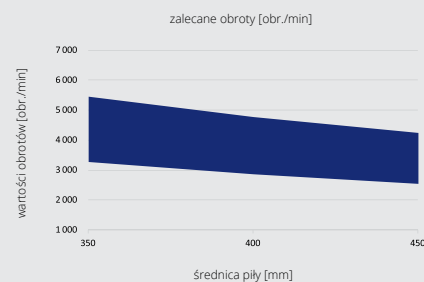
Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm				
PS015-0550-0001	550	30	4,2	3,0	32	2GS15	W	
PS015-0600-0001	600	30	4,2	3,2	36	2GS15	W	
PS015-0700-0002	700	30	4,2	3,2	42	2GS15	W	
PS015-0750-0001	750	30	4,5	3,5	46	2GS15	W	

* więcej produktów znajdziesz na [www](#)



EXPERT RADZI:

- ▶ Piły PS016 o uniwersalnym zastosowaniu, używane głównie w przecinarkach stołowych do cięcia materiałów o szerokim zakresie przekrojów.
- ▶ Piły z wyrzutnikiem wióra (PS016) są piłami o najbardziej uniwersalnym przeznaczeniu - dedykowane są do cięcia wzdłużnego i poprzecznego.
- ▶ Stosowane również do cięcia drewna suchego i mokrego oraz do cięcia drewna twardego i miękkiego.
- ▶ Piły z grupy PS015 pomimo wizualnego podobieństwa z grupą PS016 nie posiadają wyrzutnika wióra tylko ogranicznik posuwu, który odciąża piłę podczas cięcia wzdłużnego.



Piła HM z wyrzutnikiem wióra lub ogranicznikiem posuwu do cięcia drewna litego

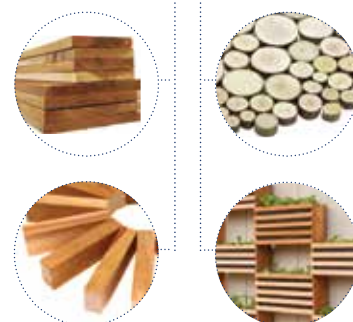
- ▶ piłę z podgrupy PS016 wyposażono w wyrzutnik wióra, zaś piłę z podgrupy PS015 w ogranicznik posuwu
- ▶ wyrzutnik wióra stanowi jednocześnie ochronę zęba przed różnymi wtrąceniami, np. luźnymi sękami
- ▶ w konstrukcji dysku pił zaprojektowano szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku
- ▶ w zakładach tartacznych stosowane w procesach obróbki uzupełniających podstawową produkcję tarczy lub do cięcia innych elementów z drewna

