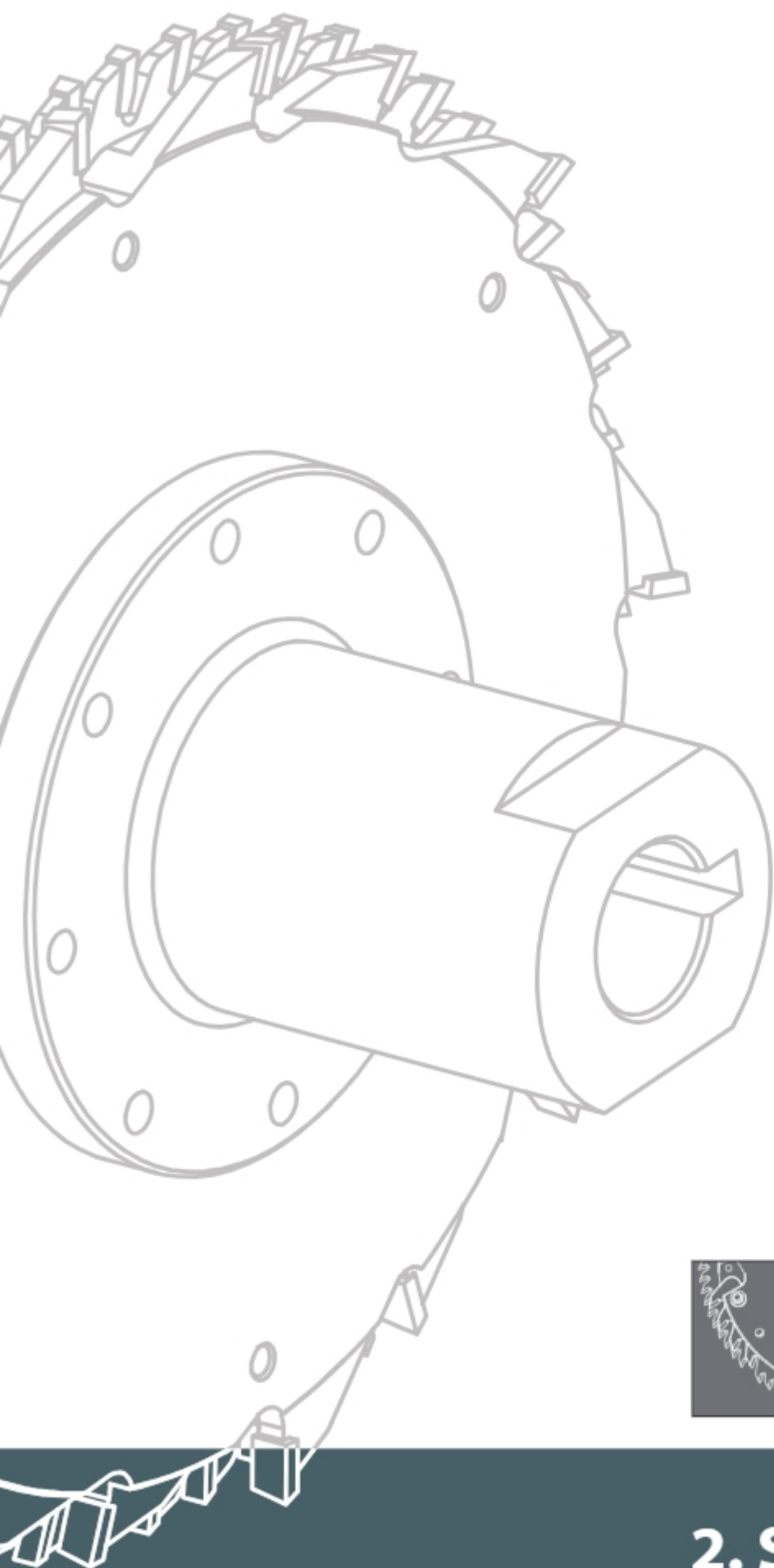




2. Szarpaki

Szarpaki

2

Głowice szarpakowe z ostrzami z węgla spiekanego (HM) przeznaczone do profesjonalnej obróbki drewna litego miękkiego, twardego oraz klejonego i innych materiałów drewnopochodnych. W standardzie, w skład głowicy szarpakowej GSZ-01 wchodzi piła, głowica z szarpakami oraz specjalna tuleja, GSZ-02 i GSZ-03 to piła, frez i tuleja. Głowice podczas formatowania materiału z drewna litego pracują w samodzielnym zestawie, natomiast podczas obróbki materiałów drewnopochodnych współpracują z podcinakiem.

