



Narzędzia skrawające dla
TARTAKÓW / PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

Globus[®]
since 1921

WAŻNE INFORMACJE:

Oznaczenie indeksów z symbolem "o" informuje, iż przedstawiony w folderze produkt jest wykonywany tylko na zamówienie klienta. Ilość minimalna do wykonania tego indeksu jest ustalana indywidualnie i zależy od podgrupy oraz średnicy narzędzia (np. piły tarczowej, freza, głowicy, etc.) - jeżeli chcesz zamówić taki indeks koniecznie zadzwoń lub wyślij zapytanie do naszego Dział Obsługi Klienta.

Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o. o. zastrzega sobie prawo wprowadzenia bez uprzedzenia zmian indeksów i ich parametrów technicznych, oceny dostępności na magazynie oraz specyfikacji przedstawianych produktów. Zawarte w niniejszej publikacji informacje nie stanowią zapewnienia w rozumieniu art. 4 ust. 3 i 4 Ustawy z dnia 27 lipca 2002 r. o szczególnych warunkach sprzedaży konsumenckiej oraz o zmianie Kodeksu Cywilnego, nie są także opisem towaru w rozumieniu art. 4 ust. 2 tej Ustawy. Niniejsza publikacja nie stanowi oferty w rozumieniu art. 66 Kodeksu Cywilnego.

Pełna oferta narzędzi katalogowych marki GLOBUS dostępna jest na stronie www.globus-wapienica.eu

Edycja: Wrzesień 2025r.

TARTACZNICTWO

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

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

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

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



Pobierz kod QR.
Sprawdź nas!

JAK REALIZUJEMY PROCESY PRODUKCJI NARZĘDZI?

PROCES WYCINANIA



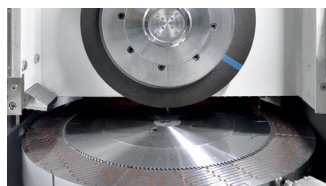
Dostarczony odpowiedni arkusz blachy zostaje wsunięty do specjalnej wycinarki i poddany obróbce cięcia laserem, w której promień lasera pełni rolę „noża”.

HARTOWANIE I ODPUSZCZANIE



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

SZLIFOWANIE DYSKÓW



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

NAPRĘŻANIE I WYWAŻANIE DYSKÓW



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

LUTOWANIE WĘGLIKÓW SPIEKANYCH



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

OSTRZENIE WĘGLIKÓW SPIEKANYCH



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

ZNAKOWANIE DYSKÓW



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

KONTROLA JAKOŚCI-PAKOWANIE



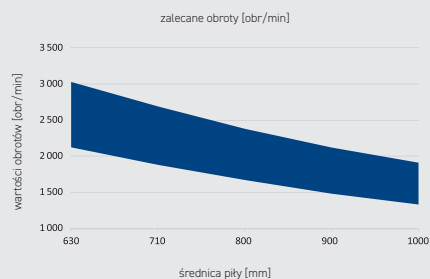
Oznakowane narzędzie trafia do działu kontroli, gdzie zostaje poddany ostatecznemu odbiorowi przez doświadczonych specjalistów z działu jakości.



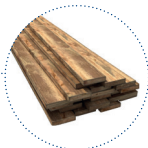
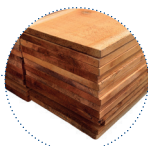


CIĘCIE W TARTACZNICTWIE

PS050	Piły z płytkami HM z uzębieniem grupowym do cięcia wzdłużnego drewna świeżego	6
PT140	Piły tarczowe zwykłe WA do cięcia wzdłużnego drewna	7
PS123 PS133	Piły z płytkami HM serii MULTIX PRO Plus dwu - cztero i sześcionożowe do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopięt	8
PS124 PS134	Piły z płytkami HM serii MULTIX PRO Twin cztero i sześcionożowe do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopięt	9
PS112 PS122	Piły z płytkami HM serii MULTIX PRO Standard dwu i czteronożowe do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopięt	10
PS195	Piły z płytkami HM serii MULTIX PRO Slowrun do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopięt	11
PR110	Piły trakowe do cięcia drewna świeżego na trakach	12
PS099	Piła z płytkami HM do korowania i czyszczenia pnia drzewa	13
PA510	Piły taśmowe serii BARAKUDA do cięcia drewna świeżego na trakach taśmowych	14
PA310 PA410	Piły taśmowe serii PIRANIA / ORKA do cięcia drewna świeżego na trakach taśmowych	15
PS010 PS210	Piły z płytkami HM do cięcia wzdłużnego / poprzecznego drewna litego	16
PS320	Piły z płytkami HM serii LL CUT line GS do cięcia drewna twardego suchego	17
PS390 PS320	Piły z płytkami HM serii LL CUT line 3GE / 3GS do wycinania wad w drewnie na optymalizerce	18
PT110 PT150	Piły tarczowe zwykłe LA / KB do cięcia wzdłużnego / poprzecznego drewna	19
PS015	Piły z płytkami HM do cięcia drewna opałowego na przecinarkach wahadłowych	20
PS016 PS015	Piły z płytkami HM z wyrzutnikiem wióra lub ogranicznikiem posuwu do cięcia drewna litego	21

**EXPERT RADZI:**

- ▶ Piły z grupy PS050 przeznaczone są do wstępnej rozkroju drewna miękkiego mokrego.
- ▶ Zalecane szczególnie do cięcia wzdłużnego (wzdłuż stoju) masywu drewna o dużych przekrojach.
- ▶ Stosowane w przecinarkach jedno- lub dwutarczowych, często też wykorzystywane w maszynach wózkowych.
- ▶ Uzębienie grupowe 9x3z wykorzystuje się do większych przekrojów obrabianego materiału w odróżnieniu od uzębienia 8x5z.
- ▶ Ostrzenie zębów z węglików spiekanych (HM) powinno być wykonane już przy zużyciu/stępieniu $0,10 \div 0,20\text{mm}$ krawędzi ostrza - mierzonej pomiędzy powierzchnią natarcia a powierzchnią przyłożenia zęba.



Piła HM z uzębieniem grupowym do cięcia wzdłużnego drewna świeżego

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

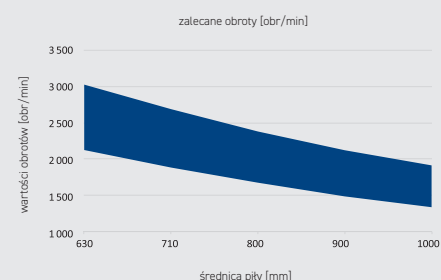
Index								CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm		ild/d _p		
o PS050-0630-0001	630	30	6,0	4,0	8x5z	2x10/60	typu F	
o PS050-0700-0003	700	40	6,2	4,0	8x5z	-	typu F	
o PS050-0710-0003	710	40	7,0	5,5	8x5z	-	typu F	
PS050-0710-0002	710	50	7,0	5,5	9x3z	-	typu F	
o PS050-0800-0001	800	40	6,0	4,0	8x5z	-	typu F	
o PS050-0800-0022	800	40	8,0	5,5	9x3z	-	typu F	
PS050-0800-0023	800	50	8,0	5,5	9x3z	-	typu F	
o PS050-0900-0010	900	50	8,0	5,5	9x3z	-	typu F	
o PS050-0900-0023	900	70	8,0	5,5	9x3z	-	typu F	
o PS050-1000-0007	1000	50	8,0	5,5	9x3z	-	typu F	

d₁ - średnica otworów zabierakowych d₂ - średnica podziałowa otworów o - na zamówienie

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

**EXPERT RADZI:**

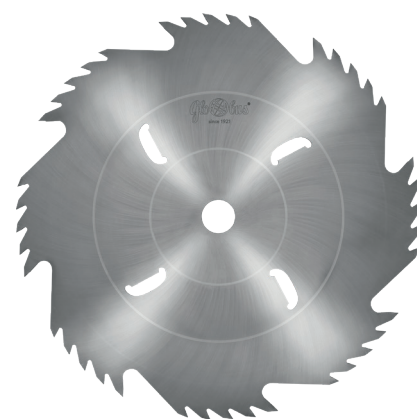
- ▶ Odpowiednio dobrana geometria oraz ilość zębów w grupach (8x5z) zapewnia optymalne usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej.
- ▶ Dobór średnicy piły należy uzależnić od wysokości obrabianego materiału (piła powinna wystawać max. 50 mm ponad obrabiany materiał).
- ▶ Otwory chłodzące typu F zwiększają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



Piła tarczowa zwykła WA

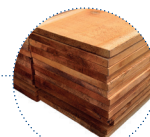
do cięcia wzdłużnego drewna

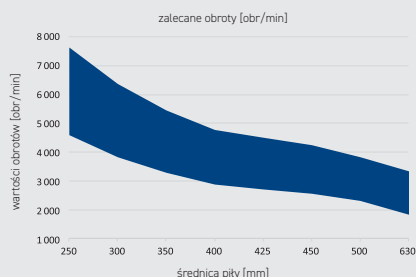
- ▶ proces wycinania dysku realizowany z wykorzystaniem technologii laserowej, która wpływa na wysoką dokładność wykonania piły
- ▶ równomierność i symetria rozwarcia ostrzy - piły standardowo produkowane w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ▶ piły wykonane z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej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



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

o- na zamówienie

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



EXPERT RADZI:

- ▶ Pily przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna świeżego miękkiego i twardego na wielopiętach jedno lub dwuwatowych.
- ▶ Głównie do traków wielopiętowych, z mniejszymi wymaganiami odnośnie jakości powierzchni obrabianego materiału.
- ▶ Zastosowany układ 4 zabieraków pozwala na ułożenie pęt na wale z lepszym rozkładem masy całego zespołu tnącego.
- ▶ Należy pamiętać, że jednym z warunków prawidłowej pracy pęt jest odpowiedni odciąg wiórów.
- ▶ Potrzebujesz na swoją linię pęt typu MULTIX z kołnierzem? - Na zamówienie klienta wykonujemy również pily kołnierzowe (z jednostronnym podtoczeniem).