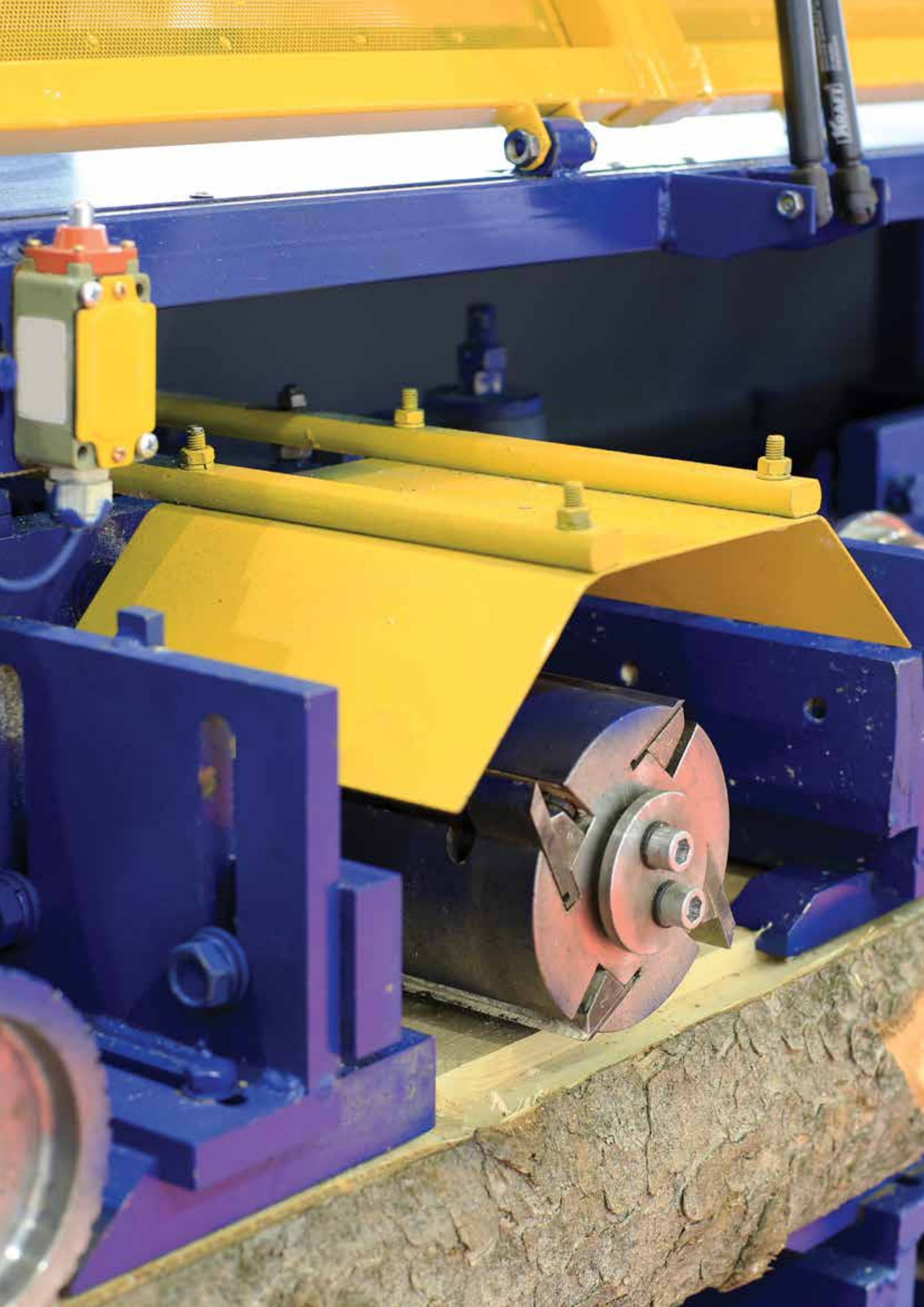


Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			lidx/d _s	
piła z wyrzutnikiem wióra								
PS016-0300-0001	300	30	3,4	2,2	28	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS016-0350-0001	350	30	3,6	2,5	32	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS016-0400-0001	400	30	4,0	2,8	36	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
piła z ogranicznikiem posuwu								
PS015-0300-0002	300	30	3,4	2,2	14	GM20	-	
PS015-0350-0002	350	30	3,6	2,5	16	GM20	-	
PS015-0400-0002	400	30	3,8	2,5	18	GM20	-	
PS015-0450-0003	450	30	4,2	2,8	20	GM20	-	

d_s - średnica otworów zabierakowych d_p - średnica podziałowa otworów

* więcej produktów znajdziesz na [www](http://www.globus-wapienica.eu)

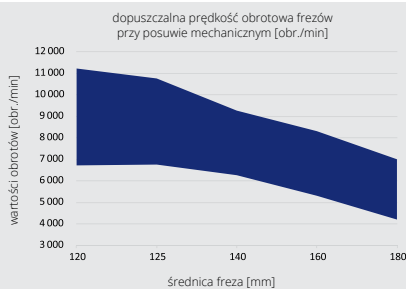






FREZOWANIE W TARTACZNICTWIE

CL011-072	Frezy proste i strugające z lutowanymi płytkami HSS	24
CL101-111	Frezy półokrągłe wklęsłe i wypukłe z lutowanymi płytkami HSS	25
CL091-121	Frezy ćwierćokrągłe wklęsłe i kątowe z lutowanymi płytkami HSS	26
LJ180	Głowice frezowe do zaokrąglania i fazowania z lutowanymi płytkami HSS	27
LJ150-160	Głowice strugarskie czteronożowe / sześćcionożowe	28
NS110-135	Noże strugarskie do planowania drewna na strugarkach	29
CL530-540	Zestawy frezów /ZZF/ do zaokrąglania i fazowania z lutowanymi płytkami HSS	30
CL530-580	Zestawy frezów /ZFP/ do deski podłogowej oraz /ZFB/ do boazerii z lutowanymi płytkami HSS	31
CL600-602	Frezy z lutowanymi płytkami HSS do złącz wieloklinowych (miniwczepty) łączenie na długość	32
LJ700	Noże oraz przeciwnoże do rębaków i obtaczarek ze stali szybko tnącej HSS	33
TO100	Płyn GO Cleaner do mycia i czyszczenia narzędzi oraz maszyn	34



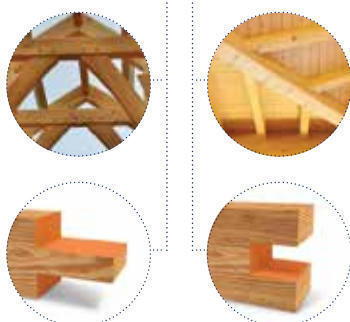
EXPERT RADZI:


















- ▶ CL011 - frezowanie wpustów i wręgów o przekroju prostokątnym oraz wąskich płaszczyzn w drewnie litym.
- ▶ CL021 - frezowanie wpustów, wręgów, czopów i widlic o przekroju prostokątnym w drewnie litym, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości obróbki powierzchni bocznych i krawędzi gniazda.
- ▶ CL072 - frezowanie wpustów i wręgów o przekroju prostokątnym oraz szerokich płaszczyzn w drewnie litym.
- ▶ Na zamówienie wykonujemy frezy nietypowe - na podstawie rysunku freza lub elementu frezowanego oraz według dostarczonego profilu od klienta.



