



**ТС пильные  
диски**

**ПКА пильные  
диски**



**Пильные  
полотна**

### ИСТОРИЯ



В 1934 году в городе Гулине началось производство инструментов. Основатель Ёсеф Студеник назвал своё предприятие “Первая фабрика на Мораве по производству пил и инструментов”. С начала своей деятельности предприятие производило только ручные и дисковые пилы для распиловки древесины. Постепенно производственная программа была расширена на другие инструменты, предназначенные для обработки дерева, такие как строгальные ножи и пильные полотна.

В 60-х годах началось производство пильных дисков по дереву с режущими пластинками из твёрдых сплавов (ТС). Вслед за этим было начато производство лесопильных рам и пил для брёвен, а также инструмента для резки металла.

### СОВРЕМЕННОСТЬ

PILANA Wood прямой продолжатель успешного производства дисковых и ленточных пил. На сегодняшний день на предприятии трудится более 200 работников, в связи с чем наше предприятие является наиболее крупным производителем данного инструмента в Европе.

Для производства инструментов используются материалы самого высокого качества, которые соответствуют международным стандартам DIN и ISO. Качество продукции постоянно подвергается строгому контролю. При производстве инструмента используются самые современные технологии и машинное оборудование: режущие и маркирующие лазеры, металлообрабатывающие центры и шлифовальные станки с ЧПУ, заточные центры с ЧПУ и паяльные автоматы, автоматические линии закалки и другое самое современное оборудование, которые в настоящее время имеются в распоряжении.

Техническое оборудование, совместно с многолетним производственным опытом, позволяет нам предложить потребителям высококачественную продукцию по выгодным ценам. Компания PILANA Wood регулярно экспортирует около 80 % общей продукции в более чем 75 стран мира.



PILANA Wood  
Nádražní 804  
768 24 Hulín

Чешская Республика  
Tel.: +420 573 328 320  
Fax: +420 573 328 596  
Email: [wood@pilana.cz](mailto:wood@pilana.cz)

<b>Пильные диски с режущими пластинками ТС</b>	
Пильные диски с режущими пластинками ТС - общая информация	4–7
Пильные диски с режущими пластинками ТС для многопильного станка	8–13
Пильные диски с режущими пластинками ТС для первичной обработки древесины	14–15
Твердосплавные пильные сегменты	16–17
Пильные диски HANIBAL с режущими пластинками ТС	18
Пильные диски с режущими пластинками ТС для распиловки натуральной древесины	19–24
Прирезные пильные диски с режущими пластинками ТС	25
Пильные диски с режущими пластинками ТС для оптимизационных пил	25
Форматные пильные диски с режущими пластинками ТС	26–31
Подрезные пильные диски с режущими пластинками ТС	32
ТС пильные диски для крупногабаритной обработки по формату	33
Пильные диски с режущими пластинками ТС и сегменты для дробления стружки	34
Пазовые пильные диски с режущими пластинками ТС	35
Пильные диски с режущими пластинками ТС для ручной электрической пилы	36–37
Пильные диски с режущими пластинками ТС для распиловки строительных материалов	37
Пильные диски с режущими пластинками ТС для распиловки тонкостенных профилей	38
Пильные диски с режущими пластинками ТС для распиловки цветных металлов и пластика	39–41
Пильные диски с режущими пластинками ТС для распиловки металлов	42–43
Обработка пильных дисков	44
Специальные пильные диски с режущими пластинками ТС	45
Пильные диски с режущими пластинами ТС с тонким пропилом	45
Проставочные кольца, раскроечные головки, принадлежности к ТС сегментам	46

<b>Инструменты из поликристаллических алмазов ПКА</b>	
Пильные диски из поликристаллических алмазов ПКА	48
<b>Пильные ленточные полотна</b>	
Рекомендации для эксплуатации ленточных полотен для древесины	50–51
Пильные полотна для древесины-WM	52–53
Подрезные пильные диски для распиловки бревен на пилорамах	53
Пильные полотна для древесины-столярные	54
Пильные полотна для пищевой промышленности	54

**PILANA Wood s. r. o.**  
Nádražní 804, 768 24 Hulín  
Czech Republic  
Tel.: +420 573 328 320  
Fax: +420 573 328 596  
E-mail: wood@pilana.cz  
www.pilana.com

# Пильные диски с режущими пластинками ТС





### Наиболее применяемая геометрия зубьев пильных дисков ТС

	FZ	прямой зуб		TFZ	трапециевидный зуб поочерёдно с прямым зубом		SSW	переменный зуб с переменным углом заточки передней плоскости
	FZ N	прямой зуб с отрицательным передним углом		TFZ N	трапециевидный зуб поочерёдно с прямым зубом с отрицательным			
	LFZ	передним углом прямой зуб с ограничителем удаления стружки						
	WZ	переменный зуб		DHZ	прямой полый зуб поочерёдно со двускатным полым зубом		WZ/FA	прямой зуб с переменным углом заточки передней плоскости
	WZ N	переменный зуб с отрицательным передним углом		DHZ N	прямой полый зуб поочерёдно со двускатным полым зубом			
	LWZ	с отрицательным переменный зуб с ограничителем удаления стружки						
	TZ	трапециевидный зуб		KON	конусообразный зуб		WZ/W	переменный зуб с переменным углом заточки передней плоскости

### Установка и регулировка пильного диска на станке

При установке пильного диска на вал устройства, необходимо проверить его параллельность с направляющими станка для достижения максимального качества пропила. После проведения этой настройки проверьте установку направляющей планки. С выходной стороны пропила она должна иметь зазор, для того чтобы разрезаемый материал не застрял между этой планкой и пильным диском.

Вылет зубьев пильного диска над обрабатываемым материалом равняется высоте твёрдосплавных пластинок (см. рис. 5). Рекомендуемое количество зубьев в пропиле - 2 - 3 зуба (см. рис. 6).

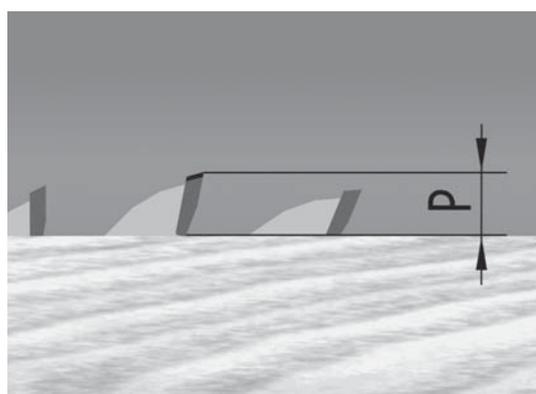


рис. 5

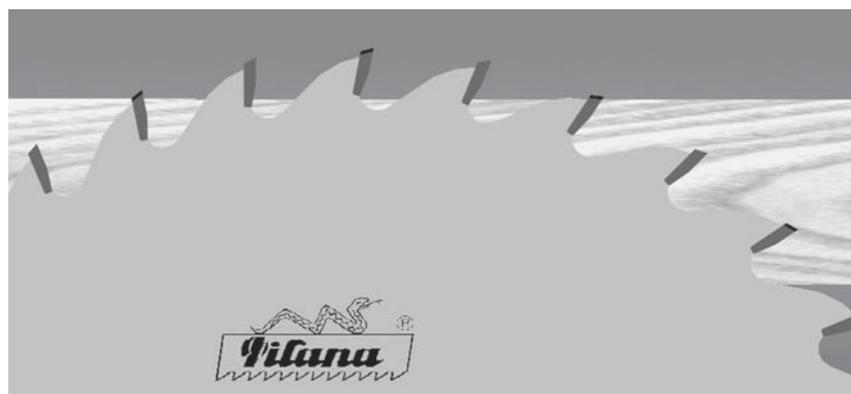


рис. 6

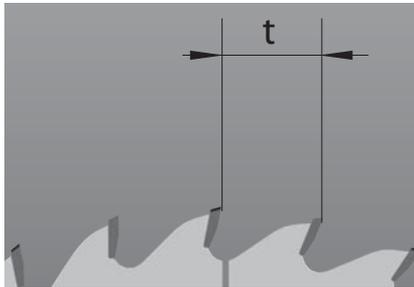
### Пояснительный текст:

- |                    |                             |                          |                          |
|--------------------|-----------------------------|--------------------------|--------------------------|
| шаг зубьев         | крепежные отверстия         | шумопонижающие отверстия | шумопонижающие отверстия |
| качество пластинки | качество пластинки          | качество пластинки       | торцевое биение          |
| торцевое биение    | устойчивость против гвоздей |                          |                          |

Здесь представлено несколько формул, необходимых для установки правильных параметров пильных дисков:

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

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



### Пояснительный текст:

- t [мм] – шаг зубьев
- h [мм] – высота разрезаемого материала
- k [-] – количество зубьев в захвате (2÷3)
- z [-] – количество зубьев
- D [мм] – диаметр пильного диска

Эти формулы действуют для поперечного разреза и разреза ламинированного материала.

Обороты, в зависимости от диаметра диска и скорости резания, показывает таб. 1. Обороты, соответствующие скорости резания 100 м/с, это максимально разрешённые производителем обороты. При превышении этих оборотов, диск теряет свои качества и возникает опасность получения серьёзного увечья.

Таб. 1

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

Таб. 1 можно выгодно использовать в таб. 2.

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

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

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

### Рекомендуемые значения подачи на зуб

Материал	Подача на зуб s <sub>z</sub> [мм/зуб]	
Мягкое дерево	продольное резание	0,2 – 0,3
	поперечное резание	0,1 – 0,2
Твёрдое дерево		0,06 – 0,15
Древесностружечная плита		0,1 – 0,25
Фанера		0,05 – 0,12
Ламинированные плиты		0,05 – 0,1
Цветные металлы и пластик		0,02 – 0,05

### Пояснительный текст:

- v<sub>c</sub> [м/с] – скорость резания
- D [мм] – диаметр пильного диска
- n [1 / мин] – рекомендуемые обороты
- s [м/мин] – подача минутная
- z [-] – количество зубьев
- s<sub>z</sub> [мм/зуб] – подача на зуб



**Материал:** Массивное натуральное дерево  
**Применение:** Продольная распиловка натуральной древесины  
**Станок:** многопильный станок, обрезной станок

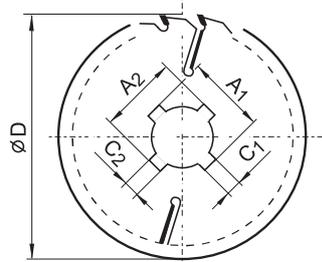
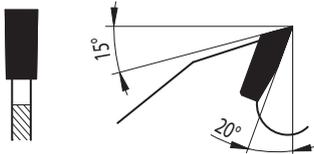


## 94 FZ +2



- » универсальные пильные диски для продольной распиловки всех пород древесины, сухой и сырой, со стандартным качеством режущей кромки и небольшой высотой пропила
- » применение: многопильный станок для первичной обработки древесины и производства поддонов

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

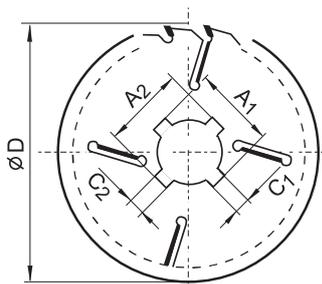
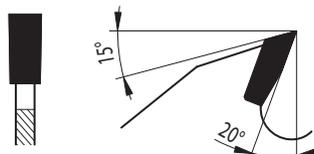


## 94.1 FZ +2+2



- » универсальные пильные диски для продольной распиловки всех пород древесины, сухой и сырой, со стандартным качеством режущей кромки и более низкой высотой пропила
- » применение: для многопильных станков при первичной обработке древесины и производства поддонов

D	S	s	d	z	h <sub>max</sub>	d <sub>p max</sub>	●/○	Отверстие	C1xA1	C2xA2
250	3,2	2,2	30,70,80	16+2+2	60	105	●	70	13x80	20x83
300	3,2	2,2	30,70,80	18+2+2	80	120	●	75	14x85	22x90
300	3,2	2,2	30,80	24+2+2	80	120	●	80	14x90	22x93
315	3,2	2,2	70,80	18+2+2	85	120	●			
350	3,6	2,5	30,50,70,80	20+2+2	105	120	●			
350	3,6	2,5	30	24+2+2	105	120	●			
400	4,0	2,8	30	18+2+2	120	145	●			
400	4,0	2,8	30,70,80	24+2+2	120	145	●			
450	4,4	3,2	70,80	20+2+2	135	160	●			
450	4,4	3,2	30	28+2+2	135	160	●			
500	4,4	3,2	30	22+2+2	150	180	●			



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Посадочные размеры у всех пильных дисков возможно увеличивать от до:  $d_{max} = d_{p max} - 30$  мм

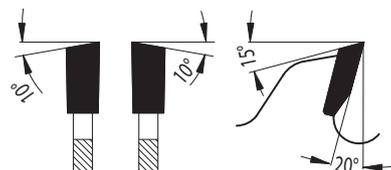


## 94.1 WZ



- » универсальные пильные диски для продольной распиловки всех пород древесины, сухой и сырой
- » геометрия WZ (на картинке зуб FZ) обеспечивает высокое качество реза при обработке более качественной древесины
- » применение: для многопильных станков при распиле более качественной древесины

D	S	s	d	z	h <sub>max</sub>	d <sub>p max</sub>	●/○
350	4,0	2,8	30	24+2+2	105	120	○
400	4,0	2,8	30	28+2+2+2	130	125	○

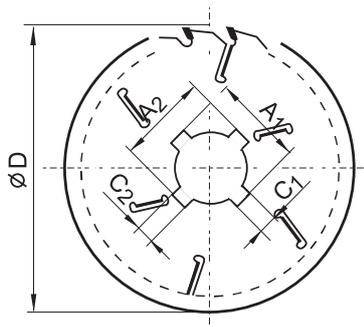
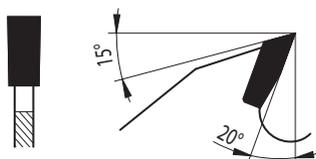


## 94.1 FZ +2+2+2



- » универсальные пильные диски для продольной распиловки всех пород древесины, сухой и сырой
- » 6 подчистных ножей обеспечивают устойчивость пилы в пропилах при пилении очень длинных бревен
- » применение: многопильные станки при первичной обработке древесины и производства поддонов

D	S	s	d	z	h <sub>max</sub>	d <sub>p max</sub>	●/○
400	4,0	2,8	30	24+2+2+2	130	125	●
400	4,0	2,8	30	28+2+2+2	130	125	●
450	4,4	3,2	30	20+2+2+2	150	130	●
500	4,4	3,2	30	22+2+2+2	175	130	●
550	5,0	3,5	30	24+2+2+2	195	150	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Посадочные размеры у всех пильных дисков возможно увеличивать от до:  $d_{max} = d_{p max} - 30 \text{ мм}$