Głowice wykonywane z najwyższej jakości stali, w specjalnej technologii obróbki cieplnej w piecu próżniowym, odpowiednio dobranej do rodzaju obróbki, materiału obrabianego oraz parametrów i warunków panujących podczas obróbki, aby zapewnić prawidłową pracę narzędzi zarówno w standardowych warunkach, jak i przy skrajnie trudnych warunkach pracy.

Rozdział *Szarpaki* zawiera jedynie przykładowe typy i rodzaje głowic z podstawowymi ich wymiarami. Dużym asortymentem są głowice na specjalne zamówienie klienta spełniające szczegółowe wymagania odbiorcy. Przed projektowaniem i wykonaniem takich głowic bierzemy pod uwagę szereg zagadnień związanych z wymaganiami klienta takimi jak: oczekiwana jakość obróbki, rodzaj maszyny i jej parametry, rodzaj obrabianego materiału oraz wiele innych dostarczonych przez klienta. Głowice produkowane są z różnego rodzaju mocowaniami. Konstrukcja mocowań zapewnia łatwy montaż całych zestawów na maszynę.

Czas projektowania i produkcji głowic lub zestawów głowic na specjalne zamówienie klienta w dużej mierze nie przekracza 10 dni roboczych po dokonaniu wszystkich uzgodnień.

Wszystkie rodzaje głowic produkowane są na nowoczesnych numerycznie sterowanych obrabiarkach renomowanych firm światowych zapewniających bardzo wysoką dokładność i precyzję wykonywanych narzędzi. Kontrola międzyoperacyjna i ostateczna weryfikuje wykonanie narzędzi i pozwala na wypuszczenie narzędzia do klienta zgodnie z założoną dokumentacją techniczną oraz z obowiązującymi normami. Konstrukcja i wykonanie jest zgodne ze wszystkimi punktami normy bezpieczeństwa EN/PN-847-1 obowiązującej dla narzędzi do mechanicznej obróbki drewna.

Przy zamówieniu należy precyzyjnie określić:

- średnicę zewnętrzną narzędzia (D) lub zakres średnic,
- średnicę otworu narzędzia (d),
- szerokość elementu formatowanego (B),
- ilość zębów (z) lub prędkość obrotową wrzeciona i prędkość posuwu,
- rodzaj materiału obrabianego,
- inne istotne informacje mające wpływ przy projektowaniu i wykonaniu narzędzi.