Frez prosty i strugający z lutowanymi płytkami HSS

- ▶ frezy z lutowanymi płytkami HSS z wysokiej jakości stali szybkoobrotowej - szeroka gama typowymiaraowa pozwala na dobór odpowiedniego narzędzia do danej obróbki oraz typu maszyny
- ▶ potrzebujesz zregenerować narzędzie - posiadamy szeroki wachlarz usług posprzedażnych w zakresie ostrzenia, przeróbki otworu oraz regeneracji frezów
- ▶ stosowane najczęściej do wykonywania wręgów i wpustów przy produkcji płotów drewnianych, a także do wyrównywania powierzchni płaskich w belkach konstrukcyjnych i podłogach
- ▶ do frezowania drewna miękkiego mokrego, świeżego lub średnio twardego na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czopiarkach, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

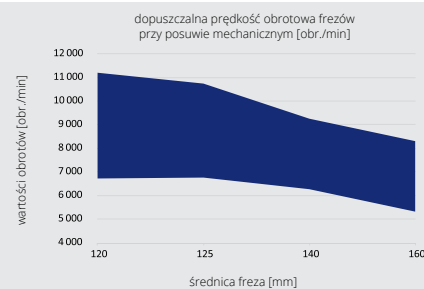


Index	 mm	 mm	 mm			CENA KATALOGOWA
CL011-0125-0007	125	30	18	4	-	
CL011-0125-0008	125	30	20	4	-	
CL011-0140-0001	125	30	6	4	-	
CL011-0140-0002	140	30	8	4	-	
CL011-0160-0003	160	30	10	4	-	
CL011-0160-0004	180	30	12	4	-	
CL021-0120-0003	120	30	8	2	2	
CL021-0140-0003	140	30	10	2	2	
CL021-0160-0004	160	30	12	2	2	
CL021-0180-0002	180	30	8	2	2	
CL072-0120-0001	120	30	60	4	-	
CL072-0120-0002	120	30	80	4	-	

* więcej produktów znajdziesz na www

**EXPERT RADZI:**

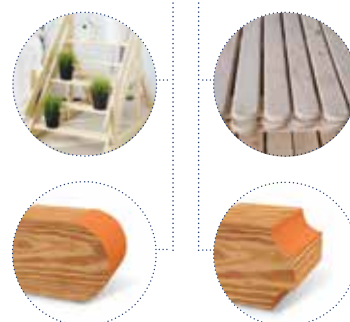
- ▶ Frezy CL101 (wklęsłe) oraz CL111 (wypukłe) dedykowane do zaokrąglania krawędzi, frezowania ozdobnego profilu w drewnie litym.
- ▶ Potrzebujesz zregenerować narzędzie? Posiadamy szeroki wachlarz usług posprzedażnych w zakresie ostrzenia, przeróbki otworu oraz regeneracji frezów.
- ▶ Na zamówienie wykonujemy frezy niestandardowe - na podstawie rysunku freza lub elementu frezowanego oraz według dostarczonego profilu od klienta.

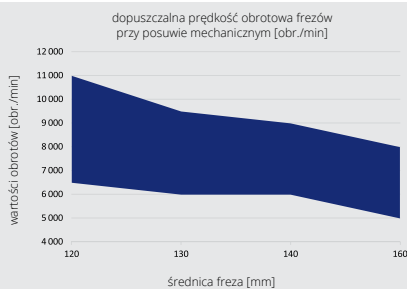


Frez półokrągły wklęsły i wypukły z lutowanymi płytkami HSS

- ▶ frezy z lutowanymi płytkami HSS z wysokiej jakości stali szybkoobrotowej
- ▶ szeroka gama typowmiarowa (średnica / szerokość płytki HSS) pozwala na dobór odpowiedniego narzędzia do danej obróbki oraz typu maszyny
- ▶ do frezowania drewna miękkiego mokrego, świeżego lub średnio twardego na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko - czopiarkach, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- ▶ w zakładach tartacznych stosowane najczęściej do zaokrąglania zewnętrznego lub wewnętrznego bocznych powierzchni drewna

Index						CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm		mm	
CL101-0120-0001	120	30	26	4	8	
CL101-0120-0002	120	30	30	4	10	
CL101-0120-0004	120	40	35	4	12,5	
CL101-0160-0001	160	30	46	4	18	
CL101-0160-0003	160	30	60	4	25	
CL111-0125-0001	125	30	8	4	4	
CL111-0125-0004	125	30	14	4	7	
CL111-0125-0007	125	30	20	4	10	
CL111-0160-0001	160	30	16	4	8	
CL111-0160-0002	160	30	20	4	10	

