

1. Piły

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

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

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

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

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

Przy zamówieniu należy precyzyjnie określić:

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



Spis treści

1

1. PIŁY

Piktogramy	1.4
Uzębienie pił	1.5
Konstrukcja piły	1.6
Tarcze dociskowe	1.6
Zalecane prędkości	1.7
1.1 Piły do cięcia drewna litego	
1.1.1 Piły do cięcia wzdłużnego	1.8
1.1.2 Piły do cięcia poprzecznego	1.20
1.2 Piły uniwersalne	1.22
1.3 Piły formatyzujące / podcinaki	1.29
1.4 Piły do cięcia aluminium i plastiku / metalu	1.38
1.5 Piły konstrukcyjne	1.41
1.6 Piły do rowków	1.42
1.7 Piły specjalne	1.47

Piktogramy

1



drewno lite suche miękkie



drewno lite suche twarde



drewno lite mokre miękkie



drewno lite mokre twarde



drewno lite zmrożone



drewno iglaste



drewno liściaste



plyta wiórowa



sklejka



plyta laminowana



drewno klejone



plyta LDF



plyta MDF



plyta HDF



stopy metali lekkich



tworzywo sztuczne



plyta karton-gips



plyta budowlana



panele sandwicz



Profile



powierzchnie płaskie



cięcie wzdłużne



cięcie poprzeczne



cięcie wzdłużne i poprzeczne



cięcie pod kątem



cięcie w pakietach



cięcie z podcinakiem



piła podcinająca



piła do rowków



cięcie pojedyncze



wielopięły



posuw mechaniczny



posuw ręczny



wyciszenie



bez wyciszenia



węglík spiekany



stellit

- produkt dostępny / magazynowy
- + możliwy okres oczekiwania 9–15 dni roboczych
- + minimalne zamówienie 3 sztuki

Uzębienie pił

1

GM



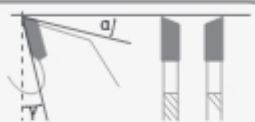
Zęby proste

GAM



Zęby proste, obustronnie sfazowane

GS



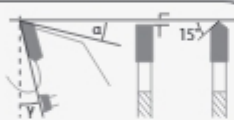
Zęby naprzemianskośne

GSM



Zęby prosto-naprzemianskośne

GŁ/GD



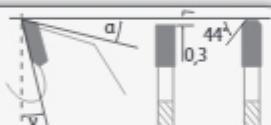
Zęby daszkowo-proste z powierzchnią natarcia łukową

GT



Zęby jednostronnie skośne right

GA



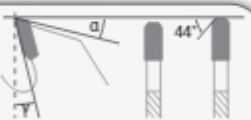
Zęby trapezowo-płaskie

GW



Zęby jednostronnie skośne left

GA/GA



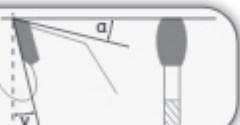
Zęby trapezowo-trapezowe

GD



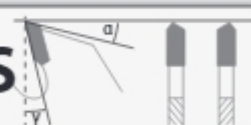
Zęby daszkowo-płaskie

GM-B



Zęby prosto-baryłkowe

GF/GS



Zęby naprzemianskośne z fazą

GR/GM



Zęby trapezowe

GD/GA



Zęby daszkowo-trapezowe

GR/GS



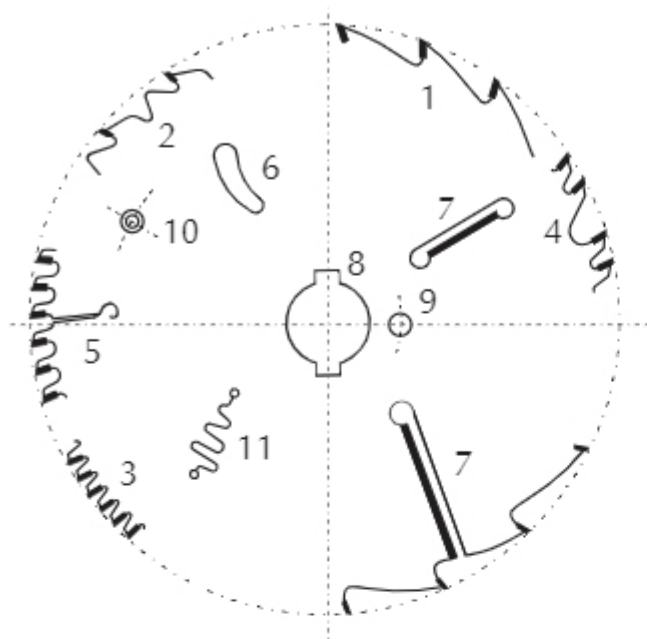
Zęby trapezowo naprzemianskośne

GV



Zęby wewnętrzno-wklęsłe

Konstrukcja



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

Zalecenia

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

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

Zalecane średnice tarcz dociskowych
for odpowiednich wielkości pił do wielopił.

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

Prędkości

1

Dobór prędkości skrawania w zależności od rodzaju materiału.

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

Podstawowe zależności potrzebne do obliczenia prędkości skrawania V_c :

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

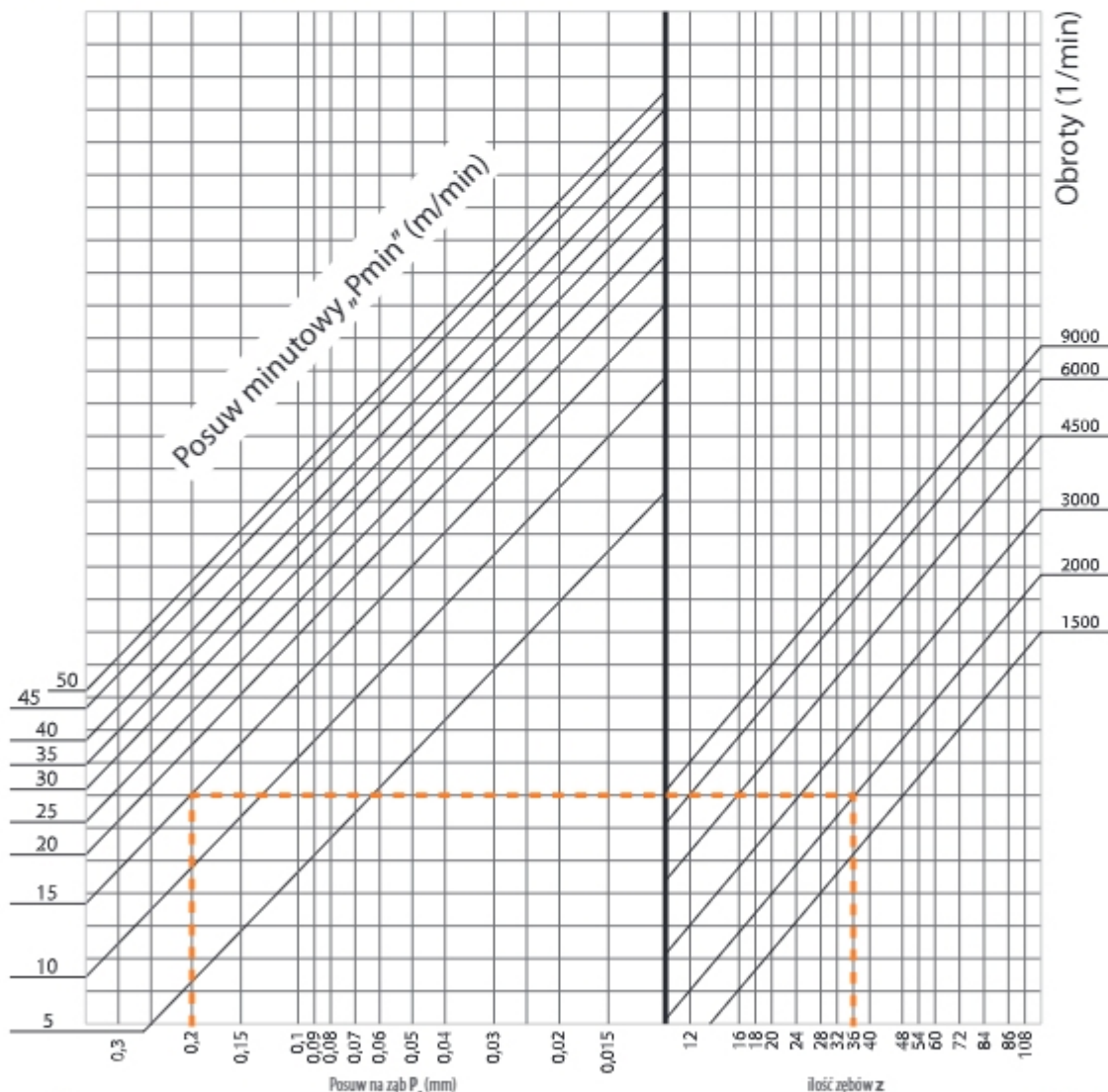
D - średnica narzędzia (mm)

n - prędkość obrotowa (obr/min)

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

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

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



Parametry obróbki

Posuw

P_m (m/min) P_z (mm/z)

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

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

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

Przykład:

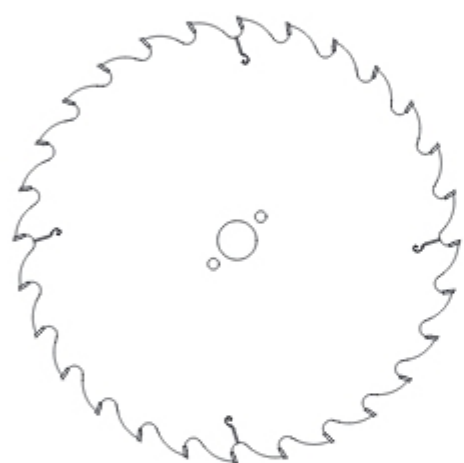
$z=36$

$n=2000$ (1/m)

$P_m=15$ (m/min)

$P_z=0,2$ (mm)

PI-501 EVO2



Piły z uzębieniem prostym (GM), Typ **PI-501 EVO2** z nakładką z węgla spiekane, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna suchego (miękkiego i twardego).

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno suche, miękkie i twarde.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P0100930-2	PI-501 EVO2	225	2,3	1,6	60	3/10/74	16	18°	GM	+
P0101000-2	PI-501 EVO2	250	2,6	1,9	30	2/10/60	18	18°	GM	•
P0101001-2	PI-501 EVO2	300	3,2	2,1	30	2/10/60	20	18°	GM	•
P0101002-2	PI-501 EVO2	300	3,2	2,1	30	2/10/60	30	18°	GM	•
P0101003-2	PI-501 EVO2	315	3,4	2,3	30	2/10/60	28	18°	GM	•
P0101004-2	PI-501 EVO2	350	3,6	2,6	30	2/10/60	24	18°	GM	•
P0101005-2	PI-501 EVO2	400	3,8	2,6	30	2/10/60	28	18°	GM	•
P0101006-2	PI-501 EVO2	450	4,0	2,9	30	2/10/60	32	18°	GM	•
P0101007-2	PI-501 EVO2	500	4,4	3,1	30	2/10/60	36	18°	GM	•

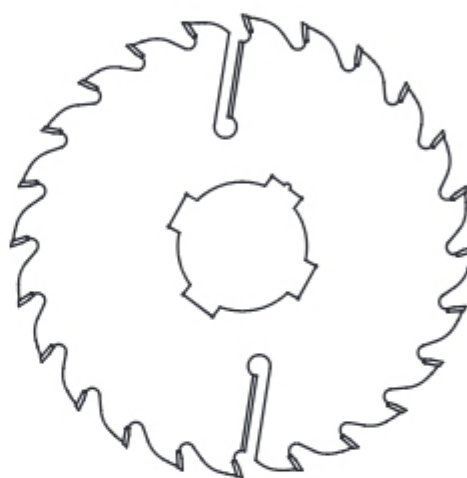
Piły z uzębieniem prostym (GM), Typ **PI-503 EVO2** z nakładką z węgla spiekane, z dwoma otwartymi (+2) bądź z dwoma otwartymi i dwoma zamkniętymi (+4) nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna litego, suchego (miękkiego i twardego) na wielopile.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite suche, miękkie i twarde.

