

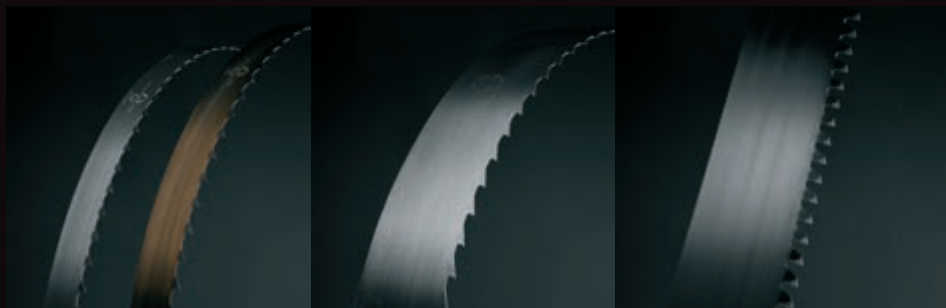


режущие инструменты

каталог продукции

RoMa
born to be sharp


РО - МА Ц Е Х А Р Е Ж У Щ И Х И Н С Т Р У М Е Н Т О В



Mazovia.
heart of Poland

ИНДЕКС

→ Эксплуатация. Правила сохранения высокой производительности пил.	02
→ Ленточные пилы. Tytan Säge, Gold Säge, Silver Säge.	04
Ленточные пилы. Правила эксплуатации.	05
Ленточные пилы. Решение эксплуатационных проблем.	06
→ Широкие ленточные и рамные пилы. Услуги.	07
→ Широкие ленточные пилы. Неподготовленные, плющеные, стеллитированные.	08
Широкие ленточные пилы. Правила эксплуатации.	09
Широкие ленточные пилы. Решение эксплуатационных проблем.	10
→ Рамные пилы. Short Trak – тарные пилы.	11
Рамные пилы. Неподготовленные, разведенные, стеллитированные, хромированные.	12
Рамные пилы. Правила эксплуатации.	13
→ Ленточные столярные пилы. Неподготовленные, RO, Gold, Gold HORN.	14
→ Режущие ленты. Распиловка полиуретановой пены, бумаги и текстильных материалов.	15
→ Абразивные круги. Ro-Ma, Andre, боразоновые круги.	16

 **Торговый Отдел**
тел. +4846|857 89 55
факс +4846|857 89 54
info@ro-ma.pl|www.ro-ma.pl

Ro-Ma Sp. z o.o. оставляет за собой право на внесение изменений технических параметров.

фирма

Ro-Ma Цеха Режущих Инструментов

Наше предложение ☐☐☐

→ Мерой нашей полноценности является то, на сколько наш успех влечёт за собой успех наших Клиентов...



Председатель **Roman Stupecki**



Зам. Председателя **Maciej Stupecki**

Мы с Вами с 1974 года. Это благодаря Вам, и для Вас, мы постоянно развиваемся. Режущие инструменты стали нашим общим предметом страстного увлечения. Со своей стороны мы стараемся постоянно совершенствовать их, чтобы наш продукт соответствовал Вашим требованиям. Используя имеющиеся знания и полученный опыт, мы намериваемся осуществлять очередные инвестиции, которые позволят систематично и устойчиво развивать деятельность фирмы.

Мы даем Вам очередное издание каталога нашей продукции. Он содержит многочисленные изменения. Нашей целью было создать каталог удобным в использовании по предлагаемым сегментам пил. Информация в каталоге представлена по следующему принципу: ленточные пилы, широкие ленточные и рамные. Мы надеемся, что это версия будет для Вас четкой, и Вы быстро найдёте необходимую Вам информацию.

С полной ответственностью рекомендуем Вам нашу продукцию!

