

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

- | | |
|--------------------------|---------------------------|
| 14 Технология | 36 TRIMCUT дисковые пилы |
| 23 Восстановление | 40 CROSSCUT дисковые пилы |
| 24 BASIC дисковые пилы | |
| 30 STABILO дисковые пилы | |

2





ТЕХНОЛОГИЯ

SoWa . Наш путь к совершенному лесопильному инструменту

Дисковая пила или, в общем, лесопильный инструмент должен быть максимальной производительности и обладать высокой стойкостью и по возможности точно отвечать специальным условиям конкретного предприятия. Технология оптимального инструмента для лесопильных предприятий - это ядро нашей философии. Мы убеждены, что только таким путем можно добиться отличного качества инструмента. Использование лесопильного инструмента HDS на высокопроизводительных предприятиях, как за рубежом, так и внутри страны, подтверждает нашу концепцию.

Используйте и Вы наш оптимизированный инструмент для своих лесопильных линий!

ОПТИМИЗИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

HDS SoWa
ДЛЯ ЛЕСОПИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

HDS дисковые пилы для станков первого ряда

На станках первого ряда пилы подвергаются самой большой нагрузке. Все более высокие скорости подачи и более высокие пропили требуют помимо оптимальной конструкции также особо прочного материала и точной обработки.

Это не удивительно, так как скорость, ширина и высота пропила имеют большое значение для производительности и экономической эффективности лесопильной линии.

Цель любого лесопильного производства, по сути, одинакова, так как речь идет об одинаковых факторах успеха:

- + уменьшение ширины пропила
- + увеличение скорости подачи
- + увеличение высоты пропила
- + повышение качества раскроя

Эти встречные цели могут реализоваться только в сбалансированном соотношении. С развитием «технологии градуированных дисковых пил AST» нам все же удалось оптимизировать это магическое соотношение. С началом использования градуированных дисковых пил STABILO лесопильные предприятия смогли значительно повысить эффективность производства.

Для увеличения выхода пиломатериалов на станках первого ряда с более высокой скоростью подачи мы рекомендуем

использовать дисковые пилы класса STABILO, изготовленные исключительно индивидуально для Вашей программы раскроя по технологии градуированных дисковых пил (AST). Благодаря высокой динамической жесткости, пилы STABILO выдерживают самые экстремальные нагрузки, которые возникают на станках первого ряда, из-за различной высоты пропила в комбинации с высокой скоростью подачи. Высокая стабильность полотна пилы STABILO позволяют получить минимальный пропил. Уменьшение ширины пропила приводит к уменьшению усилия резания и тем самым к сокращению потребления электроэнергии. Кроме того, увеличивается выход пиломатериала, таким образом, что при определенных программах раскроя, можно избежать или сэкономить на манипуляциях со следующим большим диаметром ствола или со следующим большим карманом на участке круглого леса.

Доверьте Ваш станок первого ряда высокоэффективной дисковой пиле STABILO, изготовленной по технологии градуированных дисковых пил AST, воспользуйтесь нашей концепцией «оптимизированный лесопильный инструмент для лесопильных предприятий». Эта технология лучше всего подойдет к Вашей программе раскроя и обеспечит вам решающие конкурентные преимущества уже на станках первого ряда.



HDS
Group



ТЕХНОЛОГИЯ

Фрезерно-брусующая линия с дисковыми пилами HDS

ТЕХНОЛОГИЯ ГРАДУИРОВАННЫХ ДИСКОВЫХ ПИЛ AST

(1.1) Станок первого ряда

STABILO-профиль

Тип ESZF
односторонний
двойной градуиро-
ванный профиль
полотна

Внутренние пилы/S-пилы

Самая большая высота
пропила и самая высо-
кая нагрузка
+ STABILO

STABILO-преимущество

Тонкий пропил
или высокая
скорость подачи



Для карт раскюя, где
необходимы допол-
нительные внешние
пилы или N пилы, мы
рекомендуем пилы

+ STABILO
+ BASIC

(1.2) Станок первого ряда

STABILO-профиль

Тип ESEF
односторонний
простой градуиро-
ванный профиль
полотна

Внутренние пилы/S-пилы

Большая высота
пропила и большая
нагрузка
+ STABILO
+ BASIC



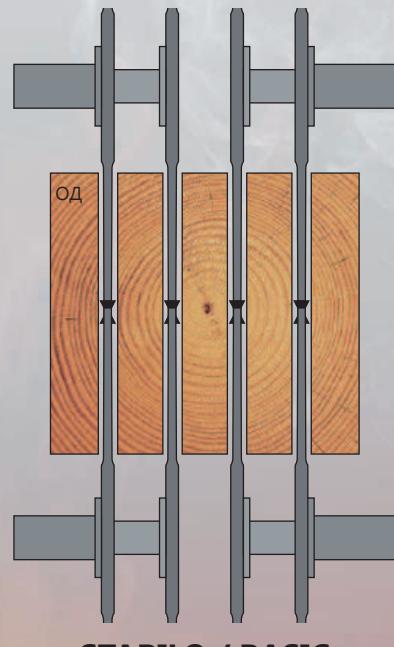
(2) Станок второго ряда

Дисковые пилы для станков второго ряда

+ STABILO
+ BASIC

STABILO-профиль

Тип BSEF
двухсторонний простой
градуированный профиль
полотна



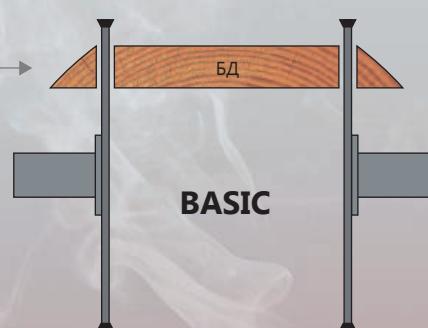
BASIC для станка второго ряда

При средних скоро-
стях подачи и средней
высоте пропила

(3) Обрезка кромки

Боковая доска

Обрезка кромки с помощью
+ BASIC





ТЕХНОЛОГИЯ

AST . Технология градуированных дисковых пил

Ни одна другая инновация последнего времени не способствовала такому увеличению производительности дисковых пил, как технология градуированных дисковых пил (AST), именно эта технология позволяет конструировать и изготавливать высокопроизводительные дисковые пилы для лесопильных предприятий. Сейчас появились усовершенствованные и надежные конструкторские разработки, которые гарантируют изготовление дисковых пил с самым высоким уровнем производительности и стабильности.



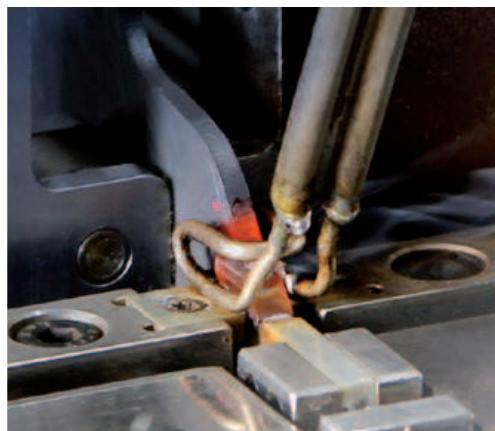
В пиле STABILO соединились все преимущества технологии градуированных дисковых пил (AST), в её конструкции отражаются наши представления о результативности и качестве.

Дисковые пилы HDS для станков второго ряда

Для эффективной работы станка второго ряда с высокой скоростью подачи мы рекомендуем использовать пилы STABILO с односторонним градуированным или двухсторонним градуированным сечением полотна. Конструкция пилы наилучшим образом компенсирует возникающие при пиления боковые усилия. На станке второго ряда также можно получить самую минимальную ширину пропила. После увеличения выхода пиломатериала на станке первого ряда круглая пила STABILO – теперь уже во второй раз – увеличивает выход пиломатериала на станке второго ряда. Это преимущество позволяет увеличить годовую прибыль почти вдвое.

Для обрезания кромки при небольшой высоте пропила и высокой скорости подачи отлично подходит наша надежная обрезная пила BASIC. Она создавалась по технологии «Оптимизированный инструмент для лесопильного производства». Анализ характеристик ваших станков, скорость подачи, высота пропила основной доски, а также порода древесины, предлагаемая к распиловке, позволяет нам изготавливать высокоэффективные круглые пилы.

Воспользуйтесь нашей передовой технологией, так как именно инструмент HDS позволит Вам получать прибыль каждую смену, день за днем, год за годом!





ТЕХНОЛОГИЯ

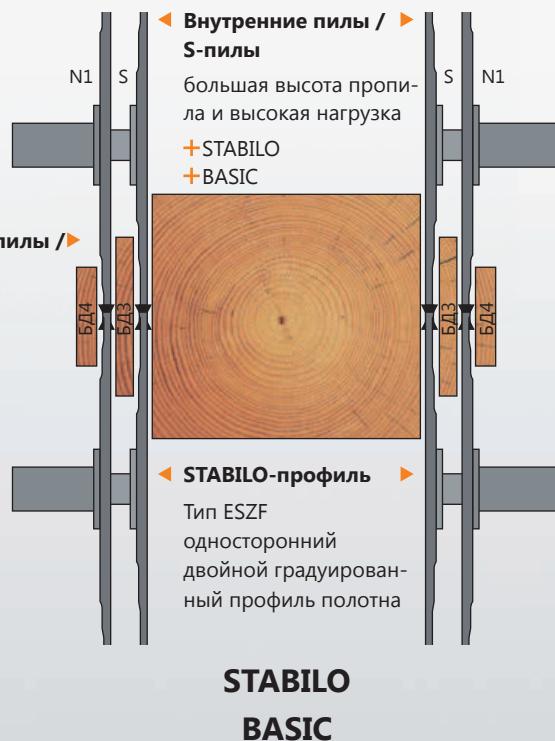
Линия профилирования с дисковыми пилами HDS

ТЕХНОЛОГИЯ
ГРАДИУРОВАННЫХ ДИСКОВЫХ ПИЛ
AST

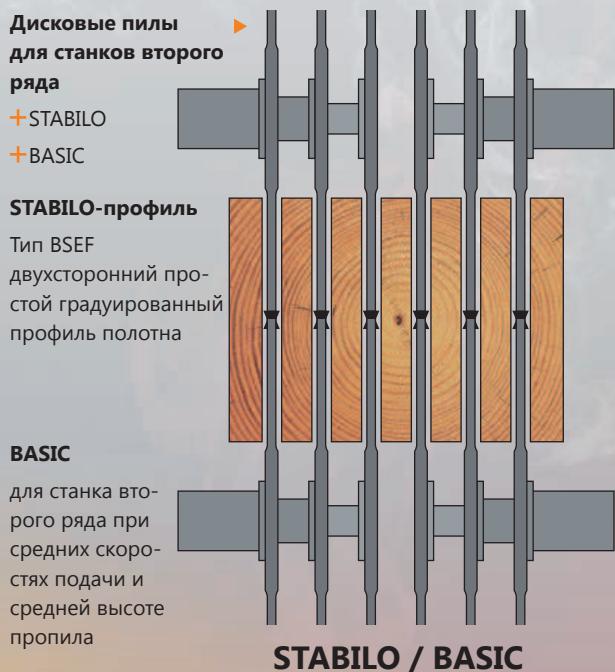
(1.1) Станок первого ряда



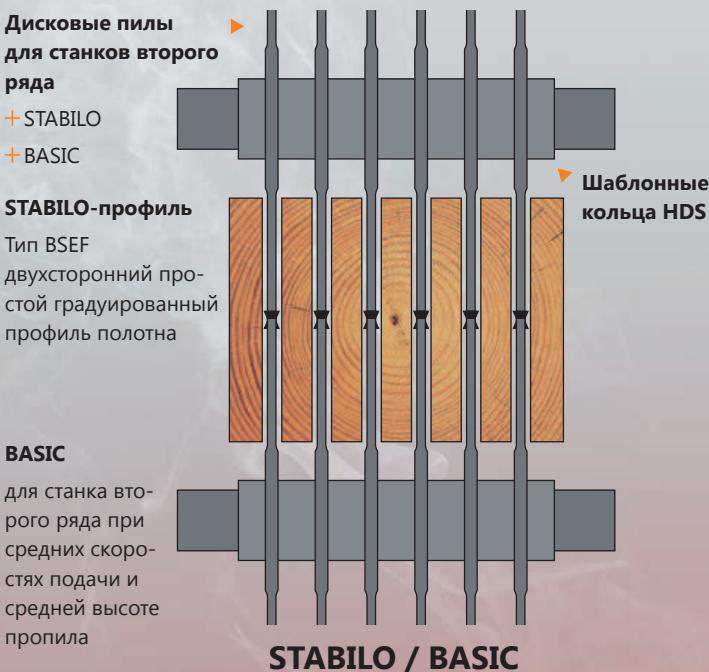
(1.2) Станок первого ряда



(2.1) Станок второго ряда с телескопическим валом



(2.2) Станок второго ряда с фиксированным поставом пил



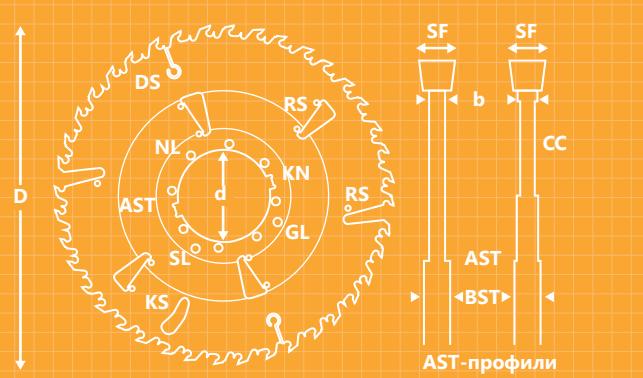


ТЕХНОЛОГИЯ

ПОЛОТНО ДИСКОВОЙ ПИЛЫ

Дисковая пила для высокоеффективного лесопильного производства, это результат многочисленных конструкторских решений, она должна точно соответствовать требованиям, возникающим у Вас на производстве в силу особого плана раскряя, типа станка и сорта древесины. Только точный анализ условий применения позволит нам оптимально сконструировать дисковую пилу для ее последующего оптимального использования.