PI-503 EVO2

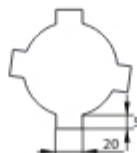


EVOLUTION 2



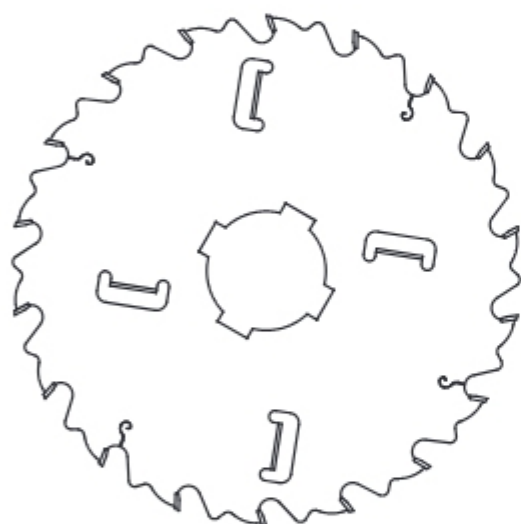
Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ		
P0300800-2	PI-503 EVO2	250	2,8	1,8	30	-	24+2	18°	GM	•
P0300801-2	PI-503 EVO2	250	2,8	1,8	70	4/20x5	24+2	18°	GM	•
P0300802-2	PI-503 EVO2	250	2,8	1,8	80	4/20x5	24+2	18°	GM	•
P0300803-2	PI-503 EVO2	300	3,2	2,1	30	-	18+4	18°	GM	•
P0300804-2	PI-503 EVO2	300	3,2	2,1	70	4/20x5	18+4	18°	GM	•
P0300805-2	PI-503 EVO2	300	3,2	2,1	80	4/20x5	18+4	18°	GM	•
P0300862-2	PI-503 EVO2	300	3,2	2,1	90	4/20x5	18+4	18°	GM	+
P0300806-2	PI-503 EVO2	315	3,5	2,3	70	4/20x5	18+4	18°	GM	•
P0300807-2	PI-503 EVO2	315	3,5	2,3	80	4/20x5	18+4	18°	GM	•
P0300808-2	PI-503 EVO2	350	3,5	2,3	30	-	24+4	18°	GM	•
P0300809-2	PI-503 EVO2	350	3,5	2,3	70	4/20x5	24+4	18°	GM	•
P0300810-2	PI-503 EVO2	350	3,5	2,3	80	4/20x5	24+4	18°	GM	•

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



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-503 EVO2 katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-503 EVO2 z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

PI-502 EVO2



Piły z ogranicznikiem posuwu z uzębieniem prostym (GM), Typ **PI-502 EVO2** z nakładką z węgla spiekane, z dwoma otwartymi (+2) bądź z dwoma otwartymi i dwoma zamkniętymi (+4) wymiennymi nożami bocznymi. Przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna litego, suchego (miękkiego i twardego) na wielopile.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

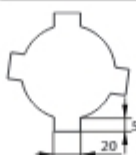
Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno suche, miękkie i twarde.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ		
P0200301-2	PI-502 EVO2	250	2,4	1,6	70	4/20x5	16+2	18°	GM	+
P0200302-2	PI-502 EVO2	300	2,8	1,8	70	4/20x5	18+4	18°	GM	+
P0200303-2	PI-502 EVO2	300	2,8	1,8	80	4/20x5	18+4	18°	GM	+
P0200304-2	PI-502 EVO2	350	3,0	2,0	70	4/20x5	20+4	18°	GM	+
P0200305-2	PI-502 EVO2	350	3,0	2,0	80	4/20x5	20+4	18°	GM	+

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



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-502 EVO2 katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-502 EVO2 z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

Udoskonalone piły na wielopięty, Typ **PI-510 EVO2** to piły z uzębieniem prostym (GM) lub naprzemiennie (GS), z nakładką z węgla spiekanego, z dwoma otwartymi (+2) bądź z dwoma otwartymi i dwoma lub czterema zamkniętymi (+4, +6) nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego, na wielopięty.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne, wielopięty.

Przeznaczenie: drewno mokre miękkie (iglaste).

PI-510 EVO2

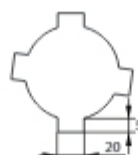


EVOLUTION 2



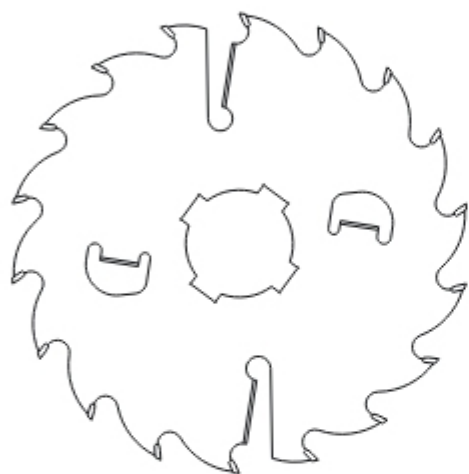
Nr katalogowy	Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ
P1004000-2	GM • P1004050-2	GS + PI-510 EVO2	250	3,1	1,8	70	4/20x5	16+2	23°
P1004001-2	GM • P1004051-2	GS + PI-510 EVO2	250	3,1	1,8	70	4/20x5	20+2	23°
P1004002-2	GM • P1004052-2	GS + PI-510 EVO2	300	3,4	2,1	70	4/20x5	18+4	23°
P1004003-2	GM • P1004053-2	GS + PI-510 EVO2	300	3,4	2,1	80	4/20x5	18+4	23°
P1004004-2	GM • P1004054-2	GS + PI-510 EVO2	315	3,9	2,6	80	4/20x5	18+4	23°
P1004005-2	GM • P1004055-2	GS + PI-510 EVO2	350	3,9	2,6	70	4/20x5	18+4	23°
P1004006-2	GM • P1004056-2	GS + PI-510 EVO2	350	3,9	2,6	80	4/20x5	18+4	23°
P1004007-2	GM • P1004057-2	GS + PI-510 EVO2	350	3,9	2,6	90	4/20x5	18+4	23°
P1004008-2	GM • P1004058-2	GS + PI-510 EVO2	350	3,9	2,6	70	4/20x5	24+4	23°
P1004009-2	GM • P1004059-2	GS + PI-510 EVO2	350	3,9	2,6	80	4/20x5	24+4	23°
P1004010-2	GM • P1004060-2	GS + PI-510 EVO2	400	4,0	2,7	70	4/20x5	18+6	23°
P1004011-2	GM • P1004061-2	GS + PI-510 EVO2	400	4,0	2,7	80	4/20x5	18+6	23°
P1004012-2	GM • P1004062-2	GS + PI-510 EVO2	400	4,0	2,7	70	4/20x5	24+4	23°
P1004157-2	GM + P1004158-2	GS + PI-510 EVO2	450	4,5	3,1	50	4/20x5	18+6	23°
P1004013-2	GM • P1004063-2	GS + PI-510 EVO2	450	4,5	3,1	70	4/20x5	18+6	23°
P1004014-2	GM • P1004064-2	GS + PI-510 EVO2	450	4,5	3,1	80	4/20x5	18+6	23°
P1004159-2	GM + P1004160-2	GS + PI-510 EVO2	450	4,5	3,1	50	4/20x5	24+6	23°
P1004161-2	GM + P1004162-2	GS + PI-510 EVO2	500	4,5	3,1	50	4/20x5	18+6	23°
P1004015-2	GM • P1004065-2	GS + PI-510 EVO2	500	4,5	3,1	70	4/20x5	20+6	23°
P1004163-2	GM + P1004164-2	GS + PI-510 EVO2	500	4,5	3,1	50	4/20x5	24+6	23°
	P1004343-2	GS • PI-510 EVO2	630	6,0	4,1	70	4/20x5	18+6	23°

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



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-510 EVO2 katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-510 EVO2 z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

PI-510 EVO2



Udoskonalone piły na wielopięty, Typ **PI-510 EVO2** to piły z uzębieniem prostym (GM) o podwyższonej grubości, służące do stabilizacji sprzęgu pił pracujących w trudnych warunkach. Piły powinny być zamontowane na skraju sprzęgu, w celu stabilizacji pił pracujących w środku.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne, wielopięty.

Przeznaczenie: drewno mokre miękkie (iglaste).

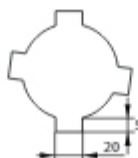


GM



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ		
P1004020-2	PI-510 EVO2	250	4,4	3,1	70	4/20x5	16+2	23°	GM	•
P1004021-2	PI-510 EVO2	300	4,4	3,1	70	4/20x5	16+4	23°	GM	•
P1004022-2	PI-510 EVO2	350	5,0	3,6	70	4/20x5	18+4	23°	GM	•
P1004023-2	PI-510 EVO2	350	5,0	3,6	80	4/20x5	18+4	23°	GM	+
P1004024-2	PI-510 EVO2	350	5,0	3,6	90	4/20x5	18+4	23°	GM	•
P1004025-2	PI-510 EVO2	400	5,2	3,6	70	4/20x5	18+6	23°	GM	•
P1004026-2	PI-510 EVO2	400	5,2	3,6	80	4/20x5	18+6	23°	GM	•
P1004027-2	PI-510 EVO2	450	5,5	4,1	70	4/20x5	18+6	23°	GM	•
P1004028-2	PI-510 EVO2	450	5,5	4,1	80	4/20x5	18+6	23°	GM	+
P1004029-2	PI-510 EVO2	500	5,5	4,1	70	4/20x5	20+6	23°	GM	•

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



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-510 EVO2 katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-510 EVO2 z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

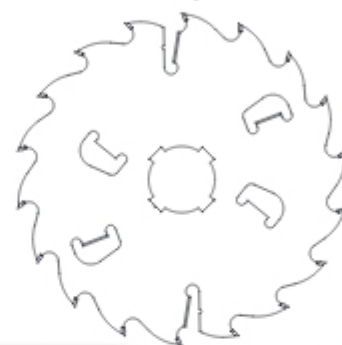
Udoskonalone piły o wydłużonej żywotności na wielopile, Typ **PI-517 EVO2** to piły z uzębieniem prostym (GM) lub naprzemiennie (GS), z nakładką z węgla spiekane, z dwoma otwartymi i dwoma lub czterema zamkniętymi (+4, +6) nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego, miękkiego i twardego, na wielopile. Odpowiednio dobrana geometria ostrza, w połączeniu z nowym twardym węglem zwiększa żywotność piły, co zapewnia długotrwałą pracę.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne, wielopila.

Przeznaczenie: drewno mokre twarde.

PI-517 EVO2



GM



GS

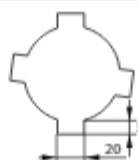


EVOLUTION 2



Nr katalogowy	Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ
P1701000-2	GM + P1701050-2	GS + PI-517 EVO2	250	3,4	2,2	70	4/20x5	16+2	20°
P1701001-2	GM • P1701051-2	GS + PI-517 EVO2	300	3,7	2,5	70	4/20x5	18+4	20°
P1701002-2	GM • P1701052-2	GS + PI-517 EVO2	300	3,7	2,5	80	4/20x5	18+4	20°
P1701003-2	GM + P1701053-2	GS + PI-517 EVO2	315	3,7	2,5	80	4/20x5	18+4	20°
P1701004-2	GM • P1701054-2	GS + PI-517 EVO2	350	4,0	2,7	70	4/20x5	18+4	20°
P1701005-2	GM • P1701055-2	GS + PI-517 EVO2	350	4,0	2,7	80	4/20x5	18+4	20°
P1701006-2	GM • P1701056-2	GS + PI-517 EVO2	350	4,0	2,7	90	4/20x5	18+4	20°
P1701007-2	GM • P1701057-2	GS + PI-517 EVO2	350	4,0	2,7	70	4/20x5	24+4	20°
P1701008-2	GM + P1701058-2	GS + PI-517 EVO2	350	4,0	2,7	80	4/20x5	24+4	20°
P1701009-2	GM • P1701059-2	GS + PI-517 EVO2	400	4,2	2,8	70	4/20x5	18+6	20°
P1701010-2	GM • P1701060-2	GS + PI-517 EVO2	400	4,2	2,8	80	4/20x5	18+6	20°
P1701011-2	GM • P1701061-2	GS + PI-517 EVO2	400	4,2	2,8	70	4/20x5	24+6	20°
P1701012-2	GM • P1701062-2	GS + PI-517 EVO2	450	4,7	3,3	70	4/20x5	18+6	20°
P1701013-2	GM • P1701063-2	GS + PI-517 EVO2	450	4,7	3,3	80	4/20x5	18+6	20°
P1701014-2	GM + P1701064-2	GS + PI-517 EVO2	500	4,7	3,3	70	4/20x5	20+6	20°
P1701015-2	GM + P1701065-2	GS + PI-517 EVO2	500	4,7	3,3	80	4/20x5	20+6	20°
P1701247-2	GM •	PI-517 EVO2	500	5,2	3,3	70	4/20x5	20+6	20°
	P1701120-2	GS • PI-517 EVO2	630	6,2	4,1	70	4/20x5	18+6	20°

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



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-517 EVO2 katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-517 EVO2 z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

PI-515 EVO2



Udoskonalone piły na wielopiły, Typ **PI-515 EVO2** to piły z uzębieniem prostym (GM) lub naprzemienskośnym (GS), z nakładką z węgla spiekane, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego, miękkiego na wielopitach o małych prędkościach posuwowych (do 10 m/min.). Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne, wielopita.

Przeznaczenie: drewno mokre miękkie (iglaste).



GM



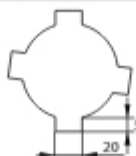
GS



HM

Nr katalogowy			Nr katalogowy			Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ
P1500400-2	GM	+	P1500450-2	GS	+	PI-515 EVO2	250	3,4	1,9	70	4/20x5	10+2	23°
P1500401-2	GM	•	P1500451-2	GS	+	PI-515 EVO2	300	3,6	2,3	70	4/20x5	10+4	23°
P1500402-2	GM	•	P1500452-2	GS	+	PI-515 EVO2	300	3,6	2,3	80	4/20x5	10+4	23°
P1500403-2	GM	•	P1500453-2	GS	+	PI-515 EVO2	350	3,9	2,6	70	4/20x5	10+4	23°
P1500404-2	GM	•	P1500454-2	GS	+	PI-515 EVO2	350	3,9	2,6	80	4/20x5	10+4	23°
P1500405-2	GM	•	P1500455-2	GS	+	PI-515 EVO2	400	4,0	2,7	70	4/20x5	12+4	23°
P1500406-2	GM	•	P1500456-2	GS	+	PI-515 EVO2	400	4,0	2,7	80	4/20x5	12+4	23°
P1500407-2	GM	•	P1500457-2	GS	+	PI-515 EVO2	450	4,5	3,1	70	4/20x5	14+6	23°
P1500408-2	GM	•	P1500458-2	GS	•	PI-515 EVO2	500	5,0	3,6	70	4/20x5	14+6	23°

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



Wymiary wpustów wykonywanych w piłach PI-515 EVO2 katalogowych. Inne wymiary wg zamówienia. Przy zamawianiu pił PI-515 EVO2 z nietypowym otworem należy podać ilość oraz wymiary wpustów.