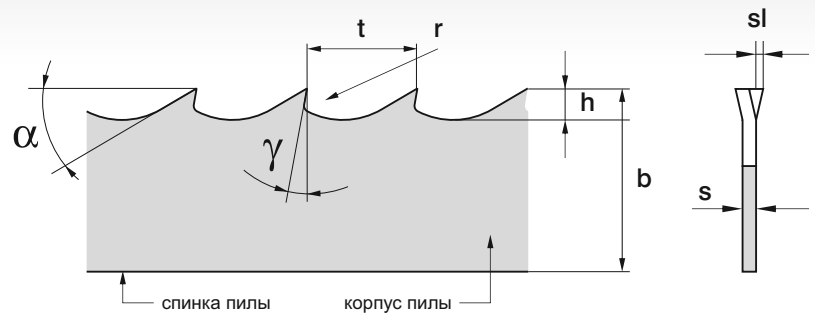
Roman Stupecki, Председатель
Maciej Stupecki, Зам. Председателя

Эксплуатация пил

Правила сохранения высокой производительности пил

→ Подборка пилы

- b** ширина пилы
- s** толщина пилы
- sl** величина разводки пилы на сторону
- t** шаг зуба
- h** высота зуба
- γ передний угол
- α задний угол
- r** радиус впадины зуба



Условием правильной распиловки - является **соответствующий подбор пилы, в зависимости от распиливаемого материала и типа оборудования.**

Толщина пилы должна соответствовать с ЭТД станка, но чем толще пила, тем больше она подвергается усталостным трещинам. Для твёрдой древесины рекомендуется пилы тоньше, а для мягкой толще.

Ширина пилы должна быть равна ширине ведущих колёс, плюс впадина зуба + (1 - 3) мм.

Шаг зуба определяется расстоянием между двумя соседними вершинами зубьев. Выбор шага зуба зависит от размера распиливаемой древесины и её твёрдости.

Передний угол это угол между передней поверхностью зуба и линией перпендикулярной к спинке пилы. В случае слишком большого переднего угла по отношению к подаче возникает вибрация пилы, вследствие чего поверхность после обработки будет шероховатой. Когда передний угол слишком маленький происходит вдавливание пилы в древесину. Чем меньший передний угол, тем меньшая производительность резки.

→ Распиливаемый материал

Древесину, предназначенную для распиловки, следует окорить или тщательно вычистить под большим давлением воды. Древесина должна быть очищена от загрязнений, песка и металлических включений.

Распиливаемый материал необходимо закрепить так, чтобы не было возможности его перемещения во время процесса резки.

Твёрдость древесины - для того, чтобы правильно подобрать пилу для работы, распределяются породы древесины с точки зрения твёрдости на две группы: **мягкая сырая древесина** (осина, тополь, ива, пихта, липа, берёза, ольха, ель, сосна, лиственница) и **твёрдая древесина** (вяз, дуб, ясень, бук, граб, эбеновое дерево).

→ Резка

Ведущие колеса и ролики должны быть очищены от стружки и смолы. Ведущие колеса следует установить в одной плоскости. Ролики следует передвинуть ближе зоны резки материала. Необходимо контролировать техническое состояние роликов. Поверхность роликов на всей длине должна сохранять одинаковый размер. Изношенные ролики являются - следствием трещин на пилах и их вибрации во время работы.

Натяжение пилы должно соответствовать с ЭТД станка. Приступать к распиловке необходимо только после достижения пилой соответствующей скорости. Максимальная скорость должна быть определена в ЭТД станка. Скорость зависит от группы распиливаемого материала, чем твёрже дерево, тем меньшая скорость. Нельзя оставлять пилу в натянутом состоянии на неработающем оборудовании.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Правила сохранения высокой производительности пил

Эксплуатация пил

→ Время работы

Время работы должны соответствовать с нашими рекомендациями для определённых пил. Это позволит избежать перегрева и усталости пилы. Рекомендуем после работы, 12 часов отдыха и заточку пилы.

→ Охлаждение

Высокая производительность распиловки древесины способствует перегреву зуба. В процессе работы требуется правильно охлаждать пилу, а также нужна корректировка её натяжения, так как изменение температуры может повлиять на её натяжение.

→ Заточка

Заточка пилы должна осуществляться в несколько проходов заточным станком. Первый проход необходимо сделать, как вступительный, второй и третий как выравнивающий, а следующие как сглаживающие. Пилу следует точить по всему профилю зуба (частой ошибкой является заточка только поверхности переднего угла).

Правильная заточка пилы не оставляет пережогов во впадинах зубьев и зазубрин от шлифовального круга. Следует помнить о сохранении как можно большего радиуса впадины. У пил со слишком маленьким радиусом впадины могут образовываться трещины. Недопускается изменение впадины в меньшую сторону.