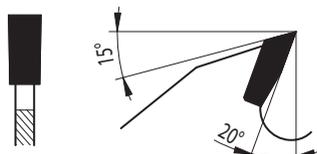


## 94.2 LFZ



- » продольная распиловка мягкой и твердой древесины
- » распиловка на стандартных однопильных и многопильных станках
- » пильные диски оснащены ограничителем толщины стружки

D	B	b	d	z	h <sub>max</sub>	d <sub>p max</sub>	●/○
250	3,2	2,2	30	18+3	55	115	●
300	3,2	2,2	30	18+3	75	130	●
350	3,6	2,5	30	20+2+2	110	110	●
400	4,0	2,8	30	24+2+2	125	120	●

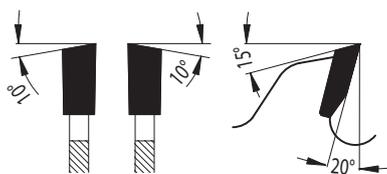


## 94.1 WZ – EFFECTIVE



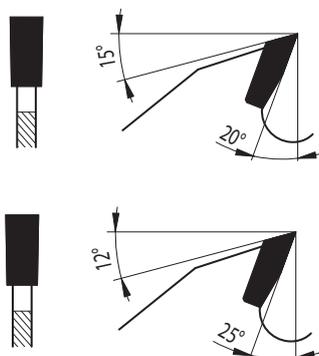
- » тонкие многопильные пильные диски предназначены для продольной распиловки всех пород древесины, в первую очередь для пиления более качественной древесины. Уменьшение пропила ведет к более высокой эффективности производства и экономии электроэнергии.
- » геометрия WZ обеспечивает высокое качество реза при обработке более качественной древесины (на картинке указан зуб FZ)
- » применение: многопильные станки

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



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Посадочные размеры у всех пильных дисков возможно увеличивать от до:  $d_{max} = d_{p max} - 30$  мм

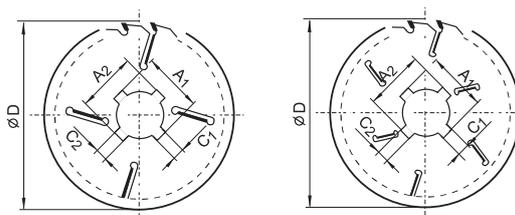


## 94.1 FZ – MASSIVE

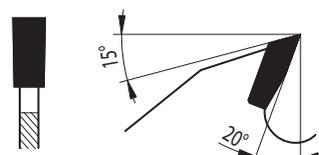


- » специальные пильные диски для продольной распиловки всех пород древесины, сухой и сырой древесины на многопильных станках со стандартным качеством режущей кромки
- » предназначены для работы в экстремальных условиях, усиленный корпус пилы гасит возникающую боковую вибрацию
- » применение: многопильные станки

D	S	s	d	z	h <sub>max</sub>	d <sub>p max</sub>	●/○
315	4,0	2,8	70,80	18+2+2	90	120	●
350	4,0	2,8	70,75,80	20+2+2	110	120	●
400	4,2	3,0	30	20+2+2	120	145	●
450	5,0	3,5	30	20+2+2	140	160	●
500	5,2	3,5	30	22+2+2+2	180	130	●
550	5,5	3,5	30	24+2+2+2	195	150	●
600	6,2	4,0	30	26+2+2+2	210	170	●
700	6,5	4,5	30	28+2+2+2	240	210	●
800	7,5	5,0	30	24+2+2+2+2	310	170	●



Отверстие	C1xA1	C2xA2
70	13x80	20x83
75	14x85	22x90
80	14x90	22x93



## 94.1 FZ – MASSIVE plus

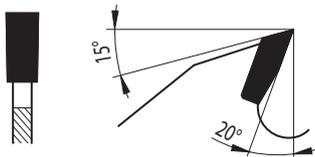


- » специальные многопильные диски для продольной распиловки всех пород древесины, сухой и сырой древесины со стандартным качеством режущей кромки
- » Предназначены для работы в экстремальных условиях, утолщенный корпус пилы гасит возникающую боковую вибрацию
- » Применение: многопильные станки

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

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

Посадочные размеры у всех пильных дисков возможно увеличивать от до:  $d_{max} = d_{p max} - 30$  мм

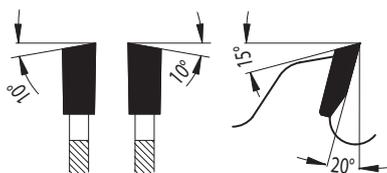
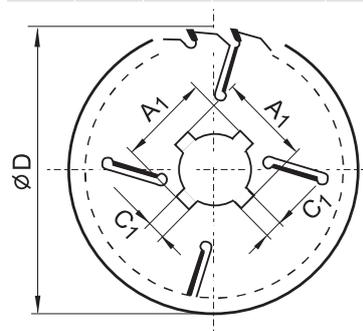


## 94.1 FZ – TOS, RAIMANN, COSTA



- » специально сконструированные пильные диски для продольной распиловки всех пород древесины на многопильных станках, сухой и сырой древесины со стандартным качеством режущей кромки для многопильных станков TOS SVITAVY
- » возможность пиления до уровня закрепляющего фланца пильного диска, без потери устойчивости корпуса в пропиле при большой боковой вибрации, что обеспечивает максимальное использование станка, свою конструкцию поводковых пазов с возможностью более плавного входа в пропили

D	S	s	d	z	h <sub>max</sub>	d <sub>p max</sub>	●/○	Отверстие	4x C1xA1
300	3,2	2,2	80	18+2+2	90	105	●	80	13x90
320	3,2	2,2	80	18+2+2	100	105	●		
350	4,0	2,8	80	18+2+2	115	105	●		
400	4,0	2,8	80	20+2+2	140	105	●		
450	4,4	3,2	80	24+2+2	165	105	●		



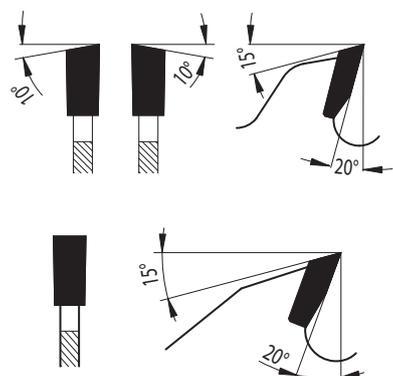
## 94.1 WZ – TOS, RAIMANN, COSTA



- » специально сконструированные пильные диски для продольной распиловки всех пород древесины, сухой и сырой древесины на многопильных станках
- » возможность пиления до уровня закрепляющего фланца пильного диска, без потери устойчивости корпуса в пропиле при большой боковой вибрации, что обеспечивает максимальное использование станка, свою конструкцию поводковых пазов с возможностью более плавного входа в пропили
- » геометрия WZ обеспечивает качественный рез с повышенным качеством режущей кромки, с экономией электроэнергии
- » подходит для обработки более качественной древесины

D	S	s	d	z	h <sub>max</sub>	d <sub>p max</sub>	●/○	Отверстие	4x C1xA1
300	3,2	2,2	30	18+2+2	90	105	●	80	13x90
320	3,2	2,2	30	18+2+2	100	105	●		
350	3,6	2,5	30	18+2+2	115	105	●		
400	3,6	2,5	30	20+2+2	140	105	●		
450	4,0	2,8	30	24+2+2	165	105	●		

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



## 94.1 WZ – Угловые пилы



- » количество зубьев предложено для максимальной высоты пропила
- » подчистные ножи, расположенные точно по отношению к фланцу отдельных типов станков снижают риск появления трещин на полотне при сохранении выброса максимального количества стружки из пропила
- » калибровка и термическая обработка пильного диска обеспечивают высокое качество пиления в условиях горизонтального пропила
- » геометрия зубьев является оптимальной для максимальной режущей скорости дисков

### STROJCAD - WZ

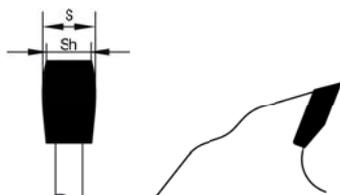
D	S	s	d	z	h <sub>max</sub>	●/○
400	4,2	3,0	30 + 6/17/96	20+2+2	120	●
400	4,2	3,0	55 + 6/17/112	20+2+2	120	●
450	5,0	3,5	55 + 6/17/96	20+2+2	145	●
450	5,0	3,5	55 + 6/17/112	20+2+2	145	●

### WEP - FZ

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

## 80 KXZ

- » можно применять для продольного и поперечного пиления мягкой и твердой древесины
- » можно применять для всех материалов на основе дерева
- » применение на пилорамах, столярных мастерских, для всех видов деревообработки
- » перезаточка проводится стандартным способом по передней и задней грани режущего зуба
- » пильные диски можно опять оснастить новыми зубьями с этой геометрией



D	S	s	d	z	●/○
300	3,2	2,2	30	32	○
350	3,6	2,5	30	36	○

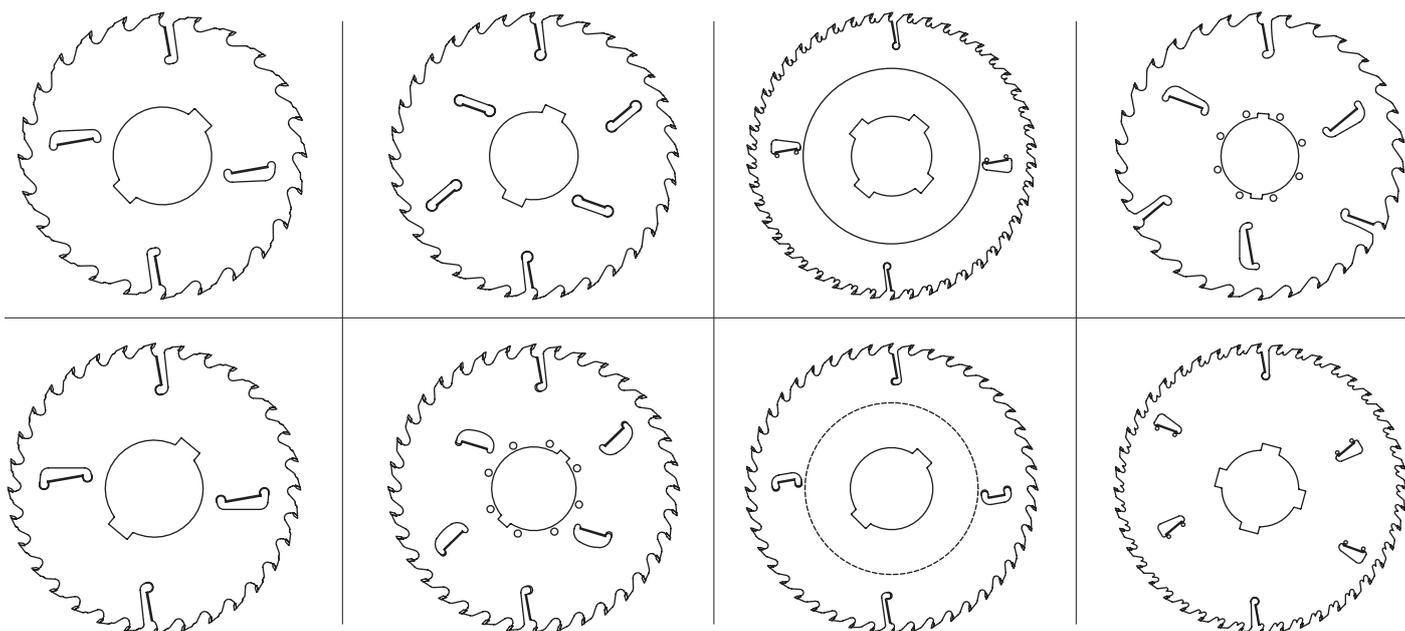


## Пильные диски для станков LINCK

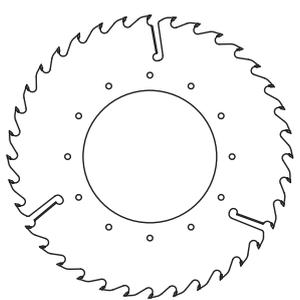
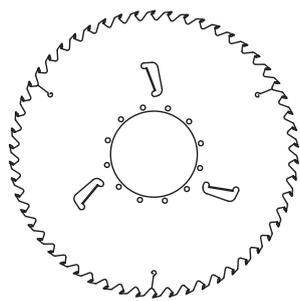
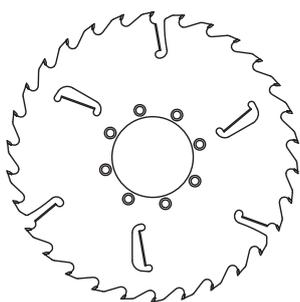
» предназначены для станков в автоматических линиях для первичной обработки древесины марки Linck

D	S	s	d <sub>рmax</sub>	z	d <sub>max</sub>	⊙/○
390	3,7	2,2-2,9	150	36+2+2	190	○
410	3,9	2,4-3,1	150	36+2+2	190	○
410	4	2,8	150	24+2+2	190	○
420	3,7	2,2-2,9	150	36+2+2	190	○
440	3,8	2,5	150	24+2+2	190	○
440	4	2,6	135	32+2+2	180	○
440	4,6	3,2	150	28+2+2	190	○
450	3,6	2,4	150	32+2+2	190	○
460	3,6	2,4	150	34+2+2	270	○
460	4	2,6	150	28+2+2	190	○
480	3,5	2,2	150	28+2+2	270	○
490	3,4	2,2	150	36+2+2+2	270	○
490	4,4	3	150	32+2+2+2	190	○
490	4,4	3	150	24+2+2	190	○
500	5	3,5	145	36+2+2+2	190	○
500	5,3	3,7	150	32+2+2	200	○
510	3,9	2,4-3,1	150	40+2+2	190	○
510	4	2,8	150	30+2+2	190	○

D	S	s	d <sub>рmax</sub>	z	d <sub>max</sub>	●/○
510	4,2	2,8	150	30+2+2	190	○
520	4,6	3	120	28+2+2+2	190	○
520	6	4,2	150	28+2+2+2	190	○
520	4	2,6	150	28+2+2	270	○
520	4,8	3,4	150	24+2+2	200	○
525	4,2	2,8	150	28+2+2	250	○
530	3,7	2,2-2,9	150	44+2+2	320	○
540	4,2	2,8	150	36+2+2+2	270	○
540	4,2	2,8	210	30+2+2+2	270	○
540	4,6	3,2	145	30+3+3	190	○
540	4,8	3,6	145	30+3+3	190	○
540	4,8	3,6	150	30+3+3	205	○
540	3,6	2,4-4,2	150	46+2+2	330	○
540	3,8	2,6	150	36+2+2+2	320	○
550	5	3,5	150	20+2+2+2	200	○
570	4,3	2,9-5,3	150	44+2+2+2	315	○
570	4,3	2,9	150	44+2+2+2	315	○