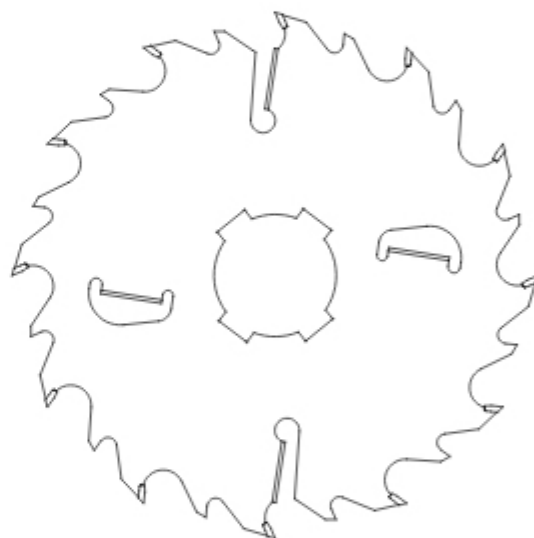
Udoskonalone piły na wielopily, Typ **PI-510W EVO2** to piły z uzębieniem naprzemienskośnym (GS) lub prostym (GM), z nakładką z węgla spiekanego, z dwoma otwartymi i dwoma lub czterema zamkniętymi (+4, +6) nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego, na wielopile. Dodatkowo piły z grupy **PI-510W EVO2** wyposażone są w wyrzutnik wiórów, który chłodzi piłę i stabilizuje ją w materiale. Konstrukcja wilczego zęba umożliwia dodatkowo ostrzenie tych pił na starych maszynach.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne, wielopila.

Przeznaczenie: drewno mokre miękkie (iglaste).

PI-510W EVO2



GM



GS



EVOLUTION 2



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Wpusty	z	γ	
P1005010-2	PI-510W EVO2	300	3,4	2,1	70	4/20x5	12+4	23°	GS •
P1005300-2	PI-510W EVO2	300	3,7	2,5	70	4/20x5	12+4	23°	GS •
P1005330-2	PI-510W EVO2	300	4,2	2,8	70	4/20x5	12+4	23°	GS •
P1004492-2	PI-510W EVO2	350	3,9	2,6	70	4/20x5	14+4	23°	GM •
P1004239-2	PI-510W EVO2	350	3,9	2,6	70	4/20x5	14+4	23°	GS •
P1004493-2	PI-510W EVO2	350	3,9	2,6	80	4/20x5	14+4	23°	GM +
P1005331-2	PI-510W EVO2	350	4,2	2,8	70	4/20x5	14+4	23°	GS •
P1005301-2	PI-510W EVO2	400	4,2	2,8	70	4/20x5	14+4	23°	GS •
P1003933-2	PI-510W EVO2	600	6,0	4,1	80	4/20x5	18+6	23°	GM •
P1005332-2	PI-510W EVO2	630	6,2	4,1	70	4/20x5	18+6	23°	GS •

PI-508 EVO2



EVOLUTION 2



GM



Piły z ogranicznikiem posuwu z uzębieniem prostym (GM), Typ **PI-508 EVO2** z nakładką z węgla spiekanego, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna suchego, miękkiego i twardego.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno suche, miękkie i twarde.



HM

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P0800150-2	PI-508 EVO2	300	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	14	18°	GM	•
P0800228-2	PI-508 EVO2	300	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	20	18°	GM	•
P0800151-2	PI-508 EVO2	350	3,6	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	16	18°	GM	•
P0800278-2	PI-508 EVO2	350	3,6	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	24	18°	GM	•
P0800152-2	PI-508 EVO2	400	3,8	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	18	18°	GM	•
P0800229-2	PI-508 EVO2	400	3,8	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	28	18°	GM	•
P0800153-2	PI-508 EVO2	450	4,0	2,9	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	20	18°	GM	•
P0800230-2	PI-508 EVO2	450	4,0	2,9	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	32	18°	GM	+
P0800264-2	PI-508 EVO2	500	4,0	2,9	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	36	18°	GM	+

PI-508V EVO2



EVOLUTION 2



GS



Piły z ogranicznikiem posuwu z uzębieniem naprzemian-skośnym (GS), Typ **PI-508V EVO2** z nakładką z węgla spiekanego, przeznaczone do cięcia wzdłużnego i poprzecznego drewna suchego, miękkiego i twardego.

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

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: pojedyncze wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno suche, miękkie i twarde.



HM

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P0800134-2	PI-508V EVO2	250	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	24	18°	GS	•
P0800313-2	PI-508V EVO2	300	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	28	18°	GS	•
P0800314-2	PI-508V EVO2	315	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	28	18°	GS	•
P0800350-2	PI-508V EVO2	355	3,6	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	32	18°	GS	•
P0800351-2	PI-508V EVO2	400	4,0	2,9	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	36	18°	GS	•
P0800141-2	PI-508V EVO2	450	4,0	2,9	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	40	18°	GS	•
P0800564-2	PI-508V EVO2	500	4,0	2,9	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	44	18°	GS	•

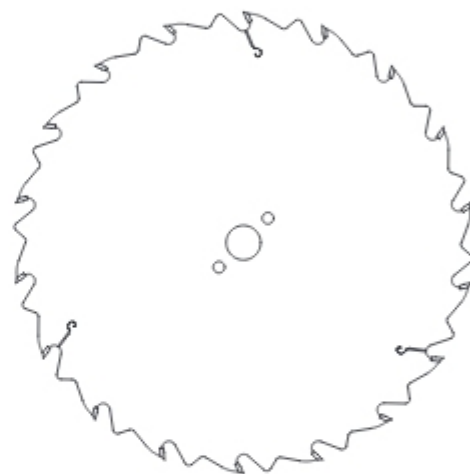
PI-509 EVO2

Piły z ogranicznikiem posuwu z uzębieniem prostym (GM), Typ **PI-509 EVO2** z nakładką z węgla spiekanego, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego, miękkiego (iglastego).

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno mokre miękkie (iglaste).



GM

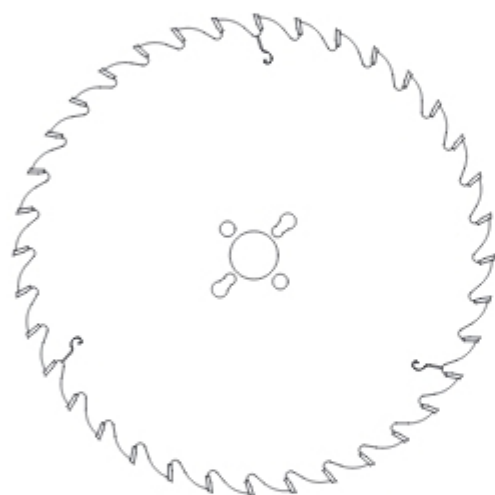


EVOLUTION 2



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
P0900100-2	PI-509 EVO2	300	3,6	2,3	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	14	23°	GM •
P0900101-2	PI-509 EVO2	350	3,9	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	16	23°	GM •
P0900102-2	PI-509 EVO2	400	4,0	2,7	30	2/10/60	18	23°	GM •
P0900103-2	PI-509 EVO2	450	4,5	3,1	30	2/10/60	20	23°	GM •

PI-511 EVO2



Piły z uzębieniem prostym (GM), Typ **PI-511 EVO2** z nakładką z węgla spiekane, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego twardego.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno mokre twarde.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P1100251-2	PI-511 EVO2	250	3,5	2,3	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	30	18°	GM	•
P1100252-2	PI-511 EVO2	300	3,5	2,3	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	36	18°	GM	•
P1100253-2	PI-511 EVO2	350	3,8	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	42	18°	GM	•
P1100254-2	PI-511 EVO2	400	4,0	2,6	30	2/10/60	48	18°	GM	+

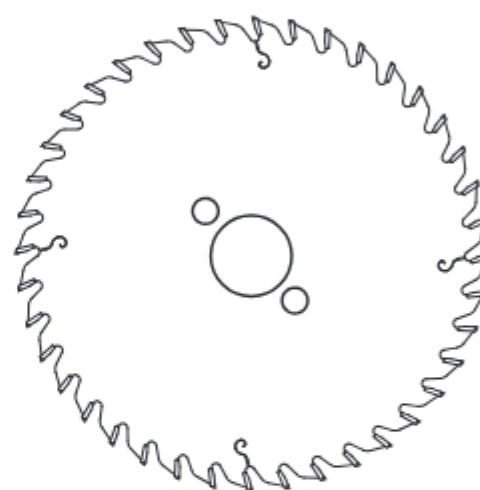
Piły do bardzo dokładnego rozcinania drewna litego, Typ **PI-513P EVO2**, ze specjalnym uzębieniem baryłkowym (GM-B) wygładzającym powierzchnię rozcinania.

Piły **PI-513P EVO2** to bardziej precyzyjny Body wykonywany w nowej technologii Premium, który wraz z nową ulepszoną geometrią ostrza oraz optymalnie dobranym naprężeniem znacznie zwiększa żywotność piły. Ponadto nowa technologia pokrywania korpusów pił EVO2 ma na celu zmniejszenie chropowatości powierzchni Bodyu, zwiększenie sztywności oraz stabilności piły, co ma bezpośredni wpływ na żywotność narzędzia.

Rodzaj cięcia: bardzo dokładne, pojedyncze, wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite, suche miękkie i twarde.

PI-513P EVO2

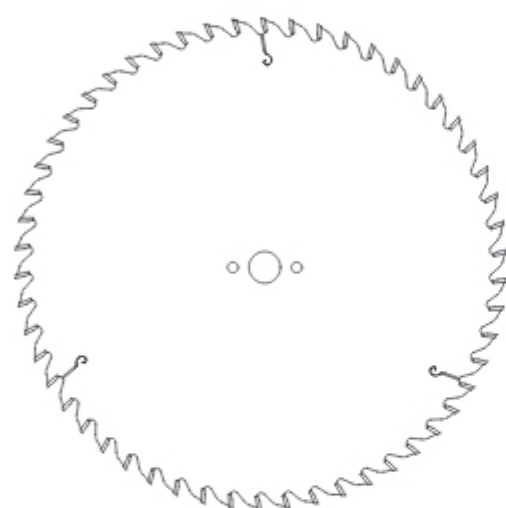


GM-B



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	Y		
SP1300500	PI-513P EVO2	250	3,0	2,0	60	3/10/74	32	20°	GM-B	+
SP1300501	PI-513P EVO2	300	3,2	2,2	60	3/10/74	36	20°	GM-B	+

PI-504V



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

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

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno klejone, drewno lite, suche.



GS



HM

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	Y	
P0405001	PI-504V	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	40	10°	GS •
P0405002	PI-504V	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	48	10°	GS •
P0405003	PI-504V	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	54	10°	GS •
P0405004	PI-504V	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	48	10°	GS •
P0405005	PI-504V	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GS •
P0405006	PI-504V	450	3,8	2,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	66	10°	GS +
P0405007	PI-504V	500	4,0	2,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GS +

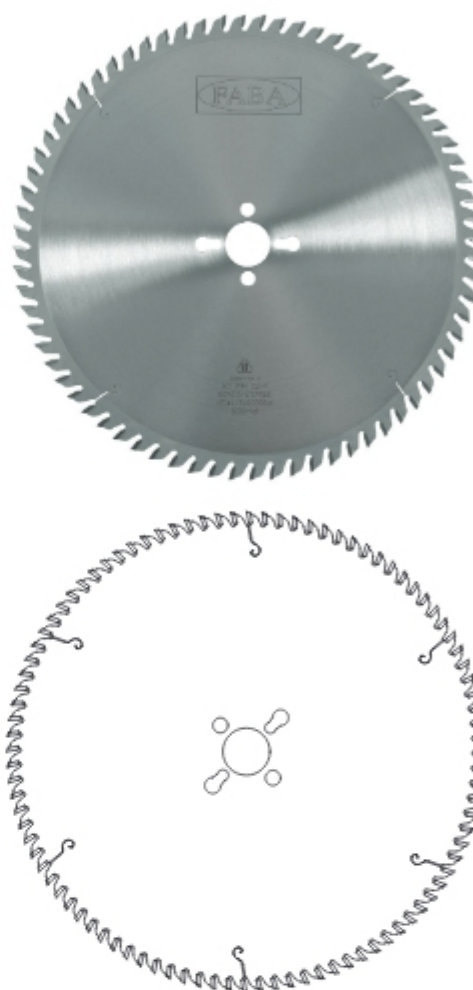
Piły z dużą ilością zębów i uzębieniem naprzemiennie (GS), Typ **PI-505V** z nakładką z węgla spiekane, przeznaczone do cięcia drewna klejonego, sklejki oraz drewna litego, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

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

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno lite suche, drewno klejone, sklejka.