Piła HM serii MULTIX PRO Plus dwunożowy / czteronożowy / sześcionożowy

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego na wielopiętach z dużym posuwem

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

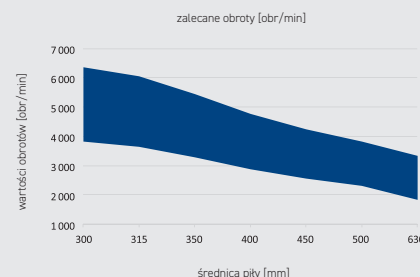
Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm	1 2 3 2... 2...		il(axh)	
o PS113-0250-0003	250	70	3,2	2,0	16+2	GM20°	4(20x6)	
PS123-0300-0002	300	70	3,6	2,2	18+4	GM20°	4(20x6)	
PS123-0350-0003	350	70	3,8	2,5	18+4	GM20°	4(20x6)	
o PS123-0350-0004	350	80	3,8	2,5	18+4	GM20°	4(20x6)	
PS123-0350-0005	350	30	3,8	2,5	18+4	GM20°	-	
PS123-0350-0006	350	70	3,8	2,5	20+4	GM20°	4(20x6)	
PS123-0400-0004	400	70	4,4	3,0	18+4	GM20°	4(20x6)	
o PS123-0425-0001	425	70	4,4	3,2	14+4	GM20°	4(20x6)	
o PS123-0450-0004	450	70	4,6	3,2	18+4	GM20°	4(20x6)	
o PS133-0450-0001	450	70	4,8	3,2	18+6	GM20°	4(20x6)	
PS133-0500-0003	500	70	6,0	4,5	18+6	2GS20°	4(21x6)	
PS133-0630-0001	630	70	6,0	3,7	18+6	GM20°	4(20x6)	

a- szerokość rowka h- wysokość rowka o - na zamówienie

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

**EXPERT RADZI:**

- Specjalistyczne piły MULTIX PRO Twin dedykowane są do pracy w trudnych warunkach.
- Praca na wielopłatach i trakach wielopłatowych w układzie zespołowym - jednowałowym lub dwuwałowym.
- Szerokie spectrum zastosowań: możliwość cięcia drewna z większą ilością sęków, nieokorowanego, zapaszczonego, jak i drewna posiadającego różne wtrącenia w swojej strukturze.
- Specjalna konstrukcja uzębienia, z tzw. „między zębem” wpływa na poprawę warunków skrawania oraz stanowi ochronę zęba tnącego z węgla spiekanego (HM), np. w przypadku natrafienia na luźne sęki i wtrącenia w obrabianym drewnie.
- Potrzebujesz na swoją linię pił typu MULTIX z kotnierzem? - Na zamówienie klienta wykonujemy również piły kotnierzowe (z jednostronnym podtoczeniem).



Piła HM serii MULTIX PRO Twin czteronożowy / sześcionożowy

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego na wielopłatach i trakach tarczowych

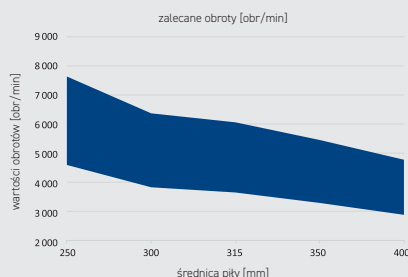
- nowa technologia obróbki cieplnej dysku znacząco zwiększa sztywność piły podczas pracy przy dużych obciążeniach i pozwala wydajnie eksploatować piły zarówno w porze letniej, jak i zimowej
- zastosowanie nowego i grubszego węgla spiekanego, o bardzo dużej uderzalności, pozwala wydajnie eksploatować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



Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			il(axh)	
PS124-0300-0001	300	70	3,6	2,2	14HM+12z+4n	2GS20°	4(20x6)	
PS124-0300-0003	300	80	3,6	2,2	18HM+16z+4n	2GS20°	4(20x6)	
PS124-0315-0002	315	70	3,6	2,2	18HM+16z+4n	2GS20°	4(20x6)	
PS124-0350-0001	350	70	3,8	2,5	18HM+16z+4n	2GS20°	4(20x6)	
PS124-0350-0002	350	80	3,8	2,5	18HM+16z+4n	2GS20°	4(20x6)	
PS124-0350-0004	350	70	3,8	2,5	20HM+18z+4n	2GS20°	4(20x6)	
PS124-0400-0002	400	70	4,4	3,0	18HM+16z+4n	2GS20°	4(20x6)	
PS124-0400-0003	400	80	4,4	3,0	18HM+16z+4n	2GS20°	4(20x6)	
PS124-0450-0002	450	70	4,6	3,2	18HM+16z+4n	2GS20°	4(20x6)	
PS124-0500-0001	500	60	5,0	3,4	18HM+16z+4n	2GS20°	4(20x6)	
PS134-0500-0002	500	70	5,0	3,4	18HM+16z+6n	2GS20°	4(20x6)	
PS134-0500-0003	500	70	6,0	4,1	18HM+16z+6n	2GS20°	4(20x6)	
PS134-0630-0005	630	70	6,2	4,1	18HM+16z+6n	2GS20°	4(20x6)	

a- szerokość rowka h- wysokość rowka o- na zamówienie

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



EXPERT RADZI:

- ▶ Przeznaczone do cięcia wzdłużnego świeżego drewna miękkiego i twardego na wielopiętach jedno lub dwuwatowych.
- ▶ Piły MULTIX PRO Standard z 24 zębami mogą być stosowane do cięcia suchego drewna miękkiego, jak i twardego drewna suchego.
- ▶ Głównie do wysokiej klasy wielopięt rozcinających odpowiednio przygotowane drewno, najlepiej podawane z przemy.
- ▶ Należy pamiętać, że jednym z warunków prawidłowej pracy piły jest odpowiedni odciąg wiórów.
- ▶ Potrzebujesz na swoją linię piły typu MULTIX z kołnierzem? - Na zamówienie klienta wykonujemy również piły kołnierzowe (z jednostronnym podtoczeniem).



Piła HM serii MULTIX PRO Standard dwunożowy / czteronożowy

do cięcia wzdłużnego drewna suchego i świeżego w układzie wielopięt

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

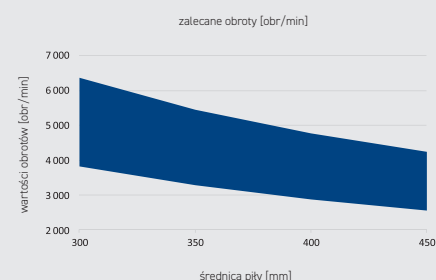
Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			il(axh)	
o PS112-0250-0002	250	70	3,2	2,0	24+2	2GS20°	4(20x6)	
o PS112-0250-0004	250	70	3,2	2,0	18+2	GM20°	4(20x6)	
o PS112-0300-0001	300	70	3,2	2,2	18+2	GM20°	4(20x6)	
o PS112-0300-0004	300	80	3,2	2,2	24+2	2GS20°	4(20x6)	
o PS122-0300-0001	300	80	3,2	2,2	18+4	GM20°	4(20x6)	
PS122-0300-0003	300	70	3,6	2,5	18+4	2GS20°	4(20x6)	
PS122-0300-0002	300	70	3,2	2,2	24+4	2GS20°	4(20x6)	
o PS122-0300-0004	300	80	3,2	2,2	24+4	2GS20°	4(20x6)	
o PS122-0315-0002	315	80	3,6	2,5	24+4	2GS20°	4(20x6)	
o PS122-0350-0002	350	80	3,6	2,5	18+4	GM20°	4(20x6)	
PS122-0350-0003	350	70	3,6	2,5	24+4	2GS20°	4(20x6)	
o PS122-0350-0004	350	80	3,6	2,5	24+4	2GS20°	4(20x6)	
o PS122-0400-0001	400	70	3,6	2,5	24+4	2GS20°	4(20x6)	

a- szerokość rowka h- wysokość rowka o - na zamówienie

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

**EXPERT RADZI:**

- ▶ Piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna świeżego na wielopitach jedno lub dwuwiałowych przy niskich parametrach obróbczych (posuw nieprzekraczający 10 m/min).
- ▶ Szczególnie zalecane do cięcia drewna świeżego miękkiego.
- ▶ Zastosowany układ 4 zabieraków pozwala na ułożenie pił na wale z lepszym rozkładem masy całego zespołu tnącego.
- ▶ Należy pamiętać, że jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów.
- ▶ Dla pił linii MULTIX (ze zgarniaczami) optymalne obniżenie powierzchni bocznej zgarniacza względem powierzchni bocznej płytek tnących powinno wynosić $0,3 \div 0,4$ mm. Zmniejszenie wielkości obniżenia poniżej wartości 0,1 mm naraża piłę na przegrzanie, pęknięcia i wyrwania, a zatem na zniszczenie tarczy.