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

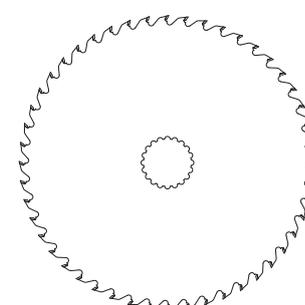
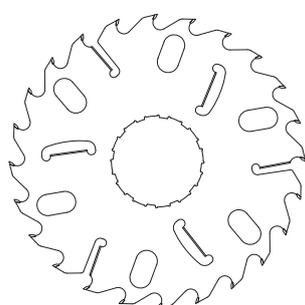
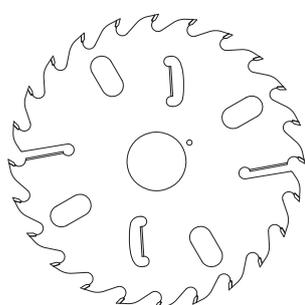
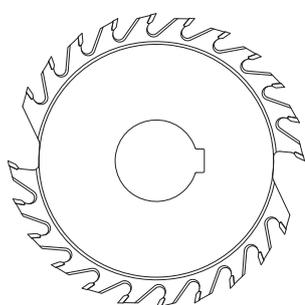


## Пильные диски для станков HEINOLA

» предназначены для станков в автоматических линиях для первичной обработки древесины марки Heinola

D	S	s	d	z	d <sub>рmax</sub>	●/○
451	4,5	3	99,2	28 + 2 + 2	168	○
540	4,6	3,2	145	30 + 3 + 3	190	○
540	4,2	2,8	210	30 + 2 + 2+2	270	○
540	4,8	3,6	145	30 + 3 + 3	190	○
540	4,8	3,6	150	30 + 3 + 3	205	○
556	3,6	2,4	260	34 + 3	370	○
556	4,2	2,8	160	32 + 2 + 2	290	○
556	4,6	3,2	160	32 + 2 + 2	240	○
556	4,6	3,2	160	30 + 2 + 2+2	240	○
600	3,6	2,4	180	54 + 3	240	○
600	3,8	2,4	180	54 + 3	240	○

Производим пильные диски для станков всех известных производителей деревообрабатывающего оборудования. Как например: EWD, HEW-SAW, SAB, SODERHAMN, ARI VISLANDA



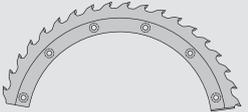
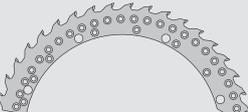
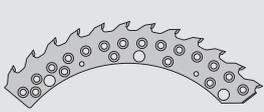
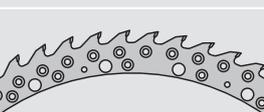
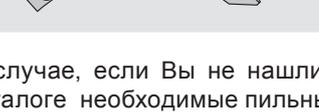
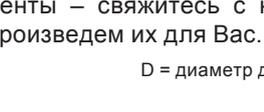
Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D – диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев, d<sub>рmax</sub> – максимальный диаметр крепёжного фланца [мм], d<sub>max</sub> – максимальный диаметр крепёжного отверстия [мм], ● – на складе, ○ – по заказу

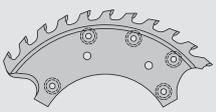
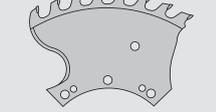
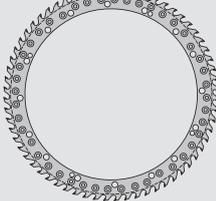
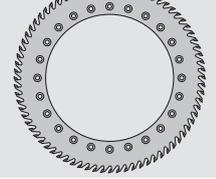
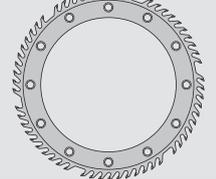
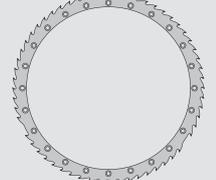


### Характеристика:

» Предназначено для станков в автоматических линиях для первичной обработки древесины марки Linck, EWD и других марок

	Тип станка	D	S	s	z	ориентация	номер чертежа	●/○
	EWD-FZ 3	555	6,2	5	19		6 02 004-25	○
	V25	570	4,5	3,5-5,0	19	L	V25-08-022	○
		570	4,5	3,5-5,0	19	P	V25-08-023	○
		570	4,5	3,5	19	L	V25-08-060A	○
		570	4,5	3,5	19	P	V25-08-061A	○
		570	4,5	3,5	12	L	V25-08-066	○
		570	4,5	3,5	12	P	V25-08-067	○
	V40	830	4,5	3,5	17	L	V40-19-244	○
		830	4,5	3,5	17	P	V40-19-245	○
		830	5	4	12	L	V40-19-305	○
		830	5	4	12	P	V40-19-306	○
	VP34	403	3,5	2,5-5,0	8	P	VP34-08-055	○
		403	3,5	2,5-5,0	8	L	VP34-08-056	○
	VP48	411	6,4	4,9	10		6 02 VP48-25L	○
		411	6,4	4,9	10		6 02 VP48-25P	○
		411	6,4	4,9	20		6 02 VP48a-25L	○
		411	6,4	4,9	20		6 02 VP48a-25P	○
		411	4	3,0-5,0	7	L	VP48-08-028	○
		411	4	3,0-5,0	7	P	VP48-08-029	○

В случае, если Вы не нашли в каталоге необходимые пильные сегменты – свяжитесь с нами. Мы произведем их для Вас.

	Тип станка	D	S	s	z	Ориентация	Номер чертежа	●/○
	VP48	415	3,5	2,5–8,0	11	L	VP48–08–075	○
		415	3,5	2,5–8,0	11	P	VP48–08–076	○
	VP48	415	6	5	19		6 02 010–25	○
		415	8	7	15		VP48–08–084	○
	VPS	400	3,5	2,5–8,0	9		6 02 001–25L	○
		400	3,5	2,5–8,0	9		6 02 001–25P	○
		401	3,5	2,5–8,0	10	P	VPS–28–052	○
		401	3,5	2,5–8,0	10	L	VPS–28–053	○
		401	4,5	3,5–8,0	10		6 02 005–25L	○
		401	4,5	3,5–8,0	10		6 02 005–25P	○
		497	3,5	2,5–8,0	8	L	VPS–28–082	○
		497	3,5	2,5–8,0	8	P	VPS–28–083	○
		497	3,5	2,5–8,0	8	P	VPS–28–145	○
	VPS	497	3,5	2,5–8,0	8	L	VPS–28–146	○
		497	3,5	2,5–8,0	8	L	VPS–28–146	○
	VM30	730	4,5	3,5–6,0	64	L	VM30–24–473	○
		730	4,5	3,5–6,0	64	P	VM30–24–474	○
		530	6,4	5	76	L,P	6 02 014–25	○
		650	6,5	4,5–7,0	60	L	6 02 018–25L	○
		650	6,5	4,5–7,0	60	P	6 02 018–25P	○
		830	6,5	5	57	L	6 02 015–25	○

В случае, если Вы не нашли в каталоге необходимые пильные сегменты – свяжитесь с нами. Мы произведем их для Вас.

**Производим пильные сегменты для станков всех известных производителей деревообрабатывающего оборудования.**

D – диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,  
● – на складе, ○ – по заказу

**Материал:** Массивное натуральное дерево  
**Применение:** Распиловка древесины крупных размеров  
**Станок:** Пилы с механической подачей



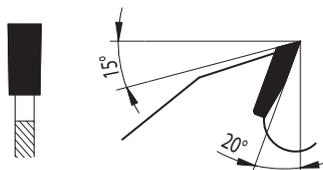
## 33.1 FZ



### Характеристика:

- » продольная распиловка натуральной древесины более крупных размеров
- » пилы с механической подачей

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



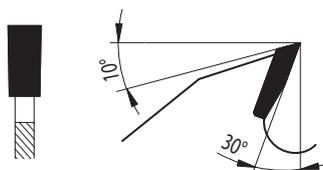
## LUCAS



### Характеристика:

- » продольная распиловка натуральной древесины более крупного диаметра
- » подходит для ручной и автоматической подачи

D	S	s	d	z	●/○
424	5,2	3,0	20	5	○
424	5,2	3,0	20	6	○
546	6,0	3,5	30	5	○
546	6,0	3,5	30	6	○
546	6,0	3,5	30	8	○



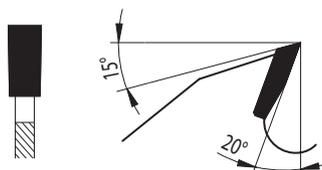
Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

# Пильные диски с режущими пластинками ТС для распиловки древесины

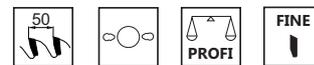


**Материал:** Натуральная древесина – мягкая, твёрдая, сырая

**Применение:** Поперечная и продольная распиловка натуральной древесины



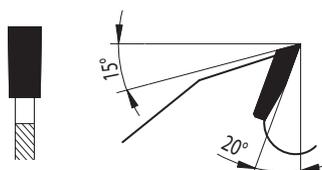
## 80-50 FZ



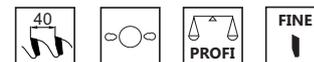
### Характеристика:

- » продольная распиловка натуральной массивной древесины более крупных размеров
- » подходит для распиловки на брусочных станках

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



## 80-40 FZ



### Характеристика:

- » продольная распиловка натуральной массивной древесины

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

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D = диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,  
● – на складе, ○ – по заказу



## 81 WZ Пильные диски для дров

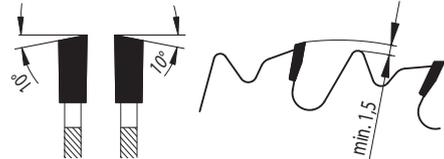


### Характеристика:

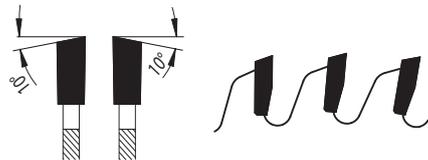
- » поперечная распиловка натуральной массивной древесины
- » для распиловки топливной древесины

D	S	s	d	z	Зуб	●/○
600	4,0	2,8	30	40	LWZ	○
600	4,0	2,8	30	48	LWZ	○
600	4,2	2,8	30	54	WZ	○
600	4,2	2,8	30	60	LWZ	○
700	4,2	3,2	30	42	LWZ	○
700	4,0	3,0	30	60	WZ	●
700	4,2	3,2	30	84	WZ	○

### LWZ



### WZ



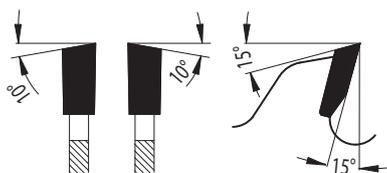
## 81-26 WZ



### Характеристика:

- » поперечная и продольная распиловка натуральной массивной древесины
- » распиловка фанерных, древесностружечных, древесноволокнистых изоляционных плит

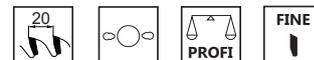
D	S	s	d	z	●/○
160	2,5	1,6	20	16	●
180	2,5	1,6	20	20	●
200	2,5	1,6	20	24	●
250	3,2	2,2	30	32	●
300	3,2	2,2	30	36	●
350	3,6	2,5	30	40	●
400	3,6	2,5	30	48	●
450	4,0	2,8	30	56	●
500	4,0	2,8	30	64	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



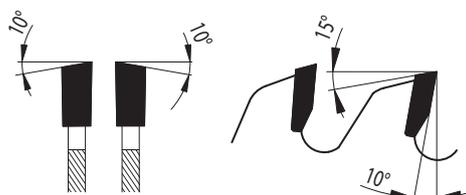
## 81-20 WZ



### Характеристика:

- » поперечная распиловка натуральной массивной древесины
- » распиловка ламинированного текстиля, ламинированной бумаги, термопластика

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



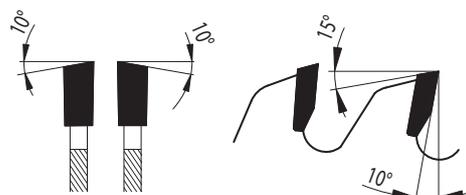
## 81-16 WZ



### Характеристика:

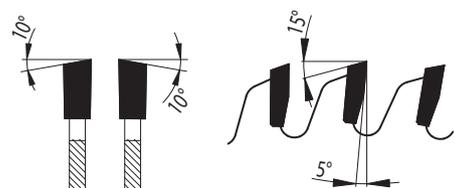
- » поперечная распиловка натуральной массивной древесины
- » распиловка фанерных и необработанных древесностружечных плит

D	S	s	d	z	●/○
180	2,5	1,6	20	36	●
200	2,5	1,6	20	40	●
250	3,2	2,2	30	48	●
300	3,2	2,2	30	60	●
300	3,2	2,2	30	64	●
350	3,6	2,5	30	72	●
400	3,6	2,5	30	84	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D = диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,  
● – на складе, ○ – по заказу



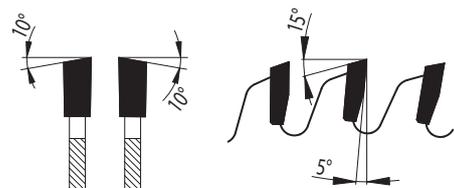
## 81-13 WZ



### Характеристика:

- » поперечная распиловка натуральной массивной древесины
- » распиловка фанерных и необработанных древесностружечных плит

D	S	s	d	z	●/○
160	2,5	1,6	20	36	●
200	2,5	1,6	20	48	●
250	3,2	2,2	30	60	●
250	3,2	2,2	30	64	●
300	3,2	2,2	30	72	●
350	3,6	2,5	30	84	●
400	3,6	2,5	30	96	●
450	4,0	2,8	30	108	●



## 81-11 WZ



### Характеристика:

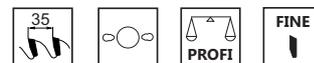
- » поперечная распиловка натуральной древесины, поперечная распиловка с одной стороны фанерованного материала, поверхностная обработка досок из натурального дерева и материалов на базе дерева
- » поперечная распиловка натуральной древесины, более высокие требования к качеству разреза

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

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



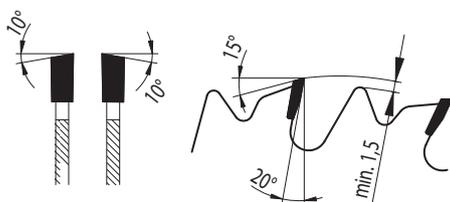
## 83-35 LWZ



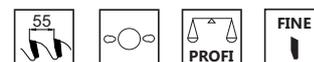
### Характеристика:

- » поперечная и продольная распиловка натуральной древесины
- » оснащены ограничителем толщины стружки