PI-505V



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	Y	
P0505001	PI-505V	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GS •
P0505002	PI-505V	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	10°	GS +
P0505003	PI-505V	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GS +
P0505004	PI-505V	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GS •
P0505005	PI-505V	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	10°	GS •
P0505006	PI-505V	315	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GS •
P0505008	PI-505V	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	84	10°	GS •
P0505009	PI-505V	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	10°	GS •
P0505010	PI-505V	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	10°	GS •
P0505011	PI-505V	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	10°	GS +
P0505012	PI-505V	450	3,8	2,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	10°	GS +
P0505014	PI-505V	500	4,0	2,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	10°	GS +

PI-504VT Premium

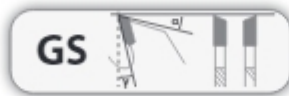


Piły uniwersalne ze średnią ilością zębów Typ **PI-504VT Premium** i uzębieniem naprzemienskośnym (GS) z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T), przeznaczone do cięcia wzdłużnego i poprzecznego drewna klejonego, sklejki, płyty wiórowej, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

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

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne;

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



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
SP0405001	PI-504VT Premium	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	40	10°	GS	•
SP0405002	PI-504VT Premium	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	48	10°	GS	•
SP0405003	PI-504VT Premium	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	54	10°	GS	•
SP0405004	PI-504VT Premium	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	48	10°	GS	•
SP0405005	PI-504VT Premium	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GS	•
SP0405006	PI-504VT Premium	450	3,8	2,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	66	10°	GS	•
SP0405007	PI-504VT Premium	500	4,0	2,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GS	•

Piły uniwersalne z dużą ilością zębów Typ **PI-505VT Premium** i uzębieniem naprzemienskośnym (GS) z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekane (T), przeznaczone do cięcia wzdłużnego i poprzecznego drewna klejonego, sklejki, płyty wiórowej, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

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

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

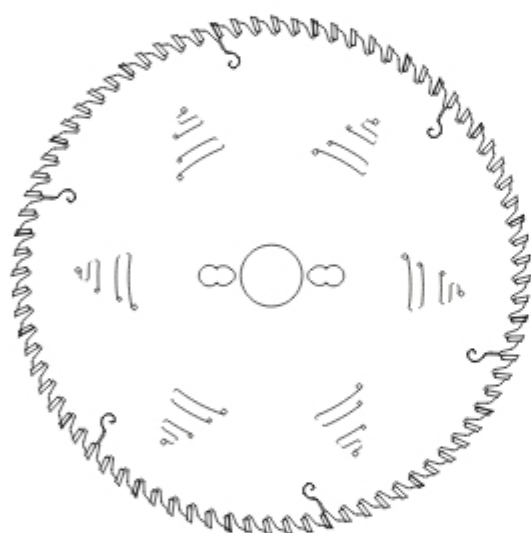
Przeznaczenie: sklejka, płyta wiórowa, płyta okleinowana, laminaty, LDF, MDF.

PI-505VT Premium



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
SP0505001	PI-505VT Premium	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GS •
SP0505002	PI-505VT Premium	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	10°	GS •
SP0505003	PI-505VT Premium	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GS •
SP0505004	PI-505VT Premium	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GS •
SP0505005	PI-505VT Premium	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	10°	GS •
SP0505006	PI-505VT Premium	315	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	10°	GS •
SP0505007	PI-505VT Premium	315	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	100	10°	GS •
SP0505008	PI-505VT Premium	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	84	10°	GS •
SP0505009	PI-505VT Premium	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	10°	GS •
SP0505010	PI-505VT Premium	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	10°	GS •
SP0505011	PI-505VT Premium	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	10°	GS •
SP0505012	PI-505VT Premium	450	3,8	2,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	10°	GS •
SP0505013	PI-505VT Premium	450	4,8	3,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	138	10°	GS •
SP0505014	PI-505VT Premium	500	4,0	2,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	10°	GS •
SP0505015	PI-505VT Premium	500	4,8	3,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	144	10°	GS •

PI-605VT Premium

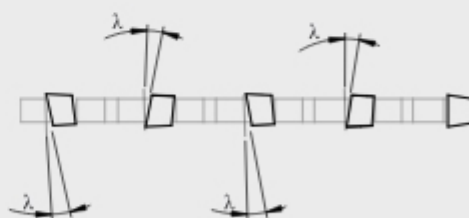


Piły uniwersalne **PI-605VT Premium** z dużą ilością zębów oraz uzębieniem typu KOMBI, z nakładami z bardzo twardego węgla spiekane (T), przeznaczone do bardzo dokładnego cięcia wzdłużnego i poprzecznego drewna litego miękkiego i twardego, sklejki, laminatów, różnego rodzaju płyt drewnopochodnych pokrytych papierem, folią lub fornirowanych oraz płyt komórkowych na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

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

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno, drewno klejone, sklejka, płyta wiórowa, płyta wiórowa okleinowana, MDF, płyty pokryte papierem lub folią, płyty komórkowe.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
SP6050001	PI-605 VT Premium	250	3,0	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	15°	GS/GM •
SP6050002	PI-605 VT Premium	303	3,0	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	100	15°	GS/GM •
SP6050003	PI-605 VT Premium	350	3,0	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	100	15°	GS/GM •

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

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

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



PI-507S



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

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

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

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

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

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

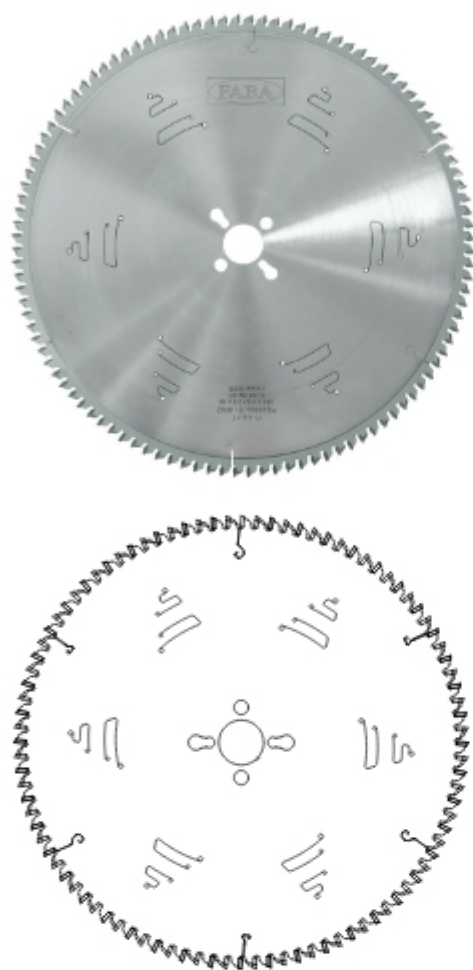


PI-507VS Premium



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
SP0700200	PI-507VS Premium	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	52	5°	GŁ/GD •
SP0700201	PI-507VS Premium	303	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	64	5°	GŁ/GD •
SP0700202	PI-507VS Premium	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	76	5°	GŁ/GD •

PI-512VT

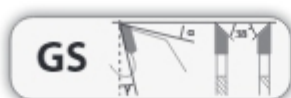


Piły uniwersalne z uzębieniem naprzemienskośnym o dużym skosie ($GS = 38^\circ$), Typ **PI-512 VT** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekane (T), przeznaczone są do bardzo dokładnego (czystego) cięcia pod kątem drewna litego i płyt MDF. Piły przeznaczone są do pracy bez podcinaka.

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

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

Przeznaczenie: drewno lite, MDF.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
P1200002-15	PI-512VT	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	-6°	GS •
P1200001-15	PI-512VT	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	-6°	GS •
P1200004-15	PI-512VT	350	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	-6°	GS •

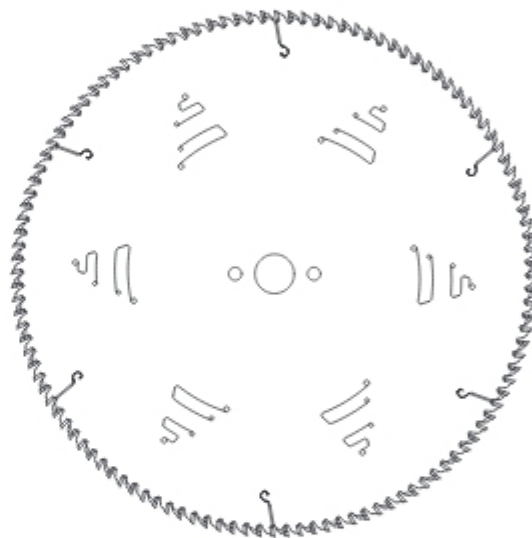
Piły uniwersalne z uzębieniem naprzemiennie skośnym o dużym skosie ($GS = 30^\circ$), Typ **PI-516V Premium** z nakładkami z węgla spiekane, przeznaczone do dynamicznego i czystego cięcia drewna litego w poprzek na liniach automatycznych. Specjalne wycięcia laserowe (V) powodują zmniejszenie uciążliwości hałasu o około połowę.

Rodzaj cięcia: poprzeczne, dynamiczne, czyste.

Przeznaczenie: suche drewno lite.

PI-516V Premium

1

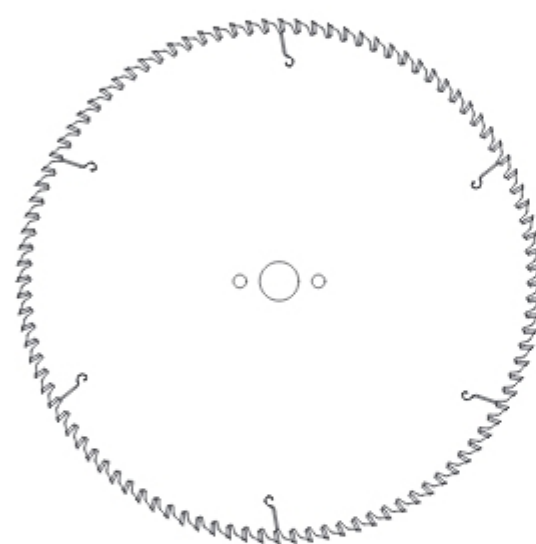


GS



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	GS	
SP1601001	PI-516V Premium	400	3,5	2,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/11/150	120	10°	GS	•
SP1601002	PI-516V Premium	500	4,0	2,8	35	2/10/60	108	10°	GS	•
SP1601003	PI-516V Premium	500	4,8	3,5	30	2/10/60	144	10°	GS	•
SP1601004	PI-516V Premium	500	4,8	3,5	35	2/10/60	144	10°	GS	•

PI-519 Premium



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

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

Rodzaj cięcia: poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno lite suche, drewno klejone, sklejka.



GV



HM

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z	γ		
SP1900001	PI-519 Premium	400	4,0	3,0	30	100	10°	GV	+
SP1900002	PI-519 Premium	450	4,8	3,5	30	100	10°	GV	+
SP1900003	PI-519 Premium	450	4,8	3,5	30	120	10°	GV	+
SP1900004	PI-519 Premium	500	5,0	3,5	30	144	10°	GV	•

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

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

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

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

PI-506VT



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	Y		
P0605001	PI-506VT	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GA	•
P0605002	PI-506VT	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	10°	GA	•
P0605003	PI-506VT	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GA	•
P0605005	PI-506VT	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	10°	GA	•
P0605007	PI-506VT	315	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	100	10°	GA	•
P0605009	PI-506VT	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	10°	GA	•
P0605011	PI-506VT	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	10°	GA	•

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

Optymalne naprężenie oraz nowy Typ wyciężeń (V) znacznie zwiększają sztywność i stabilność piły, co przekłada się na długość pracy narzędzia.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: płyta wiórowa laminowana, MDF, HDF.

PI-506VS Premium



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	Y		
SP0605002	PI-506VS Premium	250	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	10°	GA	•
SP0605003	PI-506VS Premium	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	10°	GA	•
SP0605005	PI-506VS Premium	300	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	10°	GA	•
SP0605007	PI-506VS Premium	315	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	100	10°	GA	•
SP0605009	PI-506VS Premium	350	3,2	2,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	10°	GA	•
SP0605011	PI-506VS Premium	400	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	10°	GA	•

PI-521VT



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

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

Rodzaj cięcia: brutto, wzdłużne i poprzeczne w pakiecie.

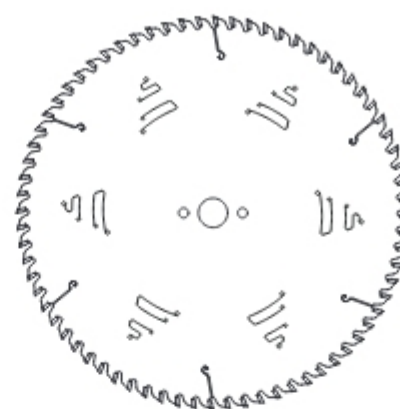
Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, LDF, MDF.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P2105001	PI-521VT	300	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	60	15°	GA	+
P2105002	PI-521VT	300	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	60	15°	GA	+
P2105003	PI-521VT	300	4,4	3,2	65	2/9/110	60	15°	GA	+
P2105004	PI-521VT	300	4,4	3,2	80	4/8,5/100+2/7/110+2/14/110	60	15°	GA	+
P2105005	PI-521VT	300	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA	+
P2105006	PI-521VT	300	4,4	3,2	75	2/9/110	72	15°	GA	+
P2105007	PI-521VT	305	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	60	15°	GA	+
P2105008	PI-521VT	310	4,4	3,2	60	2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA	+
P2105009	PI-521VT	320	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	60	15°	GA	+
P2105010	PI-521VT	320	4,4	3,2	65	2/9/110+2/9/100	60	15°	GA	+
P2105011	PI-521VT	320	4,4	3,2	75	3/13/95	60	15°	GA	+
P2105012	PI-521VT	320	4,4	3,2	80	4/8,5/100+2/7/110+2/14/110	60	15°	GA	+
P2105013	PI-521VT	330	4,4	3,2	50	4/13/80	60	15°	GA	+
P2105014	PI-521VT	350	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA	+
P2105015	PI-521VT	350	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA	+
P2105016	PI-521VT	350	4,4	3,2	80	4/8,5/100+2/7/110+2/14/110	72	15°	GA	+
P2105017	PI-521VT	355	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA	+
P2105018	PI-521VT	355	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA	+
P2105019	PI-521VT	355	4,4	3,2	65	2/9/110+2/9/100	72	15°	GA	+
P2105020	PI-521VT	355	4,4	3,2	75	-	72	15°	GA	+
P2105021	PI-521VT	355	4,4	3,2	80	2/9/130+2/19/120+2/14/110	72	15°	GA	+
P2105022	PI-521VT	360	4,4	3,2	65	2/9/110	72	15°	GA	+
P2105023	PI-521VT	370	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA	+
P2105111	PI-521VT	380	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA	+