Далее мы кратко представим важнейшие конструктивные особенности полотна дисковых пил.



Исполнение поверхностей



Шлифованная



Поверхность получается на последней стадии обработки полотна дисковой пилы. Шлифованная поверхность является стандартом.



Сpirалевидная

Сpirалевидная поверхность препятствует налипанию смолы, уменьшает контактную поверхность между полотном пилы и древесиной и это уменьшает её нагревание.



Полированная (опционально)

Шлифованная и спиралевидная поверхности могут быть дополнительно отшлифованы, при этом поверхность пилы становится ещё более гладкой и препятствует налипанию смолы.

HDS-Стандарт

Покрытие

Оксид

Хром

Наши стандартные пилы имеют оксидное покрытие. Благодаря этому поверхность становится более гладкой, таким образом, возникает меньше тепла от трения. Нагревание пилы при этом значительно уменьшается и отпадает необходимость компенсировать излишнее внутреннее напряжение пилы. Повышается устойчивость корпуса пилы, увеличивается срок службы пилы и одновременно уменьшается опасность увода пилы.

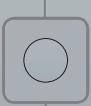
Подобные преимущества дает также процесс хромирования, который дополнительно укрепляет поверхность пилы.

У стандартных пил CV с разведенными зубьями при нанесении особо твердого слоя хрома защищаются испытывающие большую нагрузку боковые поверхности зубьев. Уменьшение износа также увеличивает срок службы пилы.

Подчищающие ножи

Наша специальная геометрия твердосплавных подчищающих ножей позволяет уменьшить нагревание полотна пилы. Форма подчищающих ножей оптимизирована и позволяет уменьшить скопление опилок. Этому способствует также механическая обработка контура ножа.

Поверхность



Цилиндрическое отверстие круглых пил



Отверстие для шлицевого вала



Отверстие для шпоночной муфты

Посадочные отверстия

Мы изготавливаем пилы специально для Вас. Поэтому мы подбираем посадочное отверстие, шпоночный паз, поводковое отверстие, а также диаметр фланца и бурта, точно в соответствии с типом Вашего станка. Уже одни эти данные влияют на конструкцию корпуса пилы и должны обязательно учитываться при ее изготовлении.

STABILO Hexa CC

Размер 510 x 4.7/3.5/4.9 x 150 мм

Зубья 18 HW твердосплавных зубьев . прямая форма зуба тип 4 плюс . конструкция HEXA
6 подчищающих ножей

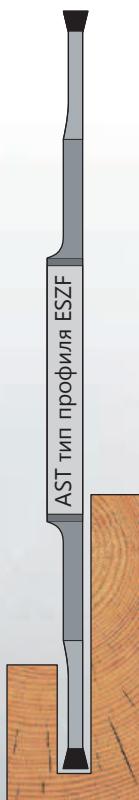
Оснащение AST технология градуированных дисковых пил тип ESEF односторонний простой градуированный от 4.9 до 3.5 мм . CoolCut CC



ТЕХНОЛОГИЯ



STABILo на станках первого ряда



Индивидуальный профиль пилы

По технологии «Оптимизированного инструмента для лесопильных производств» для каждой пилы STABILo рассчитывается индивидуальный профиль полотна с учетом более 30 параметров, в точном соответствии с вашей программой раскрай. Имеются две базовые конструкции этих пил: односторонний и двухсторонний профиль полотна.

На станках первого ряда: STABILo с односторонним градуированным профилем

Односторонний простой или двойной градуированный профиль чаще всего используется на станках первого ряда. Из-за различной высоты пропила на полотно пилы действуют несимметричные боковые усилия. Односторонний профиль компенсирует это неравновесие, так что крайняя динамическая жесткость действует позитивно.

На станках второго ряда: STABILo с двухсторонним градуированным профилем

На станках второго ряда из-за небольшой и почти одинаковой высоты пропила существует пропорциональное соотношение сил. И в этом случае высокая динамическая жесткость имеет положительное воздействие, так что возможно уменьшение ширины пропила.

AST тип профиля

ESEF: односторонний простой градуированный
ESZF: односторонний двойной градуированный

STABILo на станках второго ряда



Преимущества пил STABILo

+ Индивидуальный профиль

Имеет решающее значение для динамической жесткости, он рассчитывается и изготавливается индивидуально с учетом всех факторов пиления.

+ Уменьшение пропила или более высокая скорость подачи

Благодаря динамической жесткости по проверенной технологии AST

+ Уменьшение электропотребления

В сравнении с гладкими пилами из-за уменьшения пропила

+ Увеличенный срок службы

Исключительно массивный корпус позволяет многократно восстанавливать пилы и увеличивает ремонтопригодность пилы.

+ Уменьшение нагрузки на подшипник

Благодаря использованию шаблонных колец меньшего диаметра

+ Уменьшение нагрева

В области зубьев, в этом месте полотно пилы особенно тонкое, конструкция позволяет уменьшить нагрев пилы от трения с опилками.

+ Подчищающие ножи в районе зубчатого венца

Защищают его от чрезмерного нагревания и, таким образом, от горения.

AST тип профиля

BSEF: двухсторонний простой градуированный
BSZF: двухсторонний двойной градуированный

CoolCut CC

CoolCut ▶

Наши пилы BASIC и STABILo по желанию могут быть снабжены опцией CoolCut. При этом круглая пила имеет ещё одну ступень с внешней стороны. Опция CoolCut вместе с технологией (AST) уменьшает термическую нагрузку на полотно пилы, так что можно или уменьшить пропил или значительно увеличить скорость подачи.

Опционально углубление может быть у основания зуба, это увеличивает место для напайки твердосплавных и стеллитовых зубьев и тем самым обеспечивает более стабильное размещение зубьев.

Для увеличения эффекта имеется опция двойной CoolCut CC.

double
CoolCut CC



ТЕХНОЛОГИЯ

Геометрия зуба

В области зубьев дисковой пилы много всего происходит. Небольшие зубья из твердого металла или стеллита снимают опилки, которые потом попадают в впадину между зубьями и еще раз измельчаются стружколомателем (зуб плюс), а затем в процессе вращения пилы выбрасываются.

Чем лучше соотношение режущего материала, формы и типа зуба, геометрии зуба и производственных условий, тем эффективней будет работать дисковая пила.

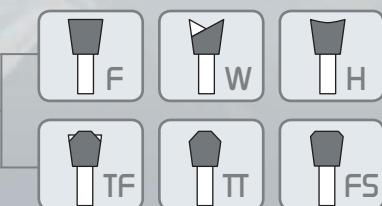


Материал режущего инструмента

В лесопильной промышленности используются 3 вида материала для зубьев пилы: Твердый сплав (HW), Стеллит (ST), Хром ванадий (CV). Самый бюджетный CV зуб, он образуется непосредственно из полотна пилы с разведенными зубьями и поэтому его не нужно нарезать.

Дисковые пилы HDS имеют следующие зубья

- + HW - твердый сплав для оптимизированных конструкций, 3 уровня качества от HDS01 до HDS03
- + ST - стеллит, особенно жесткий и устойчивый режущий материал
- + CV - хром ванадий, сталь для недорогих стандартных дисковых пил с разведенными зубьями.



Формы зубьев

Большей частью пилы HDS имеют универсальные и легко поддающиеся заточке плоские зубья. Для специального использования имеются специальные формы зубьев:

- | | |
|-----------------------------|---------------------------------------------|
| + F прямой зуб | + TF прямой зуб трапециевидной формы |
| + W переменно-скошенный зуб | + TT трапециевидный зуб (трапеция-трапеция) |
| + H полый зуб | + FS прямой зуб с переменной фаской |

Пильный зуб

Общепринятые формы зубьев

Форма зуба наряду с конструкцией корпуса пилы является важным фактором для оптимизации производства: увеличения выхода пиломатериалов, улучшения качества раскroя, а также повышения износостойкости и срока службы инструмента.

+ KV-зуб с ломаной задней гранью

Для продольного и поперечного раскroя, с твердосплавными или стеллитовыми напайками.

+ PV-дуговой зуб

Для продольного и поперечного раскroя, большей частью со стеллитовыми напайками.

+ NV-зуб с прямой задней гранью

Преимущественно для поперечного раскroя и для пил с разведенными зубьями.

Для увеличения производительности лесопильного производства форма зуба KV претерпела сильные изменения, были созданы специальные и исключительно эффективные формы зубьев для лесопильного инструмента.

Общепринятые формы зубьев

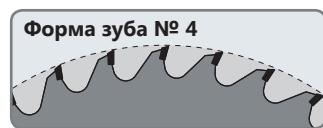
STABILO Hexa CC

Размер	510 x 4.7/3.5/4.9 x 150 мм
Зубья	18 HW твердосплавных зубьев . прямая форма зуба тип 4 плюс . конструкция HEXA 6 подчищающих ножей
Оснащение	AST технология градуированных дисковых пил типа ESEF односторонний простой градуированный от 4.9 до 3.5 мм . CoolCut CC





ТЕХНОЛОГИЯ



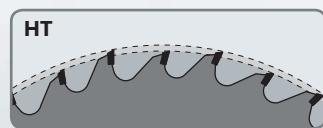
★ HDS-Стандарт

Форма зуба № 4

Универсальным для станков первого и второго ряда, а также для поперечного и продольного распила является форма зуба № 4, для нее характерна большая межзубная впадина.

При высоких скоростях подачи или при большой высоте пропила межзубная впадина вмещает и выбрасывает достаточно большое количество опилок. При этом выбросу опилок способствует радиальная форма межзубной впадины.

- Профиль
- + Постоянная высота зуба
 - + Постоянный шаг зуба
 - + Большая межзубная впадина



Форма зуба НТ
(Разновысокий)

Пилами с модифицированной формой зуба № 4 можно пилить на разной высоте и при разных скоростях подачи, используя только одну модель пилы. При этом нет необходимости менять пилы и это сокращает расходы. В дальнейшем уменьшаются расходы на приобретение и создание запасов, так как для ограниченной зоны пропила нужен только один тип пилы. Данная форма зуба поможет увеличить производительность лесопильной линии.

- Профиль
- + Различная высота зубьев
 - + Постоянный шаг зубьев
 - + Большая межзубная впадина

Типы пильных зубьев



Форма зуба № 4

Форма зуба 4 Плюс



При разработке формы зуба 4 плюс на первом месте стояла задача улучшения выброса опилок. Этот зуб называют также промежуточным зубом, он делит межзубную впадину и улучшает выброс опилок и стружки наружу. Тем самым предотвращается трение опилок между полотном пилы и пиломатериалом, а также забивание опилками впадины между зубьями. Благодаря снижению нагрузки на пилу можно уменьшить пропил.

- Профиль
- + Постоянная высота зуба
 - + Постоянный шаг зуба
 - + Промежуточный зуб способствует лучшему удалению и ломанию стружки



Форма зуба НТ плюс
(Разновысокий)

В этой форме объединены все сильные стороны разновысокого зуба и промежуточного зуба. Это позволяет работать с широким спектром высоты пропила и скорости подачи без замены пил, с другой стороны промежуточный зуб способствует улучшению выброса опилок и минимизирует тепловую нагрузку на пилу.