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



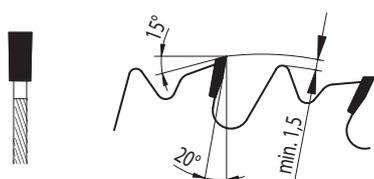
## 83-55 LFZ



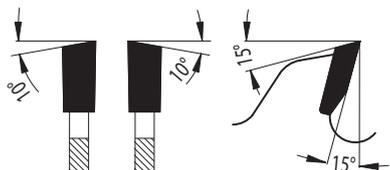
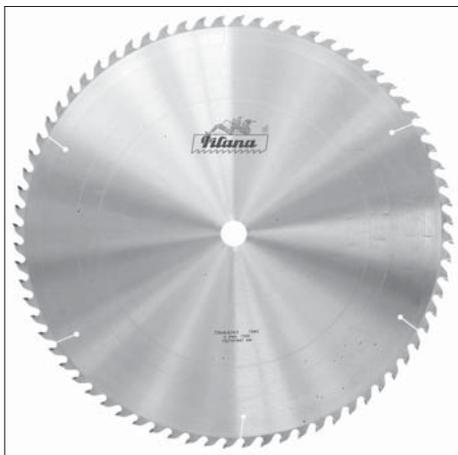
### Характеристика:

- » продольная распиловка натуральной массивной древесины
- » пилы с одним полотном с ручной подачей для разреза
- » оснащены ограничителем толщины стружки

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



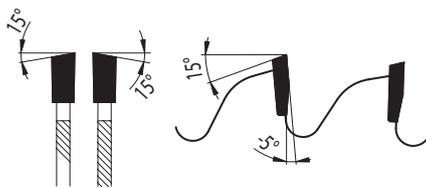
Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



## 81 WZ – Hundegger



D	S	s	d	z	●/○
650	5,6	4,2	30	54	○
650	5,6	4,2	30	96	○
720	6	4,5	30	48	○
720	6	4,5	30	72	○
735	6	4,5	30	48	○
735	6	4,5	30	72	○
760	6	4,5	30	48	○
760	6	4,5	30	72	○
760	6	4,5	30	96	○
800	6	4,5	30	48	○
800	6	4,5	30	80	○



## 81 WZ N



### Характеристика:

- » обрезка
- » маятниковые торцовочные станки, ножовочные станки с ручной подачей
- » отрицательный передний угол обеспечивает более плавное направление диска в пропил

D	S	s	d	z	●/○
210	2,8	1,8	30	48	●
210	2,8	1,8	30	60	●
216	2,8	1,8	30	48	●
216	2,8	1,8	30	60	●
216	2,8	1,8	30	80	●
250	2,8	1,8	30	48	●
250	2,8	1,8	30	60	●
250	2,8	1,8	30	80	●

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

**Применение:** Древесина и материалы на базе древесины

**Станок:** прирезные и оптимизационные пилы



## 81 WZ SSW



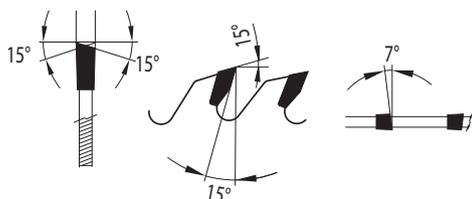
### Характеристика:

- » пильные диски, предназначенные для всех обычных типов прирезных пил
- » переменнo-косая заточка зубьев
- » очень высокая долговечность режущих пластинок ТС

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

### Сервисное обслуживание

Производим заточку пильных дисков SSW, включая выравнивание корпуса.



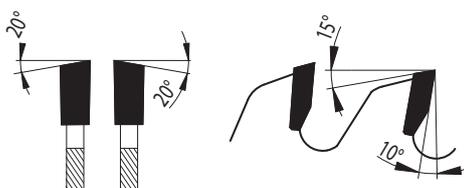
## 81 WZ поперечная пила для ручного использования



### Характеристика:

- » оптимальная геометрия зуба для достижения высокой скорости резания при сохранении высокого качества пропила
- » для оптимизационных пил STÖRI MANTEL, WEINIG, DIMTER, HOLZ-HER, PANHANS и других

D	S	s	d	z	●/○
400	3,8	2,8	30	60	●
450	4,8	3,2	30	96	○
500	5,0	3,2	30	96	○
500	5,2	3,2	30	120	●
500	4,8	3,5	30	144	●
600	5,8	4,0	30	120	○
600	4,8	3,5	30	144	○



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

**Материал:** редкие сорта древесины, твёрдая древесина, ламинированная древесностружечная плита

**Применение:** ламинированные плиты

**Станок:** форматно-раскроечные станки

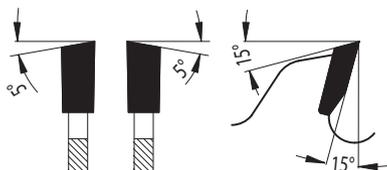
## 81 WZ



### Характеристика:

- » распиловка ламинированных плит, твердой и редкосортной древесины
- » более низкий уровень шума, благодаря специальным шумопоглощающим канавкам пилы
- » отличное качество и точность пропила
- » очень качественные режущие пластины
- » HIGH PROFI Whisper есть в наличии в геометрии TFZ L, WZ L и DHZ

D	S	s	d	z	●/○
150	3,2	2,2	30	36	○
180	3,2	2,2	30	42	○
200	3,2	2,2	30	48	○



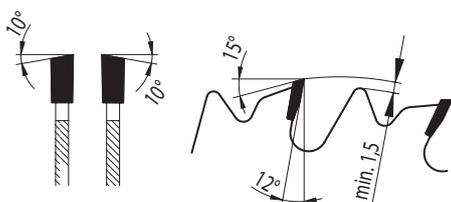
## 83 LWZ



### Characteristics:

- » Пазовые пильные ТС диски для применения на станках с ручной подачей для изготовления пластинчатых соединений

D	S	s	d	z	●/○
100	3,97	3	22	12	●



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

**Материал:** древесина редких пород, твёрдая древесина, ламинированная древесностружечная плита MDF и HDF

**Применение:** ламинированные плиты

**Станок:** форматно-раскроечные станки



## HIGH PROFI+



### Характеристика:

- » высококачественные дисковые пилы для резания ламинированных ДСП, МДФ и ХДФ, оснащенные специально увеличенной напайкой с повышенной твёрдостью для увеличения работоспособности, благодаря этому получается отличное соотношение цены и качества
- » значительно пониженный уровень шума из-за специальных шумопонижающих канавок
- » в наличии в геометрии TFZ
- » рекомендуем использовать подрезной диск

### TFZ L

D	S	s	d	z	●/○
300	3,2	2,2	30	96	●

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D = диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев,  
● – на складе, ○ – по заказу

**Материал:** ламинированная древесностружечная плита MDF и HDF

**Применение:** ламинированные плиты

**Станок:** форматно-раскроечные станки



## HIGH PROFI



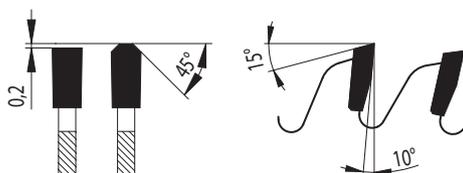
### Характеристика:

- » распиловка ламинированных плит MDF и HDF
- » более низкий уровень шума, благодаря специальным шумопоглощающим канавкам
- » отличное качество и точность пропила
- » очень качественные режущие пластины
- » HIGH PROFI есть в наличии в геометрии TFZ L, WZ L и DHZ

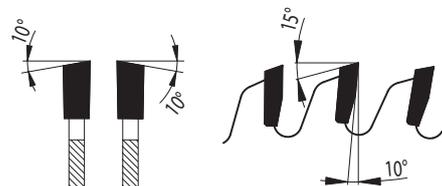
### TFZ L

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

### TFZ L



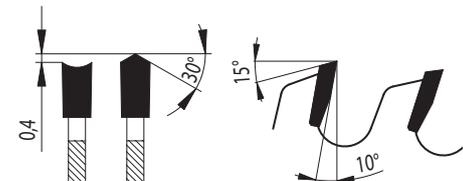
### WZ L



### WZ L

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

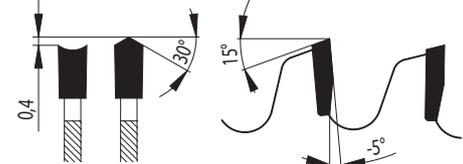
### DHZ



### DHZ

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

### DHZ N



### DHZ N

D	S	s	d	z	●/○
303	3,2	2,2	30	60	●

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

**Материал:** редкосортная древесина, твёрдая древесина, ламинированная древесностружечная плита

**Применение:** ламинированные плиты MDF и HDF

**Станок:** форматно-раскроечные станки



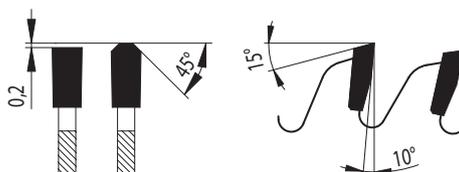
## 97-11 TFZ L



### Характеристика:

- » распиловка ламинированных плит
- » совместно с подрезным пильным диском достигается высокое качество пропила
- » более низкий уровень шума при пилении

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



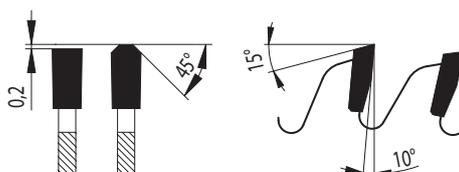
## 97-13 TFZ L



### Характеристика:

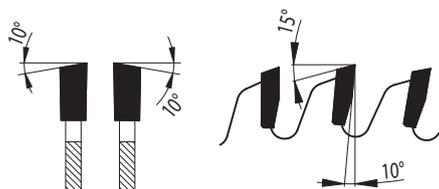
- » распиловка ламинированных плит
- » совместно с подрезным пильным диском достигается высокое качество пропила
- » более низкий уровень шума при пилении

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



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D = диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев, ● – на складе, ○ – по заказу



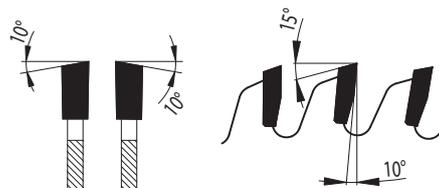
## 98-11 WZ L



### Характеристика:

- » поперечная распиловка твёрдой и редкосортной древесины
- » совместно с подрезным пильным диском достигается высокое качество пропила
- » более низкий уровень шума при пилении

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



## 98-13 WZ L

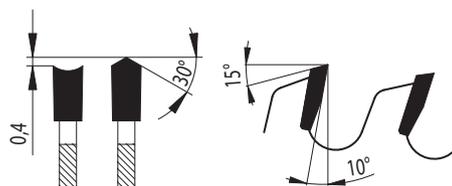


### Характеристика:

- » поперечная распиловка твёрдой и редкосортной древесины
- » совместно с подрезным пильным диском достигается высокое качество пропила
- » более низкий уровень шума при пилении

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

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



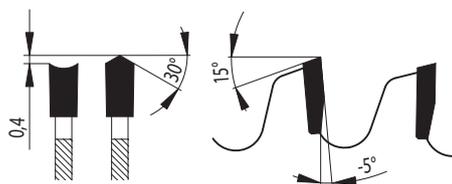
## 90 DHZ



### Характеристика:

- » распиловка ламинированных плит без использования подрезного диска
- » более низкий уровень шума при пилении

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



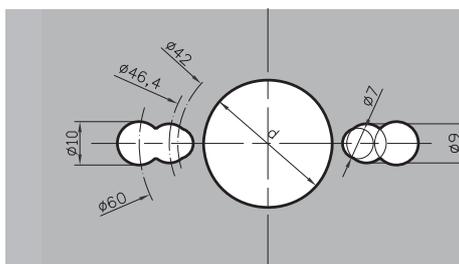
## 90 DHZ N



### Характеристика:

- » распиловка ламинированных плит без использования подрезного диска
- » более низкий уровень шума при пилении

D	S	s	d	z	●/○
303	3,2	2,2	30	60	●



Все форматные пильные диски оснащены штифтовыми отверстиями. Параметры крепежных отверстий указаны на рисунке. По желанию заказчика производим модификацию без штифтовых отверстий.

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D – диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепежного отверстия [мм], z – количество зубьев, ● – на складе, ○ – по заказу

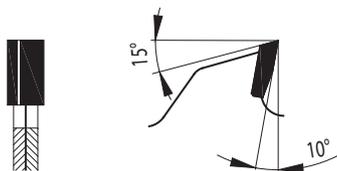
**Материал:** ламинированный материал, древесностружечные плиты  
**Применение:** достижение более высокого качества пропила на нижней поверхности ламинированного материала  
**Станок:** форматно-раскроечный станок с подрезным устройством

## 93.1 FZ



### Характеристика:

- » форматно-раскроечные станки с подрезным устройством
- » максимальная глубина пропила 2 мм
- » пропил подрезного диска должен быть приблизительно на 0,3 мм больше чем пропил прорезного форматного диска



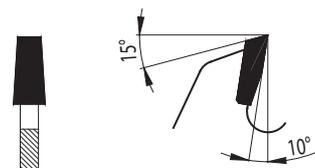
D	S	d	z	●/○
70	2,8 - 3,6	20	8 + 8	●
80	2,8 - 3,6	20 (22)	10 + 10	●
100	2,8 - 3,6	20 (22)	12 + 12	●
105	2,8 - 3,6	20 (22)	12 + 12	●
120	2,8 - 3,6	20 (22)	12 + 12	●
125	2,8 - 3,6	20 (22)	12 + 12	●



## 93 KON

### Характеристика:

- » форматно-раскроечные станки с возможностью регулирования подрезного устройства по высоте
- » максимальная глубина пропила 2 мм
- » пропил подрезного диска должен быть приблизительно на 0,3 мм больше чем пропил прорезного форматного диска



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



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

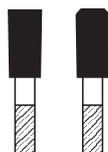
**Применение:** материалы на базе древесностружечной плиты и материалы MDF, HDF

**Станок:** форматно-раскроечные станки для крупноформатной обработки по формату

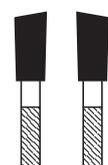


## Характеристика:

- » специально сконструированная прорезка материалов на базе древесностружечной плиты и материалов MDF, HDF
- » в комбинации с подрезным пильным диском дают отличное качество пропила
- » очень высокий срок службы режущих пластинок ТС
- » пильные диски для крупноформатной обработки по формату производятся по заказу и по размерам, согласно пожелания заказчика