* więcej produktów znajdziesz na www



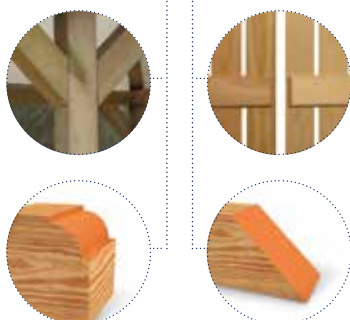
EXPERT RADZI:

- ▶ Frezy CL091 dedykowane są do zaokrąglania krawędzi oraz frezowania ozdobnego profilu w drewnie litym.
- ▶ Frezy kątowe z podgrupy CL121 można stosować do frezowania pod kątem 45 stopni wąskiej płaszczyzny, jak również fazować krawędzie w drewnie litym.
- ▶ Potrzebujesz zregenerować narzędzie? Posiadamy szeroki wachlarz usług posprzedażnych w zakresie ostrzenia, przeróbki otworu oraz regeneracji frezów.
- ▶ Na zamówienie wykonujemy również frezy nietypowe - na podstawie rysunku freza lub elementu frezowanego oraz według dostarczonego profilu od klienta.



Frez ćwierćokrągły wklęsły i kątowy z lutowanymi płytkami HSS

- ▶ frezy z lutowanymi płytkami HSS z wysokiej jakości stali szybkoobrotowej
- ▶ szeroka gama typowy-miarowa (średnica / szerokość płytki HSS) pozwala na dobór odpowiedniego narzędzia do danej obróbki oraz typu maszyny
- ▶ do frezowania drewna miękkiego mokrego, świeżego lub średnio twardego na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko - czopiarkach, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- ▶ w przemyśle tartacznym stosowane najczęściej do fazowania lub zaokrąglania krawędzi w belkach konstrukcyjnych, sztachetach do płotów i innych elementów z drewna



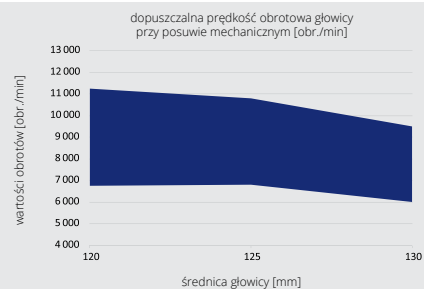
Index							CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			mm	
CL091-0120-0003	120	30	13	4	P	8	
CL091-0120-0004	120	30	13	4	L	8	
CL091-0120-0005	120	30	17,5	4	P	12,5	
CL091-0120-0006	120	30	17,5	4	L	12,5	
CL091-0160-0001	160	30	23	4	P	18	
CL091-0160-0002	160	30	23	4	L	18	
CL121-0120-0002	120	30	15	4	L	-	
CL121-0130-0002	130	30	20	4	L	-	
CL121-0140-0002	140	30	25	4	L	-	
CL121-0160-0002	160	40	35	4	L	-	

* więcej produktów znajdziesz na [www](http://www.globus.com.pl)



EXPERT RADZI:










- ▶ W nożach głównych głowicy można wykonywać profile do głębokości 9 mm, np. profil deski tarasowej. Poprzez takie rozwiązanie i za pomocą podziałki umieszczonej wzdłuż gniazd, można łatwo obrabiać dowolną szerokość deski.
- ▶ Podczas wykonywania profilu deski tarasowej na nożach prostych należy pamiętać, że głębokość profilu nie może przekraczać 3-krotnej grubości noża.
- ▶ Uniwersalność narzędzia - jednym narzędziem można wykonywać różne zaokrąglenia lub fazy, poprzez szybką wymianę noży.













Głowica frezowa do zaokrąglania i fazowania z lutowanymi płytkami HSS

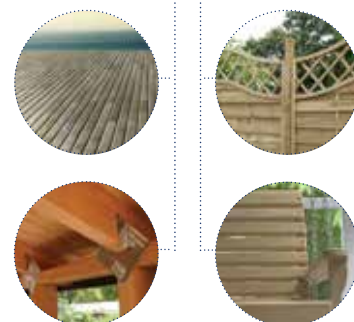
- ▶ głowica wykonana z lekkiego stopu aluminium wyposażona w noże strugarskie HSS- w standardowym wyposażeniu głowicy komplet noży z różnymi promieniami oraz długościami faz
- ▶ regulowane płytki zaokrąglające lub fazujące w zależności od szerokości materiału obrabianego - uzyskiwanie dużych regulacji materiału obrabianego (głowice występują w szerokościach 130 mm -240 mm)
- ▶ efektem pracy głowicy jest uzyskiwanie bardzo dobrych powierzchni obrabianych materiałów, a szeroka gama typowymiaraowa pozwala dobrać odpowiednie narzędzie do danej obróbki oraz modelu maszyny
- ▶ w zakładach drzewnych stosowana najczęściej do fazowania lub zaokrąglania krawędzi różnych elementów z drewna: belek konstrukcyjnych, sztachet do płotów, etc.