- Профиль
- + Различная высота зубьев
 - + Постоянный шаг зубьев
 - + Промежуточный зуб улучшает выброс опилок и ломание стружки



Форма зуба UZ с различным шагом зуба

Эта форма зуба будет интересна для комбинированных обрезных станков и станков второго ряда. Из-за разной высоты зубьев и различного шага зубьев эта форма зуба может быть эффективно использована как в станках второго ряда для большой высоты пропила с низкой скоростью подачи, так и в обрезных станках с небольшой высотой пропила и высокой скоростью подачи.

- Профиль
- + Различная высота зубьев
 - + Различный шаг зубьев
 - + Большая межзубная впадина



Форма зуба UZ плюс с различным шагом зуба

Эта форма объединяет преимущества зуба с различным шагом и промежуточного зуба плюс. Эффективный выброс и ломание стружки уменьшает трение и нагрев, так что конструкция пилы позволяет уменьшить пропил.

- Профиль
- + Различная высота зубьев
 - + Различный шаг зубьев
 - + Дополнительный зуб для лучшего удаления и ломания стружки

HDS ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

		BASIC	STABILo	TRIMCUT	CROSSCUT
ОПТИМИЗИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ HDS SoWa для лесопильного производства		●	●	●	●
Область применения	Диаметр макс.	1.200 мм	900 мм	1.900 мм	2.800 мм
	Станки первого ряда	○	●		
	Станки второго ряда	●	●	○	
	Торцевание		○	●	●
ТЕХНОЛОГИЯ ГРАДИУРОВАННЫХ ДИСКОВЫХ ПИЛ AST	AST односторонний профиль		●		
	AST двухсторонний профиль		●		
CoolCut CC	CoolCut CC	●	●		
	двойной CoolCut dCC	●	●		
HW-подчищающие ножи	Без подчищающих ножей	○	○	●	●
2 Duo / 3 Tria / 4 Tetra / 6 Hexa / 8 Octo / 10 Deka		●	●		
Поглощение шума и вибраций	Компенсатор	●	●	●	●
	Медные заклепки	○		●	●
	Слоты по снижению уровня шума	○		●	●
Формы зуба	Зуб тип № 4	●	●	●	●
	HT разновысокий	○	○		
	UZ Зуб с различным шагом	○	○		
Зуб плюс	Промежуточный зуб ZZ	○	○		
Режущий материал	CV хром ванадиум	○		○	
	HW твердый сплав	●	●	●	●
	ST Стеллит твердосплавные сегменты зуба	●	●	○	
	HW Твердосплавные держатели зубьев				●
Исполнение поверхностей	Шлифованная	●	●	●	●
	Спиралевидная	●	●	○	
	Полированная	○	○	○	
Покрытие поверхностей	Оксидное	●	●	●	
	Хромированное	○	○	○	

● очень хорошо подходит

○ условно подходит



ВОССТАНОВЛЕНИЕ

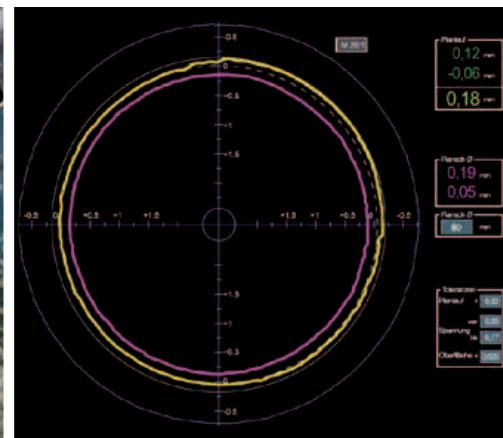
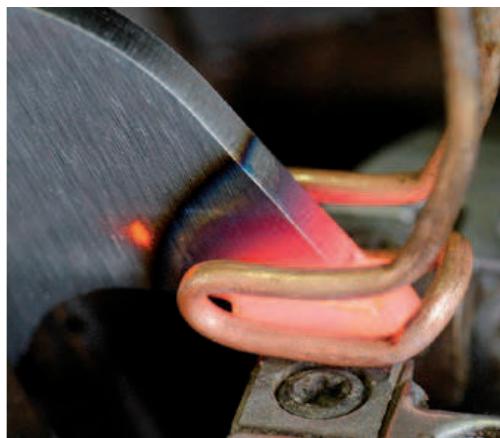
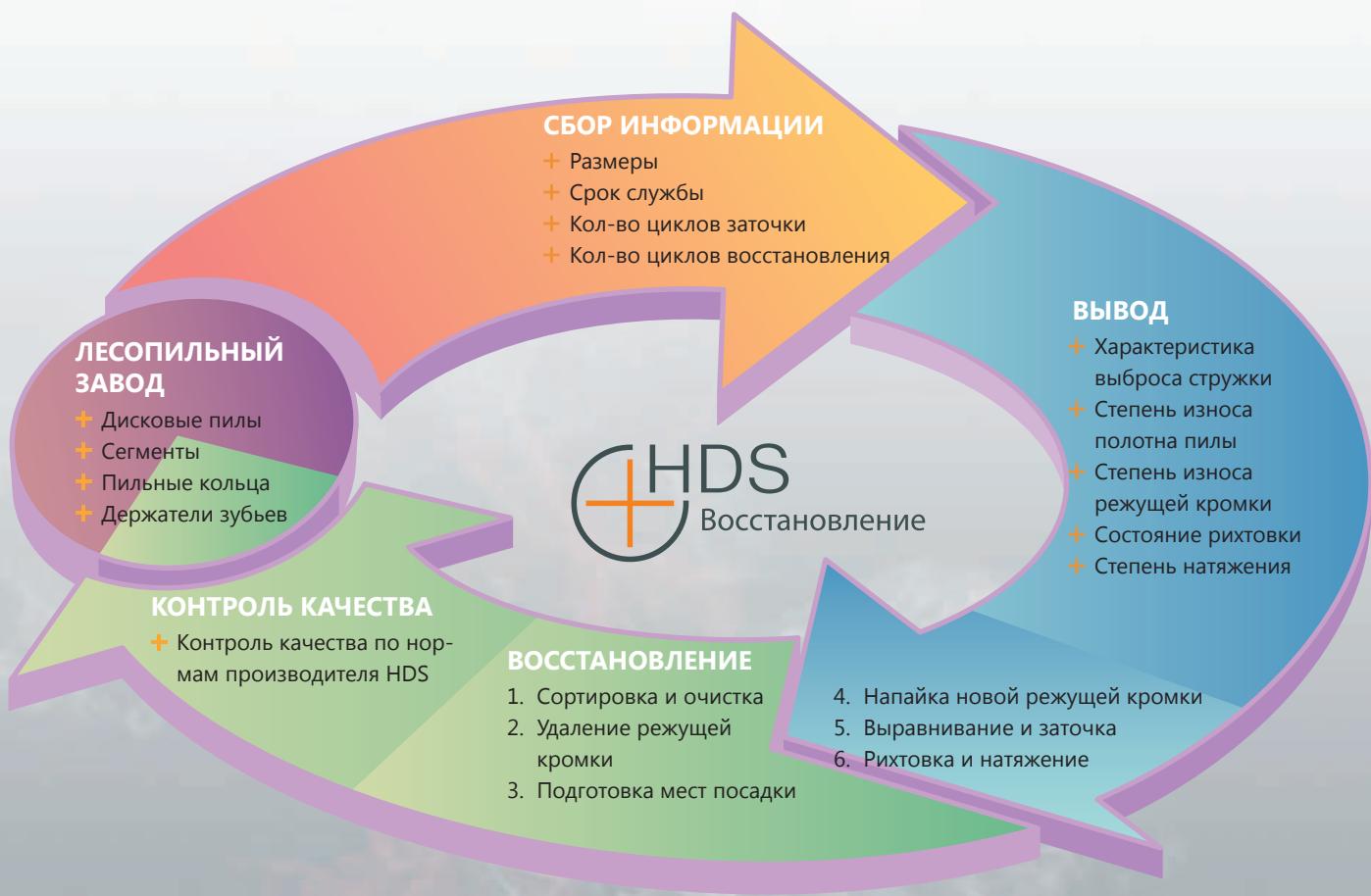
Долгая жизнь Вашего инструмента

Мы восстанавливаем лесопильный инструмент, так как ремонт и восстановление Вашего инструмента намного экономичнее, чем приобретение нового.

Инструмент можно ремонтировать непосредственно у нас на предприятии по стандартам качества HDS. Особенно имеет смысл производить полное восстановление высококачественных дисковых пил, сегментов и подчищающих колец, изготовленных с использованием технологии AST и

имеющим, как правило, прочную конструкцию. Восстановление инструмента можно повторять неоднократно и тем самым увеличивать свою прибыль за счет увеличения срока службы инструмента в несколько раз.

Позвольте нам привести Ваш инструмент в исправность или восстановить его. И тогда у Вас отпадет необходимость покупать новый, а Ваш бывший в употреблении инструмент будет выглядеть как новый.





BASIC

Размеры

655 x 5.1/4.0 x 142 мм

Зубья

30 HW зубьев . прямая форма зуба . тип зуба № 4
с 9 подчищающими ножами

Оснащение

9 поводковых отверстий 11 мм на окружности 248 мм
6 поводковых отверстий 11 мм на окружности 165 мм
3 отверстия для ножей



BASIC ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Пила BASIC подтверждает высокий уровень качества инструмента HDS

Дисковые пилы BASIC – это результат многолетнего опыта, который непрерывно способствует развитию новых технологий. Поэтому сегодня у Вас есть оптимизированная и надежная дисковая пила с многочисленными дополнительными усовершенствованиями.

Для изготовления корпуса пилы мы используем высококачественный материал. Выбранные методы тепловой обработки подчеркивают высокий стандарт HDS.

Пила BASIC изготавливается с учетом ваших требований, любая информация об условиях ее применения у вас на предприятии будет влиять на конструкцию пилы BASIC.

Дополнительная опция CoolCut повышает производительность пилы за счет улучшения выброса стружки, уменьшения чрезмерного нагревания, уменьшения пропила, увеличения срока службы и / или увеличения скорости подачи.

Преимущества HDS пил BASIC

+ Исключительно ровные ходовые качества

Наши пилы BASIC имеют плавный ход, который был достигнут благодаря специальному исполнению корпуса пилы с внесенным внутренним натяжением. Эти отличные качества работы повышают устойчивость пилы.

+ Отсутствие увода пилы

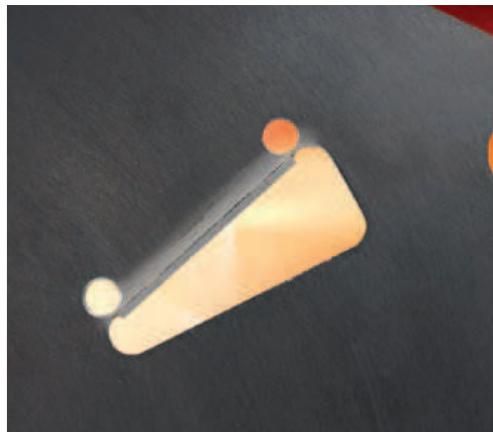
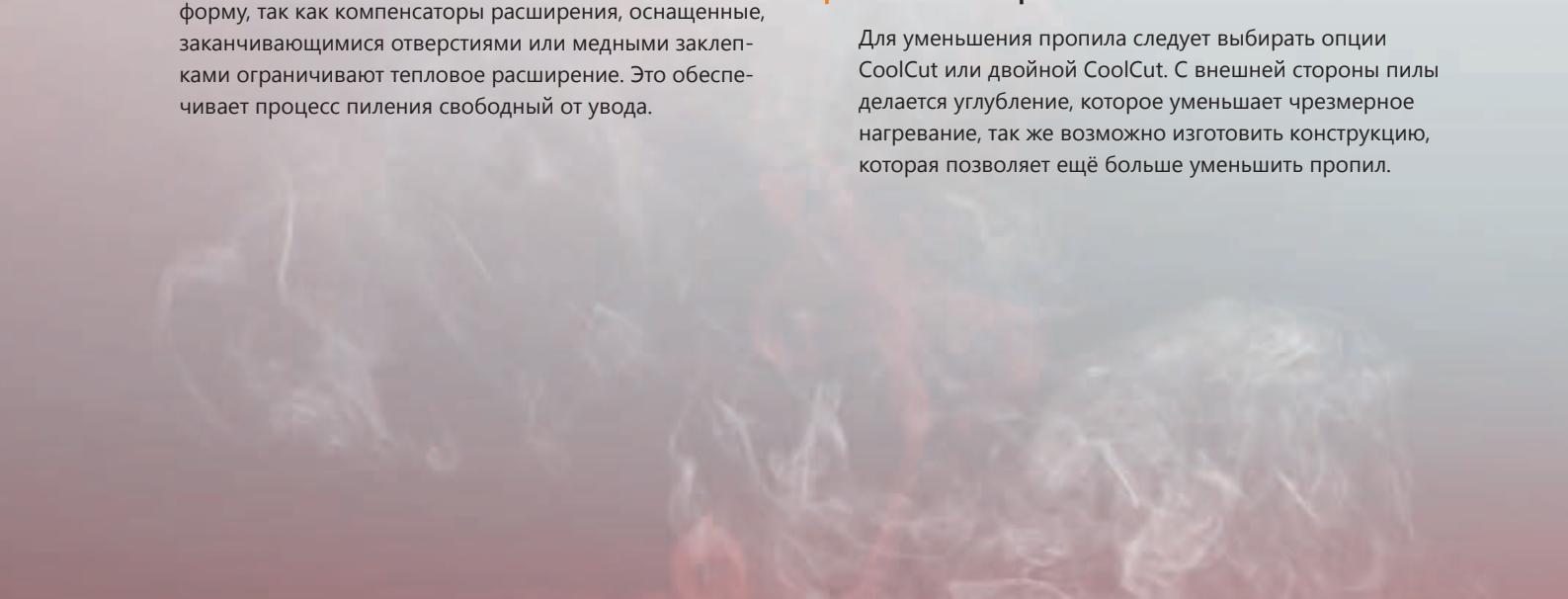
При самых высоких нагрузках наши пилы не теряют форму, так как компенсаторы расширения, оснащенные, заканчивающимися отверстиями или медными заклепками ограничивают тепловое расширение. Это обеспечивает процесс пиления свободный от увода.