Частая заточка продлевает срок службы пил, поскольку при этом устраняются микротрещины во впадинах. Каждую заточку необходимо производить до момента устранения микротрещин. После окончания заточки следует удалить заусеницы. Оставленные заусеницы во время резки заворачиваются на зубе. Пила становится с одной стороны тупой.

Очень частым дефектом является перегрев лезвий зубьев и впадин, причинами которых являются:

- :: слишком большая подача,
- :: неправильно подобранные параметры шлифовального круга,
- :: неправильное профилирование шлифовального круга и установка его по отношению к зубьям.

→ Разводка

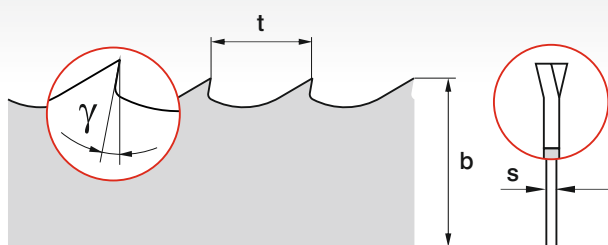
Разводка является операцией формирующей режущую способность ленточной пилы. Разводка это отгиб зуба в сегменте лево/право/прямо или лево/право (это касается рамных пил) по отношению к корпусу пилы. Разводка зубьев пилы должна быть симметричной по всей длине пилы, несоблюдение этого условия приводит к проблемам при эксплуатации.

Разводка должна начинаться на высоте 1/2 или 2/3 зуба (в зависимости от вида пилы и высоты лезвия) от его вершины. Рекомендуемые размеры разводки измеряются на сторону от корпуса пилы на заточенной пиле.

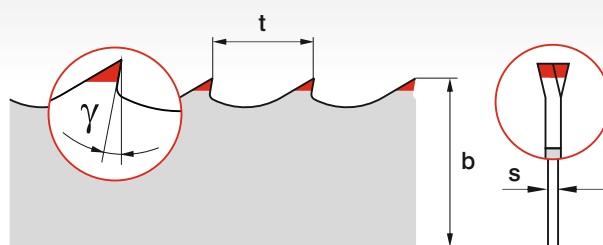


Ленточные пилы

Tytan Säge Gold Säge Silver Säge



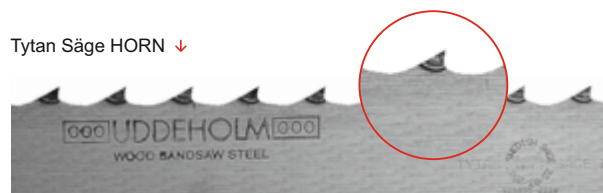
неподготовленные, RO



HORN

→ Tytan Säge | Tytan Säge HORN

b x s [мм] 35 x 1,1 40 x 1,1 (Uddeholm)



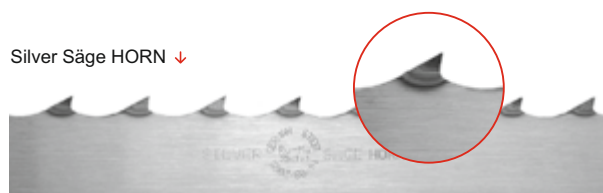
→ Gold Säge | Gold Säge HORN

b x s [мм] 32 x 1,1 33 x 1,0 35 x 0,8 35 x 0,9 35 x 1,0 35 x 1,1 38 x 1,15 40 x 1,0 40 x 1,1 42 x 1,0 50 x 1,0 60 x 1,0



→ Silver Säge | Silver Säge HORN

b x s [мм] 32 x 1,1 35 x 0,9 35 x 1,0 35 x 1,1 40 x 1,0 40 x 1,1 50 x 1,0 50 x 1,1



tytan gold silver

Tytan Säge Gold Säge Silver Säge

Общая информация 

→ Базовая информация

Виды пил: **неподготовленные, RO** (разведенные, заточенные), **HORN** (закалённые, разведенные, заточенные).

Изготавливаем пилы для мягкой, сырой, а также твёрдой и/или мёрзлой древесины.

Пилы предназначенные для твёрдой и/или мёрзлой древесины при заказе необходимо дополнительно обозначить символом T.

Шаги зубьев: t=22,23 мм / b=50 мм и b=60 мм: t=22,23 мм или t=25 мм.

Сталь: шведская легированная сталь (Tytan Säge), легированная сталь (Gold Säge), углеродистая сталь (Silver Säge).