Piła HM serii MULTIX PRO Slowrun

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopit

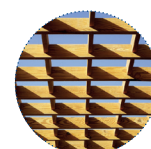
- ▶ specjalnie zaprojektowana konstrukcja przestrzeni międzyzębnej stanowi ochronę zębów tnących HM
- ▶ grupa pił zaprojektowana do maszyn o małym posuwie podawczym
- ▶ otwory w dysku piły oprócz roli wspomagającej usuwanie wióra zapewniają bardzo dobre chłodzenie piły, co gwarantuje długą i stabilną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

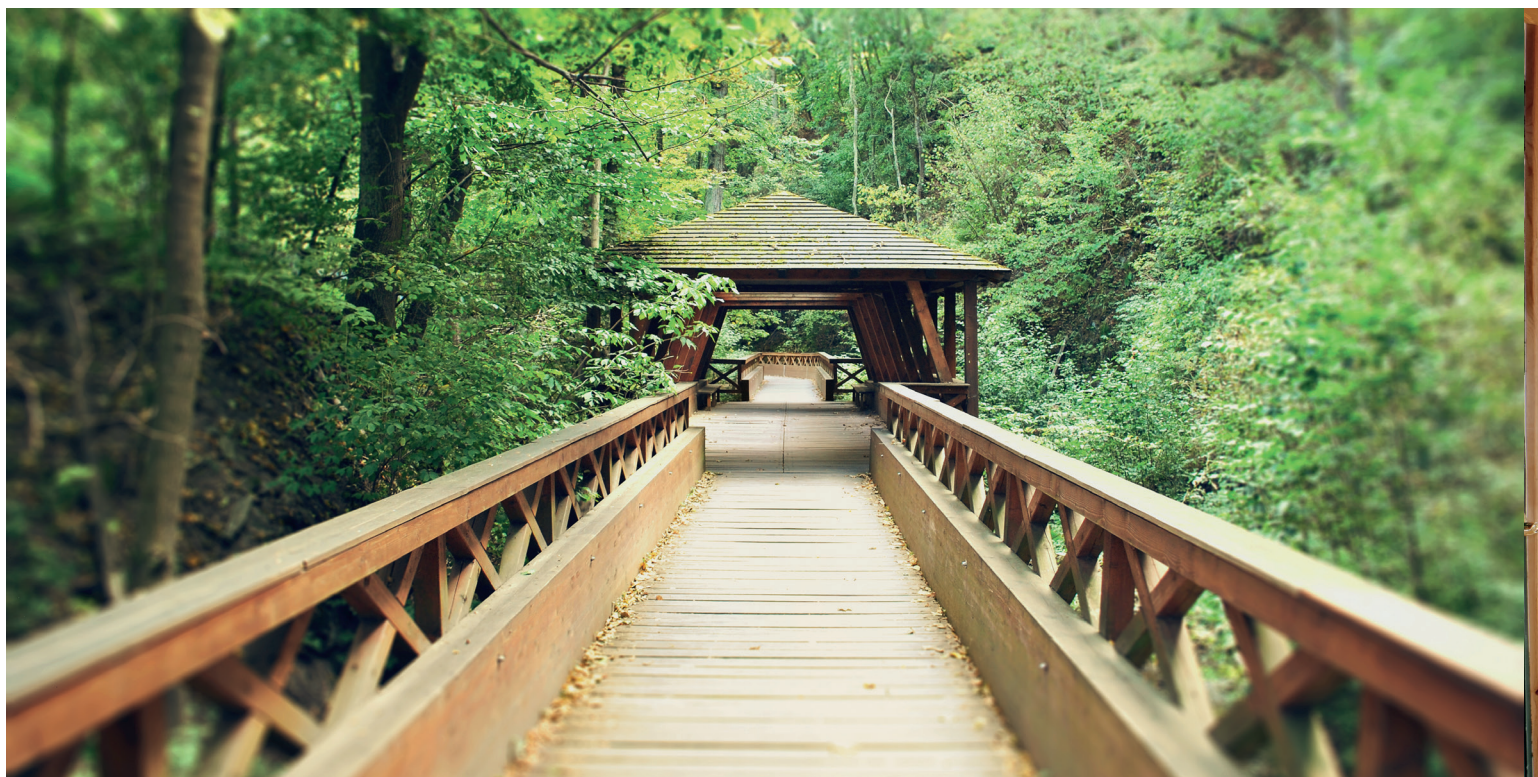


Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			il(axh)	
PS195-0300-0011	300	70	3,6	2,2	10+4	GM20°	4(20x6)	
PS195-0300-0012	300	80	3,6	2,2	10+4	GM20°	4(20x6)	
PS195-0350-0009	350	70	3,8	2,5	10+4	GM20°	4(20x6)	
PS195-0350-0010	350	80	3,8	2,5	10+4	GM20°	4(20x6)	
PS195-0400-0002	400	70	4,4	3,0	12+4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

a- szerokość rowka h- wysokość rowka o- na zamówienie

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





EXPERT RADZI:

- ▶ Uzębienie W (wzmacniane) zalecane jest do obróbki drewna twardego (liściastego), natomiast uzębienie T (trójkątne) do obróbki drewna miękkiego (iglastego).
- ▶ Dobór podziałki i kąta natarcia uzębienia zależy od wymiarów przecieranego drewna oraz jego twardości i gęstości.
- ▶ Grubość i szerokość piły powinna być zgodna z DTR maszyny. Należy też pamiętać, że im piła jest grubsza tym bardziej narażona jest na pękanie zmęczeniowe.
- ▶ W przypadku zbyt dużego kąta natarcia w stosunku do stosowanego posuwu powstają drgania piły, wówczas powierzchnia po obróbce jest chropowata. Zbyt mały kąt natarcia powoduje "wciąganie" taśmy w drewno - im mniejszy jest kąt natarcia tym mniejsza jest wydajność cięcia.
- ▶ Potrzebujesz innej piły trakowej? Na zamówienie wykonujemy piły trakowe z materiału UDDEHOLM, piły chromowane, piły z ostrzem stelitowanym oraz z materiału do spęczania, rozwierane lub nie rozwierane, okuwane lub bez okuć.

Piła trakowa do cięcia drewna świeżego

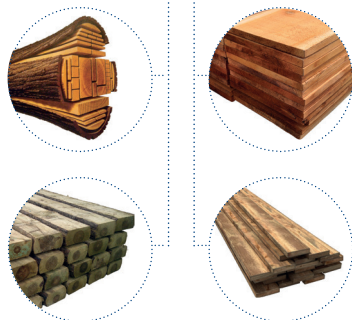














▶ produkowana na bazie wysokogatunkowej stali narzędziowej German Steel sprawdzonej w cięciu tartacznym drewna miękkiego i twardego

▶ korpus poddawany jest procesowi naprężania, który zapewnia właściwą sztywność piły podczas pracy

▶ brzeszczot wycinany jest techniką laserową, co zapewnia wysoką dokładność podziałki między zębnej i w znaczący sposób ułatwia ostrzenie z listwy

▶ wykorzystywana w pierwszych etapach obróbki drewna świeżego do produkcji takich elementów jak: belki, bale, deski, etc.



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

o- na zamówienie

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

**EXPERT RADZI:**

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

Piła / frez HM

do korowania i czyszczenia pnia drzewa

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



Index								CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm		il(axh)	ilxd/d _p	
o PS099-0150-0001	150	40	8,0	4,0	10	-	8x6/62	
o PS099-0180-0001	180	25,4	8,0	4,0	9	1(6x4)	-	

a- szerokość rowka h- wysokość rowka

d_p - średnica otworów zabierakowych d_p - średnica podziałowa otworów o- na zamówienie* więcej produktów znajdziesz na [www](http://www.globus-wapienica.eu)



EXPERT RADZI:













- ▶ Przystępując do pracy sprawdź stan techniczny traka, właściwie dobierz geometrię i rozwarcie ostrza, ustaw prawidłowy naciąg taśmy oraz dobierz odpowiednią prędkość posuwu piły: w granicach 25 ± 35 m/s (kierując się zasadą im twardszy materiał tym niższa prędkość posuwu).
- ▶ Pamiętaj o prawidłowym serwisie pił taśmowych w trakcie ich użytkowania: prawidłowej geometrii ostrzy, jakości ostrzenia oraz równomiernym rozwarciu zębów na stronę, na całej długości taśmy.
- ▶ Produkowana w wersji hartowanej, ostrzonej, rozwieranej, szlifowanej (HORS) - BARAKUDA Q lub hartowanej, ostrzonej i rozwieranej (HOR) - BARAKUDA PREMIUM.
- ▶ Do ostrzenia pił taśmowych serii BARAKUDA oraz PIRANIA i ORKA zalecamy zastosowanie ściernicy borazonowej (z podgrupy OP201), o spoiwie metalicznym, lub ściernicy ceramicznej zachowując kształt zęba przy ostrzeniu.