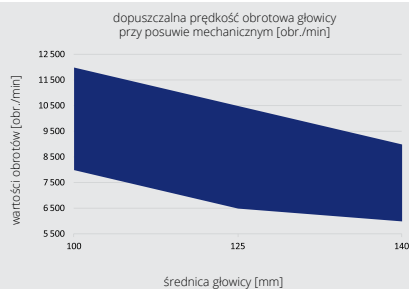


Index	 mm	 mm	 mm		CENA KATALOGOWA
LJ180-0125-0001	125	40	130	2/2+2	
LJ180-0125-0002	125	40	140	2/2+2	
LJ180-0125-0003	125	40	190	2/2+2	
LJ180-0125-0004	125	40	230	2/2+2	
LJ180-0125-0005	125	40	240	2/2+2	

Index	 mm	 mm	 mm	 mm		CENA KATALOGOWA
LJ180-0000-0001	25	28	5	R 8	2L+2P	
LJ180-0000-0002	25	28	5	R 5	2L+2P	
LJ180-0000-0003	25	26	5	R 3	2L+2P	
LJ180-0000-0004	25	28	5	faza 45°-dł.8	2L+2P	
LJ180-0000-0005	25	25	5	faza 45°-dł.5	2L+2P	

* więcej produktów znajdziesz na [www](http://www.globus-wapienica.eu)





EXPERT RADZI:

- ▶ Istotnym elementem tej głowicy jest bez wątpienia lekki korpus wykonany ze stopu aluminium.
- ▶ Lekki korpus zwiększa żywotność układu napędowego jak wały, czy też łożyska i zmniejsza pobór mocy z silnika - ciężar tej głowicy jest o połowę mniejszy od standardowej głowicy, której korpus wykonano ze stali.
- ▶ W dodatkowym wyposażeniu głowicy znajdują się również noże ze stali szybkotnącej (HSS).
- ▶ Jeżeli potrzebujesz do swojej głowicy noży strugarskich innego gatunku, do obróbki innych materiałów, możesz je u nas zamówić. Posiadamy szeroki wachlarz noży na stanie magazynowych: noże NCV1 (NS110), EXTRA CHROM (NS120), HSS STANDARD (NS135), HSS PREMIUM (NS130) oraz HM (NS140).

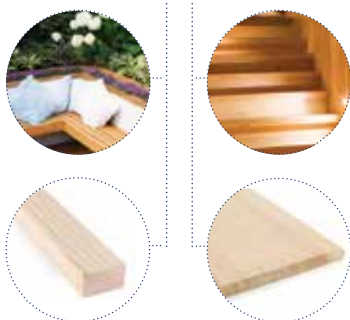


Głowica strugarska
czteronożowa / sześćcionożowa

- ▶ głowica wykonana z lekkiego stopu aluminium
- ▶ możliwość wykonywania profili na nożach do głębokości 3-krotnej grubości noża (np. wzór deski tarasowej)
- ▶ możliwość zamontowania noży strugarskich z wkładką HM + możliwość wykonania głowicy o różnej średnicy oraz szerokości i liczbie zębów
- ▶ w zakładach tartacznych stosowana na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym do planowania drewna po procesie cięcia

Index					CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm		
LJ150-0125-0006	125	40	200	4	
LJ150-0125-0007	125	40	230	4	
LJ160-0140-0001	140	40	230	6	

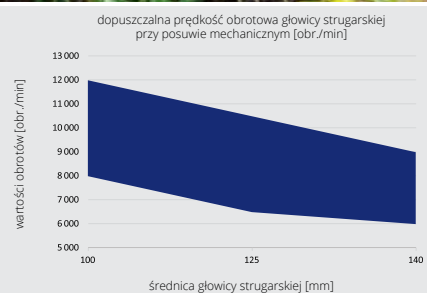
* więcej produktów znajdziesz na [www](http://www.gloobus.pl)





EXPERT RADZI:

- ▶ Jakość obrabianej powierzchni zależy nie tylko od jakości noży w głowicy, ale również od prawidłowego ustawienia noży względem siebie w głowicy.
- ▶ Pamiętaj, że wybór określonego rodzaju noża do planowanych prac, zależy od gęstości i twardości obrabianego materiału.
- ▶ Nóż nie powinien wystawać poza głowicę więcej, niż dwukrotna jego grubość (np. nóż o grubości 3 mm - nie powinien wystawać więcej niż 6 mm).