→ Твёрдость пил

Название пилы	Tytan Säge	Tytan Säge HORN	Gold Säge	Gold Säge HORN	Silver Säge	Silver Säge HORN
Корпус пилы	47-49 HRC	47-49 HRC	45-47 HRC	45-47 HRC	43-45 HRC	43-45 HRC
Калённые лезвия	-	59-62 HRC	-	56-59 HRC	-	53-56 HRC

→ Предназначение

Пилы предназначены для распиловки древесины каждого рода. **Tytan Säge HORN**, характеризуется высокой эффективностью при распиловке твёрдой, мёрзлой и некоторых пород экзотической древесины, а также дерева с высокой плотностью. **Tytan Säge** характеризуется высокой эффективностью при распиловке твёрдой и мёрзлой древесины. **Gold Säge HORN** характеризуется высокой эффективностью при распиловке твёрдой, мёрзлой и пород дерева с высокой плотностью. **Silver Säge HORN** характеризуется высокой эффективностью при распиловке твёрдой и мёрзлой древесины.

→ Условия использования

Охлаждение - пилы нуждаются в охлаждении для предотвращения их перегрева. Летом можно использовать воду, а зимой дизельное топливо.

→ Время работы (ч. + 12 ч. отдыха = заточка)

Tytan Säge 3 ч. | Tytan Säge HORN 3,5 ч. | Gold Säge 2,5 ч. | Gold Säge HORN 3 ч. | Silver Säge 1,5 ч. | Silver Säge HORN 2 ч.

→ Заточка

Абразивным кругом Ro-Ma или ANDRE; боразоновым кругом Ro-Ma приспособленным к геометрии лезвия пилы (с масляным охлаждением). Следует сохранять высоту лезвия 5,2 мм (для твёрдой древесины) или 6,5 мм (для мягкой древесины).

→ Разводка

На высоте 2/3 зуба от его вершины. Рекомендуемый размер разводки измеряется на сторону от корпуса пилы на заточенной пиле. Для мягкой, сырой древесины: от 0,40 мм до 0,65 мм, для твёрдой и/или мёрзлой древесины: от 0,30 мм до 0,45 мм.

Эксплуатационные проблемы

Tytan Säge Gold Säge Silver Säge

→ Трещины во впадине зуба [причина появления]

[предлагаемое решение]

заточка только части профиля зуба	точить весь профиль зуба
пережоги во впадине после заточки, глубокие трещины на пиле после заточки	подобрать соответствующий заточный круг, править абразивный круг, использовать охлаждение и соответствующую подачу во время заточки
тупое лезвие	прекратить работу, заточить пилу
неправильная разводка (слишком малая или большая, несимметричная)	скорректировать разводку
перегретая пила - непрерывная работа без отдыха	соблюдать приведённые рекомендации
слишком малый радиус закругления впадины	заточить пилу - увеличить радиус
несоответствующее натяжение пилы	наладить в соответствии с ЭТД станка
слишком малый диаметр ведущих колёс	использовать пилу меньшей толщины
лезвие оказалось в материале до достижения соответствующей скорости	резку начинать после достижения скорости - в соответствии с ЭТД станка
после окончания работы пила осталась натянутой	всегда ослаблять натяжение пилы после работы

→ Трещины со стороны спинки [причина появления]

[предлагаемое решение]

несоответствующее натяжение пилы	наладить в соответствии с ЭТД станка
слишком большая подача – перегрузка пилы	уменьшить подачу
перегретая пила - непрерывная работа без отдыха	соблюдать приведённые рекомендации
плохое состояние ведущих колёс, отсутствие установки их в одной плоскости	выполнить регулировку ведущих колёс, скорректировать их установку
несоответствующим образом установленные, использованные или загрязнённые ведущие ролики	передвинуть ролики ближе зоны резки; очистить, наладить
несоответствующая ширина ведущих роликов для данной ширины пилы	соответствующим образом подобрать ведущие ролики
вибрация колёс или передачи, радиальное биение колёс	заменить использованные подшипники

→ Волнистость пилы [причина появления]

[предлагаемое решение]