Piła taśmowa serii BARAKUDA

do cięcia drewna świeżego na trakach taśmowych



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

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

Index	Info					CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm		
OP201-0127-0001	Ściernica borazonowa do ostrzenia pił taśmowych	127	12,7	22	10/30	
OP201-0150-0001		150	20	22	10/30	
OP201-0203-0002		203	32	22	10/30	



zobacz na żywo
narzędzia w AK631



EXPERT RADZI:

















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

Piła taśmowa serii PIRANIA / ORKA

do cięcia drewna świeżego na trakach taśmowych

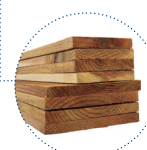
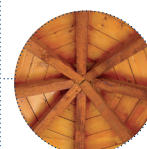
- ORKA - stal narzędziowa chromowo-wanadowa o twardości 42 - 44 HRC
- PIRANIA - wysokiej jakości stal narzędziowa chromowo-niklowa z dodatkami molibdenu i wanadu o twardości 44 - 46 HRC
- proces zgrzewania pił taśmowych przeprowadzany jest na wysoko wyspecjalizowanych zgrzewarkach, co zapewnia wysoką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

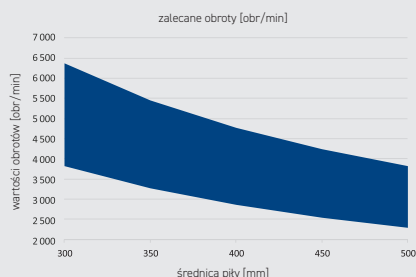


Index	Seria					Typ uzębienia	CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm		
PA410-4005-0013	PIRANIA Q	4005	35	1,1	22	HORS	
PA410-4005-0015	PIRANIA Q	4005	40	1,1	22	HORS	
o PA410-4005-0002	PIRANIA PLUS	4005	35	1,0	22	HOR	
PA410-4005-0003	PIRANIA PLUS	4005	35	1,1	22	HOR	
o PA410-4005-0005	PIRANIA PLUS	4005	40	1,1	22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

o- na zamówienie

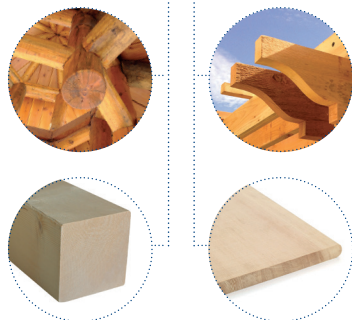
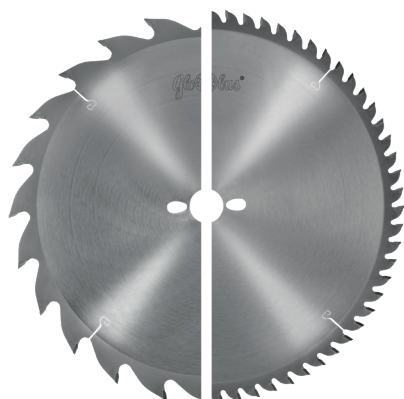
* więcej produktów znajdziesz na [www](http://www.globus-wapienica.eu)





EXPERT RADZI:

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



Piła HM

do cięcia wzdłużnego/poprzecznego drewna litego

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

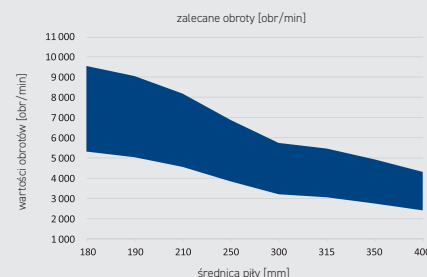
index						Geo- metria	Φ	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm	mm		ilxd/d _s	
cięcie wzdłużne								
PS010-0300-0002	300	30	3,4	2,2	18	GM20°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0350-0002	350	30	3,6	2,5	24	GM20°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0350-0003	350	30	3,6	2,5	32	GM20°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0400-0002	400	30	4,0	2,8	28	GM20°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0400-0003	400	30	4,0	2,8	36	GM20°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0450-0002	450	30	4,2	2,8	32	GM20°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0500-0001	500	30	4,2	2,8	24	GM20°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
cięcie poprzeczne								
PS210-0300-0005	300	30	3,4	2,2	36	GS10°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0350-0002	350	30	3,6	2,5	42	GS10°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0350-0003	350	30	3,6	2,5	60	GS10°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0400-0002	400	30	4,0	2,8	48	GS10°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0400-0003	400	30	4,0	2,8	68	GS10°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0450-0001	450	30	4,2	2,8	54	GS10°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0500-0002	500	30	4,2	2,8	60	GS10°	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	

d_s - średnica otworów zabierakowych d_s - średnica podziałowa otworów

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

**EXPERT RADZI:**

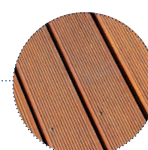
- ▶ Piła z większą ilością zębów w danej średnicy oraz odpowiednio dobraną geometrią uzębienia i kształtem płytki GS10° (na przemian skośnie), pozwalają uzyskać lepszą powierzchnię boczną (krawędź) po przecięciu materiału.
- ▶ Ostrzenie zębów z węgla spiekane (HM) należy wykonywać już przy stępieniu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



Piła HM serii LL CUT line GS

do cięcia drewna twardego suchego

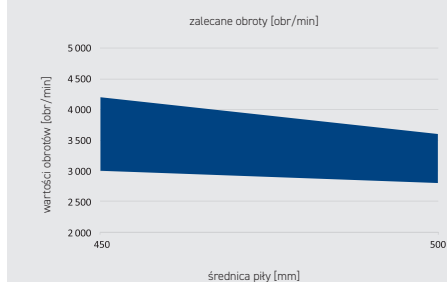
- ▶ zastosowany BARDZO TWARDEGO węgla spiekane (ULTRAFINE) o twardości 1.950 HV10 i bardzo wysokiej gładkości powierzchni, to dłuższa żywotność narzędzia
- ▶ wysoka gładkość (niski współczynnik chropowatości Ra 0,16) twardego węgla spiekane to więcej przeciętych metrów bieżących płyty i dokładniejszy proces cięcia
- ▶ dysk wyważony dynamicznie eliminuje wibracje w czasie cięcia - stabilny proces skrawania i wyższa jakość przecinanych powierzchni
- ▶ stosowana do cięcia twardego drewna liściastego, w tym egzotycznego, sklejki oraz innych materiałów drewnopochodnych o włóknistej strukturze



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

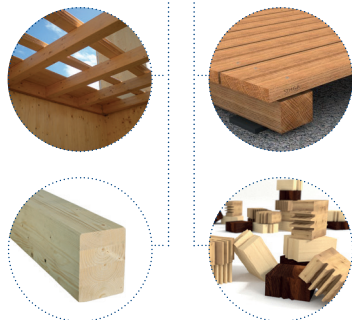
d_z - średnica otworów zabierakowych d_p - średnica podziałowa otworów o - na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www.globus-wapienica.eu



EXPERT RADZI:

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



Piła HM serii LL CUT line 3GE / 3GS do wycinania wad w drewnie na optymalizerze

- ▶ BARDZO twardy węgiel spiekany (ULTRAFINE) o twardości 1.950 HV10 gwarantuje jeszcze dłuższą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- ▶ wycięty techniką laserową, wyważany dynamicznie dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie zapewnia wysoką sztywność i stabilność narzędzia podczas procesu cięcia
- ▶ do cięcia poprzecznego drewna, przy wycinaniu wad materiałowych metodą uderzeniową, na optymalizerze z dużym posuwem
- ▶ w tartacznictwie stosowana przy produkcji elementów klejonych i nośnych, np. na konstrukcję belek, legarów, etc.

Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			ilxd/d _p	
PS390-0450-0008	450	30	4,8	3,5	136	3GE10°	2x15/63	
PS390-0500-0003	500	30	4,8	3,5	144	3GE5°	2x14,5/63	
o PS320-0450-0007	450	30	4,8	3,5	136	3GS10°	2x15/63	
o PS320-0500-0008	500	30	4,8	3,5	144	3GS5°	2x14,5/63	
o PS320-0500-0018	500	35	4,8	3,5	144	3GS5°	2x14,5/63	

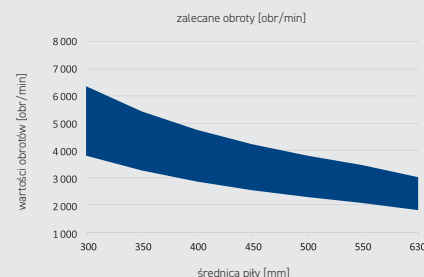
d_s - średnica otworów zabierakowych d_p - średnica podziałowa otworów o - na zamówienie

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



EXPERT RADZI:

- ▶ W przypadku ciężkich i zmiennych warunków pracy narzędzia, istnieje możliwość zamówienia piły w wersji ze szczelinami kompensacyjnymi i specjalnymi nacięciami.
- ▶ Uzębienie KB w grupie PT150 - cięcie drewna miękkiego i twardego w poprzek włókien stoi - piły są standardowo produkowane w wersji ostrzonej i rozwieranej.
- ▶ Uzębienie LA w grupie PT110 - cięcie drewna miękkiego wzdłuż włókien stoi - piły są standardowo produkowane w wersji ostrzonej i rozwieranej.
- ▶ Pamiętaj o prawidłowym serwisowaniu pił tarczowych w trakcie ich użytkowania: zachowaniu prawidłowej geometrii ostrzy, jakości ostrzenia oraz równomiernego rozwarcia zębów.



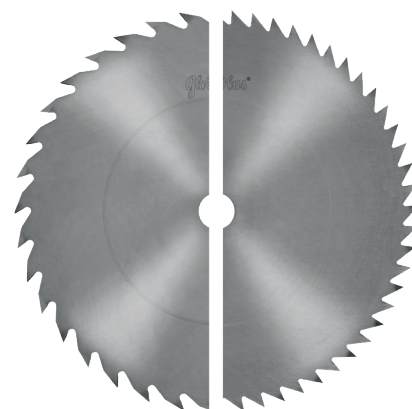
Piła tarczowa zwykła LA/KB

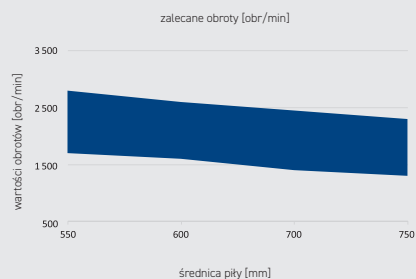
do cięcia wzdłużnego/poprzecznego drewna

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

Index					Typ uzębienia	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			
cięcie wzdłużne						
PT110-0300-0002	0300	30	2,5	30	LA	
PT110-0350-0003	0350	30	3,2	36	LA	
PT110-0400-0003	0400	30	3,2	36	LA	
PT110-0450-0003	0450	30	3,2	36	LA	
PT110-0500-0004	0500	30	3,2	36	LA	
PT110-0550-0002	0550	30	3,5	48	LA	
PT110-0630-0002	0630	40	4,0	36	LA	
cięcie poprzeczne						
PT150-0300-0002	300	30	2,5	60	KB	
PT150-0350-0001	350	30	2,5	60	KB	
PT150-0400-0002	400	30	2,5	60	KB	
PT150-0400-0003	400	30	3,2	60	KB	
PT150-0450-0002	450	30	3,2	60	KB	
PT150-0500-0001	500	30	3,2	60	KB	

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





EXPERT RADZI:












- ▶ Stosować w przecinarkach poprzecznych – wahadłowych, do drewna miękkiego i twardego, zgodnie z instrukcją DTR maszyny.
- ▶ Piły używane zarówno w gospodarstwach domowych jak i firmach zajmujących się handlem drewnem opałowym.
- ▶ Wielkość średnicy piły należy dobrać zgodnie z przeznaczeniem maszyny (DTR) oraz wielkością obrabianego materiału.
- ▶ Dysk piły posiada system wycięć laserowych - wyciszenie biegu jałowego (W).
- ▶ Ostrzenie zębów z węglików spiekanych (HM) powinno być wykonane już przy zużyciu/stępieniu $0,10 \div 0,20\text{mm}$ krawędzi ostrza - mierzonej pomiędzy powierzchnią natarcia a powierzchnią przyłożenia zęba.



Piła HM

do cięcia drewna opałowego na przecinarkach wahadłowych

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

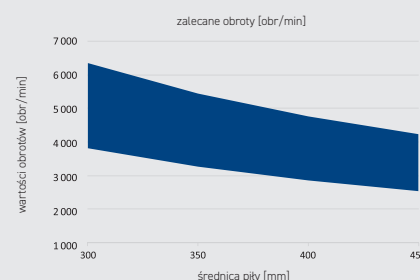
Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
PS015-0550-0001	mm	mm	mm	mm		2GS15°	W	
PS015-0600-0001	550	30	4,2	3,0	32	2GS15°	W	
PS015-0700-0002	600	30	4,2	3,2	36	2GS15°	W	
PS015-0750-0001	700	30	4,2	3,2	42	2GS15°	W	
	750	30	4,5	3,5	46	2GS15°	W	

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



**EXPERT RADZI:**

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



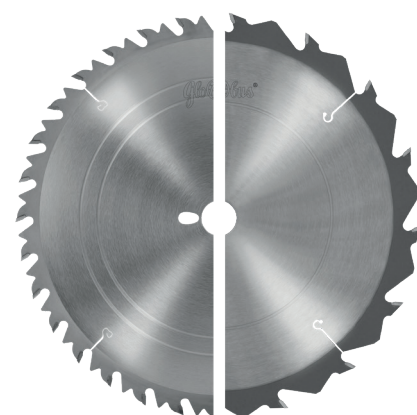
Piła HM z wyrzutnikiem wióra lub ogranicznikiem posuwu do cięcia drewna litego

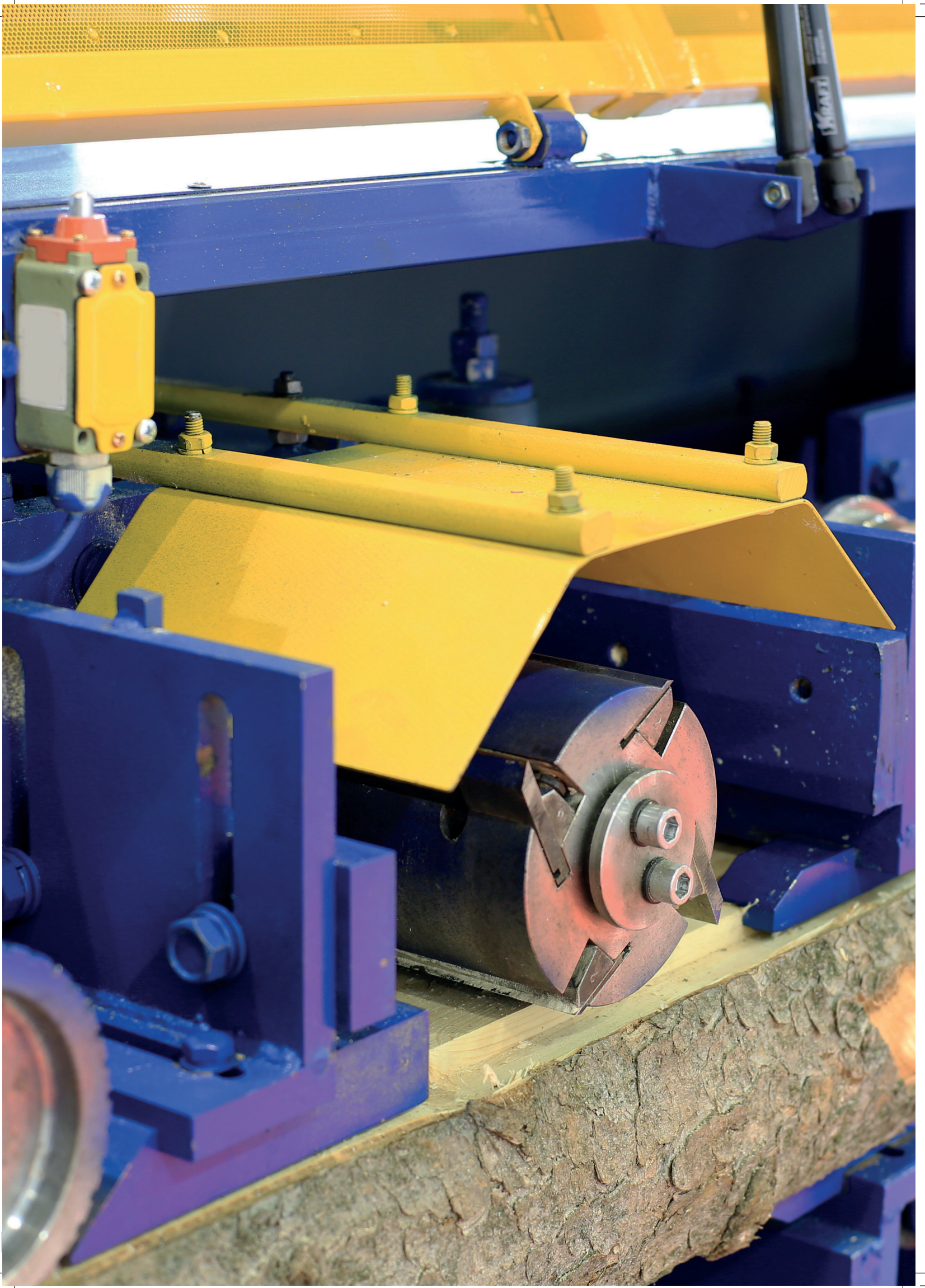
- ▶ piłę z podgrupy PS016 wyposażono w wyrzutnik wióra, zaś piłę z podgrupy PS015 w ogranicznik posuwu
- ▶ wyrzutnik wióra stanowi jednocześnie ochronę zęba przed różnymi wtrąceniami, np. luźnymi sękami
- ▶ w konstrukcji dysku pił zaprojektowano szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę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