Nóż strugarski

do planowania drewna na strugarkach

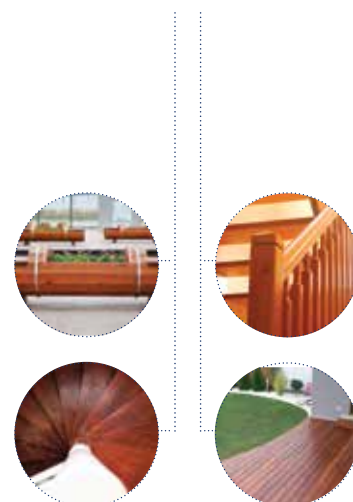
- ▶ do planowania elementów konstrukcyjnych słupków, poręczy, stopnic z drewna przed procesem profilowania
- ▶ noże HSS PREMIUM i STANDARD różnią się klasą wykonania, nóż HSS PREMIUM wykonany jest w I klasie dokładności, natomiast nóż HSS STANDARD w II klasie dokładności
- ▶ do obróbki drewna miękkiego zaleca się zastosowanie noża HSS STANDARD, do drewna twardego (liściastego) HSS PREMIUM
- ▶ w tartaczniwce wykorzystywane bardzo często w głowicach strugarskich na obrabiarkach wielogłowicowych – czterosronnych do planowania powierzchni drewna



Index					Materiał noża	Materiał skrawany	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm				
o NS135-0200-0002	200	30	3,0	43°	HSS STANDARD	drewno miękkie	
o NS135-0200-0001	200	35	3,0	43°	HSS STANDARD	drewno miękkie	
NS135-0230-0001	230	30	3,0	43°	HSS STANDARD	drewno miękkie	
o NS135-0230-0002	230	35	3,0	43°	HSS STANDARD	drewno miękkie	
NS130-0200-0002	200	30	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0200-0001	200	35	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0230-0001	230	30	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0230-0002	230	35	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	

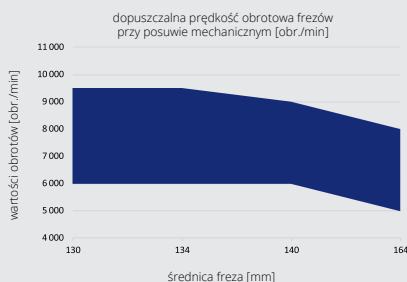
o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na [www](http://www.globus-wapienica.eu)





Zobacz na żywo narzędzia w AKCJI!



EXPERT RADZI:









- ▶ Za pomocą tych narzędzi można frezować elementy o różnych grubościach, wykorzystując regulację wysokości frezów przy użyciu przekładek dystansowych.
- ▶ Wykorzystując frez dolny i górny można również zaokrąglić krawędź elementu obrabianego lub wykonać fazowanie profilu (obracając frezy o 180°).
- ▶ Zestawy powinny być ostrzone w komplecie, z jednego zamocowania tak, aby zachować wszystkie wymiary średnicowe - ma to istotny wpływ na prawidłową pracę zestawu po ostrzeniu.
- ▶ Na zamówienie wykonujemy również frezy i zestawy nietypowe - na podstawie rysunku freza lub elementu frezowanego oraz według dostarczonego profilu od klienta.



Zestaw frezów /ZZF/ do zaokrąglania i fazowania z lutowanymi płytkami HSS

- ▶ frezy z lutowanymi płytkami HSS z wysokiej jakości stali szybko tnącej - szeroka gama typowy-miarowa pozwalająca na dobór odpowiedniego narzędzia do danej obróbki oraz typu maszyny
- ▶ szczególnie zalecane do frezowania drewna miękkiego mokrego, świeżego lub średnio twardego takich gatunków drewna jak: sosna, świerk, jodła, brzoza
- ▶ stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolno-wrzecionowych
- ▶ w tartacznictwie stosowane najczęściej do fazowania lub zaokrąglania krawędzi w belkach konstrukcyjnych, sztachetach do płotów, elementów na ławki i stoły, etc.



Index	Typ	 mm	 mm	 mm		CENA KATALOGOWA
CL540-0134-0001	ZZF.01	134	40	16-35	4	
CL540-0134-0002	ZZF.02	134	40	26-60	4	
CL540-0134-0003	ZZF.03	134	40	36-85	4	
CL540-0134-0004	ZZF.03	134	40	46-105	4	

* więcej produktów znajdziesz na www

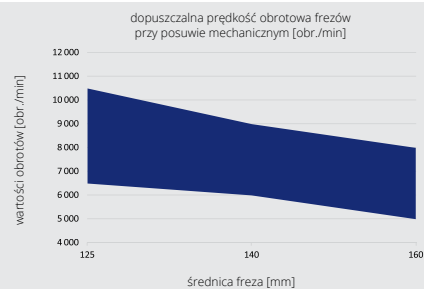


zobacz na żywo narzędzia w AKCJII!