PI-521VT

1



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	y		
P2105024	PI-521VT	380	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA	+
P2105025	PI-521VT	380	4,4	3,2	65	2/9/100+2/10/110	72	15°	GA	+
P2105026	PI-521VT	380	4,4	3,2	75	3/15/75+2/7/110	72	15°	GA	+
P2105027	PI-521VT	380	4,6	3,2	80	4/9/100+2/14/110	72	15°	GA	+
P2105028	PI-521VT	380	4,8	3,5	60	2/15/100+2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA	+
P2105029	PI-521VT	400	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42+2/13/94	72	15°	GA	+
P2105030	PI-521VT	400	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA	+
P2105031	PI-521VT	400	4,4	3,2	75	4/15/105+2/7/110	72	15°	GA	+
P2105032	PI-521VT	400	4,4	3,2	80	2/9/130+2/19/120+2/14/110	72	15°	GA	+
P2105033	PI-521VT	420	4,6	3,2	80	2/14/110+4/9/100	72	15°	GA	+
P2105034	PI-521VT	420	4,8	3,5	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA	+
P2105110	PI-521VT	430	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA	+
P2105035	PI-521VT	430	4,4	3,2	65	2/9/110	72	15°	GA	+
P2105036	PI-521VT	430	4,4	3,2	75	4/15/105+2/7/110	72	15°	GA	+
P2105037	PI-521VT	430	4,4	3,2	80	2/9/130+4/19/120+2/7/110+2/9/110+2/14/110+4/9/100	72	15°	GA	+
P2105038	PI-521VT	450	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA	+
P2105039	PI-521VT	450	4,4	3,2	80	2/9/100+2/10/130+4/19/120+2/7/110+2/14/110+4/9/100	72	15°	GA	+
P2105040	PI-521VT	450	4,8	3,5	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA	•
P2105041	PI-521VT	460	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA	+
P2105042	PI-521VT	470	4,4	3,2	75	4/15/105	72	15°	GA	+
P2105060	PI-521VT	470	4,8	3,5	70	4/11/130	72	15°	GA	+
P2105043	PI-521VT	480	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA	+
P2105044	PI-521VT	480	4,8	3,5	80	2/9/100+2/10/130+4/19/120+2/7/110+2/14/110+4/9/100	72	15°	GA	+
P2105045	PI-521VT	500	4,8	3,5	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA	+

PI-521VS Premium



Super trwałe piły ze średnią ilością zębów i uzębieniem grupowym trapezowo-płaskim (GA), Typ **PI-521VS Premium** z nakładkami z super-extra twardego węgla spiekane, przeznaczone do pakietowego cięcia płyt HDF, MDF, płyt laminowanych, wiórowych i innych materiałów jednorodnych bez zanieczyszczeń. W konstrukcji piły zastosowano super wytrzymały Typ węgla produkowany w nanotechnologii z dodatkiem chromu i niklu, który w połączeniu z nową udoskonaloną geometrią ostrza znacznie wydłużył żywotność piły.

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

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne w pakiecie.

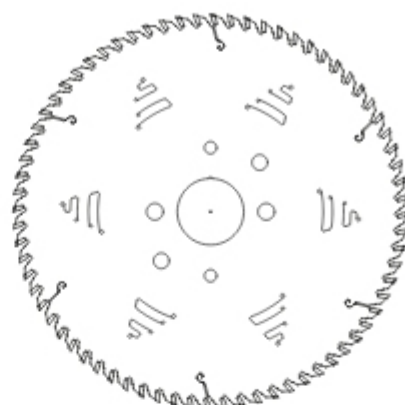
Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, MDF, HDF.



Numer katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otworki zabierakowe	z	γ	
SP2105001	PI-521VS Premium	300	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	60	15°	GA +
SP2105002	PI-521VS Premium	300	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	60	15°	GA +
SP2105003	PI-521VS Premium	300	4,4	3,2	65	2/9/110	60	15°	GA +
SP2105004	PI-521VS Premium	300	4,4	3,2	80	4/8,5/100+2/7/110+2/14/110	60	15°	GA +
SP2105005	PI-521VS Premium	300	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA +
SP2105006	PI-521VS Premium	300	4,4	3,2	75	2/9/110	72	15°	GA +
SP2105007	PI-521VS Premium	305	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	60	15°	GA •
SP2105008	PI-521VS Premium	310	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA +
SP2105009	PI-521VS Premium	320	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	60	15°	GA •
SP2105010	PI-521VS Premium	320	4,4	3,2	65	2/9/110+2/9/100	60	15°	GA •
SP2105011	PI-521VS Premium	320	4,4	3,2	75	3/13/95	60	15°	GA +
SP2105012	PI-521VS Premium	320	4,4	3,2	80	4/8,5/100+2/7/110+2/14/110	60	15°	GA +
SP2105013	PI-521VS Premium	330	4,4	3,2	50	4/13/80	60	15°	GA +
SP2105014	PI-521VS Premium	350	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA •
SP2105015	PI-521VS Premium	350	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA •
SP2105016	PI-521VS Premium	350	4,4	3,2	80	4/8,5/100+2/7/110+2/14/110	72	15°	GA +
SP2105017	PI-521VS Premium	355	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA •
SP2105018	PI-521VS Premium	355	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA •
SP2105019	PI-521VS Premium	355	4,4	3,2	65	2/9/110+2/9/100	72	15°	GA •
SP2105020	PI-521VS Premium	355	4,4	3,2	75	-	72	15°	GA •
SP2105021	PI-521VS Premium	355	4,4	3,2	80	2/9/130+2/19/120+2/14/110	72	15°	GA •
SP2105022	PI-521VS Premium	360	4,4	3,2	65	2/9/110	72	15°	GA +
SP2105023	PI-521VS Premium	370	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA +
SP2105111	PI-521VS Premium	380	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA +
SP2105024	PI-521VS Premium	380	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA •
SP2105025	PI-521VS Premium	380	4,4	3,2	65	2/9/100+2/10/110	72	15°	GA +
SP2105026	PI-521VS Premium	380	4,4	3,2	75	3/15/75+2/7/110	72	15°	GA +
SP2105027	PI-521VS Premium	380	4,6	3,2	80	4/9/100+2/14/110	72	15°	GA •

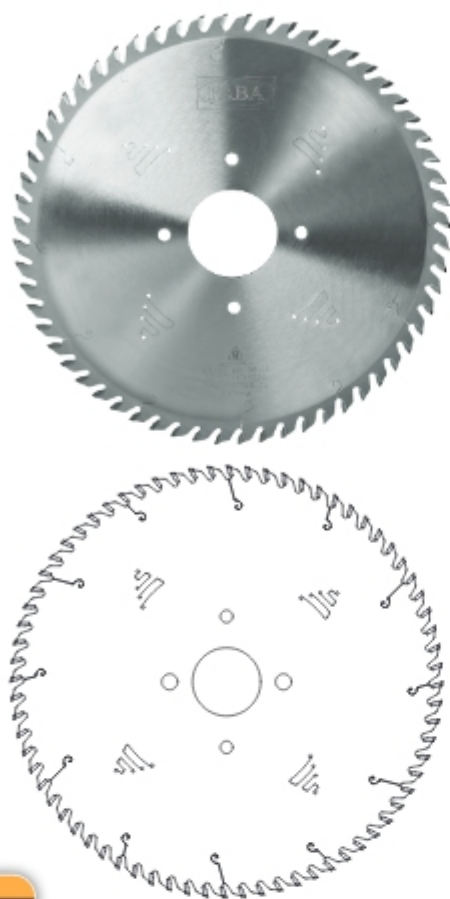
PI-521VS Premium

1



Numer katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	y	
SP2105028	PI-521VS Premium	380	4,8	3,5	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA •
SP2105029	PI-521VS Premium	400	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42+2/13/94	72	15°	GA •
SP2105030	PI-521VS Premium	400	4,4	3,2	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA •
SP2105031	PI-521VS Premium	400	4,4	3,2	75	4/15/105+2/7/110	72	15°	GA •
SP2105032	PI-521VS Premium	400	4,4	3,2	80	2/9/130+2/19/120+2/14/110	72	15°	GA •
SP2105033	PI-521VS Premium	420	4,6	3,2	80	2/14/110+4/9/100	72	15°	GA •
SP2105034	PI-521VS Premium	420	4,8	3,5	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA •
SP2105110	PI-521VS Premium	430	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA +
SP2105035	PI-521VS Premium	430	4,4	3,2	65	2/9/110	72	15°	GA +
SP2105036	PI-521VS Premium	430	4,4	3,2	75	4/15/105+2/7/110	72	15°	GA +
SP2105037	PI-521VS Premium	430	4,4	3,2	80	2/9/130+4/19/120+2/7/110+2/9/110+2/14/110+4/9/100	72	15°	GA •
SP2105038	PI-521VS Premium	450	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA •
SP2105039	PI-521VS Premium	450	4,4	3,2	80	2/9/100+2/10/130+4/19/120+2/7/110+2/14/110+4/9/100	72	15°	GA •
SP2105040	PI-521VS Premium	450	4,8	3,5	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA •
SP2105041	PI-521VS Premium	460	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA •
SP2105042	PI-521VS Premium	470	4,4	3,2	75	4/15/105	72	15°	GA +
SP2105060	PI-521VS Premium	470	4,8	3,5	70	4/11/130	72	15°	GA +
SP2105043	PI-521VS Premium	480	4,4	3,2	30	2/10/60+2/13/94+2/9/46+2/9,5/46,5+2/7/42	72	15°	GA •
SP2105044	PI-521VS Premium	480	4,8	3,5	80	2/9/100+2/10/130+4/19/120+2/7/110+2/14/110+4/9/100	72	15°	GA +
SP2105045	PI-521VS Premium	500	4,8	3,5	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	15°	GA +
SP2105046	PI-521VS Premium	520	4,8	3,5	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	18°	GA •
SP2105047	PI-521VS Premium	520	4,8	3,5	70	4/11/130	72	18°	GA +
SP2105061	PI-521VS Premium	570	4,8	3,5	60	2/19/120+2/11/115	60	18°	GA •
SP2105048	PI-521S Premium	600	5,8	4,0	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	72	18°	GA •
SP2105049	PI-521S Premium	620	6,2	4,0	40	2/13/115+2/13/140	60	18°	GA +
SP2105050	PI-521S Premium	670	5,8	4,5	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	60	18°	GA •
SP2105051	PI-521S Premium	720	6,5	4,5	40	2/14/114+2/14/140	60	18°	GA +
SP2105052	PI-521S Premium	730	6,2	4,5	60	2/9/110+2/10/80+2/11/85+2/14/100+2/11/115+2/19/120+2/14/125+2/11/148	60	18°	GA •

PI-521V NG



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

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

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

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne w pakiecie.

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



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	Y	
SP2102100	PI-521V NG	305	4,4	3,2	30	2/10/60	60	15°	GA/GA +
SP2102101	PI-521V NG	320	4,4	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/13/94	60	15°	GA/GA +
SP2102102	PI-521V NG	320	4,4	3,2	65	2/9/100 + 2/9/110	60	15°	GA/GA +
SP2102103	PI-521V NG	350	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA/GA +
SP2102104	PI-521V NG	350	4,4	3,2	60	2/15/100	72	15°	GA/GA +
SP2102105	PI-521V NG	350	4,4	3,2	75	-	72	15°	GA/GA +
SP2102106	PI-521V NG	350	4,4	3,2	80	2/9/130 + 2/19/120 + 2/14/110	72	15°	GA/GA +
SP2102107	PI-521V NG	380	4,4	3,2	60	2/15/100 + 2/11/115 + 2/14/125	72	15°	GA/GA +
SP2102108	PI-521V NG	380	4,8	3,5	60	2/15/100 + 2/11/115 + 2/14/125	72	15°	GA/GA +
SP2102109	PI-521V NG	400	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA/GA +
SP2102110	PI-521V NG	400	4,4	3,2	60	2/14/100	72	15°	GA/GA +
SP2102111	PI-521V NG	420	4,6	3,2	80	2/14/110 + 4/9/100	72	15°	GA/GA +
SP2102112	PI-521V NG	450	4,4	3,2	30	2/10/60	72	15°	GA/GA +
SP2102113	PI-521V NG	450	4,4	3,2	60	2/14/125 + 2/10/80 + 2/17/100	72	15°	GA/GA +
SP2102114	PI-521V NG	450	4,4	3,2	80	2/9/100 + 2/10/130 + 4/19/120 + 2/7/110	72	15°	GA/GA +
SP2102115	PI-521V NG	450	4,8	3,5	80	2/9/100 + 2/10/130 + 4/19/120 + 2/7/110	72	15°	GA/GA +
SP2102116	PI-521V NG	450	4,8	3,5	60	2/14/125 + 2/10/80 + 2/17/100	72	15°	GA/GA +
SP2102117	PI-521V NG	460	4,4	3,2	30	2/10/60 + 2/13/94	72	15°	GA/GA +

PI-405T

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

Rodzaj cięcia: podcinanie współbieżne.

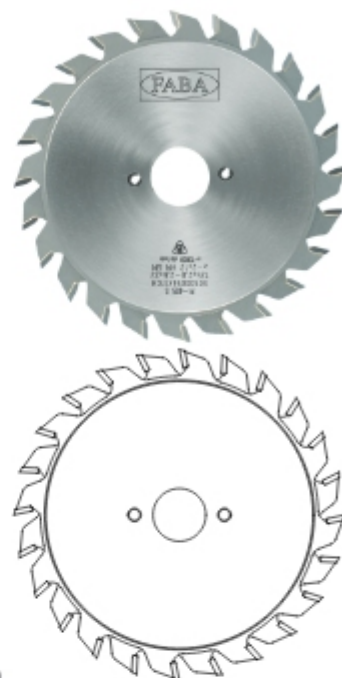
Przeznaczenie: sklejka, płyta wiórowa, płyta okleinowana, MDF.