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

d₁ - średnica otworów zabierakowych d₂ - średnica podziałowa otworów o - na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www.globus-wapienica.eu





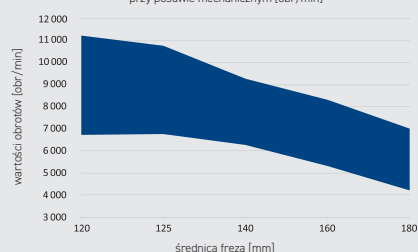


FREZOWANIE W TARTACZNICTWIE

CL011-072	Frezy proste i strugające z lutowanymi płytkami HSS	24
CL101-111	Frezy półokrągłe wklęsłe i wypukłe z lutowanymi płytkami HSS	25
CL091-121	Frezy ćwierćokrągłe wklęsłe i kątowe z lutowanymi płytkami HSS	26
LJ180	Główce frezowe do zaokrąglania i fazowania z wymiennymi płytkami/nożykami HSS	27
LJ150 LJ160	Główce strugarskie czteronożowe / sześcionożowe	28
NS130 LJ650	Noże strugarskie HSS PREMIUM do planowania drewna na strugarkach Talerze do ustawiania noży strugarskich w głowicach	29
CL530-540	Zestawy frezów /ZZF/ do zaokrąglania i fazowania z lutowanymi płytkami HSS	30
CL530-580	Zestawy frezów /ZFP/ do deski podłogowej oraz /ZFB/ do boazerii z lutowanymi płytkami HSS	31
CL600-602	Frezy z lutowanymi płytkami HSS do łącz wieloklinowych (miniwczepty) łączenie na długość	32
LJ700	Noże oraz przeciwnoże do rębaków i obtaczarek ze stali szybko tnącej HSS	33
T0120	Płyn GO Cleaner+ do mycia i czyszczenia narzędzi oraz maszyn	34



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



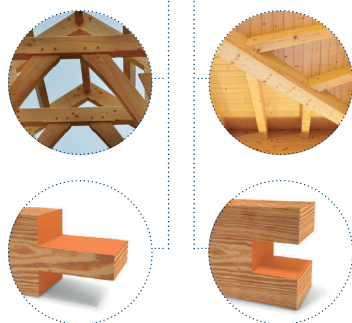
EXPERT RADZI:


















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



Frez prosty i strugający z lutowanymi płytkami HSS

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



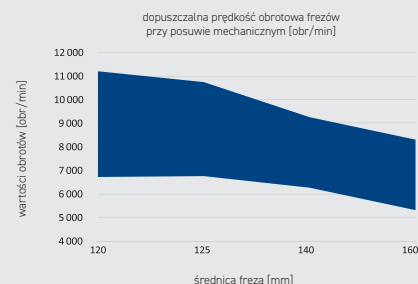
Index						CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			
CL011-0125-0007	125	30	18	4	-	
CL011-0125-0008	125	30	20	4	-	
CL011-0140-0001	125	30	6	4	-	
CL011-0140-0002	140	30	8	4	-	
CL011-0160-0003	160	30	10	4	-	
CL011-0160-0004	180	30	12	4	-	
o CL021-0140-0004	140	30	12	2	2	
o CL021-0140-0003	140	30	10	2	2	
o CL021-0160-0004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

o- na zamówienie

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

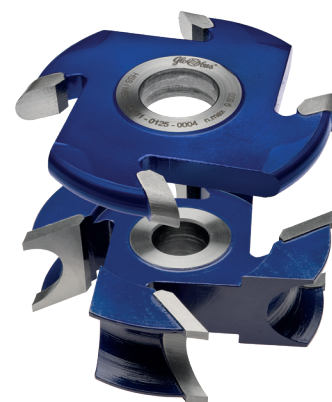
**EXPERT RADZI:**




















- ▶ Frezy CL101 (wklęsłe) oraz CL111 (wypukłe) dedykowane do zaokrąglania krawędzi, frezowania ozdobnego profilu w drewnie litej.
- ▶ Możliwość wykonania frezów w średnicach: od 100÷250 mm w zależności od promienia zaokrąglenia.
- ▶ Potrzebujesz zregenerować narzędzie? Posiadamy szeroki wachlarz usług posprzedażnych w zakresie ostrzenia, przeróbki otworu oraz regeneracji frezów.
- ▶ Na zamówienie wykonujemy frezy nietypowe - na podstawie rysunku freza lub elementu frezowanego oraz według dostarczonego profilu od klienta.

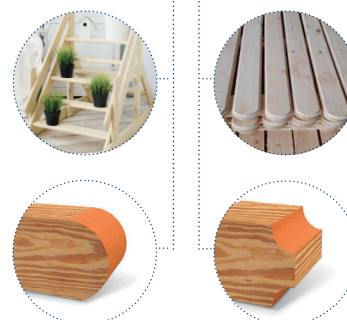


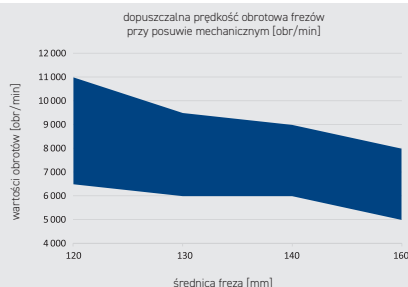
Frez półokrągły wklęsły i wypukły z lutowanymi płytkami HSS

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



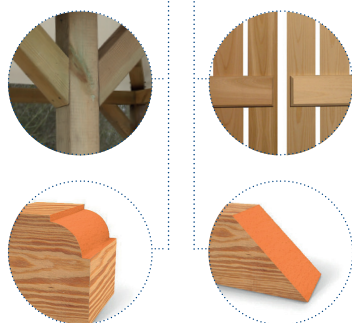
Index						CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm		mm	
CL101-0100-0001	100	30	20	4	5	
CL101-0120-0001	120	30	26	4	8	
CL101-0120-0002	120	30	30	4	10	
CL101-0120-0004	120	30	40	4	15	
CL101-0120-0103	120	40	35	4	12,5	
CL101-0160-0002	160	30	50	4	20	
CL101-0160-0003	160	30	60	4	25	
CL111-0125-0001	125	30	8	4	4	
CL111-0125-0002	125	30	10	4	5	
CL111-0125-0004	125	30	14	4	7	
CL111-0125-0007	125	30	20	4	10	
CL111-0125-0008	125	30	24	4	12	
CL111-0160-0001	160	30	16	4	8	
CL111-0160-0002	160	30	20	4	10	

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



EXPERT RADZI:

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



Frez ćwierćokrągły wklęsły i kątowy z lutowanymi płytkami HSS

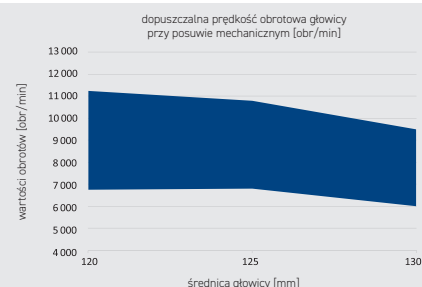
- ▶ frezy z lutowanymi płytkami HSS z wysokiej jakości stali szybko tnącej
- ▶ szeroka gama typowa - miarowa (średnica / szerokość płytki HSS) pozwala na dobór odpowiedniego narzędzia do danej obróbki oraz typu maszyny
- ▶ do frezowania drewna miękkiego mokrego, świeżego lub średnio twardego na frezarkach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

Index							CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			mm	
CL091-0120-0003	120	30	13	4	P	8	
CL091-0120-0004	120	30	13	4	L	8	
CL091-0120-0009	120	30	15	4	P	10	
CL091-0120-0010	120	30	15	4	L	10	
CL091-0120-0005	120	30	17,5	4	P	12,5	
CL091-0120-0006	120	30	17,5	4	L	12,5	
CL091-0160-0003	160	30	25	4	P	20	
CL091-0160-0004	160	30	25	4	L	20	
CL121-0120-0002	120	30	15	4	L	-	
CL121-0130-0002	130	30	20	4	L	-	
CL121-0140-0002	140	30	25	4	L	-	
CL121-0160-0002	160	40	35	4	L	-	