Spis treści

2. SZARPAKI

Piktogramy

2.1 Głowice szarpakowe

2.2 Piły

2.3 Szarpaki

2.4 Szarpaki specjalne

2.3

2.4

2.8

2.10

2.11

2

Piktogramy



drewno lite suche miękkie



drewno lite suche twarde



drewno lite mokre miękkie



drewno lite mokre twarde



drewno lite zmrożone



płyta wiórowa



sklejka



płyta laminowana



płyta MDF



płyta HDF



cięcie wzdłużne



cięcie wzdłużne i poprzeczne



cięcie z podcinakiem



posuw mechaniczny



węglík spiekany



stellit

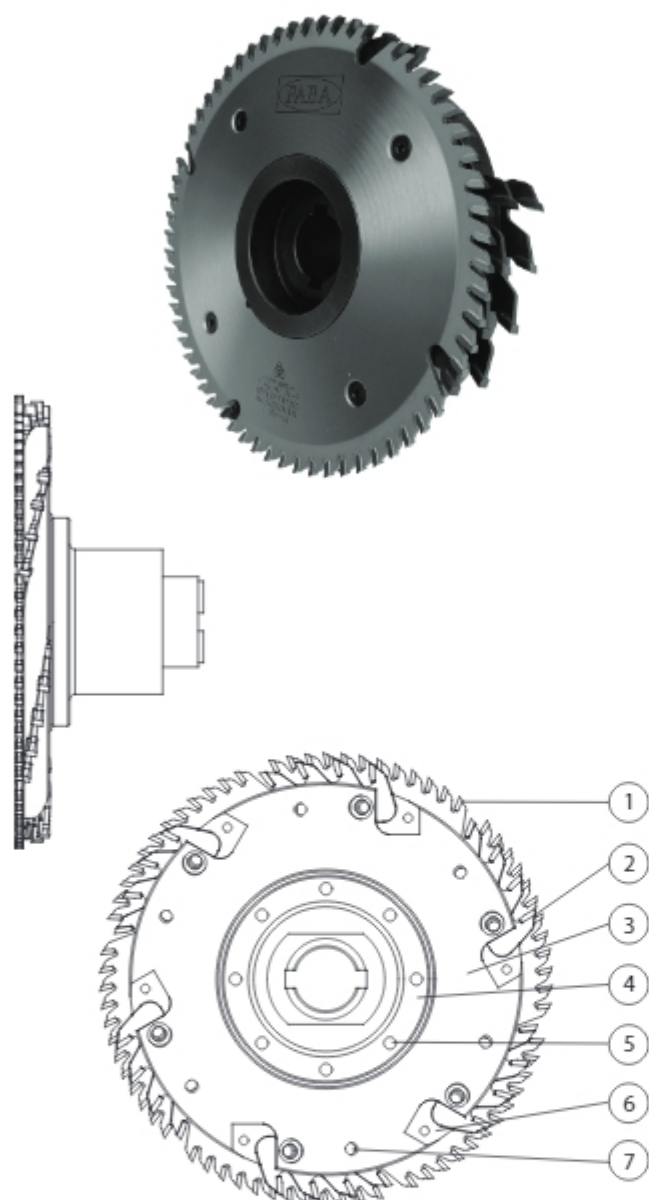
• produkt dostępny / magazynowy
+ możliwy okres oczekiwania 9–15 dni roboczych
Minimalne zamówienie 3 sztuki.

GSZ-01

Głowica rozdrabniająca kompletna (szarpakowa), typ **GSZ-01** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T) przeznaczona do formatowania i rozdrabniania materiału brutto płyt wiórowych i MDF, stosowane na automatycznych liniach obróbnych.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne, formatowanie z podcinakiem lub bez podcinaka.

Przeznaczenie: materiał brutto płyt wiórowych i MDF.



GM



Typ	D mm	B mm	d mm	Ilość / z szarpaka	z płyty	↙		
GSZ-01	250	19	35	6x4	48	L/P	GM	+
GSZ-01	250	19	35	6x4	72	L/P	GM	+
GSZ-01	300	30	35	6x7	72	L/P	GM	+
GSZ-01	350	40	35	6x10	72	L/P	GM	+

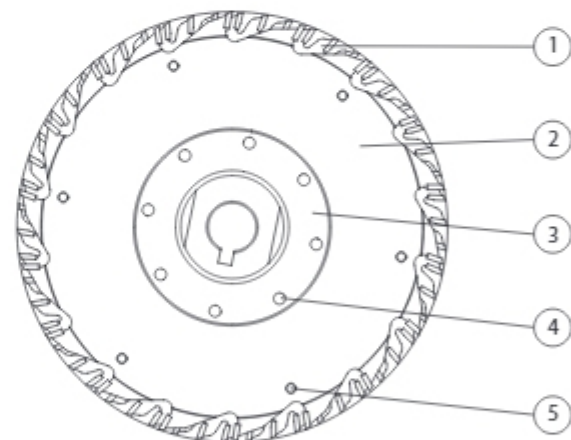
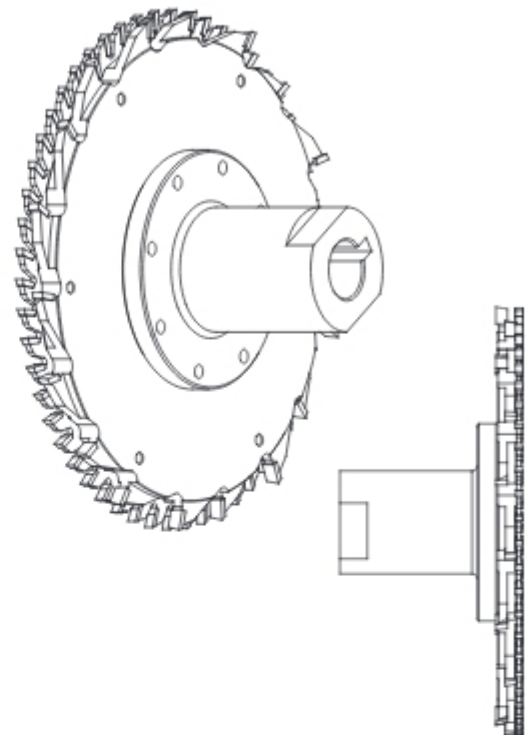
Część składowe	1. Pila	2. Szarpak	3. Korpus	4. Tuleja	5. M8x20	6. M8x12	7. M6x16
GSZ-01 D=250	PI-406T 250x4,0/80 z=72	PI-541 250x6,0/2,8 z=4					
Ilość	1	6	1	1	4	12	6

Głowica rozdrabniająca kompletna (szarpakowa), typ **GSZ-02** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T) przeznaczona do formatowania i rozdrabniania drewna litego.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno lite.