+ Уменьшение нагревания полотна пилы

В большинстве случаев пила BASIC оснащена твердосплавными подчищающими ножами, которые значительно уменьшают нагревание полотна пилы. Благодаря нашей специальной геометрии и механически обработанному контуру подчищающих ножей уменьшается скопление опилок.

+ Уменьшение пропила

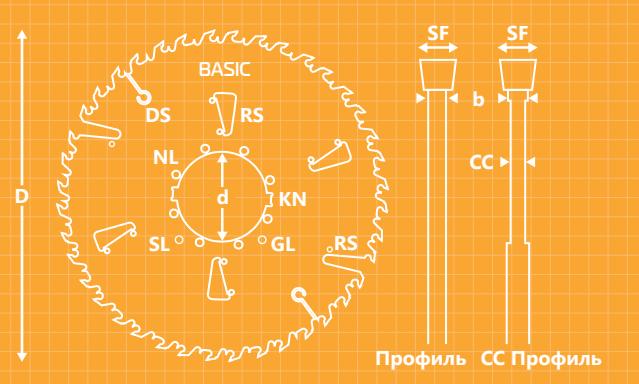
Для уменьшения пропила следует выбирать опции CoolCut или двойной CoolCut. С внешней стороны пилы делается углубление, которое уменьшает чрезмерное нагревание, так же возможно изготовить конструкцию, которая позволяет еще больше уменьшить пропил.

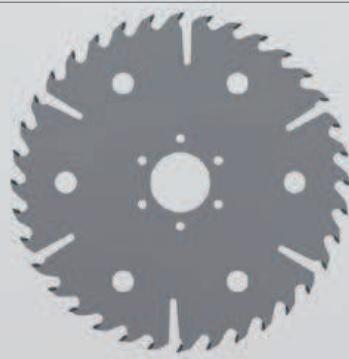


BASIC ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Благодаря технологии «оптимизированный инструмент для лесопильного производства» Вы получите пилы высочайшего качества для промышленного использования на вашем производстве. При этом пилы будут изготовлены с учетом Ваших требований и условий эксплуатации. Имея в нашем банке данные о технических характеристиках и 3D CAD модели, Ваши пилы могут быть в любое время автоматически повторно изготовлены.

b толщина полотна . **CC CoolCut** . **D** диаметр . **d** диаметр посадочного отверстия . **DS** компенсатор . **GL** крепежное отверстие с резьбой . **KN** шпоночный паз . **NL** поводковое отверстие . **RS** подчищающий нож . **SF** пропил . **SL** отверстие с фаской



	BASIC	HDS-№ 15020	
	Размер	Режущий материал HW	Оснащение
	Диаметр 350.0 мм	Количество зубьев 62	Компенсаторы 4
	Пропил 4.8 мм	Форма зуба FS	
Толщина полотна 3.2 мм		Тип зуба 4	
Диаметр посадочного отверстия 100.0 мм			
Шпоночные пазы 0			
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 3			
	BASIC	HDS-№ 14198	
	Размер	Режущий материал HW	Оснащение
	Диаметр 355.0 мм	Количество зубьев 40	Компенсаторы 4
	Пропил 3.2 мм	Форма зуба F	
Толщина полотна 2.2 мм		Тип зуба 4	
Диаметр посадочного отверстия 75.0 мм			
Шпоночные пазы 2+2			
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0			
	BASIC	HDS-№ 13269	
	Размер	Режущий материал HW	Оснащение
	Диаметр 445.0 мм	Количество зубьев 36	Слоты и отверстия охлаждения 6+6
	Пропил 3.6 мм	Форма зуба F	
Толщина полотна 2.6 мм		Тип зуба 4	
Диаметр посадочного отверстия 80.0 мм			
Шпоночные пазы 0			
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 6			
	BASIC	HDS-№ 15432	
	Размер	Режущий материал HW	Оснащение
	Диаметр 610.0 мм	Количество зубьев 32	Компенсаторы 4
	Пропил 4.0 мм	Форма зуба F	
Толщина полотна 2.8 мм		Тип зуба 4	
Spline-Диаметр посадочного отверстия 139.7 мм			
Шпоночные пазы 0			
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0			



BASIC ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

HW- и ST-дисковые пилы

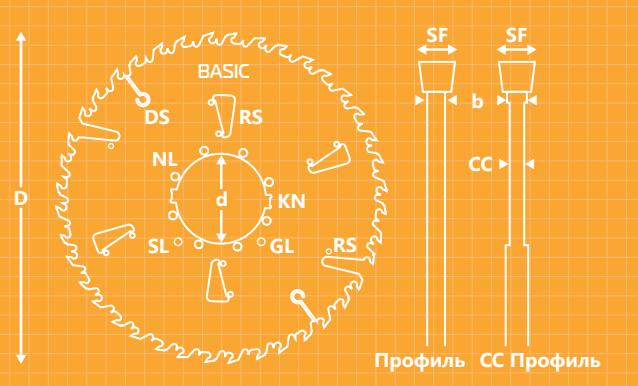


	BASIC Duo Размер Диаметр 300.0 мм Пропил 3.6 мм Толщина полотна 2.4 мм Диаметр посадочного отверстия 80.0 мм Шпоночные пазы 2+2 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0	Режущий материал HW Количество зубьев 16+2 Форма зуба F Тип зуба 4	HDS-№ 10868
	BASIC Duo Размер Диаметр 450.0 мм Пропил 4.6 мм Толщина полотна 3.2 мм Диаметр посадочного отверстия 105.0 мм Шпоночные пазы 2+2 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0	Режущий материал HW Количество зубьев 44+2 Форма зуба F Тип зуба 4	Оснащение Компенсаторы 2
	BASIC Tria Размер Диаметр 470.0 мм Пропил 3.2 мм Толщина полотна 2.0 мм Диаметр посадочного отверстия 150.0 мм Шпоночные пазы 2+2 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0	Режущий материал HW Количество зубьев 30+3 Форма зуба F Тип зуба 4	HDS-№ 14338
	BASIC Tria Размер Диаметр 500.0 мм Пропил 5.8 мм Толщина полотна 4.0 мм Диаметр посадочного отверстия 140.0 мм Шпоночные пазы 0 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 8	Режущий материал ST Количество зубьев 48+3 Форма зуба W Тип зуба 4	HDS-№ 14673
	BASIC Tria Plus Размер Диаметр 535.0 мм Пропил 2.8 мм Толщина полотна 1.8 мм Диаметр посадочного отверстия 150.0 мм Шпоночные пазы 2+2 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0	Режущий материал HW Количество зубьев 36+3 Форма зуба F Тип зуба 4 плюс	HDS-№ 10077

BASIC ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Благодаря технологии «оптимизированного инструмента для лесопильных предприятий» Вы получите пилы высочайшего качества для промышленного использования на Вашем производстве. При этом пилы будут изготовлены с учетом ваших требований и условий эксплуатации. Имея в нашем банке данных технические характеристики и 3D CAD модели, ваши пилы могут быть в любое время автоматизированы и изготовлены.

в толщина полотна . CC CoolCut . D диаметр . d диаметр посадочного отверстия . DS компенсатор . GL крепежное отверстие с резьбой . KN шпоночный паз . NL поводковое отверстие . RS подчищающий нож . SF пропил . SL отверстие с фаской



	BASIC Tetra Размер Диаметр 470.0 мм Пропил 5.0 мм Толщина полотна 3.4 мм Диаметр посадочного отверстия 130.0 мм Шпоночные пазы 2 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 12	Режущий материал HW Количество зубьев 52+4 Форма зуба W Тип зуба 4	Исполнение Межзубная впадина с фаской	HDS-№ 15416
	BASIC Tetra Plus Размер Диаметр 490.0 мм Пропил 4.4 мм Толщина полотна 3.0 мм Диаметр посадочного отверстия 150.0 мм Шпоночные пазы 2+2 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0	Режущий материал HW Количество зубьев 36+4 Форма зуба F Тип зуба 4 плюс		HDS-№ 10423
	BASIC Tetra Plus Размер Диаметр 507.0 мм Пропил 5.0 мм Толщина полотна 3.6 мм Диаметр посадочного отверстия 120.0 мм Шпоночные пазы 0 Поводковое отверстие 2 x овал+4	Режущий материал HW Количество зубьев 18+4 Форма зуба F Тип зуба PV плюс		HDS-№ 16885
	BASIC Hexa Plus Размер Диаметр 450.0 мм Пропил 4.4 мм Толщина полотна 3.0 мм Диаметр посадочного отверстия 115.2 мм Шпоночные пазы 0 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 2+16	Режущий материал HW Количество зубьев 30+6 Форма зуба F Тип зуба 4 плюс		HDS-№ 15454



BASIC ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

HW- и ST-дисковые пилы



	BASIC Hexa Plus Размер Диаметр 490.0 мм Толщина полотна 5.6 мм Пропил 4.2 мм Диаметр посадочного отверстия 150.0 мм Шпоночные пазы 2+2 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0	Режущий материал HW Количество зубьев 36+6 Форма зуба F Тип зуба 4 плюс	HDS-№ 10413
	BASIC Hexa dCC Plus Размер Диаметр 545.0 мм Пропил 4.6 мм Толщина полотна 3.1 мм Диаметр посадочного отверстия 150.0 мм Шпоночные пазы 2+2 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0	Режущий материал HW Количество зубьев 18+6 Форма зуба F Тип зуба 4 плюс	Оснащение Компенсаторы 2 <i>double CoolCut dCC</i>
	BASIC Hexa Plus Размер Диаметр 550.0 мм Пропил 4.8 мм Толщина полотна 3.4 мм Диаметр посадочного отверстия 60.0 мм Шпоночные пазы 0 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0	Режущий материал HW Количество зубьев 24+6 Форма зуба F Тип зуба 4 плюс	HDS-№ 11264
	BASIC Octo dCC Plus Размер Диаметр 780.0 мм Пропил 6.0 мм Толщина полотна 4.1 мм Диаметр посадочного отверстия 160.0 мм Шпоночные пазы 2 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 6	Режущий материал HW Количество зубьев 20+8 Форма зуба W Тип зуба 4 плюс	Оснащение Компенсаторы 2 <i>double CoolCut dCC</i>
	BASIC Deka Размер Диаметр 695.0 мм Пропил 5.9 мм Толщина полотна 4.0 мм Диаметр посадочного отверстия 120.0 мм Шпоночные пазы 0 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 8	Режущий материал HW Количество зубьев 28+10 Форма зуба F Тип зуба 4	HDS-№ 11162



STABILo Deka CC

Размеры

648 x 5.4/3.65/6.8 x 160 мм

Зубья

14 HW зубьев . переменная форма зуба . тип зуба 4 плюс
конструкция DEKA с 10 подчищающими ножами

Оснащение

AST технология градуированных дисковых пил
тип ESZF односторонний двойной градуированный
от 6.8 до 3.65 мм . CoolCut



STABILО ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

ТЕХНОЛОГИЯ
ГРАДУИРОВАННЫХ ДИСКОВЫХ ПИЛ
AST

STABILО. Градуированные пилы класса высоких технологий

Только использование технологии градуированных дисковых пил (AST) позволило лесопильным предприятиям значительно увеличить свою производительность. Эта технология используется сегодня на высокопроизводительных профилирующих линиях.