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

**EXPERT RADZI:**

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



Głowica frezowa do zaokrąglania i fazowania z wymiennymi płytkami / nożykami HSS

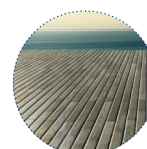
- ▶ głowica wykonana z lekkiego stopu aluminium wyposażona w noże strugarskie HSS- w standardowym wyposażeniu głowicy komplet noży z różnymi promieniami oraz długościami faz
- ▶ regulowane płytki zaokrąglające lub fazujące w zależności od szerokości materiału obrabianego - uzyskiwanie dużych regulacji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

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

o- na zamówienie

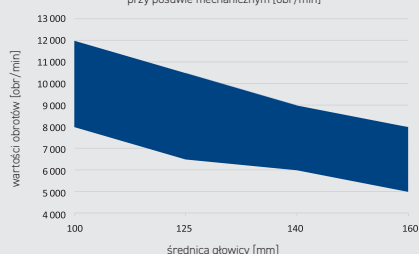
* więcej produktów znajdziesz na [www](http://www.globus-wapienica.eu)

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

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



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



EXPERT RADZI:

- ▶ Istotnym elementem tej głowicy jest bez wątpienia lekki korpus wykonany ze stopu aluminium. Ponadto w dodatkowym wyposażeniu głowicy znajdują się również noże ze stali szybkotnącej HSS.
- ▶ Lekki korpus zwiększa żywotność układu napędowego jak wały, czy też łożyska i zmniejsza pobór mocy z silnika - ciężar tej głowicy jest o połowę mniejszy od standardowej głowicy, której korpus wykonano ze stali.
- ▶ Jeżeli potrzebujesz głowic strugarskich z mocowaniem HYDRO na wysokowydajne linie produkcyjne, możemy je dla Ciebie wyprodukować - po prostu wyślij do nas zapytanie!
- ▶ Potrzebujesz do swojej głowicy noży innego gatunku? Posiadamy szeroki wachlarz noży strugarskich na stanie magazynowym: NCV1 (NS110), EXTRA CHROM (NS120), HSS STANDARD (NS135), HSS PREMIUM (NS130) oraz HM (NS140).



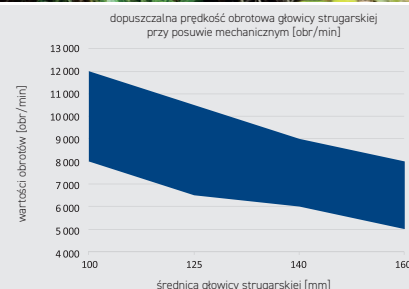
Głowica strugarska czteronożowa / sześcionożowa

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

Index					CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm		
LJ150-0125-0001	125	40	60	4	
LJ150-0125-0002	125	40	80	4	
LJ150-0125-0003	125	40	120	4	
LJ150-0125-0008	125	40	130	4	
LJ150-0125-0009	125	40	150	4	
LJ150-0125-0004	125	40	160	4	
LJ150-0125-0005	125	40	180	4	
LJ150-0125-0006	125	40	200	4	
LJ150-0125-0007	125	40	230	4	
LJ160-0140-0001	140	40	230	6	
o LJ160-0140-0009	140	40	300	6	
o LJ160-0163-0001	163	50	220	6	
o - na zamówienie				* więcej produktów znajdziesz na www	

**EXPERT RADZI:**

- ▶ Jakość obrabianej powierzchni zależy nie tylko od jakości noży w głowicy, ale również od prawidłowego ustawienia noży względem siebie w głowicy.
- ▶ Pamiętaj, że wybór określonego rodzaju noża do planowanych prac, zależy od gęstości i twardości obrabianego materiału.
- ▶ Nóż nie powinien wystawać poza głowicę więcej, niż dwukrotna jego grubość (np. nóż o grubości 3 mm - nie powinien wystawać więcej niż 6 mm).
- ▶ Jeżeli potrzebujesz noży strugarskich HSS STANDARD (NS135) do planowania drewna miękkiego, to możemy je wykonać na zamówienie.








Nóż strugarski HSS PREMIUM / Talerze do ustawiania noży do planowania drewna na strugarkach / strugarskich w głowicach

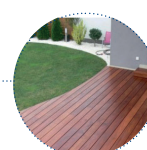
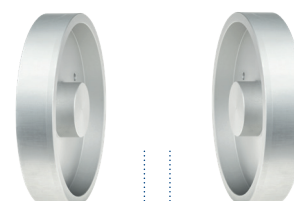
- ▶ do planowania elementów konstrukcyjnych słupków, poręczy, stopnic z drewna przed procesem profilowania
- ▶ noże HSS PREMIUM i STANDARD różnią się klasą wykonania, nóż HSS PREMIUM wykonany jest w I klasie dokładności, natomiast nóż HSS STANDARD w II klasie dokładności
- ▶ do obróbki drewna miękkiego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

Index		mm	mm	mm	°	Materiał noża	Materiał skrawany	CENA KATALOGOWA
NS130-0120-0002		120	30	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0120-0003		120	35	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0160-0007		160	30	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0160-0003		160	35	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0180-0001		180	30	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0180-0002		180	35	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0200-0002		200	30	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0200-0001		200	35	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0230-0001		230	30	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	
NS130-0230-0002		230	35	3,0	43°	HSS PREMIUM	drewno twarde	

o - na zamówienie

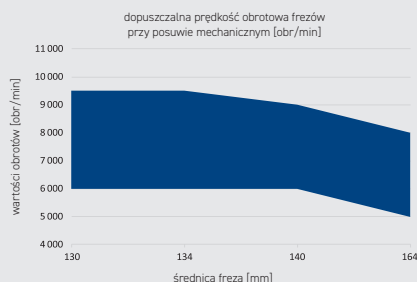
* więcej produktów znajdziesz na www

Index			CENA KATALOGOWA
	mm	mm	
LJ650-0100-0001	100	35	
LJ650-0125-0001	125	40	
LJ650-0140-0001	140	40	





zobacz na żywo
narzędzia w AKCJI!











EXPERT RADZI:

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



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

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

Index	Typ					CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm		
CL540-0134-0001	ZZF.01	134	40	16-35	4	
CL540-0134-0002	ZZF.02	134	40	26-60	4	
CL540-0134-0003	ZZF.03	134	40	36-85	4	
CL540-0134-0004	ZZF.04	134	40	46-105	4	

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





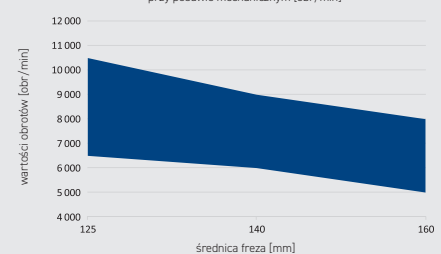
zobacz na żywo
narzędzia w AKCJI!



EXPERT RADZI:

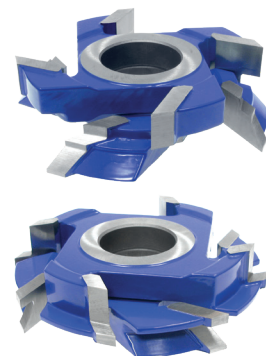
- ▶ Za pomocą tych narzędzi można obrabiać elementy o różnych grubościach - nawet do 45 mm dzięki użyciu przekładek dystansowych.
- ▶ Narzędzia z grupy CL530 (zestawy frezów do deski podłogowej) są przystosowane do pracy na jednej obrabiarkie wraz z frezami z kodu CL560 - do imitacji bala.
- ▶ Zestawy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








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



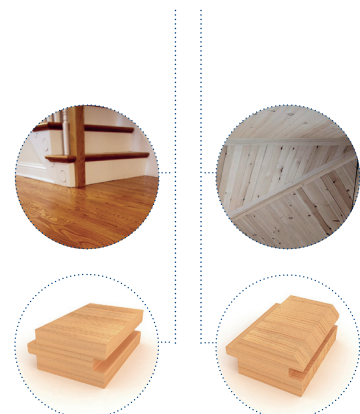
Zestaw frezów /ZFP/ oraz /ZFB/ do deski podłogowej oraz do boazerii z lutowanymi płytkami HSS