**TFZ**



**WZ**



**KON**



**KON/WZ**

Пильные диски форматные	Крепёжные отверстия	Название станка	Подрезные пильные диски	
300 x 4,4/3,0 x 30 60 TFZ L	2/10/60	PANHANS EURO 10	125 x 4,3-5,4/3,0 x 20 24 KON	
300 x 4,4/3,0 x 75 60 TFZ L		HOMAG CH03	150 x 4,3-5,4/3,0 x 45 28 KON	
300 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L				
300 x 4,4/3,2 x 65 60 TFZ L	2/9/110	SELCO EB 70	200 x 4,3-5,4/3,2 x 65 36 KON	2/110+2/9/100
305 x 4,4/3,0 x 30 60 TFZ L	2/10/60			
320 x 4,4/3,2 x 65 60 TFZ L	2/9/110	SELCO EB	200 x 4,3-5,4/3,2 x 65 36 KON	2/9/110+2/9/100
320 x 4,4/3,2 x 75 72 TFZ L	3/13/95	GIBEN SMART 65	200 x 4,3-5,4/3,2 x 50 42 KON	3/13/80
350 x 4,4/3,0 x 30 72 TFZ L	2/10/60	PANHANS EURO 12	180 x 4,3-5,4/3,0 x 30 28 KON	
350 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L	2/10/60	PANHANS EURO 12	180 x 4,3-5,4/3,2 x 30 28 KON	
350 x 4,4/3,2 x 60 72 TFZ L	2/14/100	HOLZMA 72	180 x 4,3-5,4/3,2 x 45 36 KON	
355 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L				
360 x 4,4/3,2 x 65 72 TFZ L	2/9/110	SELCO	200 x 4,3-5,4/3,2 x 65 36 KON	2/9/110+2/9/100
370 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L		SCHELLING FM-H	200 x 4,3-5,4/3,2 x 20 36 KON	
380 x 4,4/3,0 x 30 72 TFZ L				
380 x 4,4/3,2 x 60 72 TFZ L	2/14/100	HOLZMA	200 x 4,3-5,4/3,2 x 45 36 KON	
380 x 4,8/3,5 x 30 72 TFZ L				
380 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L	2/14/100	HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
380 x 4,8/3,5 x 60 84 TFZ L		HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
400 x 4,4/3,2 x 60 72 TFZ L		ANTHON	180 x 4,3-5,4/3,2 x 20 30 KON	
400 x 4,4/3,2 x 80 72 TFZ L	2/9/130+4/19/120	SELCO WN	200 x 4,3-5,4/3,2 x 65 36 KON	
400 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L	2/14/100	HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
420 x 4,4/3,2 x 80 72 TFZ L				
420 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L				
430 x 4,4/3,2 x 75 72 TFZ L	4/15/105	GIBEN PRISMATIC 2 OLD	215 x 4,3-5,4/3,2 x 50 42 KON	3/15/80
430 x 4,4/3,2 x 80 72 TFZ L	2/9/130+4/19/120	SELCO WN	200 x 4,3-5,4/3,2 x 65 36 KON	2/9/110+2/9/100
450 x 4,4/3,0 x 30 72 TFZ L	2/10/60	SCHELLING	200 x 4,3-5,2/3,0 x 20 36 KON	
450 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L	2/10/60	SCHELLING	200 x 4,3-5,2/3,2 x 20 36 KON	
450 x 4,8/3,5 x 30 72 TFZ L	2/10/60	SCHEER FM 22	200 x 4,7-5,8/3,5 x 30 36 KON	2/9/60
450 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L	2/14/125	HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
450 x 4,8/3,5 x 80 72 TFZ L	2/9/130+4/19/120	SELCO	200 x 4,7-5,8/3,5 x 65 36 KON	2/9/110+2/9/100
460 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L		SCHELLING	200 x 4,3-5,2/3,2 x 20 36 KON	
470 x 4,4/3,2 x 75 72 TFZ L	4/15/105	GIBEN	215 x 4,3-5,5/3,2 x 50 42 KON	3/15/80
480 x 4,4/3,2 x 30 60 TFZ L		SCHELLING	200 x 4,3-5,2/3,2 x 20 36 KON	
480 x 4,4/3,2 x 30 72 TFZ L		SCHELLING	200 x 4,3-5,2/3,2 x 20 36 KON	
480 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L	2/11/115+2/19/120	HOLZMA 530	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
500 x 4,4/3,2 x 80 60 TFZ L	2/14/110	GABBIANI	160 x 4,3-5,4/3,2 x 55 36 KON	3/7/66
500 x 4,8/3,5 x 30 72 TFZ L				
500 x 4,8/3,5 x 60 60 TFZ L	2/11/115	HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
520 x 4,8/3,5 x 60 72 TFZ L	2/19/120+2/11/115	HOLZMA 23	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
550 x 5,5/3,8 x 40 60 TFZ L	2/13/122	SCHELLING	200 x 5,4-6,5/3,8 x 20 36 KON	
570 x 4,8/3,5 x 60 60 TFZ L	2/11/115+2/19/121	HOLZMA	200 x 4,7-5,8/3,5 x 45 36 KON	
600 x 5,8/4,0 x 60 60 TFZ L	2/11/115+2/19/120	HOLZMA 33	200 x 5,7-6,8/4,0 x 45 36 KON	
620 x 6,2/4,2 x 40 60 TFZ L	2/13/114+2/13/140	SCHELLING	200 x 6,1-7,2/4,2 x 20 36 KON	
670 x 5,8/4,2 x 60 60 TFZ L	2/19/120+2/11/148	HOLZMA	200 x 5,7-6,8/4,2 x 45 36 KON	
680 x 6,2/4,2 x 40 60 TFZ L	2/13/114+2/13/140	SCHELLING AS/FS	200 x 6,1-7,2/4,2 x 20 36 KON	
700 x 6,4/4,4 x 80 60 TFZ L	2/17/110	ANTHON LNC	180 x 6,3-7,4/4,4 x 20 36 KON	
720 x 6,5/4,5 x 40 60 TFZ L	2/12/114+2/13/140	SCHELLING	220 x 6,4-7,2/4,5 x 20 36 KON	
730 x 6,4/4,4 x 60 60 TFZ L	2/19/120+2/11/148	HOLZMA 66	200 x 6,3-7,4/4,4 x 45 36 KON	

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.



**Материал:** Материалы на базе древесностружечной плиты и материалы MDF  
**Применение:** Для комплексного дробления отходов и сегментных многопильных головках  
**Станок:** Станки для дробления

## 50 – Стружечные сегменты

### Характеристика:

- » сегменты оснащены пластинами ТС
- » сегменты должны быть установлены в комплектах
- » другие размеры по желанию заказчика

D	S	s	z	форма зуба	●/○
300	4,4	2,8	8	FZ-L	●
300	4,4	2,8	8	FZ-P	●
350	4,4	2,5	6	FZ-L	○
350	4,4	2,5	6	FZ-P	○
350	4,4	2,5	8	FZ-L	●
350	4,4	2,5	8	FZ-P	●
350	4,4	2,5	10	FZ-L	○
350	4,4	2,5	10	FZ-P	○

**Материал:** Материалы на базе древесностружечной плиты и материалы MDF  
**Применение:** прирезные форматные станки для крупноразмерной обработки по формату



## 86 – Пильные стружечные диски с режущими пластинками ТС

### Характеристика:

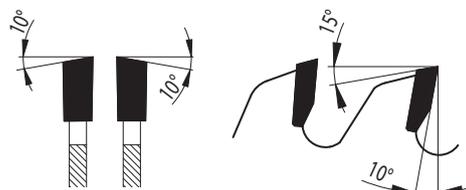
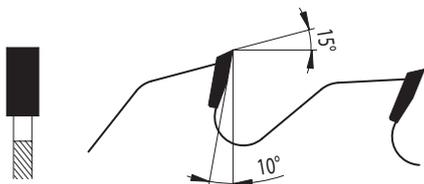
- » фрезерование в комбинации с головкой с сегментами для дробления стружки
- » другие размеры по желанию заказчика

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

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

**Материал:** натуральная древесина, древесностружечные плиты, пластик

**Применение:** для пиления пазов



## 92 FZ

### Характеристика:

» изготовление пазов на всех видах натурального дерева, мебельного материала и пластика



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

## 96 WZ

### Характеристика:

» пиление разных пазов в древесине  
» пильные диски для колеблющихся втулок

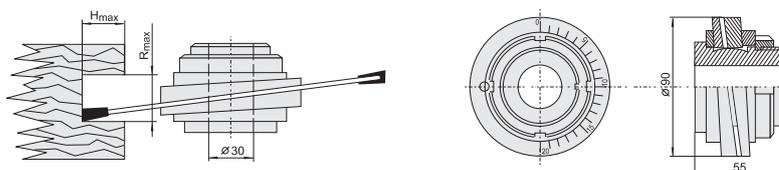


D	S	s	R <sub>max</sub>	H <sub>max</sub>	d	z	●/○
200	3,2	2,2	15	50	50	32	●
250	3,6	2,5	20	70	50	40	●
300	3,6	2,5	22	100	50	48	●

## 5748 колеблющиеся втулки

### Характеристика:

» втулка изготовлена из стали, размер поперечной ширины необходимо плавно установить с помощью двух срезанных под углом накладок и гайки

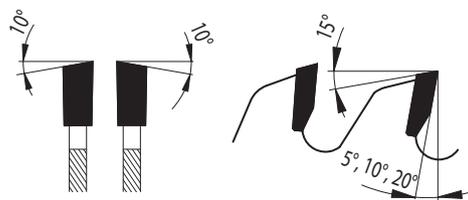


Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

D = диаметр диска [мм], S – ширина зуба [мм], s – толщина корпуса [мм], d – диаметр крепёжного отверстия [мм], z – количество зубьев, R<sub>max</sub> – максимальная ширина паза [мм], H<sub>max</sub> – максимальная глубина паза [мм], ● – на складе, ○ – по заказу

**Материал:** материалы из древесины и пластика, ламинированные материалы

**Применение:** распиловка ручными электрическими пилами



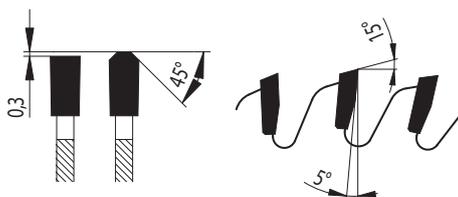
## 91 WZ



### Характеристика:

» распиловка древесины и пластика ручными электрическими пилами

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



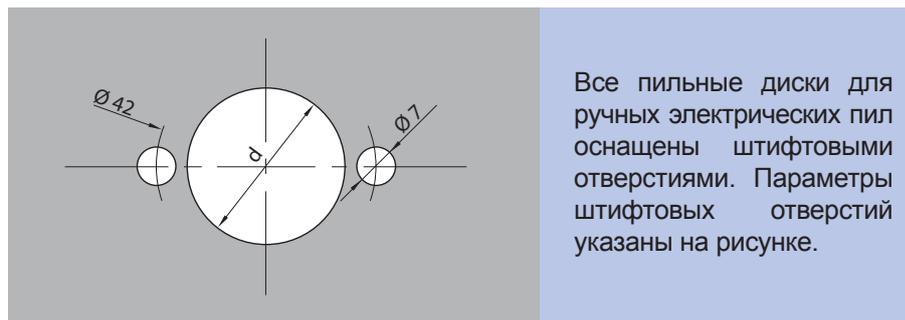
## 91 TFZ L



### Характеристика:

» специально сконструированы для распиловки ламинированного материала

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



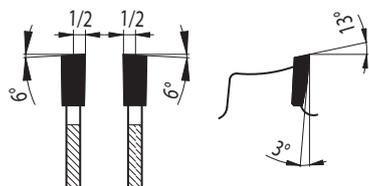
Все пильные диски для ручных электрических пил оснащены штифтовыми отверстиями. Параметры штифтовых отверстий указаны на рисунке.

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

**Материал:** строительный материал

**Применение:** универсальное использование в строительной промышленности

**Станок:** ручные и настольные



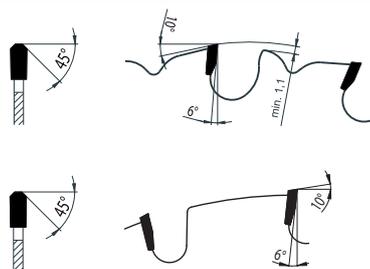
## 88 WZ/FA – DRY CUT



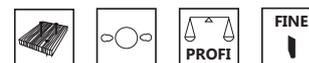
### Характеристика:

- » распиловка строительного материала, тонких железных материалов, цветных материалов, ПВХ, плексигласа, сэндвич панелей и акрилата
- » специальная геометрия кромки зуба повышает сопротивляемость абразивному и механическому повреждению
- » предназначено для распиловки на комбинированных станках с механической и ручной подачей

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



## 88 TZ GLADIUS



### Характеристика:

- » распиловка строительного дерева, древесностружечных плит, гераклита, пенобетона без металлической арматуры
- » специальная геометрия режущей кромки зуба повышает сопротивляемость абразивному и механическому повреждению

D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,2	30	18	●
300	3,2	2,2	30	20	●
350	3,6	2,5	30	24	●
400	3,6	2,5	30	28	●
450	4,0	2,8	30	32	●
500	4,0	2,8	30	36	●
600	3,8	2,8	30	42	●
600	5,2	3,8	30	42	●
700	4,2	3,2	30	48	○

**Материал:** пластик, пластиковые оконные рамы

**Применение:** поперечный распил, фальцовка



## 87.1 WZ



### Пильные диски для производства пластиковых окон

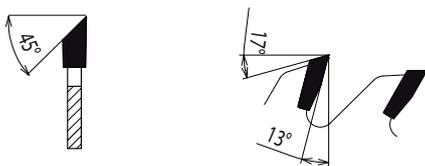
**Характеристика:**

- » используются в комплектах для одновременной подрезки, односторонней и двухсторонней угловой распиловки PVC стекольных планок
- » производятся с положительной и отрицательной геометрией зубьев
- » специальная геометрия для высококачественного и точного пропила тонкостенных материалов
- » может использоваться для одно и двухголовочных пил на стекольных планках

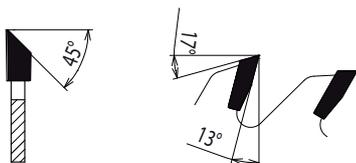


D	S	s	d	z	Зуб	●/○
92	3,0	2,5	30	24 - L	ES - L	○
92	3,0	2,5	30	24 - P	ES - P	○
95	2,1	1,6	20	20 - L	ES - L	○
95	2,1	1,6	20	20 - P	ES - P	○
103	2,1	1,6	32	24 - L	ES - L	○
103	2,1	1,6	32	24 - P	ES - P	○
175	2,1	1,6	20	68	WZ	○
200	2,0	1,4	20	60	WZ	○
200	2,0	1,4	20	80	WZ	○
200	2,2	1,8	30, 32	100	TFZ N	○
250	4,5	3,5	20	56+8	FZ	○
250	5,0	4,0	32	32	TZ N	○

#### ES - L



#### ES - P



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

**Материал:** цветные металлы, пластик

**Применение:** прессованные изделия, профиля

**Станок:** пилы с ручной подачей



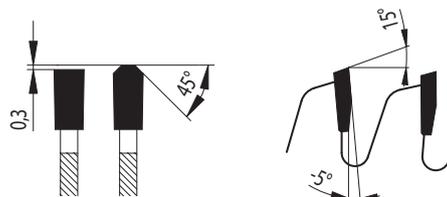
## 87-13 TFZ N



### Характеристика:

- » распиловка прессованных изделий и профилей из цветных металлов, пластиков профилей
- » подходит для пиления косоугольным врезанием (под углом)