Высокоэффективные пилы STABILО используются на станках первого и второго ряда при высоких скоростях подачи

и большой высоте пропила, они позволяют получить уменьшенный пропил и характеризуются своей высокой жесткостью. Поэтому известные производители станков оснащают станки первого ряда, а теперь все больше и второго ряда пилами с градуированным корпусом.

Градуированный профиль полотна пил STABILО, а также и BASIC можно дополнить опцией CoolCut.

Преимущества пил STABILО производства HDS

+ Индивидуальная толщина профиля пилы

Ни одна пила STABILО не похожа на другую, так как полотно каждой пилы с учетом карты раскроя имеет индивидуальный профиль с переменным сечением: односторонний или двухсторонний, простой или двойной. Так что всегда будет гарантировано, что пила будет иметь оптимальную динамическую жесткость, на которой базируется выдающаяся производительность пил класса STABILО.

+ Уменьшение пропила или увеличение скорости подачи

Высокая динамическая жесткость полотна пилы, которая достигается благодаря технологии градуированных дисковых пил (AST) дополнительно дает два очень выгодных преимущества. С одной стороны при равномерной скорости подачи возможно уменьшить пропил, а с другой стороны можно увеличить скорость подачи при одинаковом пропиле. Оба этих фактора приводят к значительному увеличению производительности.

+ Уменьшение потребления электроэнергии

В сравнении с гладкими пилами пила класса STABILО позволяет экономить энергию, из-за уменьшения пропила уменьшается давление резания и это сокращает расходы на электроэнергию.

+ Увеличенный срок службы

Название STABILО само по себе говорит о массивном и крепком корпусе пилы, который позволяет увеличить срок своей службы и ремонтопригодность.

+ Уменьшение нагрева

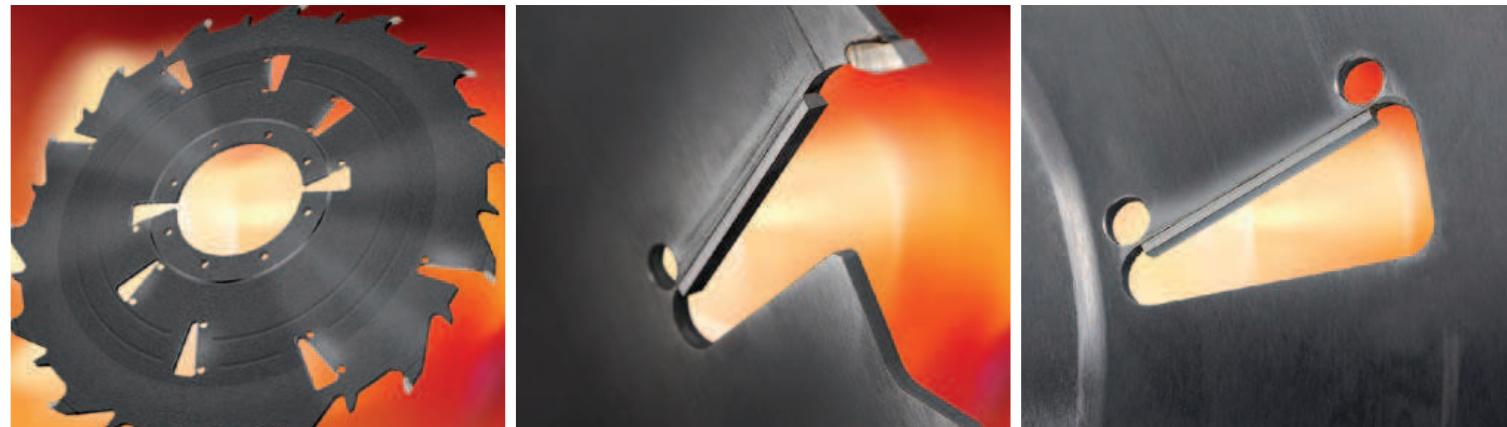
Так как дисковая пила STABILО в области зубьев имеет самое узкое место, это значительно уменьшает нагрев из-за трения опилок. Для увеличения жесткости пилы можно использовать наши опции CoolCut.

+ Подчищающие ножки в области венца

Пилы STABILО может оснастить подчищающими ножками в области венца, которые защищают его со стороны бруса от чрезмерного нагревания и тем самым от горения.

+ Умеренная нагрузка на подшипник

За счет небольших шаблонных колец значительно уменьшается нагрузка на подшипник вала, кроме того, уменьшается количество манипуляций при замене дисковых пил, так как шаблонные кольца совпадают с диаметром фланца станка.

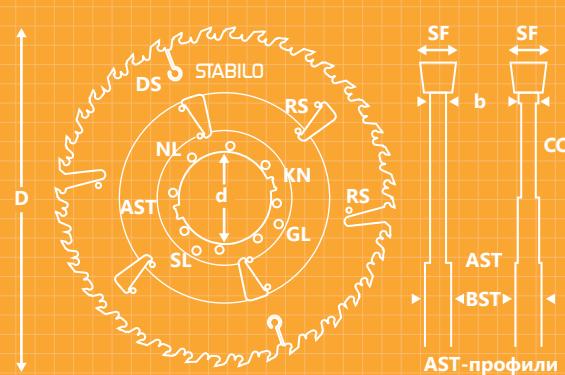


STABILo ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ



Благодаря технологии «оптимизированного инструмента для лесопильных производств» Вы получите пилы STABILo высшего качества для промышленного использования на Вашем лесопильном предприятии. Мы используем свой многолетний опыт и учитываем все параметры, такие как тип станка, программу раскряя и породу древесины. Вы гарантированно получите высокоэффективные пилы STABILo, которые наилучшим способом подойдут для вашего режима пиления.

D толщина полотна . **BST** толщина фланца . **CC CoolCut** . **D** диаметр
d диаметр посадочного отверстия . **DS** компенсатор . **GL** крепежное
отверстие с резьбой . **KN** шпоночный паз . **NL** поводковое отверстие
RS подчищающий нож . **SF** пропил . **SL** отверстие с фаской



STABILo Tetra CC

Размер

Диаметр	490.0 мм
Пропил	3.3 мм
Толщина полотна	2.3 мм
Диаметр посадочного отверстия	150.0 мм
Шпоночные пазы	2+2
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	0

Режущий материал ST

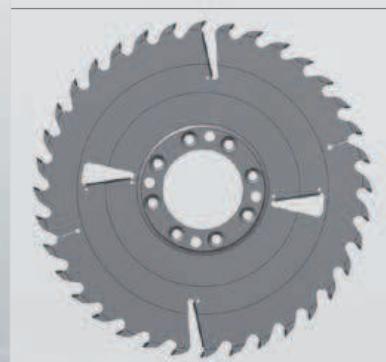
Количество зубьев	32+4
Форма зуба	F
Тип зуба	4

AST-Тип

Диаметр фланца пилы	313.0 мм
Толщина фланца пилы	5.3 мм

HDS-№ 14899

CoolCut CC



STABILo Tetra dCC

Размер

Диаметр	520.0 мм
Пропил	4.0 мм
Толщина полотна	2.6 мм
Диаметр посадочного отверстия	125.0 мм
Шпоночные пазы	0
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	4+8

Режущий материал HW

Количество зубьев	36+4
Форма зуба	W
Тип зуба	4

AST-Тип

Диаметр фланца пилы	190.0 мм
Толщина фланца пилы	6.0 мм

HDS-№ 13617

double CoolCut dCC



STABILo Tetra

Размер

Диаметр	540.0 мм
Пропил	4.0 мм
Толщина полотна	2.6 мм
Диаметр посадочного отверстия	150.0 мм
Шпоночные пазы	2+2
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	0

Режущий материал HW

Количество зубьев	18+4
Форма зуба	F
Тип зуба	4

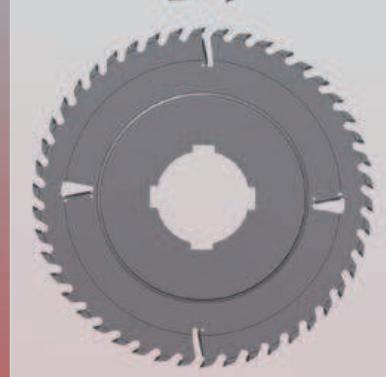
AST-Тип

Диаметр фланца пилы	260.0 мм
Толщина фланца пилы	4.0 мм

HDS-№ 15924

Оснащение

Компенсаторы	4
--------------	---



STABILo Tetra

Размер

Диаметр	540.0 мм
Пропил	3.6 мм
Толщина полотна	2.3 мм
Диаметр посадочного отверстия	150.0 мм
Шпоночные пазы	2+2
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	0

Режущий материал HW

Количество зубьев	46+4
Форма зуба	F
Тип зуба	4

AST-Тип

Диаметр фланца пилы	324.0 мм
Толщина фланца пилы	4.6 мм

HDS-№ 13029

CoolCut CC



STABILo ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

ТЕХНОЛОГИЯ
ГРАДУИРОВАННЫХ ДИСКОВЫХ ПИЛ
AST

HW- и ST-дисковые пилы



STABILo Hexa

HDS-№ 11657

Размер

Диаметр	505.0	мм
Пропил	5.0	мм
Толщина полотна	3.6	мм
Диаметр посадочного отверстия	120.0	мм
Шпоночные пазы	0	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	/ 8	

Режущий материал HW

Количество зубьев	38+6
Форма зуба	F
Тип зуба	4

AST-Тип

Диаметр фланца пилы	285.0	мм
Толщина фланца пилы	6.8	мм



STABILo Hexa CC Plus

HDS-№ 13745

Размер

Диаметр	505.0	мм
Пропил	5.4	мм
Толщина полотна	3.8	мм
Диаметр посадочного отверстия	120.0	мм
Шпоночные пазы	0	
Поводковые отверстия	2 овал. + 4 отв. с фаской	

Режущий материал HW

Количество зубьев	24+6
Форма зуба	F
Тип зуба	PV плюс

AST-Тип

Диаметр фланца пилы	190.0	мм
Толщина фланца пилы	6.8	мм

Оснащение

Компенсаторы	2
--------------	---

CoolCut CC



STABILo Hexa Plus

HDS-№ 16452

Размер

Диаметр	507.0	мм
Пропил	5.2	мм
Толщина полотна	3.65	мм
Диаметр посадочного отверстия	120.0	мм
Шпоночные пазы	0	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	4+8	

Режущий материал HW

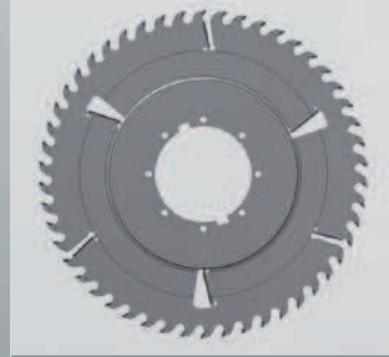
Количество зубьев	18+6
Форма зуба	F
Тип зуба	4 плюс

AST-Тип

Диаметр фланца пилы	186.5	мм
Толщина фланца пилы	6.8	мм

Оснащение

Компенсаторы	2
--------------	---



STABILo Hexa CC

HDS-№ 14316

Размер

Диаметр	540.0	мм
Пропил	5.0	мм
Толщина полотна	3.7	мм
Диаметр посадочного отверстия	160.0	мм
Шпоночные пазы	2	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	8	

Режущий материал HW

Количество зубьев	50+6
Форма зуба	F
Тип зуба	4

AST-Тип

Диаметр фланца пилы	310.0	мм
Толщина фланца пилы	6.8	мм

CoolCut CC



STABILo Hexa CC Plus

HDS-№ 11478

Размер

Диаметр	540.0	мм
Пропил	4.0	мм
Толщина полотна	2.5	мм
Диаметр посадочного отверстия	150.0	мм
Шпоночные пазы	2+2	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	0	

Режущий материал HW

Количество зубьев	46+6
Форма зуба	F
Тип зуба	4 плюс

AST-Тип

Диаметр фланца пилы	285.0	мм
Толщина фланца пилы	4.5	мм

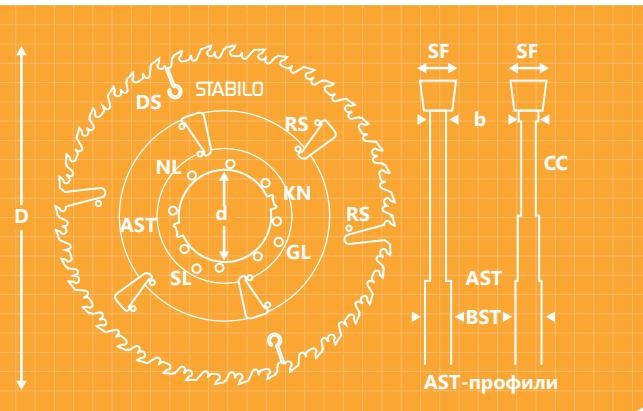
CoolCut CC

STABILo ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ



Благодаря технологии «оптимизированного инструмента для лесопильных производств» Вы получите пилы STABILo высшего качества для промышленного использования на Вашем лесопильном предприятии. Мы используем свой многолетний опыт и учитываем все параметры, такие как тип станка, программу раскряя и породу древесины. Вы гарантированно получите высокоэффективные пилы STABILo, которые наилучшим способом подойдут для Вашего режима пиления.