GSZ-02



GM



Typ	D mm	B mm	d mm	z freza	z pily	↕	GM	+
GSZ-02	251	15,1	35	9+9	54	L/P	GM	+
GSZ-02	301	15,7	35	12+12	72	L/P	GM	+

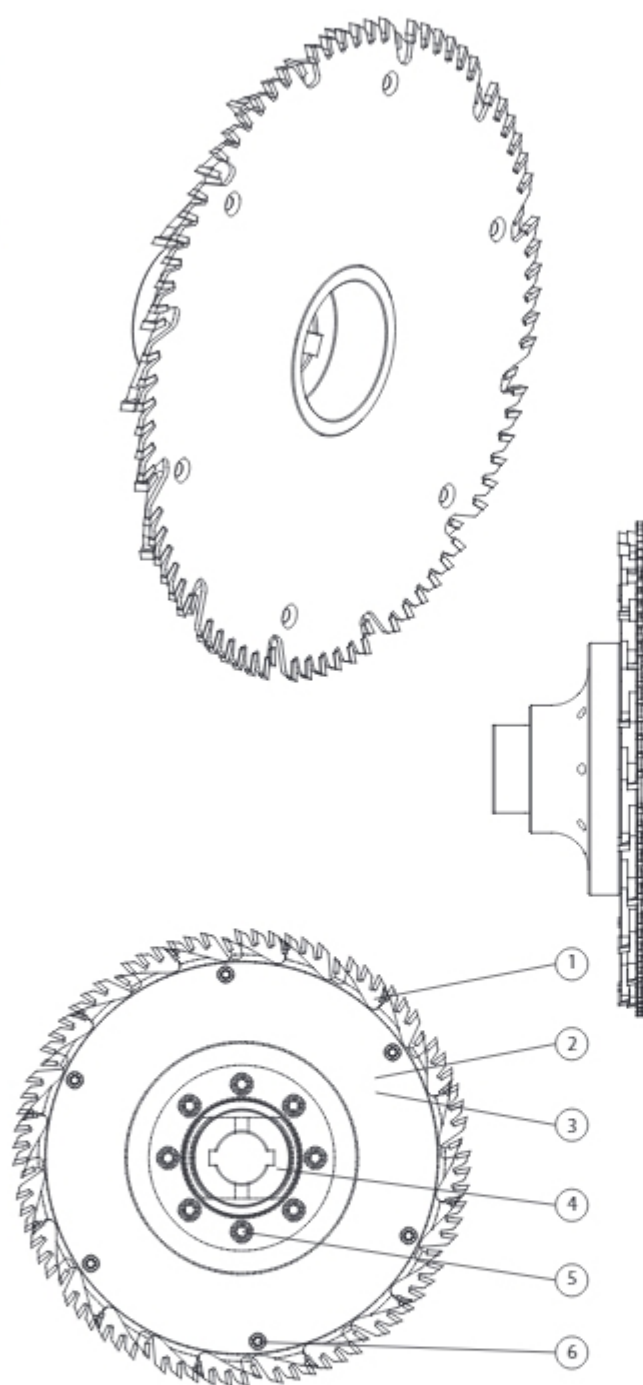
Część składowe	1. Piła	2. Frez	3. Tuleja	4. M8x20	5. M6x10 TOR1128
GSZ-02 D=251	PI-404T 250x4,4/80 z=54	251x12x80 z=9+9			
Ilość	1	1	1	8	6

GSZ-03

Głowica rozdrabniająca kompletna (szarpakowa), typ **GSZ-03** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T) przeznaczona do formatowania i rozdrabniania drewna litego.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno lite.