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



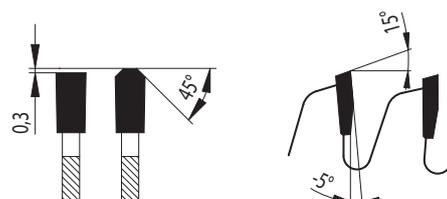
## 87-11 TFZ N



### Характеристика:

- » распиловка прессованных изделий и профилей из цветных металлов, пластиков профилей
- » подходит для пиления косоугольным врезанием (под углом)
- » использование для тонкостенных профилей, массивных материалов малых размеров

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

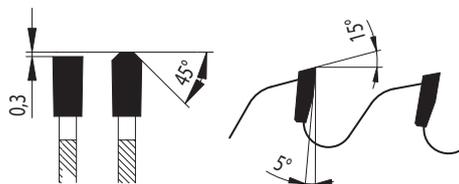


Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

**Материал:** алюминий, пластик

**Применение:** прессованные изделия, профиля различного вида и щитовые блоки

**Станок:** пилы с механической подачей, ЧПУ станки



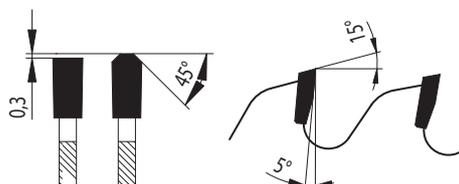
## 87-13 TFZ P



### Характеристика:

- » распиловка алюминиевых прессованных изделий и профилей, пластиковых пластин, синтетических смол (Pertinax)
- » использование для более массивных материалов

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



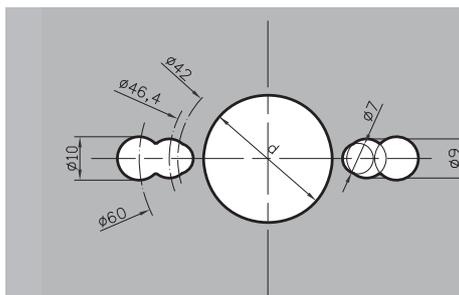
## 87-11 TFZ P



### Характеристика:

- » распиловка алюминиевых прессованных изделий и профилей, пластиковых пластин, синтетических смол (Pertinax)
- » использование для тонкостенных профилей

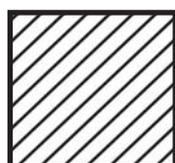
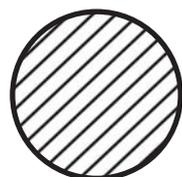
D	S	s	d	z	●/○
250	3,2	2,5	30	80	●
300	3,2	2,5	30	96	●
350	3,6	2,8	30	108	●
400	3,6	2,8	30	120	●



Все пильные диски, предназначенные для резки цветных металлов и пластика, оснащены штифтовым отверстием. Параметры штифтовых отверстий изображены на рисунке. По желанию заказчика производим модификацию без штифтовых отверстий.

Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

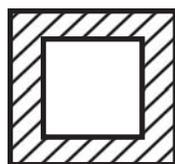
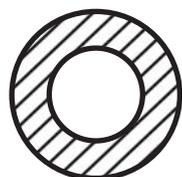
Табличка № 3: Количество зубьев на основе размеров материалов – полный материал



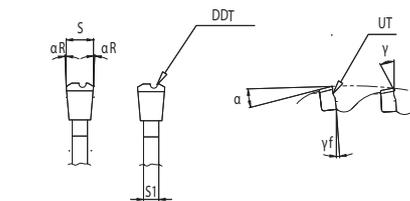
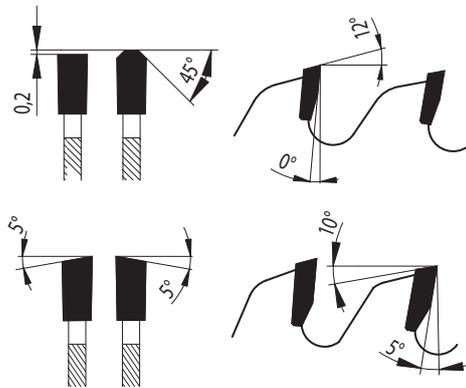
D - Диаметр диска (мм)	Количество зубьев	Диаметр резанного материала											
		20	30	40	50	60	70	80	90	100	120	140	
250	60		●	●	●	●							
	72	●	●										
	80	●											
285	60			●	●	●	●						
	72		●	●	●	●							
	80	●	●	●	●								
315	60		●	●	●	●	●	●					
	80	●	●	●	●	●							
360	60			●	●	●	●						
	80		●	●	●	●							
	100	●	●	●	●								
420	60				●	●	●	●	●	●	●	●	
	80			●	●	●	●	●					
460	60								●	●	●	●	●
	80					●	●	●	●	●	●	●	
	100			●	●	●	●	●	●	●			

● Рекомендовано

Табличка № 4: Количество зубьев на основе размеров материалов – трубы, профиля



D - Диаметр диска (мм)	Толщина стены	Диаметр резанного материала								
		30	40	50	60	70	80	90	100	120
315	3-5	110	110	100	100	100	100			
360	3-6		120	120	100	100	100	80	80	
400	3-6		140	140	140	120	120	100	100	
	6-10		120	120	120	100	100	100	100	
460	3-6			140	140	120	120	120	120	
	6-10			140	120	120	100	100	100	
500	5-10				160	140	140	120	120	
	> 10				160	140	140	120	120	
560	5-10					160	160	140	140	120
	> 10					160	160	140	140	120



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

- Материал:** цветные и чёрные металлы, включая нержавеющих материалов, пластик, дерево
- Материал:** цельнометаллический материал, трубы, профиля, доски до толщины 4 мм
- Станок:** быстрооборотистые круглопильные пилы

## 64 METAL CUT

### Характеристика:

- » предназначен для ручных электрических пил и для торцовочных пил
- » подходит для резки черных и цветных металлов, в том числе материалы из нержавеющей стали толщиной до 4 мм, пластика, дерева

D	S	s	d	z	Зуб
160	2,0	1,6	20	40	WZ
180	2,0	1,6	30	36, 44	WZ
200	2,0	1,6	30	48	WZ
216	2,0	1,6	30	50	WZ
230	2,0	1,6	30	48, 64	WZ
250	2,2	1,8	30	52, 66	TFZ
255	2,2	1,8	25,4	52, 66	TFZ
300	2,2	1,8	30	60, 80	TFZ
305	2,2	1,8	25,4	60, 80	TFZ
350	2,4	2,0	30	72, 90	TFZ
355	2,4	2,0	25,4	66, 72, 90	TFZ

## 65 METAL SPEED - C

### Характеристика:

- » распиловка цельнометаллического материала и труб
- » подходит для распиловки нелегированной и легированной стали с объемом углерода  $\leq 0,45\%$ , нержавеющей и кислотоупорной стали, подшипниковой стали
- » большая режущая мощность, отличная режущая поверхность, минимальный пропил
- » качественное покрытие пильного диска: **TiN, TiAlN, AlTiN, TiCN, CrN**

диаметр диска [мм]	Отверстия для зажима (мм)	Пропил (мм)	Толщина корпуса (мм)	Количество зубьев
<b>250</b>	32 4x11/63+ 4x9/50	2,0	1,70	54, 60, 72, 80, 90
<b>285</b>	32 4x11/63+ 4x9/50 40 4x11/90+ 2x15/80	2,0	1,75	60, 72, 80, 90, 100
<b>315</b>	32 4x9/50+ 4x11/63 40 4x11/90+ 2x15/80	2,5	2,25	60, 80, 90, 100
<b>360</b>	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,6	2,25	60, 80, 90, 100
<b>425</b>	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,7	2,25	60, 80, 90, 100, 120, 150
<b>460</b>	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,7	2,25	60, 80, 90, 100, 110, 130, 150

**Материал:** металлические материалы  
**Применение:** цельнометаллический материал, трубы, профиля  
**Станок:** стандартные пилы для металла

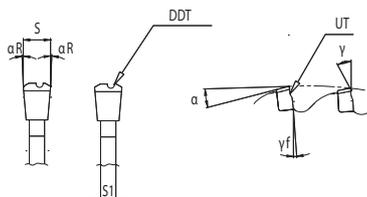


## 66 METAL SPEED - S

### Характеристика:

- » распиловка цельнометаллического материала и труб
- » может использоваться для распиловки нелегированной и легированной стали с объемом углерода > 0,45 %
- » исключительно стойкая геометрия зубьев, большая режущая мощность, отличная режущая поверхность, минимальный пропил
- » качественное покрытие пильного диска: **TiN, TiAlN, AlTiN, TiCN, CrN**

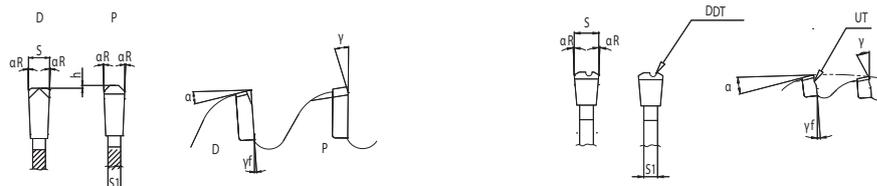
диаметр диска [мм]	Отверстия для зажима (мм)	Пропил (мм)	Толщина корпуса (мм)	Количество зубьев
<b>250</b>	32 4x11/63+ 4x9/50	2,0	1,70	54, 60, 72, 80, 90
<b>285</b>	32 4x11/63+ 4x9/50 40 4x11/90+ 2x15/80	2,0	1,75	60, 72, 80, 90, 100
<b>315</b>	32 4x9/50+ 4x11/63 40 4x11/90+ 2x15/80	2,5	2,25	60, 80, 90, 100
<b>360</b>	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,6	2,25	60, 80, 90, 100
<b>425</b>	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,7	2,25	60, 80, 90, 100, 120, 150
<b>460</b>	40 4x11/90+ 2x15/80 50 4x15/80+ 4x18/100	2,7	2,25	60, 80, 90, 100, 110, 130, 150



## 67 METAL STANDARD

### Характеристика:

- » распиловка цельнометаллического материала, труб и профилей
- » подходит для распиловки нелегированной и легированной, подшипниковой стали
- » возможность перезаточки, изготовление геометрии зуба с пазовым разделителем стружки или с подрезным/ дорезным зубьями, изготовления пильных дисков с любым количеством зубьев
- » тип пильного диска предложим в соответствии с рабочими условиями
- » диаметр пильного диска от 280 до 910 мм
- » геометрия DDT+UT или P+D



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

## Обработка пильных дисков



### Отпуск:

- » термическая обработка пильных дисков осуществляется по желанию заказчика
- » предотвращение возможного растрескивания корпуса пильного диска, вызванного экстремальной нагрузкой в пропиле
- » повышение износостойкости пильного диска

### Чернение:

- » на 20% больше износостойкости по сравнению со стандартным пильным диском с режущими пластинами ТС
- » обработка пильных дисков осуществляется по желанию заказчика
- » тонкое химическое покрытие черного цвета на поверхности пильного диска



### PVD покрытие (TiN, TiCN, AlTiN, TiAlN)

- » покрытие в несколько раз твердже, чем закаленная сталь и увеличивает износостойкость пильных дисков с режущими пластинами ТС
- » очень низкий коэффициент трения значительно сокращает риск налипания опилок и смол на поверхность диска и возможность его перегрева и последующей деформации
- » для сохранения твердости покрытия на режущих кромках диски шлифуются только с торца
- » данная поверхностная обработка подходит для всех типов дисков

### Никелирование:

- » тонкое покрытие молочного оттенка на поверхности пильного диска
- » снижает трение
- » диски являются более устойчивыми против налипания смолы и других нечистот
- » защита от коррозии при работе с сырой древесиной
- » снижает температуру корпуса пильного диска во время распиловки
- » повышение долговечности пильного диска
- » обработка пильных дисков осуществляется по желанию заказчика



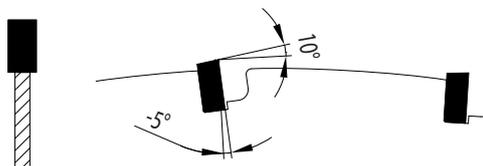


## 95 – Пильные диски для пропила материалов из минеральных волокон

### Характеристика:

- » продольная и поперечная распиловка материала из минеральных волокон
- » специальная геометрия корпуса повышает сопротивляемость абразивному износу

Пильные диски для распиловки материалов из минеральных волокон производим под заказ, согласно размерам, по желанию заказчика.



**Наши знания совместно с современными технологиями, создают возможность производить пильные диски в соответствии с Вашими требованиями, включая пильные диски для специального применения.**

### Производим:

- » изменения посадочных отверстий для пил различных производителей
- » производство пильных дисков и сегментов в соответствии с чертежной документацией заказчика диаметром до 1200 мм
- » техническое развитие и производство пильных дисков в сотрудничестве с производителями станков для распила древесины
- » разработка и производство пил в сотрудничестве с производителями оборудования для резки древесины

## Пильные диски с режущими пластинами ТС с тонким пропилом

Пильные диски с режущими пластинами ТС с тонким пропилом. Пильные диски с таким обозначением предназначены в первую очередь для распила сухой и сырой древесины, лиственной и хвойной древесины. Данные пильные диски используются в первую очередь для работы на станках с большой подачей материала. Служат для продольного распила паркета на тонкие элементы, которые служат для производства напольных досок, мозаики и других тонких материалов, где требуется высокое качество поверхности реза.

Специальная марка стали и покрытие полотна пилы уменьшает вероятность налипания обрабатываемого материала. При этом уменьшается вероятность нагрева полотна что способствует продолжительному сроку работы пилы.

Пилы отличаются высокими потребительскими качествами, долговечностью и шумопонижением. Пильные диски могут быть диаметром от 10 до 250 мм, корпус 0,9-1,4 мм.