PI-405S

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

Rodzaj cięcia: podcinanie współbieżne.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, MDF, HDF.

**PI-405**

Szerokość jest regulowana za pomocą przekładek:



0,05 mm - 1 szt.
0,1 mm - 1 szt.
0,2 mm - 2 szt.
0,3 mm - 1 szt.

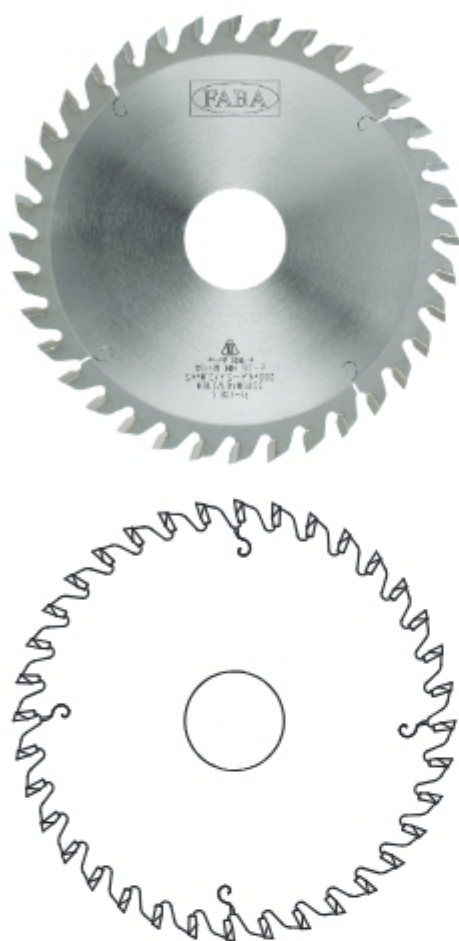
PI-405T**PI-405S**

Nr katalogowy	Typ	D mm	B/B ₂ mm ²	b mm	d mm		z	γ		
S0501001	PI-405S	80	2,8/3,6	1,0-2,2	20		2x10	12°	GM	•
S0501002	PI-405T	100	2,8/3,6	1,0-2,2	20		2x12	12°	GM	•
S0501003	PI-405T	100	2,8/3,6	1,0-2,2	22		2x12	12°	GM	•
S0501004	PI-405S	100	2,8/3,6	1,0-2,2	20		2x12	12°	GM	•
S0501005	PI-405S	100	2,8/3,6	1,0-2,2	22		2x12	12°	GM	•
S0501006	PI-405T	120	2,8/3,6	1,0-2,2	20		2x12	12°	GM	•
S0501007	PI-405T	120	2,8/3,6	1,0-2,2	22		2x12	12°	GM	•
S0500059	PI-405T	120	2,8/3,6	1,0-2,2	50	4/6,4/62	2x12	12°	GM	+
S0501008	PI-405S	120	2,8/3,6	1,0-2,2	20		2x12	12°	GM	•
S0501009	PI-405S	120	2,8/3,6	1,0-2,2	22		2x12	12°	GM	•
S0500216	PI-405S	120	2,8/3,6	1,0-2,2	50	4/6,4/62	2x12	12°	GM	+
S0501010	PI-405T	125	2,8/3,6	1,0-2,2	20		2x12	12°	GM	•
S0501011	PI-405T	125	2,8/3,6	1,0-2,2	22		2x12	12°	GM	•
S0501012	PI-405S	125	2,8/3,6	1,0-2,2	20		2x12	12°	GM	•
S0501013	PI-405S	125	2,8/3,6	1,0-2,2	22		2x12	12°	GM	•

Komplet przekładek do składaka

Nr katalogowy	Nazwa	D (mm)	d (mm)	Zawartość kompletu - przekładki	
WHAP08160	Kpl. przekładek	100 / 120 / 125	20 / 22	0,05x1; 0,1x1; 0,2x2; 0,3x1	•

PI-408T



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

Rodzaj cięcia: podcinanie.

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



GR/GM



GR/GS



Nr katalogowy	Typ	D mm	B ₁ /B ₂ mm	b mm	d mm	z	
S0800600	PI-408T	100	3,1/4,3	2,5	20	24	GR/GM •
S0800601	PI-408T	100	3,1/4,3	2,5	22	24	GR/GM •
S0800249	PI-408T	120	3,1/4,3	2,5	20	24	GR/GM +
S0800002	PI-408T	125	2,8/3,6	2,2	20	24	GR/GM •
S0801600	PI-408T	125	2,8/3,6	2,2	20	24	GR/GS +
S0800014	PI-408T	125	3,1/4,3	2,5	20	24	GR/GM •
S0801601	PI-408T	125	3,1/4,3	2,5	20	24	GR/GS •
S0800602	PI-408T	125	3,1/4,3	2,5	22	24	GR/GM •
S0801602	PI-408T	125	3,1/4,3	2,5	22	24	GR/GS •
S0800402	PI-408T	200	6,2/7,2	4,5	45	36	GR/GS •

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

Rodzaj cięcia: podcinanie.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, MDF, HDF.



PI-408S



GR/GM



GR/GS



1

Nr katalogowy	Typ	D mm	B ₁ /B ₂ mm	b mm	d mm	Otworki zabierakowe	z	
S0800341	PI-408S	100	3,2/4,3	2,5	22	-	24	GR/GM •
S0800272	PI-408S	125	2,8/3,6	2,2	20	-	24	GR/GM •
S0801603	PI-408S	125	2,8/3,6	2,2	20	-	24	GR/GS +
S0800435	PI-408S	125	2,8/3,6	2,2	22	-	24	GR/GM •
S0801604	PI-408S	125	2,8/3,6	2,2	22	-	24	GR/GS +
S0800507	PI-408S	125	3,0/4,0	2,5	20	-	24	GR/GM •
S0801605	PI-408S	125	3,0/4,0	2,5	20	-	24	GR/GS +
S0800655	PI-408S	125	3,0/4,0	2,5	22	-	24	GR/GM •
S0801606	PI-408S	125	3,0/4,0	2,5	22	-	24	GR/GS +
S0800348	PI-408S	125	3,1/4,3	2,5	20	-	24	GR/GM •
S0801607	PI-408S	125	3,1/4,3	2,5	20	-	24	GR/GS •
S0800350	PI-408S	125	3,1/4,3	2,5	22	-	24	GR/GM •
S0801608	PI-408S	125	3,1/4,3	2,5	22	-	24	GR/GS •
S0802001	PI-408S	125	4,4/5,4	3,2	45	-	24	GR/GM +
S0801616	PI-408S	125	4,4/5,4	3,2	45	-	24	GR/GS +
S0800924	PI-408S	160	4,4/5,6	3,2	45	3/11/70	36	GR/GS +
S0800617	PI-408S	160	4,4/5,6	3,2	55	3/7/66 + 3/9/72	36	GR/GS •
S0802002	PI-408S	160	4,6/5,6	3,2	55	3/7/66 + 3/9/72	36	GR/GS +
S0802003	PI-408S	180	4,4/5,4	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42	36	GR/GS •
S0802004	PI-408S	180	4,4/5,4	3,2	45	-	36	GR/GS •
S0800419	PI-408S	180	4,8/5,8	3,5	45	-	36	GR/GS •
S0802005	PI-408S	200	4,4/5,4	3,2	20	2/11/66	36	GR/GS •
S0802006	PI-408S	200	4,4/5,4	3,2	30	2/10/60	36	GR/GS •
S0802007	PI-408S	200	4,4/5,4	3,2	45	-	36	GR/GS •
S0802008	PI-408S	200	4,4/5,4	3,2	65	2/10/110 + 2/10/100	36	GR/GS •
S0802009	PI-408S	200	4,4/5,4	3,2	80	2/14/110	36	GR/GS •
S0800606	PI-408S	200	4,8/5,8	3,5	45	-	36	GR/GS •
S0801358	PI-408S	200	4,8/5,8	3,5	65	2/10/110 + 2/10/100	36	GR/GS +
S0801478	PI-408S	200	5,8/6,8	4,0	20	-	36	GR/GS +
S0800722	PI-408S	200	5,8/6,8	4,0	45	-	36	GR/GS •
S0801019	PI-408S	215	4,4/5,4	3,2	50	3/15/80 + 2/7/80	42	GR/GS +
S0801479	PI-408S	300	4,4/5,4	3,2	50	3/15/80	48	GR/GS +

PI-530



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

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

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: stopy lekkie i tworzywa sztuczne.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P3000654	PI-530	200	2,2	1,6	32	-	100	-6°	GA	•
P3000181	PI-530	216	3,2	2,6	30	2/10/60	64	-6°	GA	•
P3000450	PI-530	250	2,6	2,0	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	100	-6°	GA	•
P3000001	PI-530	250	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	60	-6°	GA	•
P3000002	PI-530	250	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	-6°	GA	•
P3000003	PI-530	300	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	-6°	GA	•
P3000051	PI-530V	300	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	-6°	GA	•
P3000382	PI-530	300	3,2	2,6	32	2/12/64	96	-6°	GA	•
P3000114	PI-530	330	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	102	-6°	GA	•
P3000005	PI-530	350	3,8	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	84	-6°	GA	•
P3000006	PI-530	350	3,8	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	-6°	GA	•
P3000043	PI-530	350	3,8	3,2	32	2/10/60	108	-6°	GA	•
P3000007	PI-530	400	3,8	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	-6°	GA	•
P3000008	PI-530	400	3,8	3,2	30	2/10/60	120	-6°	GA	•
P3000392	PI-530	400	3,8	3,2	32	2/12/64	96	-6°	GA	•
P3000314	PI-530	400	3,8	3,2	32	2/12/64	120	-6°	GA	•
P3000377	PI-530	500	4,6	4,0	30	2/10/60 + 2/10/70	120	-6°	GA	•

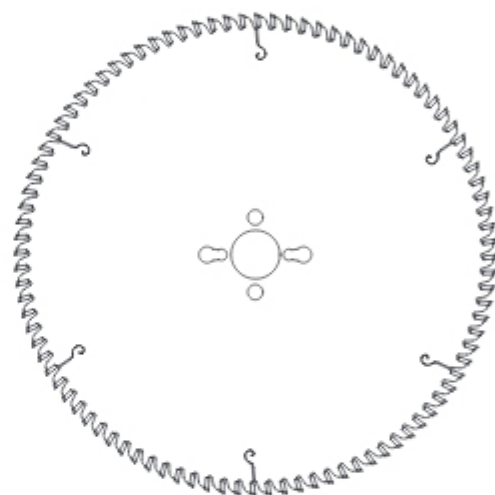
Typ pił **PI-530 Premium** o wydłużonej żywotności, zwiększonej sztywności i stabilności korpusu, przeznaczone do dokładnego cięcia wzdłużnego i poprzecznego profili i cienkich blach ze stopów lekkich oraz tworzyw sztucznych, stosowane na formatyzerkach z posuwem ręcznym i liniach automatycznych.

Piły typ PI-530 Premium z dużą ilością zębów i uzębieniem grupowym (GA) oraz z nakładką ze specjalnego węgla spiekanego.

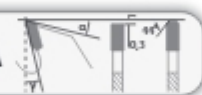
Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: stopy lekkie i tworzywa sztuczne.

PI-530 Premium

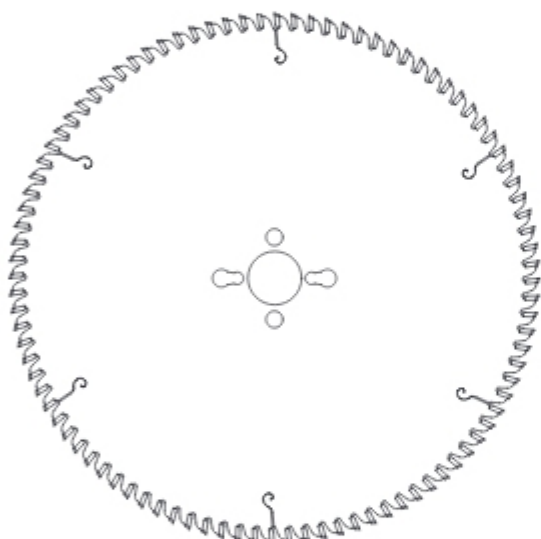


GA



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
SP3006006	PI-530V Premium	300	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	72	-6°	GA •
SP3006007	PI-530V Premium	300	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	-6°	GA •
SP3006009	PI-530V Premium	300	3,2	2,6	32	2/12/64	96	-6°	GA •
SP3006013	PI-530 Premium	350	3,6	3,0	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	-6°	GA •
SP3006014	PI-530 Premium	350	3,6	3,0	32	2/10/63 + 2/10/60	108	-6°	GA •
SP3006018	PI-530 Premium	400	3,6	3	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	-6°	GA •
SP3006019	PI-530 Premium	400	3,6	3	32	2/10/60 + 2/12/64	96	-6°	GA •
SP3006020	PI-530 Premium	400	3,6	3	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/11/70	120	-6°	GA •
SP3006021	PI-530 Premium	400	3,6	3	32	2/10/60 + 2/12/64	120	-6°	GA •
SP3006026	PI-530 Premium	420	3,8	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	-6°	GA •
SP3006029	PI-530 Premium	450	4,2	3,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	102	-6°	GA •
SP3006030	PI-530 Premium	450	4,2	3,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	-6°	GA •
SP3006033	PI-530 Premium	500	4,2	3,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/11/70	120	-6°	GA •
SP3006034	PI-530 Premium	500	4,4	3,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/11/70	120	-6°	GA +
SP3006038	PI-530 Premium	550	4,4	3,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/11/70	132	-6°	GA •

PI-531



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

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: stopy lekkie i tworzywa sztuczne.