GM



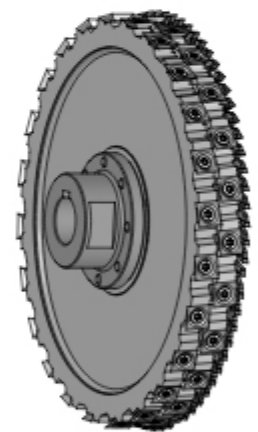
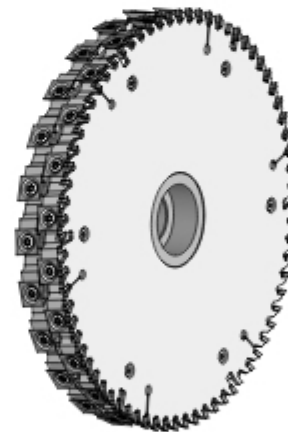
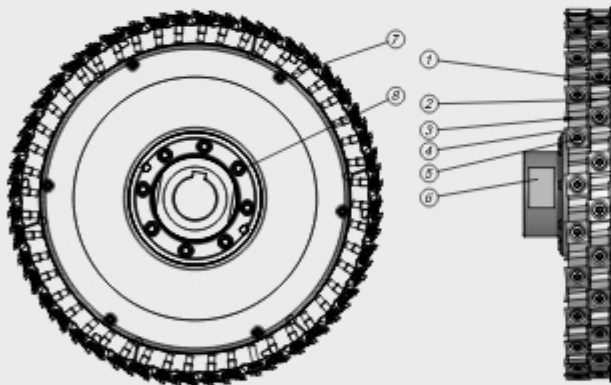
Typ	D mm	B mm	d mm	Ilość / z freza	z płyty	↙		
GSZ-03	250	16,5	35	2x6	72	L/P	GM	+
Część składowe								
	1. Pila	2. Frez	3. Frez	4. Tuleja	5. M8x20	6. TOR1244		
GSZ-03 D=250	PI-406T 250x4,0/80 z=72	245x8,0/6,0x80 z=6	250x8,0/6,0x80 z=6					
Ilość	1	1	1	1	4	6		

GSZ-04

Głowica rozdrabniająca kompletna (szarpakowa), typ **GSZ-04** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekane w postaci przykręcanych płytek przeznaczona do formatowania i rozdrabniania drewna litego.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: drewno lite.



GT

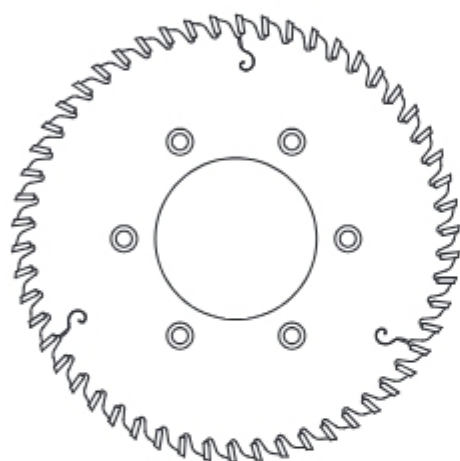


GW



Typ	D mm	B mm	d mm	z (freza)	z (płyty)	↗		
GSZ-04	350	42	40	24+24	72	L/P	GW/GT	+
Część składowe	1. Pila	2. Głowica (St)	3. Głowica (AL)	4. Płytki	5. Śruba	6. Tuleja	7. Śruba	8. Śruba
GSZ-04	PI-406T							
D=355	355x4,4/80 z=72	350x21x80	350x21x80	N0000705 21x21x5,5	TOR6344 M7x16,5		TOR1244 M6x16	PN 82302 M8x48/40
Ilość	1	1	1	48	48	1	6	8

PI-404



PI-404T



PI-404S



PI-404T

Piły formatyzująco-podcinające o uzębieniu prostym (GM), typ **PI-404T** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T), przeznaczone do cięcia płyt, stosowane na automatycznych liniach obróbczych, montowane na tulejach.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

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

PI-404S

Piły formatyzująco-podcinające o uzębieniu prostym (GM), typ **PI-404S** z nakładką z super twardego węgla spiekanego (S), przeznaczone do cięcia materiałów jednorodnych bez zanieczyszczeń, stosowane na automatycznych liniach obróbczych, montowane na tulejach.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: płyta wiórowa laminowana, MDF, HDF.