D толщина полотна . **BST** толщина фланца . **CC CoolCut** . **D** диаметр
д диаметр посадочного отверстия . **DS** компенсатор . **GL** крепежное
отверстие с резьбой . **KN** шпоночный паз . **NL** поводковое отверстие
RS подчищающий нож . **SF** пропил . **SL** отверстие с фаской



	STABILo Hexa	HDS-№ 11614
	Размер Диаметр 565.0 мм Пропил 5.2 мм Толщина полотна 3.4 мм Диаметр посадочного отверстия 160.0 мм Шпоночные пазы 2 Поводковые- / крепежные отверстия с резьбой 6+12	Режущий материал HW Количество зубьев 42+6 Форма зуба F Тип зуба 4
	STABILo Hexa CC	HDS-№ 15320
	Размер Диаметр 570.0 мм Пропил 2.7 мм Толщина полотна 1.7 мм Диаметр посадочного отверстия 150.0 мм Шпоночные пазы 2+2 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0	Режущий материал HW Количество зубьев 57+6 Форма зуба F Тип зуба 4
	STABILo Hexa CC	HDS-№ 13999
	Размер Диаметр 585.0 мм Пропил 5.0 мм Толщина полотна 3.6 мм Диаметр посадочного отверстия 145.0 мм Шпоночные пазы 0 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 16	Режущий материал HW Количество зубьев 18+6 Форма зуба F Тип зуба 4
	STABILo Hexa	HDS-№ 10930
	Размер Диаметр 643.0 мм Пропил 5.8 мм Толщина полотна 3.8 мм Диаметр посадочного отверстия 160.0 мм Шпоночные пазы 2 Поводковые- / крепежные отверстия с резьбой 6+12	Режущий материал HW Количество зубьев 24+6 Форма зуба F Тип зуба 4



STABILo ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

ТЕХНОЛОГИЯ
ГРАДУИРОВАННЫХ ДИСКОВЫХ ПИЛ
AST

HW- и ST-дисковые пилы



	STABILo Octo dCC		
	HDS-№ 14045		
	Размер Диаметр 555.0 мм Пропил 5.5 мм Толщина полотна 4.1 мм Диаметр посадочного отверстия 120.0 мм Шпоночные пазы 0 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 8	Режущий материал HW Количество зубьев 20+8 Форма зуба F Тип зуба 4	AST-Тип Диаметр фланца пилы 220.0 мм Толщина фланца пилы 7.0 мм
	<i>double CoolCut dCC</i>		
	STABILo Octo dCC Plus		HDS-№ 10014
	Размер Диаметр 595.0 мм Пропил 5.4 мм Толщина полотна 4.2 мм Диаметр посадочного отверстия 150.0 мм Шпоночные пазы 0 Поводковые- / крепежные отверстия с резьбой 6+6	Режущий материал HW Количество зубьев 22+8 Форма зуба F Тип зуба 4 плюс	AST-Тип Диаметр фланца пилы 200.0 мм Толщина фланца пилы 7.2 мм
	<i>double CoolCut dCC</i>		
	STABILo Octo		HDS-№ 12190
	Размер Диаметр 630.0 мм Пропил 5.4 мм Толщина полотна 3.8 мм Диаметр посадочного отверстия 150.0 мм Шпоночные пазы 2 Поводковые- / крепежные отверстия с резьбой 2+8	Режущий материал HW Количество зубьев 20+8 Форма зуба F Тип зуба 4	AST-Тип Диаметр фланца пилы 200.0 мм Толщина фланца пилы 7.0 мм
	STABILo Deca Plus		HDS-№ 11235
	Размер Диаметр 648.0 мм Пропил 5.4 мм Толщина полотна 3.65 мм Диаметр посадочного отверстия 160.0 мм Шпоночные пазы 0 Поводковые отверстия / отверстия с фаской 8	Режущий материал HW Количество зубьев 14+10 Форма зуба W Тип зуба 4 плюс	AST-Тип Диаметр фланца пилы 220.0 мм Толщина фланца пилы 6.8 мм Оснащение Компенсаторы 2



TRIMCUT

Размеры

660 x 6.0/4.5 x 30 мм

Зубья

80 HW зубьев . переменно-скошенная форма зуба
тип зуба 4

Оснащение

5 компенсаторов
9 шумопонижающих прорезей





TRIMCUT ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Точность распила и устойчивость

Пилы TRIMCUT имеют особо прочный корпус, который изготовлен специально для торцевания бревен, для торцевания бруса и боковых досок, а также для распила круглого леса. Пилы TRIMCUT обладают высокой точностью раскюра и высокой износостойкостью.

При этом специальная конструкция полотна и специально созданное внутреннее напряжение обеспечивают ровный ход. Геометрия зуба также специально разработана для тор-

цовых пил и это позволяет избежать осыпания с нижней стороны доски.

Расклепанные или заканчивающиеся отверстиями компенсационные пазы в зоне расположения зубьев предотвращают увод пилы при нагревании и гарантируют высокую точность раскюра. Дополнительно медные расклепанные компенсационные прорези на полотне пилы гасят вибрацию и обеспечивают шумопоглощение.

Преимущества пил TRIMCUT производства HDS

+ Исключительно плавный ход

Внутреннее натяжение полотна пилы обеспечивает исключительно равномерную работу пилы. При этом плавный ход положительно оказывается на износостойкости пилы.

+ Результат пиления без сколов

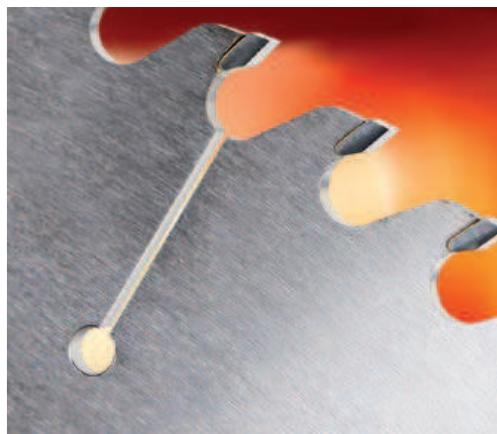
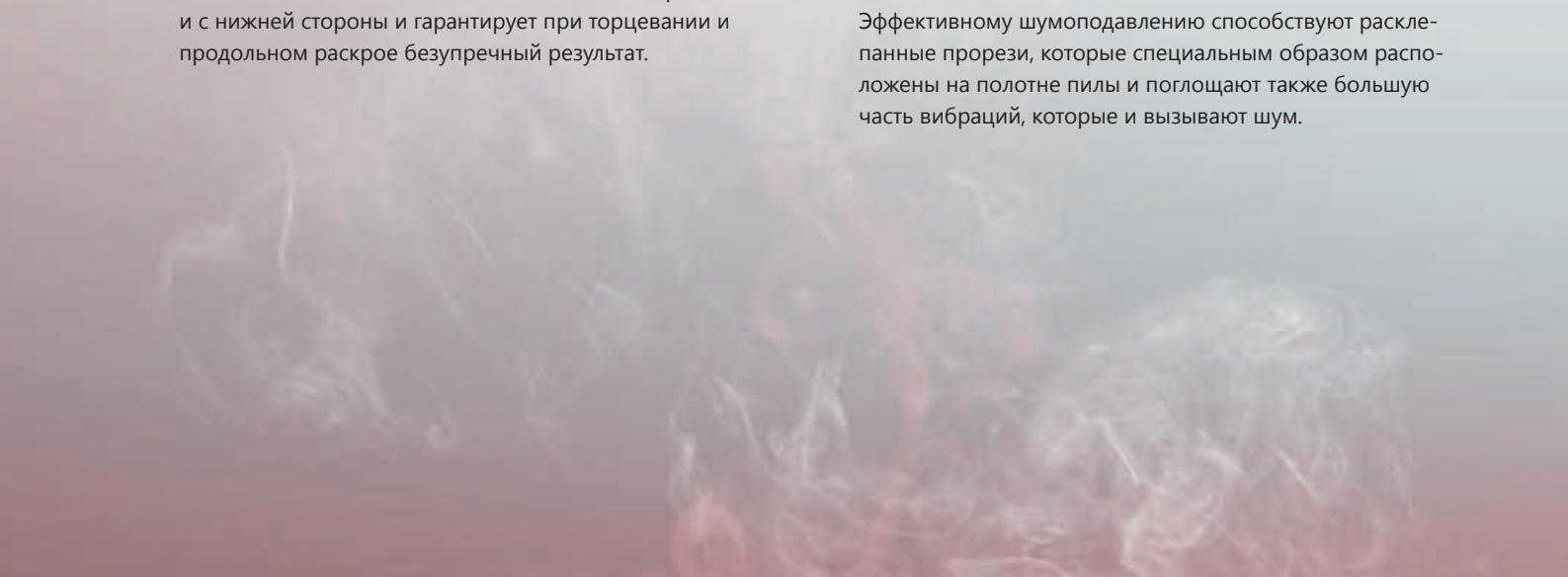
Сколы на кромках пропила это уже в прошлом, наша пила TRIMCUT пилит чисто, без сколов как с верхней так и с нижней стороны и гарантирует при торцевании и продольном раскюре безупречный результат.

+ Отсутствие увода пилы

Даже если пила подвергается высоким нагрузкам, работает на высоких скоростях и расширяется от тепла, возникающего при трении, наши продольные компенсационные прорези заканчивающиеся отверстиями или медными расклепками позволяют удержать пилу в форме. Опасность увода пилы эффективно устраняется.

+ Максимальное шумопоглощение

Эффективному шумоподавлению способствуют расклепанные прорези, которые специальным образом расположены на полотне пилы и поглощают также большую часть вибраций, которые и вызывают шум.

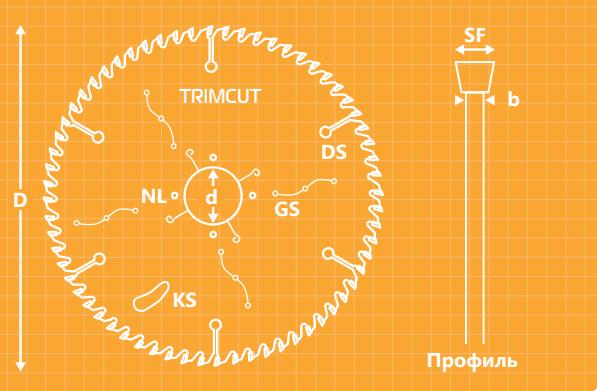


TRIMCUT ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Технология изготовления «оптимизированного инструмента для лесопильных предприятий» гарантирует, что Вы получите пилы точно соответствующие Вашим требованиям.