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P3100002	PI-531	250	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	80	5°	GA	•
P3100004	PI-531	300	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	5°	GA	•
P3100005	PI-531	330	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	102	5°	GA	+
P3100007	PI-531	350	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	5°	GA	•
P3100008	PI-531	400	3,8	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	5°	GA	•
P3101250	PI-531	500	4,0	3,4	30	2/10/60 + 2/10,5/70	120	5°	GA	+
P3102105	PI-531	500	4,0	3,4	32	2/12/64	120	5°	GA	+

Typ pił **PI-531 Premium** o wydłużonej żywotności, zwiększonej sztywności i stabilności korpusu, przeznaczone do dokładnego cięcia wzdłużnego i poprzecznego materiałów pełnych ze stopów lekkich oraz tworzyw sztucznych, stosowane na formatyzerkach z posuwem ręcznym i liniach automatycznych.

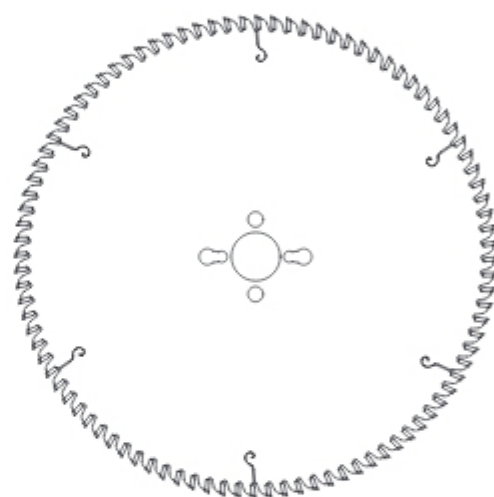
Piły typ PI-531 Premium z dużą ilością zębów i uzębieniem grupowym (GA) oraz z nakładką ze specjalnego węgla spiekane.

Rodzaj cięcia: pojedyncze, wzdłużne i poprzeczne.

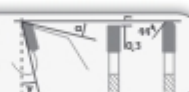
Przeznaczenie: stopy lekkie i tworzywa sztuczne.

PI-531 Premium

1



GA



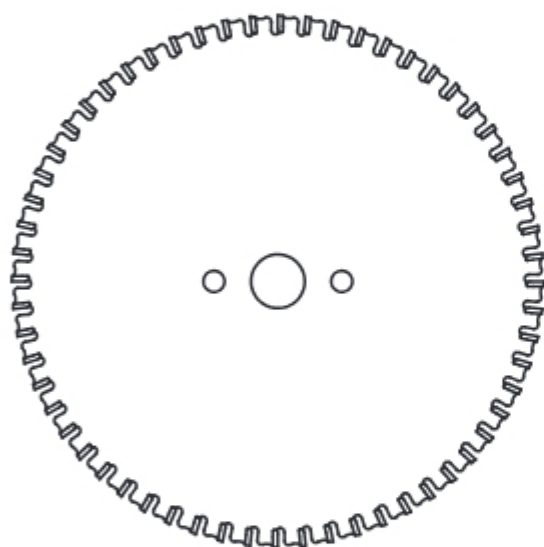
AL

PCV



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
SP3106007	PI-531V Premium	300	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	5°	GA •
SP3106009	PI-531V Premium	300	3,2	2,6	32	2/12/64	96	5°	GA •
SP3106011	PI-531 Premium	350	3,2	2,6	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	108	5°	GA •
SP3106012	PI-531 Premium	350	3,2	2,6	32	2/10/63 + 2/10/60	108	5°	GA •
SP3106023	PI-531 Premium	400	3,8	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	5°	GA •
SP3106026	PI-531 Premium	420	3,8	3,2	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	96	5°	GA •
SP3106027	PI-531 Premium	450	4	3,4	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	102	5°	GA •
SP3106028	PI-531 Premium	450	4	3,4	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	5°	GA •
SP3106031	PI-531 Premium	500	4	3,4	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	5°	GA •
SP3106032	PI-531 Premium	500	4	3,4	32	2/11/60 + 2/11/70	120	5°	GA •
SP3106034	PI-531 Premium	500	4,4	3,8	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	120	5°	GA +
SP3106036	PI-531 Premium	550	4	3,4	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/11/70	132	5°	GA •
SP3106037	PI-531 Premium	550	4	3,4	32	2/11/60 + 2/11/70	132	5°	GA •

PI-535



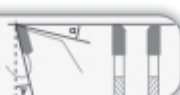
Piły z uzębieniem grupowym (GSM), Typ **PI-535** z nakładką ze specjalnego węgla spiekane, przeznaczone do dokładnego cięcia profili stalowych, metali nieżelaznych, paneli Typu sandwich i innych.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: metale nieżelazne, panele Typu sandwich, stopy z miedzią, rury, Profile, kątowniki, płaskowniki, osłony kablowe, blacha.



GSM



HM

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

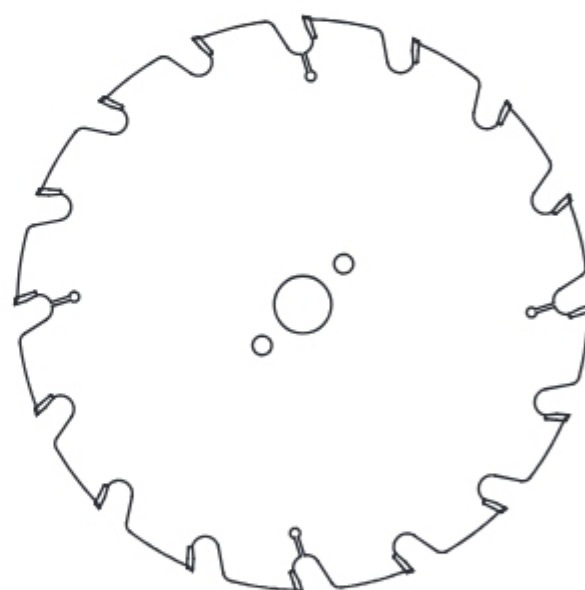
PI-550 EVO2

Piły z małą ilością zębów i uzębieniem trapezowym (GAM), Typ **PI-550 EVO2** z nakładką z węgla spiekanego, przeznaczone do cięcia płyt gipsowo-kartonowych, płyt budowlanych, drewna litego zanieczyszczonego piaskiem, betonem, wtrąceniami metalicznymi.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

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

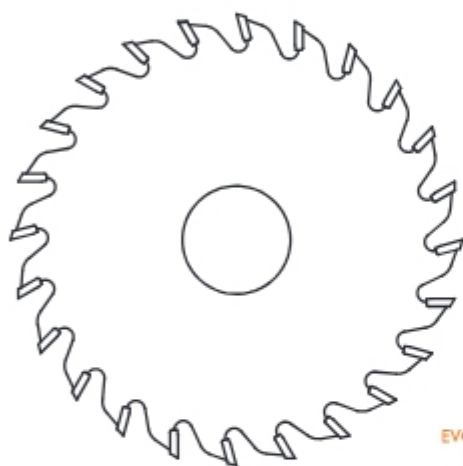


GAM



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
P5000001-2	PI-550 EVO2	300	3,2	2,1	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	16	18°	GAM •
P5000002-2	PI-550 EVO2	350	3,5	2,5	30	2/10/60 + 2/7/42 + 2/9,5/46,5	20	18°	GAM •
P5000003-2	PI-550 EVO2	400	3,8	2,8	30	2/10/60	24	18°	GAM •
P5000004-2	PI-550 EVO2	450	4,0	3,0	30	2/10/60	28	18°	GAM •
P5000005-2	PI-550 EVO2	500	4,0	3,0	30	2/10/60	32	18°	GAM •

PI-401 EVO2



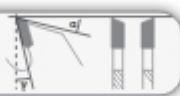
EVOLUTION 2



GM



GS



Frezy piłkowe z uzębieniem prostym (GM) i naprzemiansko-
śnym (GS), Typ **PI-401 EVO2** z nakładką z węgla spiekane-
go, przeznaczone do podcinania i wykonywania rowków w
drewnie litym, stosowane na formatyzerkach ręcznych i li-
niach automatycznych.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2**
(pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania
żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie.

Przeznaczenie: drewno lite.

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z	γ		
S0100002	PI-401 EVO2	100	3,2	2,2	30	18	15°	GS	•
S0100004	PI-401 EVO2	100	3,4	2,2	22	18	15°	GS	•
S0100003	PI-401 EVO2	100	3,4	2,2	30	18	15°	GS	•
S0100005	PI-401 EVO2	100	4,0	3,0	30	18	15°	GM	•
S0100010	PI-401 EVO2	125	2,5	1,8	30	12	15°	GS	•
S0100011	PI-401 EVO2	125	3,0	2,0	30	12	15°	GS	•
S0100013	PI-401 EVO2	125	3,2	2,2	30	12	15°	GS	•
S0100023	PI-401 EVO2	125	3,4	2,2	30	24	15°	GS	•
S0100025	PI-401 EVO2	125	3,4	2,2	30	36	10°	GS	•
S0100018	PI-401 EVO2	125	4,0	3,0	30	12	15°	GM	•
S0100052	PI-401 EVO2	125	4,0	3,0	30	24	15°	GM	•
S0100019	PI-401 EVO2	125	5,0	3,5	30	12	15°	GM	•
S0100020	PI-401 EVO2	125	6,0	4,0	30	12	15°	GM	•
S0100021	PI-401 EVO2	125	8,0	5,0	30	12	15°	GM	•

PI-401T

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

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie.

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

PI-401S

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

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, MDF, HDF.

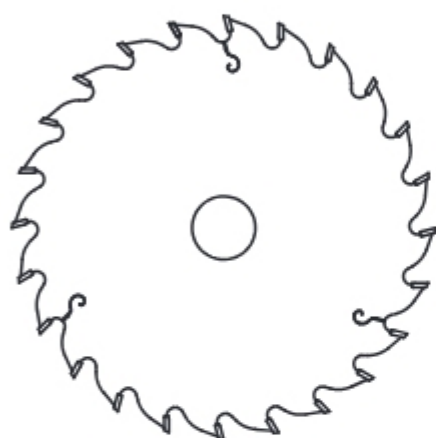
PI-401

1

**PI-401T****PI-401S**

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

PI-402 EVO2



GM



GS



HM

Frezy piłkowe z uzębieniem prostym (GM) i naprzemiansko-śnym (GS), Typ **PI-402 EVO2** z nakładką z węgla spiekane-go, przeznaczone do podcinania, wykonywania rowków i cięcia drewna litego, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Specjalna technologia pokrywania korpusów pił **EVO2** (pokrycie gazowe) ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie, cięcie.

Przeznaczenie: drewno lite.

Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z	γ		
S0200001	PI-402 EVO2	150	2,8	2,0	30	24	15°	GS	•
S0200002	PI-402 EVO2	150	3,0	2,0	30	36	10°	GS	•
S0200003	PI-402 EVO2	150	3,2	2,2	30	36	10°	GS	•
S0200232	PI-402 EVO2	150	3,2	2,2	40	36	10°	GS	•
S0200004	PI-402 EVO2	150	3,4	2,2	30	36	10°	GS	•
S0200006	PI-402 EVO2	150	4,0	3,0	30	36	10°	GM	•
S0200011	PI-402 EVO2	160	3,2	2,2	30	36	10°	GS	•
S0201855	PI-402 EVO2	200	3,0	2,0	40	24	15°	GS	•
S0200014	PI-402 EVO2	200	3,2	2,2	30	24	15°	GS	•
S0200015	PI-402 EVO2	200	3,2	2,2	30	36	15°	GS	•
S0200249	PI-402 EVO2	200	3,2	2,2	40	36	15°	GS	+
S0200077	PI-402 EVO2	200	4,0	3,0	30	48	15°	GS	•

PI-402T

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

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie, cięcie.

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

PI-402S

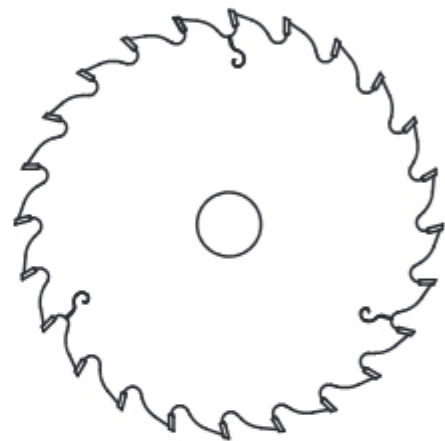
Piły o wydłużonej żywotności Typu **PI-402S** z nakładkami z super twardego węgla spiekanego (S) do podcinania, wykonywania rowków, cięcia płyt i materiałów jednorodnych bez zanieczyszczeń, stosowane na formatyzerkach ręcznych i liniach automatycznych.

Rodzaj cięcia: podcinanie, rowkowanie, cięcie.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, laminowana, MDF, HDF.