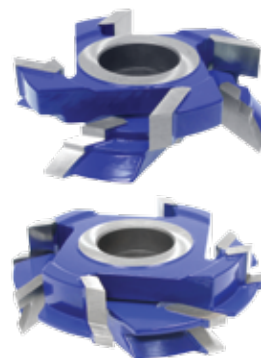
EXPERT RADZI:








- ▶ Za pomocą tych narzędzi można obrabiać elementy o różnych grubościach - nawet do 45 mm dzięki użyciu przekładek dystansowych.
- ▶ Narzędzia z grupy CL530 (zestawy frezów do deski podłogowej) są przystosowane do pracy na jednej obrabiarce wraz z frezami z kodu CL560 - do imitacji bala.
- ▶ Zestawy powinny być ostrzone w komplecie z jednego zamocowania, aby zachować wszystkie wymiary średnicowe - ma to wpływ na prawidłową pracę zestawu po ostrzeniu frezów.
- ▶ Na zamówienie wykonujemy również frezy i zestawy nietypowe - na podstawie rysunku freza, elementu frezowanego lub według dostarczonego profilu od klienta.



Zestaw frezów /ZFP/ do deski podłogowej oraz /ZFB/ do boazerii z lutowanymi płytkami HSS

- ▶ frezy z lutowanymi płytkami HSS z wysokiej jakości stali szybko tnącej - szeroka gama typowymiara pozwalająca na dobór odpowiedniego narzędzia do danej obróbki oraz typu maszyny
- ▶ szczególnie zalecane do frezowania drewna miękkiego mokrego, świeżego lub średnio twardego takich gatunków drewna jak: sosna, świerk, jodła, brzoza
- ▶ frezy ZFP - stosowane najczęściej do wykonywania deski podłogowej na tarasy, patio lub do domków ogrodowych
- ▶ frezy ZFB - przeznaczone są głównie do wykonywania boazerii, podbitki, deski szalunkowej, a także deski elewcyjnej



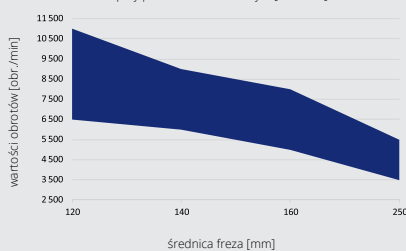
Index	Typ					CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			
ZFP do deski podłogowej						
CL530-0140-0019	ZFP.01	140	40	16-29	4	
CL530-0140-0020	ZFP.02	140	40	28-45	4	
ZFB do boazerii						
CL580-0140-0001	ZFB.01	140	40	16-30	4	

* więcej produktów znajdziesz na www





dopuszczalna prędkość obrotowa frezów przy posuwie mechanicznym [obr./min]



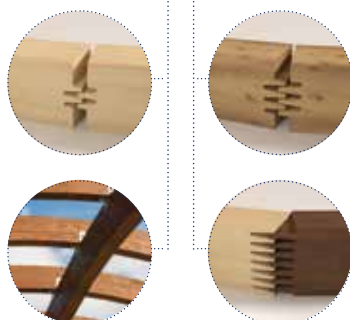
EXPERT RADZI:














- ▶ Łączenie drewna na długość z krótkich, bądź dłuższych odcinków materiału stosuje się aby: - otrzymać długie elementy, wykorzystując krótsze deski lub listwy z surowca niższej klasy; - po wycięciu sęków i wad otrzymać produkt wyższej jakości; - zagospodarować odpady.
- ▶ Łączenie na długość stosuje się przy produkcji: - drewna konstrukcyjnego (belki, krawędziaki, bale, deski, łąty); - konstrukcji giętych (więźbę dachową o wymyślnych kształtach); - drewnianej stolarki otworowej; - mebli drewnianych (nogi, blaty); - elementów konstrukcji schodów; - drewnianych (słupki, balustrady); - oraz w modelarstwie.



Frez z lutowanymi płytkami HSS do złącz wieloklinowych (miniwczepek) łączenie na długość

- ▶ frez z lutowanymi płytkami HSS z wysokiej jakości stali szybokotnącej
- ▶ możliwość obróbki różnych szerokości materiałów oraz możliwość łączenia frezów CL602 w zestawy - wykonane połączenie cechuje się bardzo dużą wytrzymałością oraz sztywnością
- ▶ stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czo-piarkach jedno i dwustronnych z posuwem mechanicznym
- ▶ frezowanie złącz klinowych na czolach elementów łączonych na długości ze stykiem liniowym na płaszczyźnie - na kreskę lub jodelkę (CL602)



Index								CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm	mm	$\frac{1}{2}$ $\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$ $\frac{3}{8}$	
CL600-0140-0001	140	40	20-50	10	13	2	4	
CL600-0140-0002	140	40	20-60	10	13	2	4	
CL601-0140-0001	140	40	25-40	12	21	3	4	
CL601-0140-0002	140	40	25-50	12	21	3	4	
CL601-0140-0003	140	40	25-60	12	21	3	4	
CL602-0250-0001	250	50	28,6	10	3,8	7	6	

* więcej produktów znajdziesz na www







EXPERT RADZI:

- ▶ Możliwość wykonania przeciwnoży.
- ▶ Noże i przeciwnoże wykonujemy również na podstawie wzoru lub rysunku klienta, mając na uwadze wymiary graniczne podane w poniższej tabeli.
- ▶ Materiał uzyskany z rębaka wykorzystywany jest do produkcji papieru, może być też przeznaczony na ściólkę lub opał.
- ▶ Efektywne wykorzystanie odpadu: pelet, brykiet, zrębki opałowe - zrębki drzewne to ekologiczny, atrakcyjny ekonomicznie, opał biomasowy wytwarzany z odpadów drzewnych.