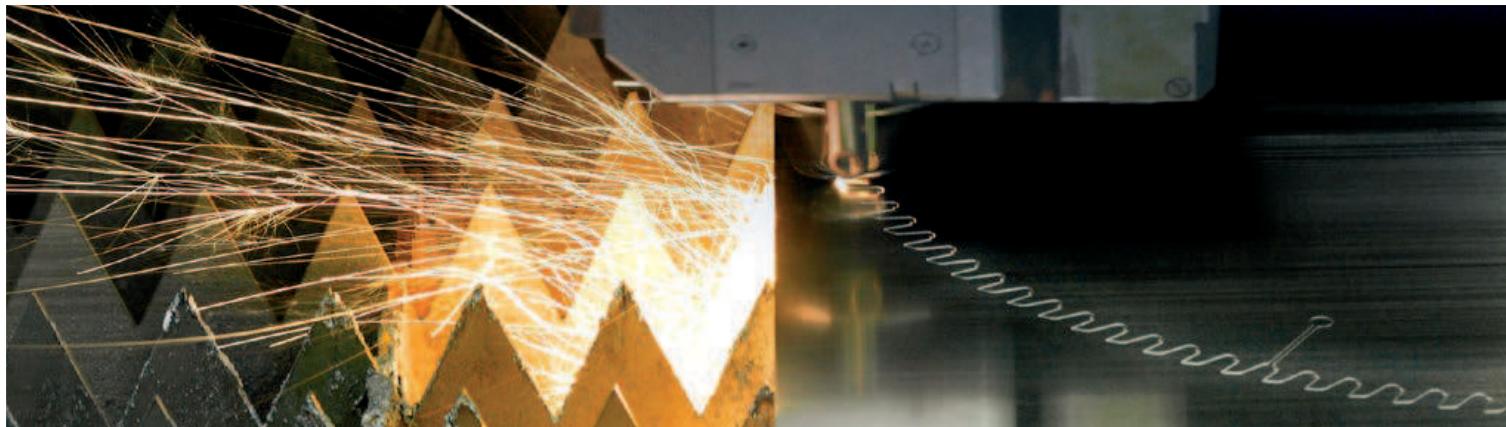
Наряду с техническими данными, такими как тип станка, диаметр и форма посадочного отверстия, мы обязательно учитываем при конструировании необходимое Вам качество раскроя. Пилы TRIMCUT будут работать у Вас на предприятии с самым высоким уровнем производительности.

b толщина полотна пилы . *D* диаметр . *d* диаметр посадочного отверстия . *DS* компенсатор . *GS* шумопонижающая прорезь *KS* слот охлаждения . *NL* поводковое отверстие . *SF* пропил



TRIMCUT			HDS-№ 12193
Размер	Режущий материал HW	Оснащение	
Диаметр 550.0 мм	Количество зубьев 96	Компенсаторы 6	
Пропил 4.0 мм	Форма зуба W	из них с медными заклепками 0	
Толщина полотна 2.8 мм	Тип зуба 4	Шумопонижающие прорези 12	
Диаметр посадочного отверстия 30.0 мм		из них с медными заклепками 0	
Шпоночные пазы 0		Слоты охлаждения 0	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0			

TRIMCUT			HDS-№ 13968
Размер	Режущий материал HW	Оснащение	
Диаметр 600.0 мм	Количество зубьев 108	Компенсаторы 8	
Пропил 5.7 мм	Форма зуба W	из них с медными заклепками 0	
Толщина полотна 4.0 мм	Тип зуба PV	Шумопонижающие прорези 4	
Диаметр посадочного отверстия 30.0 мм		из них с медными заклепками 0	
Шпоночные пазы 0		Слоты охлаждения 0	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 4			





TRIMCUT ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

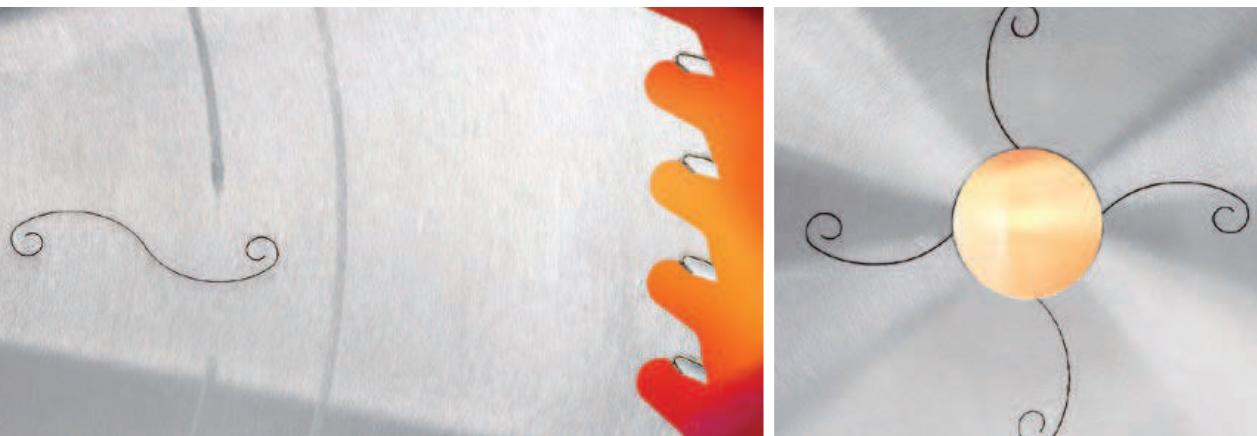
HW- и ST-дисковые пилы



	TRIMCUT	HDS-№ 11604
Размер	Режущий материал HW	Оснащение
Диаметр 600.0 мм	Количество зубьев 102	Компенсаторы 6
Пропил 5.6 мм	Форма зуба F	из них с медными заклепками 6
Толщина полотна 4.0 мм	Тип зуба 4	Шумопонижающие прорези 12
Диаметр посадочного отверстия 30.0 мм		из них с медными заклепками 0
Шпоночные пазы 0		Слоты охлаждения 0
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 0		

	TRIMCUT	HDS-№ 12081
Размер	Режущий материал HW	Оснащение
Диаметр 650.0 мм	Количество зубьев 72	Компенсаторы 6
Пропил 5.8 мм	Форма зуба W	из них с медными заклепками 0
Толщина полотна 4.0 мм	Тип зуба 4	Шумопонижающие прорези 0
Диаметр посадочного отверстия 30.0 мм		из них с медными заклепками 0
Шпоночные пазы 0		Слоты охлаждения 6
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 2		

	TRIMCUT	HDS-№ 13249
Размер	Режущий материал HW	Оснащение
Диаметр 730.0 мм	Количество зубьев 96	Компенсаторы 6
Пропил 6.5 мм	Форма зуба W	из них с медными заклепками 0
Толщина полотна 4.6 мм	Тип зуба 4	Шумопонижающие прорези 0
Диаметр посадочного отверстия 30.0 мм		из них с медными заклепками 0
Шпоночные пазы 0		Слоты охлаждения 0
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 2		





CROSSCUT

- Размеры 2000 x 12.90/9.0 x 75 мм
- Зубья 66 HW сменных сегментов зубьев . форма зуба полый тип зуба 4
- Оснащение 6 компенсаторов с медными заклепками
6 шумопонижающих прорезей с медными заклепками



CROSSCUT ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Разработаны специально для линий сортировки круглого леса

Пилы CROSSCUT разработаны для торцевания бревен и имеют сменные твердосплавные держатели зубьев. Стандартно используемый, заточенный по внутренней поверхности зуб имеет ширину резания 12.9 мм. Сменные сегменты зуба используются с отшлифованным дополнительным уголком, так что получается классическая форма сменного зуба.

Благодаря прочному полотну (9мм) пилы CROSSCUT при боковых усилиях ведут себя стабильно. Кроме того у нее от-

личное концентрическое вращение и точность по торцевому биению, что сказывается на увеличении срока службы пилы.

Простая и быстрая смена сегментов зубьев возможна благодаря тому, что каждый из них крепится только с помощью одной медной заклепки. Максимальный уровень поглощения шума и вибрации достигается благодаря использованию шумопонижающих прорезей с одной или тремя медными заклепками.

Преимущества пил CROSSCUT производства HDS

+ Стабильность при возникновении боковых усилий

Очень прочная конструкция полотна пилы, толщиной 9 мм, повышает стойкость пилы при возникновении аксиальных колебаний, которые возникают у торцовочных пил. Прочность пилы CROSSCUT эффективно гасит подобные вибрации.

+ Улучшенная точность вращения и торцевого биения

Цельная конструкция сегментов зубьев и точность их изготовления на оборудовании, управляемым компьютерным ЧПУ, их крепление в углублениях на корпусе пилы позволяют достичь особо высокой точности вращения. Благодаря этому значительно увеличивается срок службы пил CROSSCUT.

+ Простая и быстрая расклепка сегментов зубьев

Отдельные держатели зубьев плотно крепятся к корпусу пилы лишь одной медной заклепкой. Поэтому возможна быстрая и простая смена сегментов зубьев.

+ Максимальное шумопоглощение

Его обеспечивают компенсаторы с одной медной заклепкой на конце, а также виброгасители с тремя заклепками.

+ HDS Восстановление

Мы восстановим держатели зубьев у нас на заводе или в случае особой спешки можем поставить вам уже восстановленные держатели на замену.

Пилы CROSSCUT используются на линиях Springer, Holtec, Linck и др.



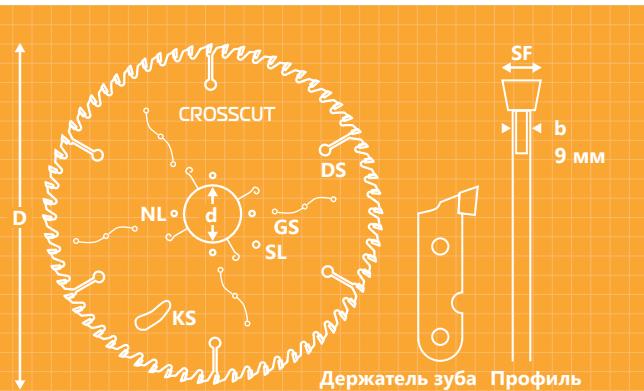


CROSSCUT ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Благодаря технологии изготовления «оптимизированного инструмента для лесопильных предприятий» Вы получите пилы CROSSCUT, которые отлично подходят для торцевания бревен.

При изготовлении пил мы учитываем наряду с техническими данными, такими как тип станка, диаметр и форма посадочного отверстия, также сорт древесины. Поэтому пилы CROSSCUT имеют исключительно высокой уровень стойкости.

b толщина полотна пилы . D диаметр . d диаметр посадочного отверстия . DS компенсатор . GS шумопонижающая прорезь KS слот охлаждения . NL поводковое отверстие . SF пропил SL отверстие с фаской



HW-Дисковые пилы



CROSSCUT

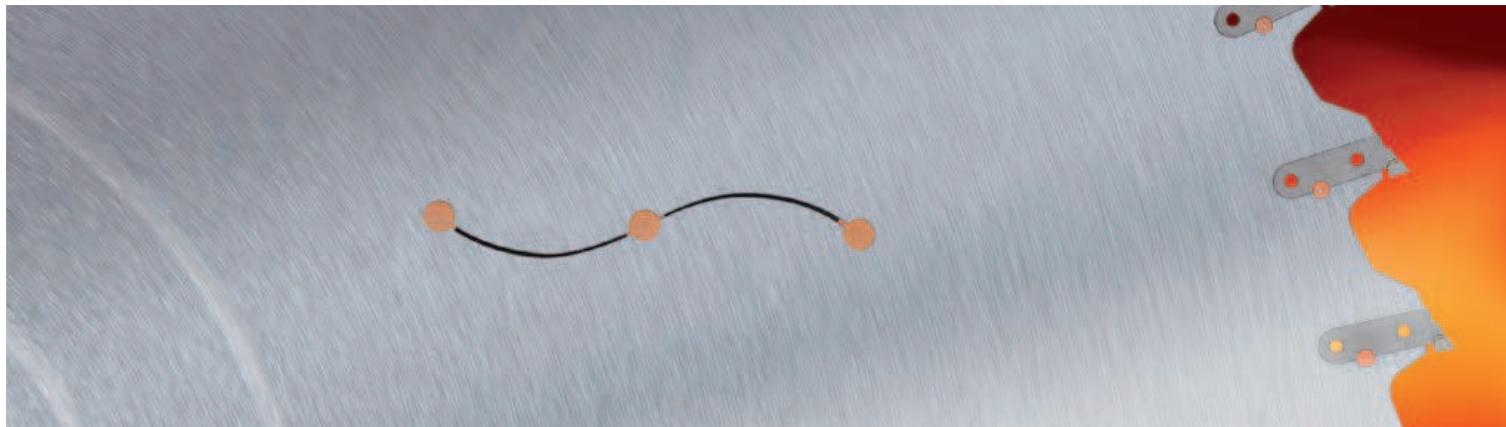
HDS-№ 10865

Размер

Диаметр	1300.0 мм	Режущий материал	HW
Пропил	12.9 мм	Количество зубьев	44
Толщина полотна пилы	9.0 мм	Форма зуба	H
Диаметр посадочного отверстия	75.0 мм	Тип зуба	4
Шпоночные пазы	0		
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	2		

Оснащение

Компенсаторы из них с медными заклепками	4	Шумопонижающие прорези из них с медными заклепками	4
Слоты охлаждения	0		





CROSSCUT ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

HW-Дисковые пилы



CROSSCUT

HDS-№ 16588

Размер	Режущий материал HW
Диаметр 1600.0 мм	
Пропил 12.9 мм	
Толщина полотна пилы 9.0 мм	
Диаметр посадочного отверстия 135.0 мм	
Шпоночные пазы 0	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 6	
Оснащение	
Компенсаторы 6	Шумопонижающие прорези 6
из них с медными заклепками 6	из них с медными заклепками 6
Слоты охлаждения 0	



CROSSCUT

HDS-№ 28584

Размер	Режущий материал HW
Диаметр 1600.0 мм	
Пропил 14.0 мм	
Толщина полотна пилы 9.0 мм	
Диаметр посадочного отверстия 100.0 мм	
Шпоночные пазы 0	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 1	
Оснащение	
Компенсаторы 6	Шумопонижающие прорези 6
из них с медными заклепками 6	из них с медными заклепками 6
Слоты охлаждения 0	



CROSSCUT

HDS-№ 20072

Размер	Режущий материал HW
Диаметр 1981.0 мм	
Пропил 14.0 мм	
Толщина полотна пилы 9.0 мм	
Диаметр посадочного отверстия 75.0 мм	
Шпоночные пазы 0	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской 2	
Оснащение	
Компенсаторы 8	Шумопонижающие прорези 6
из них с медными заклепками 8	из них с медными заклепками 6
Слоты охлаждения 0	

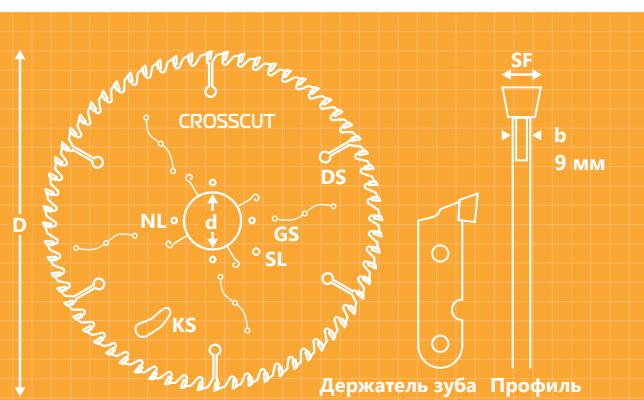


CROSSCUT ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Благодаря технологии изготовления «оптимизированного инструмента для лесопильных предприятий» Вы получите пилы CROSSCUT, которые отлично подходят для торцевания бревен.