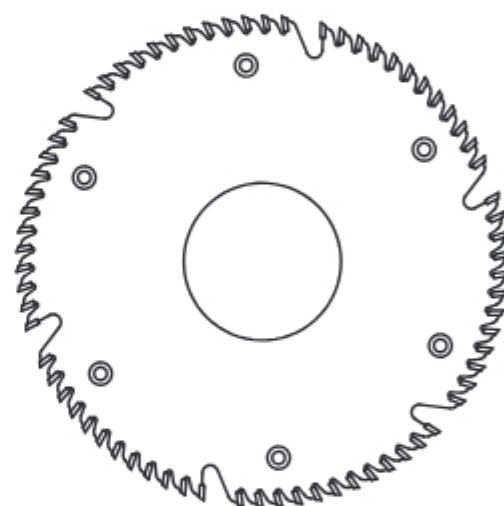
Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z	γ	
S0400001	PI-404T	180	3,2	2,2	65	6/6,5-10,5/90	48	10°	GM-P •
S0400002	PI-404T	180	3,2	2,2	65	6/6,5-10,5/90	48	10°	GM-L •
S0400358	PI-404T	180	3,2	2,2	65	6/6,5-10,5/90	54	10°	GM-P +
S0400359	PI-404T	180	3,2	2,2	65	6/6,5-10,5/90	54	10°	GM-L +
S0400511	PI-404S	220	4,0	2,8	80	6/6,5-10,5/154	48	12°	GM-P +
S0400510	PI-404S	220	4,0	2,8	80	6/6,5-10,5/154	48	12°	GM-L +
S0400820	PI-404T	250	4,4	2,8	80	6/7,0-11,6/200	54	10°	GM-P +
S0400821	PI-404T	250	4,4	2,8	80	6/7,0-11,6/200	54	10°	GM-L +

Piła formatyzująca o uzębieniu prostym (GM), typ **PI-406T** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego (T). Piła przeznaczona jest do pracy w komplecie z głowicą szarpakową GSZ-01.

Rodzaj cięcia: wzdłużne i poprzeczne.

Przeznaczenie: płyta wiórowa, okleinowa, laminaty, MDF.

PI-406T



Nr katalogowy	Typ	D mm	B mm	b mm	d mm	Otwory zabierakowe	z		
S0600021	PI-406T	200	4,0	2,8	80	4/6,5-10,5/140	60	GM-P	•
S0600022	PI-406T	200	4,0	2,8	80	4/6,5-10,5/140	60	GM-L	•
S0600007	PI-406T	250	4,0	3,0	80	6/6,5-10,5/200	72	GM-P	•
S0600008	PI-406T	250	4,0	3,0	80	6/6,5-10,5/200	72	GM-L	•
S0600011	PI-406T	250	4,0	3,0	100	6/6,5-10,5/200	72	GM-P	•
S0600012	PI-406T	250	4,0	3,0	100	6/6,5-10,5/200	72	GM-L	•

PI-540

Segment specjalny rozdrabniający (szarpakowy) o uzębieniu prostym (GM), typ **PI-540** z nakładkami z węgla spiekanego.



GM



Typ	D mm	z	γ		
PI-540	250	10	15°	GM	+
PI-540	330	16	15°	GM	+

PI-541

Segment rozdrabniający (szarpakowy) o uzębieniu prostym (GM), typ **PI-541** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego.



GM



Nr katalogowy		D mm	B mm	b mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P4100001	PI-541	200/250	6	2,8	2/9,5/33	4	15°	GM	•

PI-542

Segment rozdrabniający (szarpakowy) o uzębieniu prostym (GM), typ **PI-542** z nakładkami z bardzo twardego węgla spiekanego.



GM



Nr katalogowy		D mm	B mm	b mm	Otwory zabierakowe	z	γ		
P4200001	PI-542	250	5,0	2,8	2/8,5/50	7	15°	GM	+

Segmenty wykonywane są wyłącznie na zamówienie wg wymiarów i wymogów klienta.