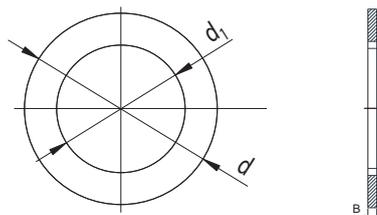


## Переходные кольца



d	/	d <sub>1</sub>	x	B	
20	/	16	x	1,4	мм
30	/	20	x	1,8	мм
30	/	22	x	1,8	мм
30	/	25,4	x	1,8	мм
32	/	30	x	2,2	мм

Другие размеры доступны по запросу



## Форматно-раскроечные головки

- » для форматных центров для резки панелей из ДСП/ МДФ
- » для продольного и поперечного раскроя
- » качество резаной грани зависит от вида используемой дисковой пилы - от количества зубьев используемого твердосплавного сегмента
- » постепенная резка пластинками из твёрдого сплава
- » для волокнистых материалов ДСП, МДФ с ламинированной и не ламинированной поверхностью



## Держатели ТС сегментов

- » держатели служат в качестве зажимного элемента для фиксации пластинок ТС для первичной обработки дерева
- » применение на станках для первичной обработки древесины

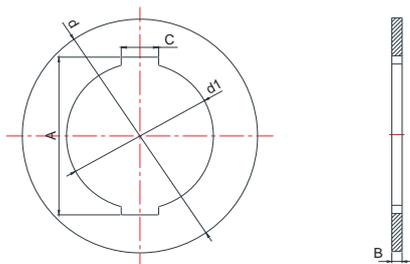


## Проставочные кольца

- » предназначены для многопильных станков
- » изготовлено из стали или алюминия
- » размеры и количество на основе требований заказчика

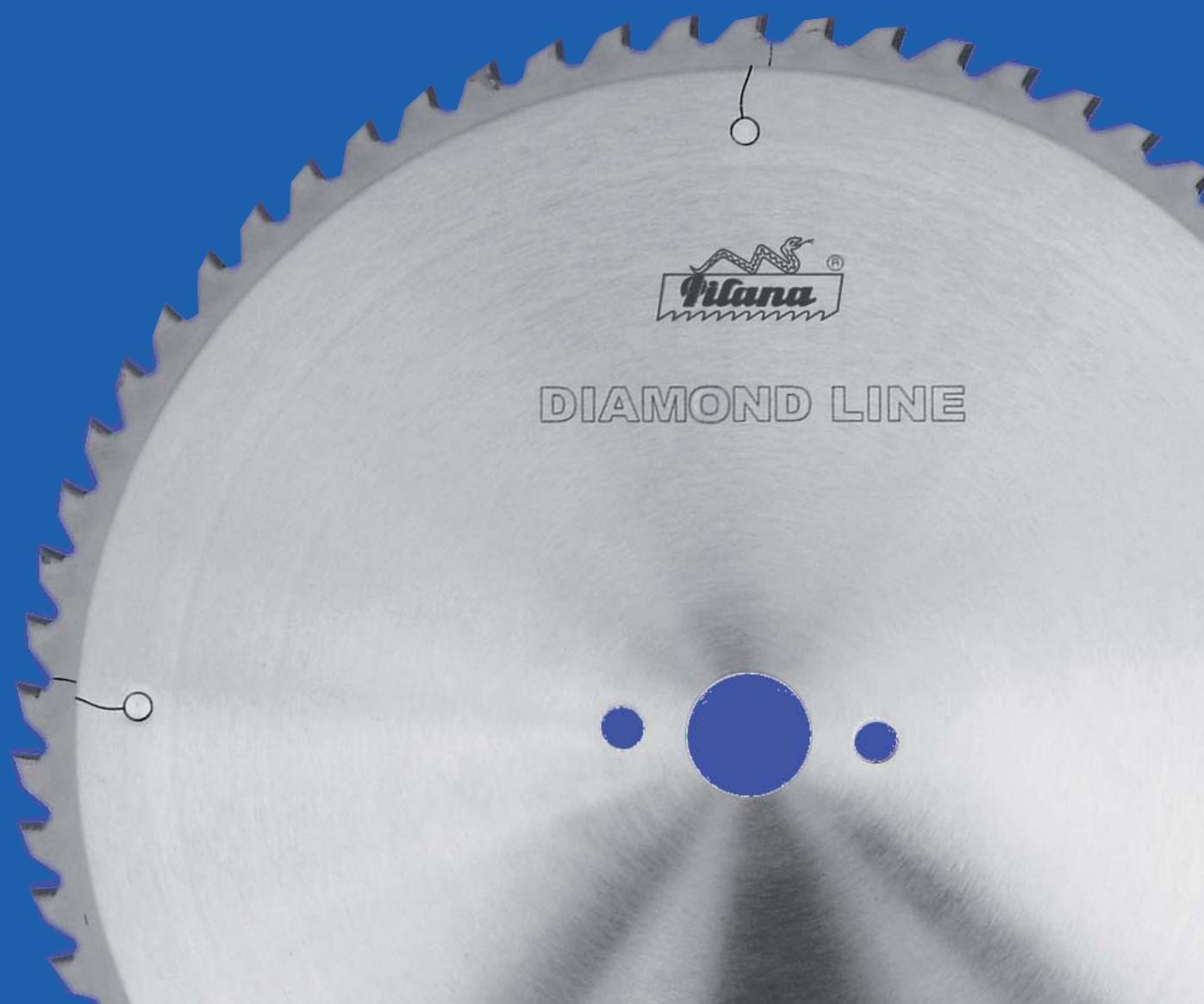
### Образец заказа:

- » d x d<sub>1</sub> x B + C/A



**PILANA Wood s. r. o.**  
Nádražní 804, 768 24 Hulín  
Czech Republic  
Tel.: +420 573 328 320  
Fax: +420 573 328 596  
E-mail: wood@pilana.cz  
www.pilana.com

# Инструменты из поликристаллических алмазов ПКА





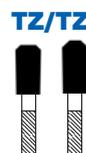
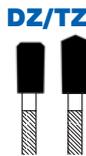
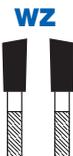
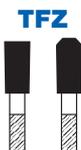
**Материал:** необработанные и ламинированные древесностружечные плиты, необработанные и ламинированные материалы МДФ, разные виды пластика

**Станок:** обычные прирезные форматные станки, крупногабаритные прирезные форматные станки

## 77 TFZ, WZ прирезные форматные пильные диски ПКА

- » DIAMANT LINE это новая серия пильных дисков марки PILANA. Диски оснащены режущими пластинами из поликристаллических алмазов (ПКА).
- » Они отличаются исключительной твёрдостью и большим сроком службы режущих пластин. Стандартное применение, например, они находят в мебельной промышленности.

D	S/s	d	z	Зуб
200	3,2/2,2	30	36	TFZ, WZ
250	3,2/2,2	30	48	TFZ, WZ
300	3,2/2,2	30	60, 72, 96	TFZ, WZ
305	3,2/2,2	30	60, 72, 96	TFZ, WZ
315	3,2/2,2	30	72, 96	TFZ, WZ
350	4,0/3,0	30	60, 72	TFZ, WZ, DZ/TZ, TZ/TZ
400	4,4/3,2	30	60, 72, 84	TFZ, WZ, DZ/TZ, TZ/TZ
430	4,8/3,5	30	60, 72, 84	TFZ, WZ, DZ/TZ, TZ/TZ
450	4,4/3,2	30	60, 72	TFZ, WZ, DZ/TZ, TZ/TZ
450	4,8/3,5	30	60	TFZ, WZ, DZ/TZ, TZ/TZ



## 73 FZ, WZ и KON ПКА подрезные пильные диски

- » этот подрезной диск подходит для работы с вышеуказанным типом прирезного форматного диска

D	S/s	d	z	Зуб
100	2,8 - 3,6/2,2	20 (22)	12+12	FZ, WZ
120	2,8 - 3,6/2,2	20 (22)	12+12	FZ, WZ
120	3,1 - 3,9/2,2	20 (22)	20	KON
125	4,4 - 5,6/3,2	30	20	KON
150	4,4 - 5,6/3,2	30	20	KON
180	4,4 - 5,8/3,2	20	24	KON
200	4,4 - 5,6/3,5	30	24	KON
215	4,4 - 5,6/3,5	30	24	KON

## 77 FZ ПКА диски

- » для Cembrit, Varicor, Trespa, асбестоцементных и акриловых плит

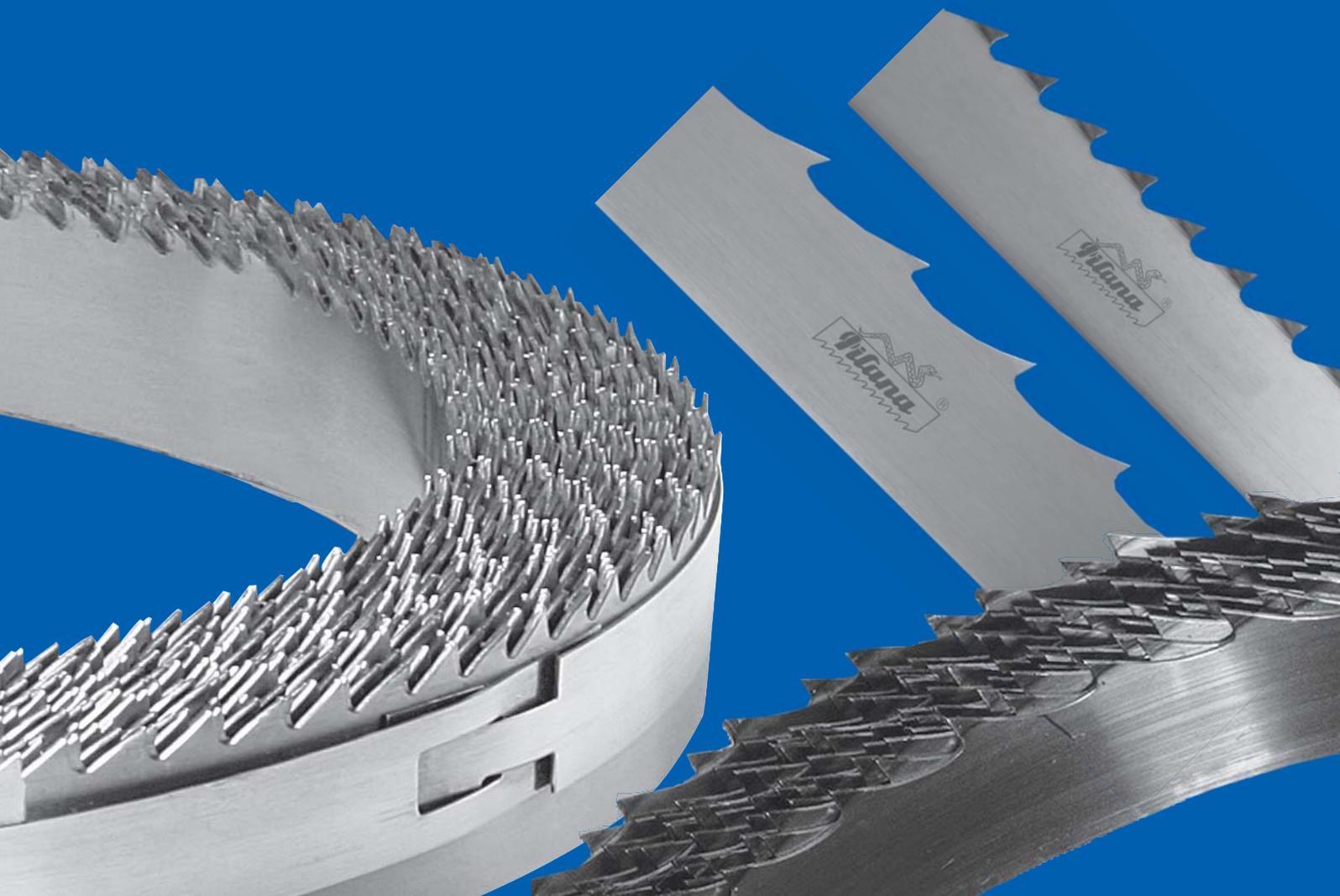
D	S/s	d	z	Зуб
160	2,2/1,6	20, 30	4, 6, 8	FZ
180	2,2/1,6	30	8	FZ
190	2,4/1,6	20, 30	4, 6, 8	FZ
210	2,2/1,6	30	12	FZ
216	2,2/1,6	30	12	FZ
230	2,2/1,6	30	15, 30	FZ
250	2,2/1,6	30	16, 40	FZ
300	2,2/1,6	30	36, 48	FZ



Если в настоящем каталоге Вы не обнаружили необходимые Вам пильные диски, сообщите нам и мы изготовим их для Вас.

**PILANA Wood s. r. o.**  
Nádražní 804, 768 24 Hulín  
Czech Republic  
Tel.: +420 573 328 320  
Fax: +420 573 328 596  
E-mail: wood@pilana.cz  
www.pilana.com

# Пильные полотна по дереву



## Размеры:

Размеры пильных полотен подразделяются согласно применяемого станка и способа распиловки материала.

У пильного полотна типа 22 5340 - C75 или 22 5340 - UDD ширину определяет наименьший радиус, который вырезается в материале. Иначе он может быть максимально на 10 мм шире, чем ширина рабочего шкива данного станка.

Рекомендуемые значения ширины пильных полотен согласно минимальному радиусу:

Минимальный радиус (мм)	25	50	100	150	200	300	400	500	600	700
Ширина полотна (мм)	6	10	15	20	25	30	35	40	45	50

У пильных полотен типа 22 5340 - WM1, 22 5340 - WM2 и 22 5340 - WM3 ширина полотна дана производителем станка и является производной величиной от рабочих колёс. Толщина пильных полотен не должна превысить значение S<sub>1</sub>, потому что материал пильного полотна при изгибе не должно вызывать сильного напряжения и это могло бы привести к его механическому повреждению.

$$S_1 = \frac{\text{диаметр рабочего колеса [мм]}}{1000}$$

При выборе шага зуба исходят из высоты разрезаемого материала. Рекомендуется от 3 до 5 зубьев в пропиле.

**Условия эксплуатации:** Максимальная скорость резания пильного полотна установлена производителем ленточной пилы.

Обычно она колеблется в диапазоне от 20 до 35 м/с. Распространяется общий принцип, что чем тверже разрезаемый материал, тем меньше скорость резания.

## Принципы использования:

1. Перед началом распиловки необходимо проверить, что пильное полотно правильно заточено, разведено и не повреждено или нагрето. Нагрев пильного полотна проявляется посредством окраски полотна фиолетовым цветом и после охлаждения полотна.

2. Пильное полотно должно быть достаточным образом натянуто. Однако избегайте сильной натяжки полотна, которая может привести к разрыву полотна.

Рекомендуемые максимальные значения натяжения пильного полотна:

Тип: 40 C75, 40 UDD

Оформление HxSxT [мм]	Напряжение при растяжении [МПа]	Сила натяжения [Н]
6x0,5x4	25	105
8x0,5x5	25	142,5
10x0,6x6	25	211,5
12x0,6x7	30	320
15x0,6x7	30	428
16x0,6x7	30	464
20x0,6x8	30	585
25x0,6x8	30	893
25x0,7x8	30	1006
30x0,7x10	30	1245
35x0,8x10	40	1702
40x0,7x10	45	2190
40x0,8x10	45	2550
45x0,9x12	50	3564
50x0,9x12	50	4014

Тип: 40 WM1, 40 WM2

Оформление HxSxT [мм]	Напряжение при растяжении [МПа]	Сила натяжения [Н]
32x0,9x22	40	1840
32x1,0x22	40	2040
32x1,1x22	40	2240
35x0,9x22	40	2050
35x1,0x22	40	2280
35x1,1x22	40	2510
40x0,9x22	45	2700
40x1,1x22	40	2930
50x1,1x22	50	4760

3. Направляющая пильного полотна и ходовые кольца должны быть очищены от опилок и смол. Максимальный зазор между опорными роликами и полотном может составлять 0,2 мм. Расстояние верхнего опорного ролика от разрезаемого материала выбирается как можно меньше, чтобы жёсткость полотна было как можно выше.