Noż oraz przeciwnoż do rębaków i obtaczarek ze stali szybko tnącej HSS

- ▶ wysoka twardość noży od 55 ÷ 60 HRC
- ▶ kąt ostrza od 30° ÷ 40°, zależny od zastosowania i typu obróbki na maszynie
- ▶ wykonywane z wysokiej jakości stali narzędziowej, cechującej się dużą wytrzymałością oraz ciągliwością
- ▶ idealne rozwiązanie do rozdrabniania elementów z drewna, gałęzi, roślin energetycznych oraz obtaczania kłód drewna na określoną średnicę



Podgrupa	 mm	 mm	 mm	CENA KATALOGOWA 
LJ700	10-1000	10-500	2-30	

o- na zamówienie





EXPERT RADZI:

- ▶ Dedykowany w szczególności do czyszczenia narzędzi, które często skrawają świeże, mokre oraz bardzo zażywiczone drewno.
- ▶ Świetnie sprawdza się podczas czyszczenia elementów maszyn - spryskaną powierzchnię pozostawić na czas od 5 do 15 minut, aby płyn GO Cleaner rozpuścił zabrudzenia, następnie zebrać szmatką rozpuszczone zanieczyszczenia.
- ▶ Najlepsze efekty daje metoda zanurzeniowa: zanurzyć czyszczony przedmiot w płynie GO Cleaner na czas od 15 do 30 minut, następnie wyciągnąć i przetrzeć szmatką - dotyczy narzędzi typu: piły, frezy, głowice, wiertła.
- ▶ Przy mniejszych zabrudzeniach płyn GO Cleaner można rozcieńczyć w stosunku 1:1, maksymalnie 1:2, ale w tym przypadku czas reakcji na zabrudzenia wydłuży się - zalecamy stosowanie w postaci nierozcieńzonej.



▶ Płyn GO Cleaner

do mycia i czyszczenia narzędzi oraz maszyn

- ▶ jako jeden z nielicznych na rynku płyn GO Cleaner nie podlega wymogom ADR w transporcie, co znacznie obniża koszty transportu (jest substancją niepalną)
- ▶ bezpieczny dla ludzi, nie zawiera wodorotlenku potasu, który jest substancją żrącą - GO Cleaner można zneutralizować za pomocą wody, nie niszczy ubrania
- ▶ wyprodukowany na bazie zasadowej zawiera związki powierzchniowo-czynne, środek intensywnie nawilżający oraz silnie penetrujący zabrudzenia
- ▶ płyn dwu-zadaniowy: oddziela zabrudzenia od czyszczonej powierzchni i zabezpiecza przed czynnikami zewnętrznymi

Index	Pojemność	j.m	CENA KATALOGOWA
		szt.	
TO100-0000-0500	500ml	1	
TO100-0005-0000	5L	1	
TO100-0010-0000	10L	1	
TO100-0020-0000	20L	1	

* więcej produktów znajdziesz na www





NARZĘDZIA NA ZAMÓWIENIE

Na indywidualne zamówienie klientów wykonujemy również narzędzia o innych parametrach technicznych, w zależności od zastosowania i potrzeb klienta.

POTRZEBUJESZ NIETYPOWE NARZĘDZIE Z GRUPY PONIŻSZYCH PRODUKTÓW?

- ▶ piły tarczowe z płytkami HM lub DIA
- ▶ noże strugarskie HSS, HM lub noże systemowe
- ▶ frezy nasadzone proste lub kształtowe z płytkami HSS, HM lub DIA
- ▶ głowice proste lub kształtowe z wymiennymi płytkami HSS, HM lub DIA
- ▶ frezy trzpieniowe HSS, HM lub DIA
- ▶ wiertła HSS, HM lub DIA

Złóż zapytanie! Oferta cenowa na wykonanie w/w narzędzi oraz innych produktów na zamówienie, generowana jest na podstawie rysunku profilu przesłanego od klienta wraz z naniesionymi wymiarami lub na podstawie gotowego elementu obrabianego danym narzędziem i dostarczonego na nasz adres.

Zeskanuj kod QR i skontaktuj się z naszym Dystrybutorem



Zeskanuj kod QR i wyślij zapytanie





Fabryka Pił i Narzędzi
WAPIENICA Sp. z o.o.
ul. T. Regeera 30
43-382, Bielsko-Biała
tel. +48 33 82 80 800
fax +48 33 48 80 065
wapienica@wapienica.pl

www.globus-wapienica.eu

Index: MI020-031



5 19008551 194372