Segment specjalny rozdrabniający (szarpakowy) o uzębieniu prostym (GM), typ **PI-540** z nakładkami z węgla spiekanego.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

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

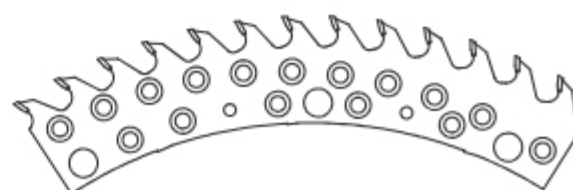
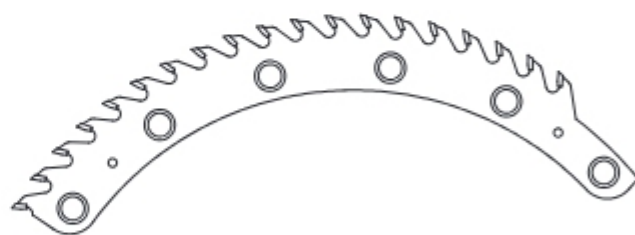


Typ	D mm	B mm	b-b ₁ mm	z		
PI-540	413,5	3,5	2,5-7,0	9	GM	+
PI-540	414	3,5	2,5-7,0	11	GM	+

Typ	D mm	B mm	b mm	z		
PI-540	555	5,8	5,0	19	GM	+
PI-540	555	6,0	5,0	19	GM	+
PI-540	555	6,2	5,0	19	GM	+

Typ	D mm	B mm	b mm	z		
PI-540	730	4,5	3,5	13	GM	+

Szarpaki specjalne PI-540



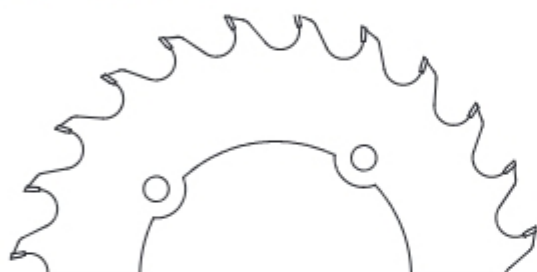
Segmenty wykonywane są wyłącznie na zamówienie wg wymiarów i wymogów klienta.

Szarpaki specjalne PI-540

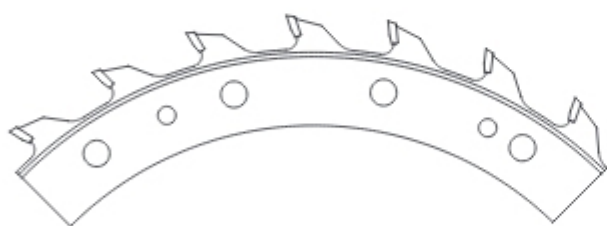
Segment specjalny rozdrabniający (szarpakowy) o uzębieniu prostym (GM), typ **PI-540** z nakładkami z węgla spiekane.

Rodzaj cięcia: wzdłużne.

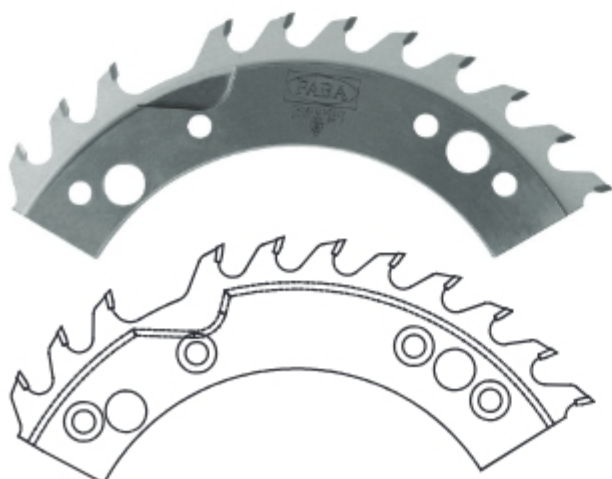
Przeznaczenie: drewno lite, mokre, miękkie i twarde, drewno zmrożone.



Typ	D mm	B mm	b mm	z		
PI-540	338	6,5	5,0	19	GM	+
PI-540	360	4,8	3,6	12	GM	+



Typ	D mm	B mm	b-b ₁ mm	z		
PI-540	400	3,5	2,5-5,0	8	GM	+
PI-540	403	3,5	2,5-5,0	7	GM	+
PI-540	403	3,5	2,5-5,0	11	GM	+
PI-540	411	4,0	3,0-5,0	7	GM	+
PI-540	570	4,5	3,5-5,0	19	GM	+



Typ	D mm	B mm	b-b ₁ mm	z		
PI-540	401	3,2	2,4-6,0	11 FSW	GM	+
PI-540	405	3,2	2,4-6,0	11	GM	+

Segmenty wykonywane są wyłącznie na zamówienie wg wymiarów i wymogów klienta.