4. Разрезаемый материал необходимо держать обеими руками таким образом, чтобы тело было за пределами плоскости пильного полотна. Не разрезать материал насильно.

5. Начать процесс распила только после достижения полной скорости резания. Время выбега пильного полотна не сокращать посредством трения о бок пильного полотна, а так же допиливанием материала.

6. При распиловке больших размеров необходимо использовать жёсткое ведение. При допиливании материала использовать удерживающие приспособления.

7. Пильное полотно необходимо регулярно менять и отставлять (не смотря на то что оно не тупое), таким образом будут сохранены механические качества материала полотна.

8. Пильное полотно ни в коем случае не должно нагреваться. Если это произойдёт, то необходимо немедленно остановить полотно, а после охлаждения снова развести и заточить, в случае необходимости проверить его плоскостность. Чтобы полотно не нагревалось необходимо вовремя производить заточку и соблюдать режим резания.

9. При возникновении трещин на полотне, его необходимо вывести из эксплуатации.

10. После завершения работы не оставлять пильное полотно натянутым на станке, его необходимо всегда ослаблять.

## Уход:

Развод осуществляется на 1/2 - 2/3 высоты зуба, в каждую сторону разводят приблизительно на 1/2 - 2/3 толщины пильного полотна. У мягких пород деревьев развод зубьев может быть и больше, но никогда не должен быть такой выгиб зубьев, чтобы между кромками остался не вырезанный клин дерева. При разводе соблюдайте одинаковую величину развода по всей длине полотна. Прежде всего обращайте внимание на равномерность развода (погрешность макс. 0,1 мм). В противоположном случае происходит загибание полотна в сторону более сильного развода.

Заточка зубьев осуществляется посредством керамического круга (искусственного корунда) со средним размером зерна. Затачивается передняя поверхность зуба. В случае сильного затупления перетачивается и задняя поверхность зуба. В процессе заточки предотвратите не желаемое почернение (выжигание) затачиваемой части зуба. При заточке необходимо сохранить радиус у основания зуба, это очень важно. Резкий переход формы у основания зуба приводит к возникновению трещин в материале.

## Рекомендации по использованию пильных полотен по дереву

При распиловке пиленными полотнами к самым частым причинам возникающих проблем относятся: неправильно выбранный тип пиленого полотна, размеры пиленого полотна или неправильно выбранный шаг зубьев для разрезаемого материала. Ко второй самой частой причине возникающих проблем относится несоблюдение оптимальных режимов резания и использование недостаточно разведённого или затупленного пиленого полотна.

В нижеуказанной таблице представлены чаще всего встречаемые проблемы и их возможное решение.

Чаще всего возникающая проблема	Вероятная причина	Решение
Потрескавшееся / разорванное полотно	• неправильный шаг	выберите полотно с таким шагом, чтобы в захвате было 3-5 зубьев
	• слишком большое перенапряжение полотна	снизить напряжения полотна между рабочими шкивами
	• большая подача	снизить прижимное усилие материала на полотно
	• зубья в контакте с материалом еще перед распиловкой	отрегулировать люфт полотна - материал на минимально 10 мм перед резанием
	• малый диаметр рабочих колёс	воспользоваться более узким полотном
	• боковое давление на пиленое полотно	вручную отрегулировать
	• трение полотна о захватывающие (толкающие) диски	отрегулировать параллельность дисков
Подрезка полотна	• сильная подача	уменьшить подачу
	• недостаточное натяжение полотна	натянуть полотно
	• повреждённый шпиль зубьев	воспользоваться пиленым полотном с более твёрдыми зубьями закалёнными
	• большой люфт между направляющими колёсиками и полотном	придвинуть направляющие колёсика
	• большое расстояние между опорным роликом и материалом	отрегулировать удалённость опорного ролика
Грубый пропил	• сильная подача	отрегулировать режим резания
	• неподходящий шаг зубьев	воспользоваться подходящим шагом
Преждевременное затупление зубьев	• распиловка задней поверхностью зуба	перевернуть полотно
	• высокая скорость резания	снизить скорость резания
Выламывание зубьев	• большое давление на полотно	уменьшить подачу
	• неправильный выбор шага зубьев	воспользоваться подходящим шагом
	• распиловка задней поверхностью зуба	перевернуть полотно
	• загрязнения в разрезаемом материале	избегать распиловку в местах, где имеются загрязнения (камни, металл и т.п.)
Скручивание полотна (свободная распиловка)	• полотно заедает в пропилах (или притирается)	уменьшить подачу
	• свободное направление полотна	отрегулировать направление полотна

## Правила безопасности при использовании пиленых полотен

### Применение:

Пильные полотна используются для разделения, отпиливания по длине дерева, материалов на базе дерева и сплавов лёгких металлов. Используются посредством механической или ручной подачи при соблюдении действующих правил безопасности.

### Распаковка / упаковка:

При распаковке, упаковке инструмента и других действиях (например, при монтаже в станок) будьте максимально осторожны! Существует опасность получения травмы острыми кромками!

### Транспортирование:

Инструмент транспортируется в подходящей упаковке! Существует опасность получения травмы!

### Применение:

Не превышать максимальную силу натяжения! Тщательно очищайте область натяжных колёс и опорных роликов

### Инструмент:

Контролировать кромки. Контролировать настройки станка.

### Станок:

Необходимо исключить включение станка при замене инструмента.

### Введение в эксплуатацию:

Инструмент необходимо установить и предпринять все необходимые

меры, согласно инструкции производителя инструмента. Соблюдать соответствующие по инструкции производителя инструмента.

### Уход:

Соблюдать все действующие директивы. Функциональность и безопасность станка будут соблюдены, если будут осуществляться уход согласно инструкций компании Pilana Wood s.r.o.

### Инструкция по эксплуатации инструмента:

- Соблюдайте действующие постановления.
- Непрофессиональное использование, а так же использование несоответствующее цели, запрещено.
- Если этого требует национальное законодательство, то для собственной безопасности используйте средства для защиты глаз, ушей и / или рта.
- Никогда не оставляйте включённый станок без присмотра!
- Если это возможно, пиленые полотна вовремя очищайте и устраняйте смолу. Чистые полотна имеют более длительный срок службы и поэтому экономите расходы на инструмент.

### Заточка / уход:

Предпосылкой для сохранения качества и безопасности работы является вовремя проведённая заточка и очистки инструмента. Эту работу необходимо проводить профессионально. Инструмент загрязняется смолой, пылью и т.п. Загрязнение негативно влияет на производительность при распиловке. Для очищения пользуйтесь только подходящими средствами, которые не приводят к коррозии или химическому повреждению полотна.

**Материал:** Натуральное дерево  
**Применение:** Распиловка массивного натурального дерева  
**Станок:** Передвижные ленточные пилорамы для брёвен



## 40 - Пильные полотна по дереву до 50 мм

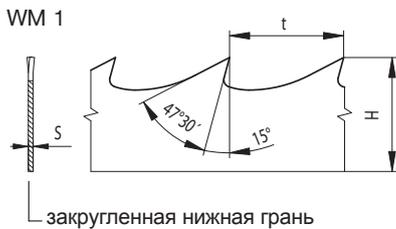
### Характеристика:

- » поставляем пильные полотна, сваренные на заказ (заточенные по желанию заказчика), или в бухте по 25, 50 и 100 м
- » пильные полотна типа WM1 предназначены для распиловки мягкого дерева
- » пильные полотна типа WM2 предназначен для распиловки твёрдого дерева

Тип профиля зуба	Геометрия	Применение
WM 1	15°/28°	Мягкое дерево
WM 2	10°/30°	Твёрдая древесина, мёрзлая древесина, мягкая древесина

### Тип:

- V** — Профилированные, не разведённые, не заточенные
- R** — Разведённые, не заточенные
- RO** — Разведённые, заточенные
- ROK** — Разведённые, заточенные, закалённые



### Шаг зубьев (t):

22 мм | 22,2 мм

## ЭКСПЕРТ

**Время работы:** 2 часа+ 12 часов для отдыха пилы

**Основной сорт** пильных полотен по дереву для распиловки массивной мягкой, твёрдой и мёрзлой древесины, который очень популярен. Своими свойствами обеспечивает качественную распиловку и максимальную надёжность во всех условиях работы.

**Применяемый материал:** немецкая сталь высшего качества содержащая хром и ванадий; твёрдость материала 42 – 44 HRC; ; закругленная кромка тыльной стороны пилы уменьшает вероятность образования трещин внизу полотна и его разрыва; в случае закалённых концов зубьев твёрдость острия 60 – 63 HRC.

### Размеры H x S (мм)

35 x 0,9	35 x 1	35 x 1,1
40 x 0,9	40 x 1	40 x 1,1
50 x 1,1		

## СИЛВЕР МАСТЕР

**Время работы:** : 2,5 часа+ 12 часов для отдыха пилы

**Высший сорт** пильных полотен по дереву для распиловки массивной натуральной, мягкой, твёрдой, мёрзлой и экзотической древесины. Своими первоклассными свойствами выполняет самые сложные требования к качеству резания в очень трудных условиях.

**Применяемый материал:** немецкая сталь самого высшего качества с содержанием никеля и молибдена, твёрдость материала 44 – 46 HRC; полированная серебристая поверхность, закругленная кромка тыльной стороны пилы уменьшает вероятность образования трещин внизу полотна и его разрыва; в случае закалённых концов зубьев твёрдость острия 63 – 66 HRC.

### Размеры H x S (мм)

32 x 0,9	32 x 1	32 x 1,1
35 x 0,9	35 x 1	35 x 1,1
40 x 0,9	40 x 1	40 x 1,1
50 x 1,1		

## ГОЛД МАСТЕР

**Время работы:** : 3 часа+ 12 часов для отдыха пилы

**Самый высокий сорт** пильных полотен по дереву для распиловки массивной натуральной, мягкой, твёрдой, замороженной и экзотической древесины в самых экстремальных условиях. Рекомендуется к применению в исполнении с закалёнными вершинами зубьев.

**Применяемый материал:** немецкая сталь самого высшего качества, твёрдость материала 44 – 46 HRC; полированная золотистая поверхность; закругленная кромка тыльной стороны пилы уменьшает вероятность образования трещин внизу полотна и его разрыва; в случае закалённых концов зубьев твёрдость острия 63 – 66 HRC.

### Размеры H x S (мм)

32 x 1,07	35 x 1	35 x 1,1
38 x 1,07	40 x 1	40 x 1,1



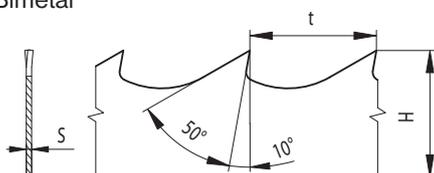
## 40 - Bimetal

### Характеристика:

» пильные полотна типа Биметал предназначены для распиловки очень твёрдого дерева

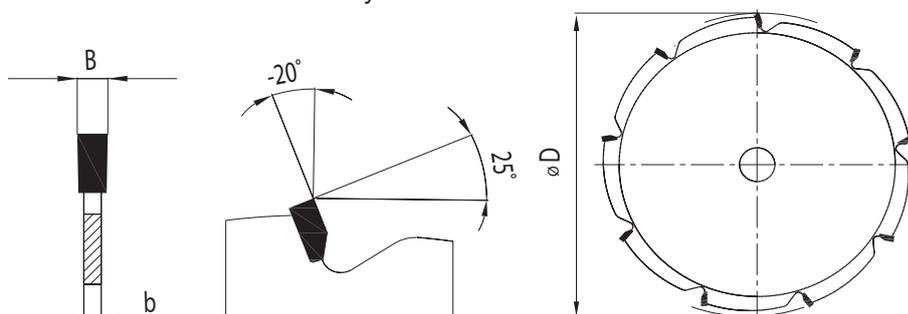
H x S	t	NLG	разведенные, закаленные и заточенные
35 x 0,9	22,2	Bimetal	•

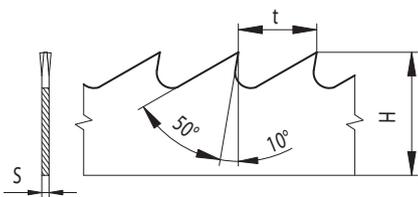
Bimetal



## 80 – Подрезные пильные диски для распиловки бревен на пилорамах

- » черновые пильные диски устраняют загрязненную кору бревен в месте пропила
- » пильное полотно меньше тупится и более износостойко



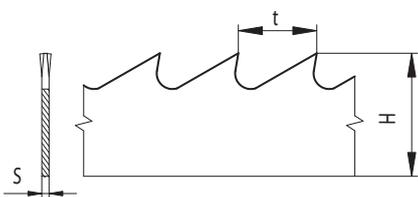


## Пильные полотна по дереву – столярные

### Характеристика:

- » полотна можно поставлять профилированные, разведённые, заточенные, закалённые
- » полотна поставляются в рулонах длиной 25 м, или сваренные на заказ согласно типу станка
- » материал углеродистая сталь С 75 – твердость материал 38-44 HRC

H x S x t [mm]	С 75 разведённые	С 75 разведённые, заточенные	С 75 разведённые, заточенные, закалённые
6x0,5x4	●	●	●
8x0,5x5	●	●	●
10x0,6x6	●	●	●
12x0,6x7	●	●	●
15x0,6x7	●	●	●
20x0,6x8	●	●	●
25x0,6x8	●	●	●
25x0,7x8	●	●	●
30x0,7x10	●	●	●
35x0,7x10	●	●	●
40x0,7x10	●	●	●
45x0,9x12	●	●	●
50x0,9x12	●	●	●



## Пильные полотна для пищевой промышленности

### Характеристика:

- » распиловка мяса и замороженных изделий
- » разведённые, закалённые (64HRC), заточенные
- » материал немецкая углеродистая сталь (42-44 HRC)
- » шаг зубьев 4,2 / 6,3 / 8,5 мм

H [mm]	S [mm]	Зубчатые, разведённые, закалённые, заточенные
15	0,50	○
15	0,60	○
15	0,70	○
16	0,56	○
19	0,56	○
20	0,60	○
20	0,70	○



**PILANA Wood**  
Nádražní 804  
768 24 Hulin  
Чешская Республика  
Tel.: +420 573 328 320  
Fax: +420 573 328 596  
E-mail: wood@pilana.cz

[www.pilana.cz](http://www.pilana.cz)



ЕВРОПЕЙСКИЙ СОЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИЙ ФОНД РЕГИОНАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ  
ИНВЕСТИЦИИ В ВАШЕ БУДУЩЕЕ.