При изготовлении пил мы учитываем наряду с техническими данными, такими как тип станка, диаметр и форма посадочного отверстия, также сорт древесины. Поэтому пилы CROSSCUT имеют исключительно высокой уровень стойкости.

b толщина полотна пилы . D диаметр . d диаметр посадочного отверстия . DS компенсатор . GS шумопонижающая прорезь
KS слот охлаждения . NL поводковое отверстие . SF пропил
SL отверстие с фаской



HW-Дисковые пилы



CROSSCUT

HDS-№ 11736

Размер

Диаметр	2000.0 мм
Пропил	12.9 мм
Толщина полотна пилы	9.0 мм
Диаметр посадочного отверстия	75.0 мм
Шпоночные пазы	0
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	2

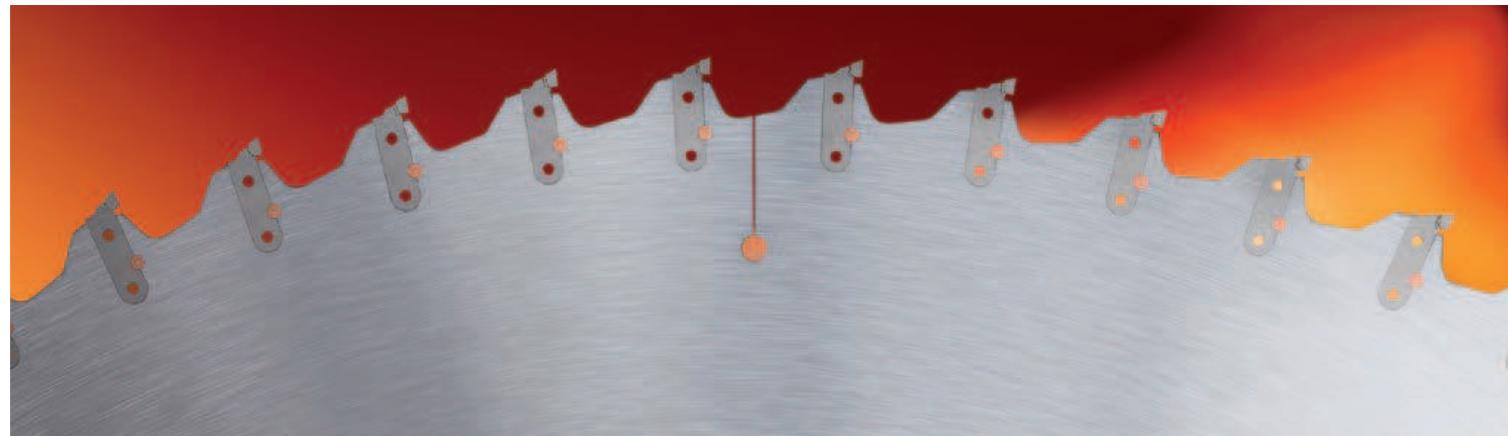
Режущий материал HW

Количество зубьев	66
Форма зуба	H
Тип зуба	4

Оснащение

Компенсаторы из них с медными заклепками	6
Шумопонижающие прорези из них с медными заклепками	6
Слоты охлаждения	0

Стандартный размер для Springer





CROSSCUT ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

HW-Дисковые пилы



CROSSCUT

HDS-№ 15912

Размер

Диаметр	2000.0	мм
Пропил	12.9	мм
Толщина полотна пилы	9.0	мм
Диаметр посадочного отверстия	135.0	мм
Шпоночные пазы	0	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	6	

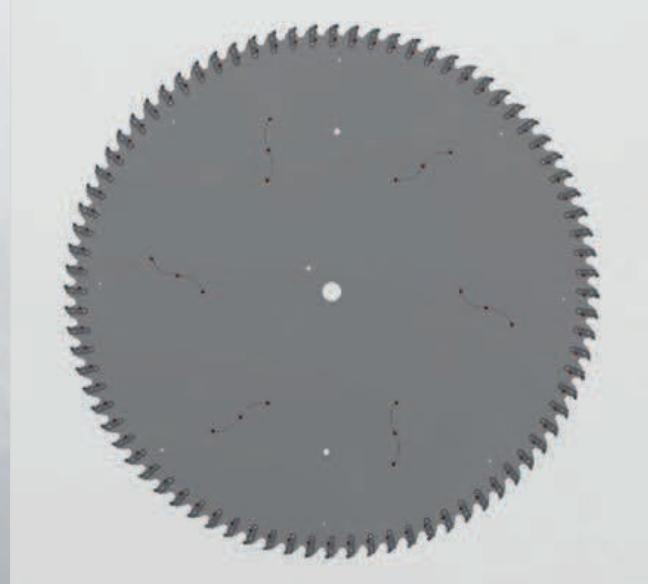
Режущий материал HW

Количество зубьев	66
Форма зуба	H
Тип зуба	4

Оснащение

Компенсаторы из них с медными заклепками	6	Шумопонижающие прорези из них с медными заклепками	6
Слоты охлаждения	0		

Стандартный размер для Holtec



CROSSCUT

HDS-№ 14891

Размер

Диаметр	2000.0	мм
Пропил	13.0	мм
Толщина полотна пилы	9.0	мм
Диаметр посадочного отверстия	75.0	мм
Шпоночные пазы	0	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	1	

Режущий материал HW

Количество зубьев	80
Форма зуба	W
Тип зуба	4

Оснащение

Компенсаторы из них с медными заклепками	8	Шумопонижающие прорези из них с медными заклепками	6
Слоты охлаждения	0		



CROSSCUT

HDS-№ 24855

Размер

Диаметр	2200.0	мм
Пропил	14.0	мм
Толщина полотна пилы	9.0	мм
Диаметр посадочного отверстия	120.0	мм
Шпоночные пазы	0	
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	1+6	

Режущий материал HW

Количество зубьев	72
Форма зуба	H
Тип зуба	4

Оснащение

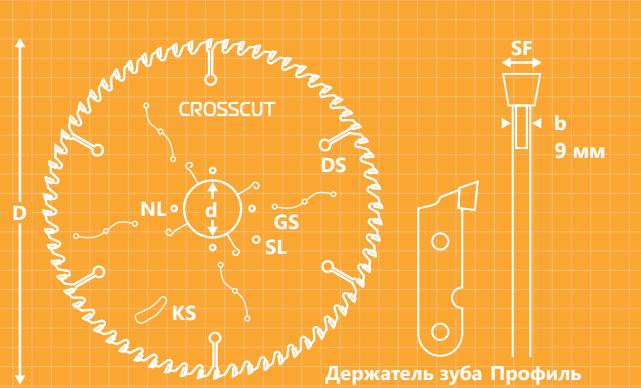
Компенсаторы из них с медными заклепками	8	Шумопонижающие прорези из них с медными заклепками	6
Слоты охлаждения	0		

CROSSCUT ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Благодаря технологии изготовления «оптимизированного инструмента для лесопильных предприятий» Вы получите пилы CROSSCUT, которые отлично подходят для торцевания бревен.

При изготовлении пил мы учитываем наряду с техническими данными, такими как тип станка, диаметр и форма посадочного отверстия, также сорт древесины. Поэтому пилы CROSSCUT имеют исключительно высокой уровень стойкости.

b толщина полотна пилы . D диаметр . d диаметр посадочного отверстия . DS компенсатор . GS шумопонижающая прорезь
KS слот охлаждения . NL поводковое отверстие . SF пропил
SL отверстие с фаской



HW-Дисковые пилы



CROSSCUT

HDS-№ 10464

Размер

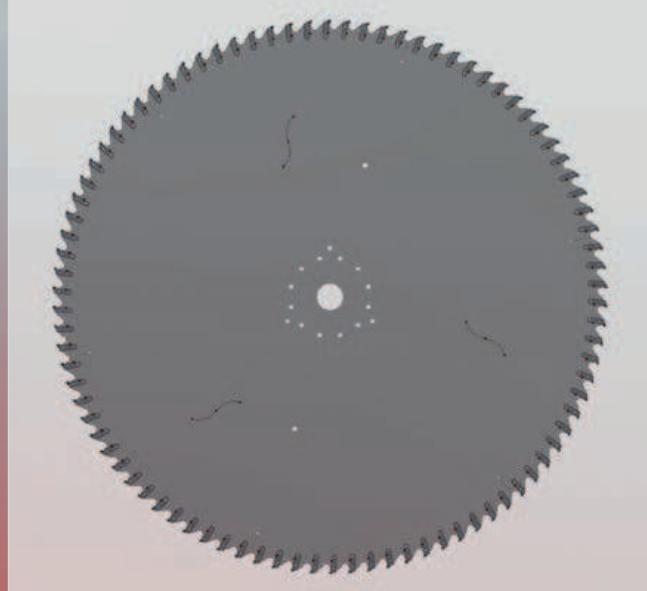
Диаметр	2500.0 мм
Пропил	12.9 мм
Толщина полотна пилы	9.0 мм
Диаметр посадочного отверстия	120.0 мм
Шпоночные пазы	0
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	1+6

Режущий материал HW

Количество зубьев	88
Форма зуба	H
Тип зуба	4

Оснащение

Компенсаторы из них с медными заклепками	8	Шумопонижающие прорези из них с медными заклепками	4
Слоты охлаждения	0		



CROSSCUT

HDS-№ 15434

Размер

Диаметр	2500.0 мм
Пропил	14.0 мм
Толщина полотна пилы	9.0 мм
Диаметр посадочного отверстия	120.0 мм
Шпоночные пазы	0
Поводковые отверстия / отверстия с фаской	12+3

Режущий материал HW

Количество зубьев	90
Форма зуба	H
Тип зуба	4

Оснащение

Компенсаторы из них с медными заклепками	6	Шумопонижающие прорези из них с медными заклепками	3
Слоты охлаждения	0		



CROSSCUT ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

HW-Держатель зуба

	HW-Держатель зуба		HW-Держатель зуба
	Пропил 12.9 мм Форма зуба Н Основа 9 мм Система HDS HDS-№ 10117		Пропил 14.0 мм Форма зуба Н Основа 9 мм Система HDS HDS-№ 13455
	HW-Держатель зуба		HW-Держатель зуба
	Пропил 13.0 мм Форма зуба W слева Основа 9 мм Система HDS HDS-№ 12682		Пропил 13.0 мм Форма зуба W справа Основа 9 мм Система HDS HDS-№ 12681
	HW-Держатель зуба		Пустотелая заклепка система HDS
	Пропил 12.9 мм Форма зуба Н Основа 7 мм Система Felde HDS-№ 11229		Длина 11 мм Диаметр 8 мм Основа 9 мм HDS-№ медь 10118 сталь 26057

ВОССТАНОВЛЕНИЕ

Долгая жизнь Вашего держателя зуба

Мы восстанавливаем лесопильный инструмент, так как ремонт и восстановление Вашего держателя зуба намного экономичнее, чем приобретение нового.

Позвольте нам привести Ваш держатель зуба в исправность или восстановить его. И тогда у Вас отпадет необходимость покупать новый, а Ваш бывший в употреблении держатель будет выглядеть как новый.