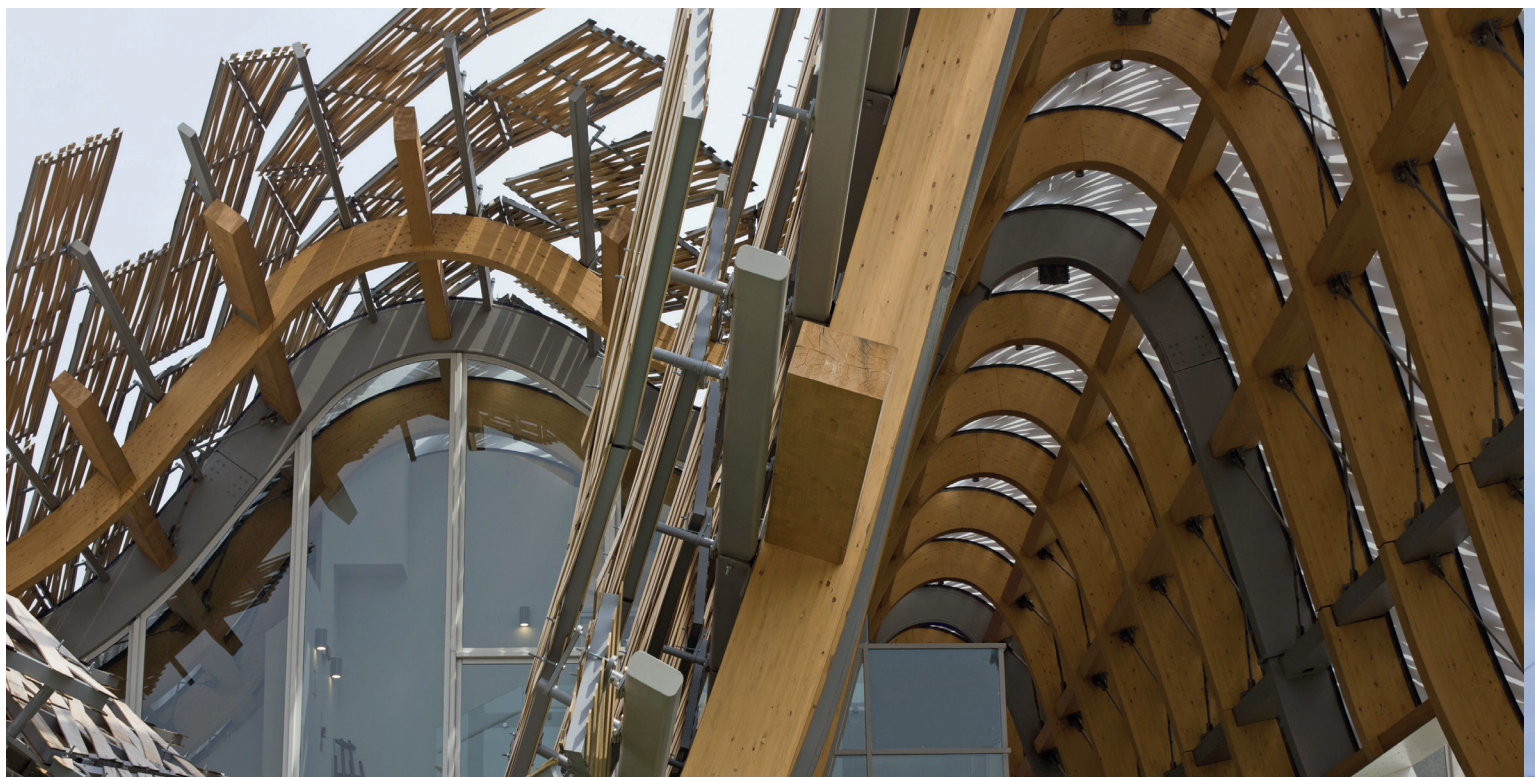
- ▶ frezy z lutowanymi płytkami HSS z wysokiej jakości stali szybko tnącej - szeroka gama typów - pozwala na dobór odpowiedniego narzędzia do danej obróbki oraz typu maszyny
- ▶ szczególnie zalecane do frezowania drewna miękkiego mokrego, świeżego lub średnio twardego takich gatunków drewna jak: sosna,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



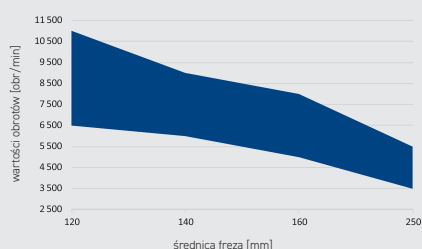
Index	Typ					CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm		
ZFP do deski podłogowej						
CL530-0140-0019	ZFP.01	140	40	16-29	4	
CL530-0140-0020	ZFP.02	140	40	28-45	4	
ZFB do boazerii						
CL580-0140-0001	ZFB.01	140	40	16-30	4	

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



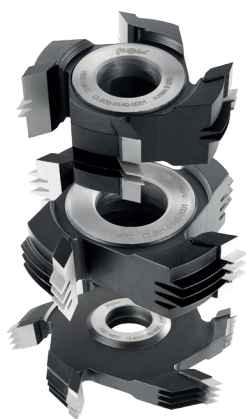


dopuszczalna prędkość obrotowa frezów przy posuwie mechanicznym [obr./min]



EXPERT RADZI:














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



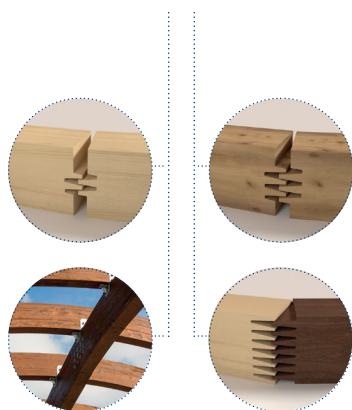
Frez z lutowanymi płytkami HSS do złącz wieloklinowych (miniwczepty)

łączenie na długość

- ▶ frez z lutowanymi płytkami HSS z wysokiej jakości stali szybko- kotnącej
- ▶ możliwość obróbki róż- nych szerokości materiałów oraz możliwości łączenia fre- zów CL602 w zestawy - wyko- nane połączenie cechuje się bardzo dużą wytrzymało- ścią oraz sztywnością
- ▶ stosowane na frezar- kach dolnowrzeciono- wych, formatyzerko- czo- piarkach jedno i dwu- stronnych z posuwem mechanicznym
- ▶ frezowanie złącz kłino- wych na czołach elemen- tów łączonych na długości ze stykiem liniowym na płaszczyźnie - na kreskę lub jodełkę (CL602)

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

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







**EXPERT RADZI:**

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

Nóż oraz przeciwnóż do rębaków i obtaczarek ze stali szybkotnącej HSS

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



Podgrupa				CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	
L7700	10-1000	10-500	2-30	

o- na zamówienie



**EXPERT RADZI:**

- Dedykowany w szczególności do czyszczenia narzędzi, które często skrawają świeże, mokre oraz bardzo zażywczone drewno.
- Świetnie sprawdza się podczas czyszczenia elementów maszyn - spryskaną powierzchnię pozostawić na czas od 5 do 15 minut, aby płyn GO Cleaner+ rozpuścił zabrudzenia, następnie zebrać szmatką rozpuszczone zanieczyszczenia.
- Najlepsze efekty daje metoda zanurzeniowa: zanurzyć czyszczony przedmiot w płynie GO Cleaner+ na czas od 15 do 30 minut, następnie wyciągnąć i przetrzeć szmatką - dotyczy narzędzi typu: piły, frezy, głowice, wiertła. W tym przypadku czas reakcji na zabrudzenia wydłuża się - zalecamy stosowanie w postaci nierozcieńczonej.



Płyn GO Cleaner+

do mycia i czyszczenia narzędzi oraz maszyn

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

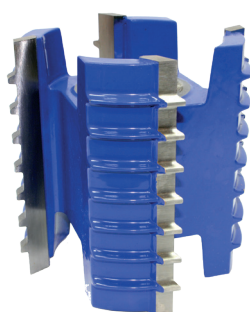
Index	Pojemność	UFI	CENA KATALOGOWA
Płyn GO Cleaner+ - T0120			
T0120-0000-0095	TESTER płynu GO Cleaner+ 95ml	UFI: D6A0-J0TR-A00D-S423	
T0120-0001-0000	Płyn GO Cleaner+ 1 L		
T0120-0003-0750	Płyn GO Cleaner+ 3,75 L		
T0120-0020-0002	Płyn GO Cleaner+ 20 L		
T0120-0020-0000	Płyn GO Cleaner+ 20 L (koncentrat)		
Płyn GO Cleaner - T0100			
T0100-0005-0000	Płyn GO Cleaner 5L	UFI: T000-X0VX-Q00H-TT49	
T0100-0010-0000	Płyn GO Cleaner 10L		

o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na w

o- na zamówienie

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



NARZĘDZIA NA ZAMÓWIENIE

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

POTRZEBUJESZ NIETYPOWE NARZĘDZIE Z GRUPY PONIŻSZYCH PRODUKTÓW?

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

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

Zeskanuj kod QR i skontaktuj się z naszym Dystrybutorem



Zeskanuj kod QR i wyślij zapytanie





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

www.globus-wapienica.eu

Dane rejestrowe:

Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o.o., ul. T. Regeera 30, 43-382, Bielsko-Biała, NIP: 547-017-19-25, REGON: 070609347,
KRS.: 0000258314 Sąd Rejonowy w Bielsku-Białej VIII Wydział Gospodarczy, BDO: 000018416

Index: M020-031