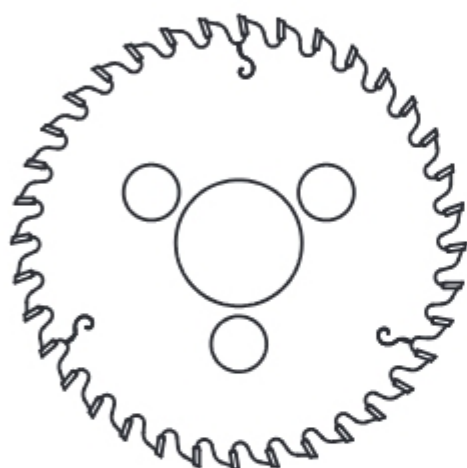
PI-402

1

**PI-402T****PI-402S****GM****GS**

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

PI-403



PI-403T



PI-403S



PI-403T

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

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

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

PI-403S

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

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

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



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

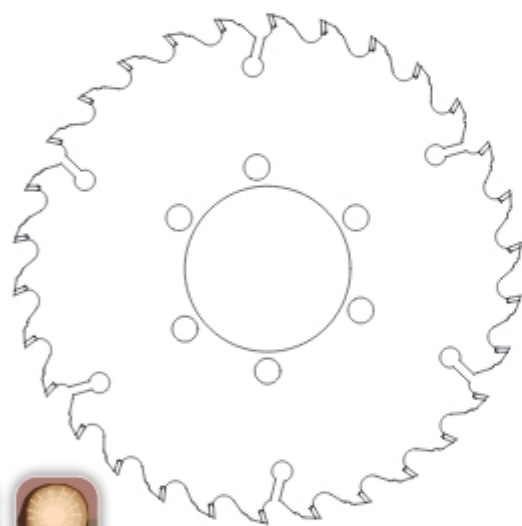
Piły specjalne

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

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

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

Piły cienkie



GM



GS



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

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

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

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite suche, miękkie i twarde.

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

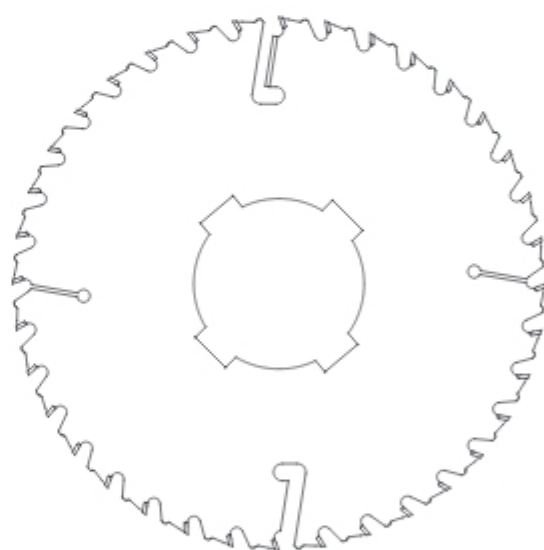
Piły cienkie z uzębieniem prostym (GM) lub naprzemiennie-
śnym (GS) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego
węglika spiekanego z nożami bocznymi, przeznaczone do
rozcinań wzdłużnego lameli drewnianych na 2-wałowych
wysokowydajnych automatycznych liniach rozcinających.
Konstrukcja piły zapewnia wysoką wydajność rozcinań,
przy zachowaniu odpowiedniej jakości lameli oraz jedno-
czesnym zminimalizowaniu odpadów poprzez zredukowa-
nie grubości rzazu piły.

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

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

Przeznaczenie: drewno lite suche, miękkie i twarde.

Piły cienkie z nożami czyszczącymi



GM



Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z		
PI-502	200	1,8	1,2	60	16+2	GM	+
PI-502	225	1,8	1,2	60	20+4	GM	+
PI-502	225	2,0	1,4	65	20+4	GM	+
PI-502	225	2,2	1,4	60	20+4	GM	+
PI-502	250	1,8	1,2	80	36+2	GM	+
PI-502	250	2,0	1,4	60	24+4	GM	+
PI-502	325	2,0	1,6	60	42+4	GM	+

Spline & CanDrive

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

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

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



Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	z		
PI-501	428	3,4	2,4	Spline lub Can Drive	30	GM	+
PI-501	500	3,4	2,2	Spline lub Can Drive	36	GS	+
PI-501	500	3,4	2,6	Spline lub Can Drive	36	GS	+
PI-501	500	4,8	3,5	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	500	5,0	3,5	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	500	5,0	3,5	Spline lub Can Drive	60	GM	+
PI-501	508	3,4	2,4	Spline lub Can Drive	36	GM	+
PI-501	508	3,4	2,4	Spline lub Can Drive	42	GM	+
PI-501	508	3,8	2,4	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	508	3,8	2,4	Spline lub Can Drive	60	GM	+
PI-501	600	4,0	2,8	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	610	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	40	GM	+
PI-501	660	4,6	3,0	Spline lub Can Drive	18	GM	+
PI-501	660	4,0	2,6	Spline lub Can Drive	24	GM	+
PI-501	660	4,6	4,0	Spline lub Can Drive	32	GM	+
PI-501	700	4,0	2,8	Spline lub Can Drive	42	GM	+
PI-501	700	4,0	2,8	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	700	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	42	GM	+
PI-501	700	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	700	4,4	3,0	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	710	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	710	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	56	GM	+
PI-501	720	4,4	3,0	Spline lub Can Drive	48	GM	+
PI-501	800	4,2	2,8	Spline lub Can Drive	56	GM	+

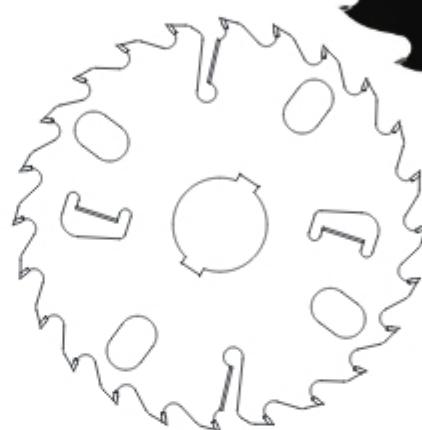
Piły specjalne z uzębieniem prostym (GM) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekane lub stali. Piły z nożami bocznymi lub nożami bocznymi i specjalnymi otworami umożliwiającymi pracę piły w zestawie z frezem formatującym, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna na wysokowydajnych automatycznych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

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

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

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

Piły na HewSaw



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

Piły specjalne do wielopił



GM



Piły specjalne z uzębieniem prostym (GM) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekanego lub stali, z nożami bocznymi, przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna na wysokowydajnych maszynach automatycznych jak: HewSaw, Linck, EWD, Heinola, AriVislanda, Söderhamn. Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

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



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

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

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

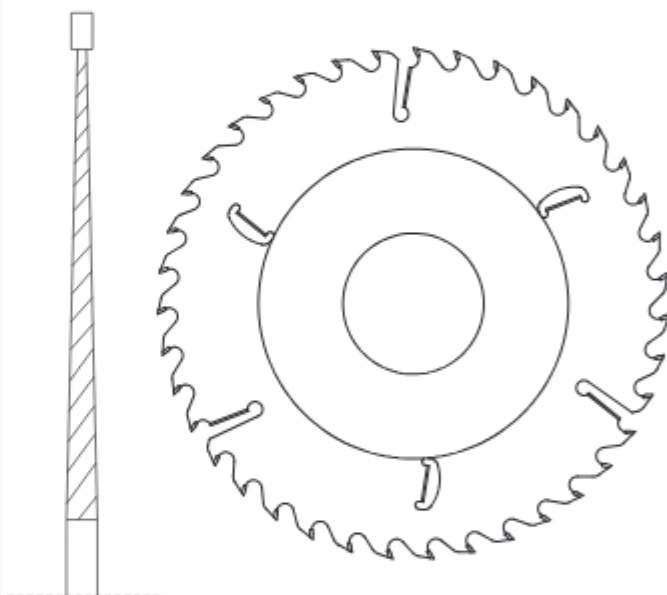
Specjalna technologia pokrywania korpusów pił ma na celu zmniejszenie przywierania żywicy oraz zmniejszenie współczynnika tarcia.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

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

Piły stożkowe

1



GM



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

Opuszczane piły do wielopił



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

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



GM



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

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

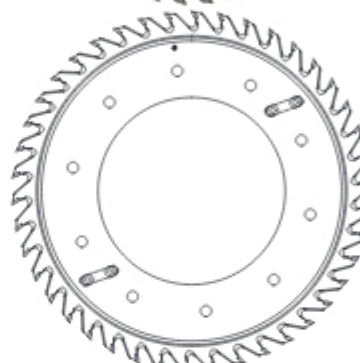
Specjalna konstrukcja piły z odpowiednio ukierunkowanym spływem wióra nadanym poprzez ukształtowanie wrębu między zębami zapewnia wysoką wydajność pracy pił.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

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



Opuszczane piły na HewSaw



GM



GW



GT



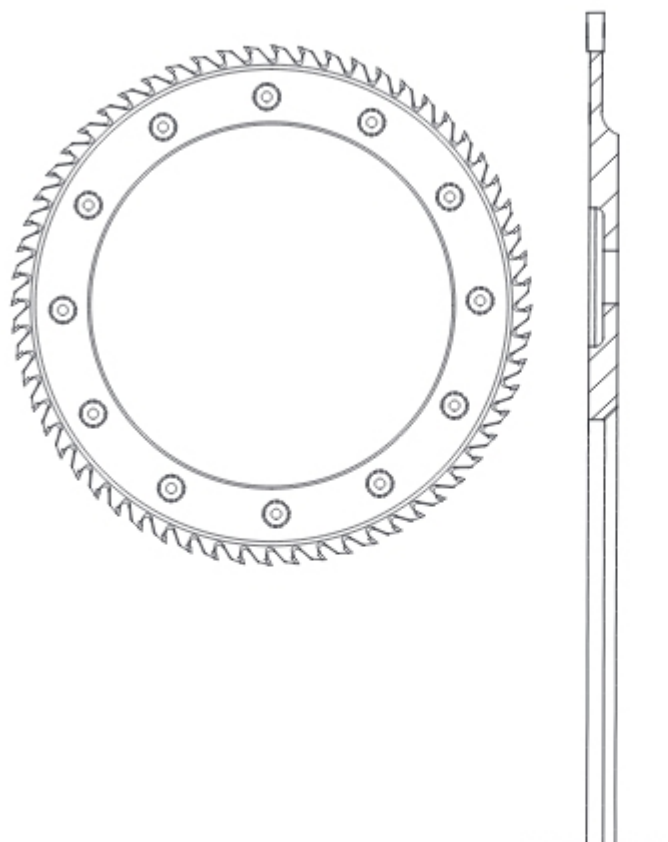
Maszyna	Typ	D mm	B mm	b-b ₁ mm	d mm	z		↗		
Hew Saw	PI-518	252	4,0	3,5-6,9	70/99	20	GM	L/P	FSW	+
Hew Saw	PI-518	252	4,0	3,5-6,9	70/99	20	GT lub GW	L/P	FSW	+
Hew Saw	PI-518	252	4,0	3,5-6,9	70/99	22	GM	L/P	FSW	+
Hew Saw	PI-518	252	4,0	3,5-6,9	70/99	22	GT lub GW	L/P	FSW	+
Hew Saw	PI-518	316	4,0	3,5-6,9	70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

FSW - istnieje możliwość wyfrezowania spływu wióra.

BFSW - bez możliwości wyfrezowania spływu wióra.

GGN - gniazda.

Pierścienie opuszczane



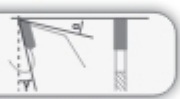
Pierścienie opuszczane z uzębieniem prostym (GM) z nakładką z twardego, odpowiednio dobranego węgla spiekanego lub stellitu, przeznaczone do obróbki wstępnej drewna na wysokowydajnych maszynach automatycznych jak: Ari/Heinola, AriVislanda, Söderhamn, Iggesund i innych. Specjalna konstrukcja piły z odpowiednio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

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

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



GM



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

FSW - istnieje możliwość wyfrezowania spływu wióra.

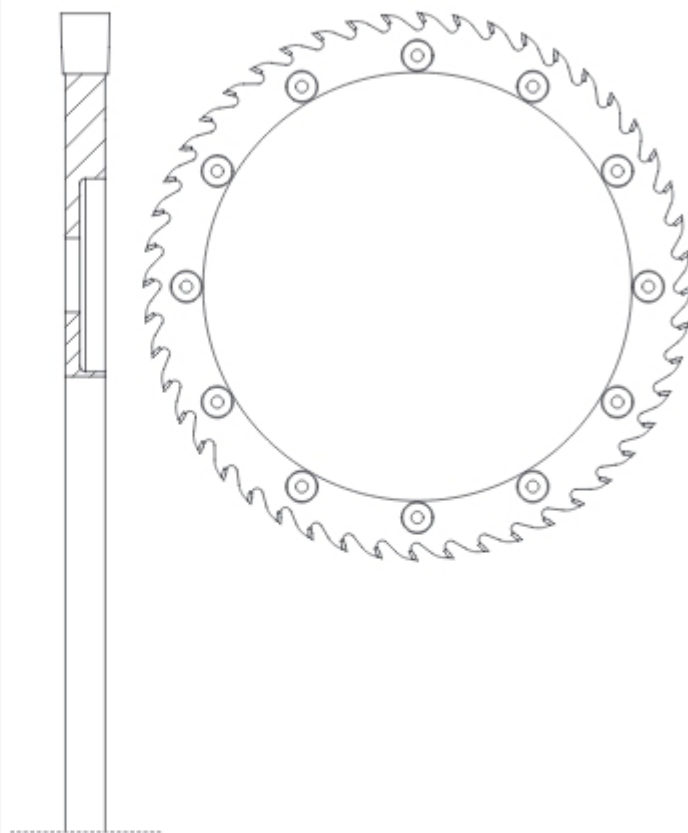
BFSW - bez możliwości wyfrezowania spływu wióra.

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

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

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

Pierścienie



GM



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

FSW - istnieje możliwość wyfrezowania spływu wióra.