неправильная разводка (слишком малая, несимметричная)	скорректировать разводку
оставленные слишком большие заусеницы после заточки	удалить заусеницы и скорректировать разводку
малая скорость распиловки, слишком большая подача	проверить и скорректировать натяжение приводных ремней и пилы; уменьшить подачу
перемещение лезвия пилы по ведущим колёсам (одностороннее уменьшение развода)	использовать более широкую пилу, исправить симметричность разводки
несоответствующее натяжение пилы	наладить в соответствии с ЭТД станка
нестабильное крепление распиливаемого материала	исправить крепление
износ подшипников колёс, роликов, зазоры в системе натяжения пилы	замена (ремонт)

широкие ленточные, рамные

Стеллитирование Плющение Хромирование Вальцовка

Услуги 

→ Стеллитирование [широкие ленточные пилы, рамные пилы]

Стеллитирование это процесс упрочения зубьев пилы металлом под названием стеллит (кобальт 65%, хром 25%, вольфрам 8%, примеси других металлов 2%). Стеллиты характеризуются особенной стойкостью к тепловому перегреву зубьев, сохраняя свои режущие качества при темп. до 800°C.

Стеллитирование увеличивает твёрдость лезвия пил, приносит существенную выгоду:

- :: срок службы пилы между заточками увеличивается,
- :: срок службы пилы многократно увеличивается,
- :: возможность использования более высоких подач (около 50% больше чем в разведененных пилах),
- :: улучшается качество распиловки (жесткость и гибкость пилы, точность разрезки, сводя к минимуму волнистость лезвия),
- :: высокая прочность лезвия на износ и на минеральные включения в дереве.

→ Плющение [широкие ленточные пилы]

Плющение это процесс утолщения металла в поверхностной части зубьев. Вместе с плющением производится эгализация пил. Эгализация формирует боковые края, одинакового размера на сторону и форму.

Плющение увеличивает твёрдость лезвия пил, приносит существенную выгоду:

- :: срок службы пилы между заточками увеличивается,
- :: срок службы пилы многократно увеличивается,
- :: возможность использования более высоких подач (около 25% больше чем в разведененных пилах),
- :: улучшается точность пиления (плющённые пилы работают более ровно, в проеме реза зубы режут всей шириной края, повышается чистота поверхности пиломатериала).

→ Хромирование [рамные пилы]

Рамные пилы подвергаются гальванической обработке с целью увеличения твёрдости поверхностного слоя и улучшения устойчивости на истирание и коррозию.

Хром это твёрдый серебристо-голубой металл с температурой плавления 1857°C. Устойчивый на действие органических кислот (не подвергается воздействию азотной кислоты и сероводорода).

Хромирование увеличивает твёрдость пил, приносит существенную выгоду:

- :: срок службы пилы между заточками увеличивается,
- :: срок службы пилы многократно увеличивается,
- :: возможность использования более высоких подач (около 20% больше чем в разведененных пилах),
- :: увеличенная устойчивость к коррозии и высоким температурам, загрязнениям и включениям в древесине,
- :: улучшается точность пиления (повышается чистота поверхности пиломатериала),
- :: хромирование уменьшает приставание стружки к рабочей поверхности пилы.

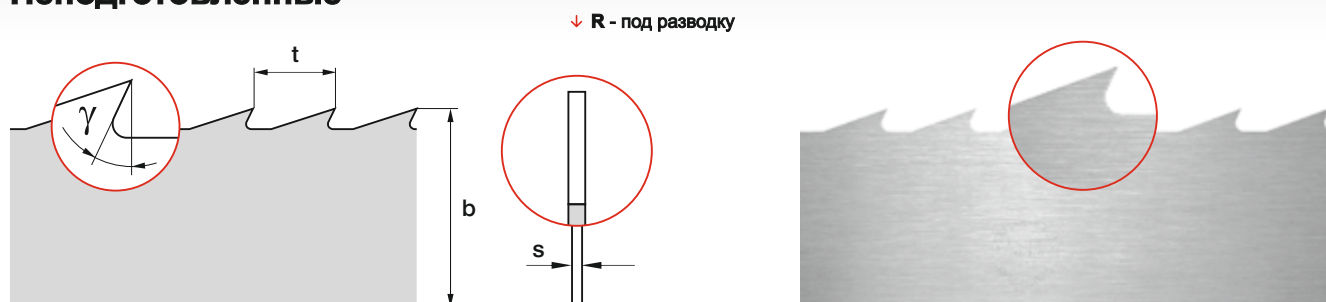
→ Вальцовка [широкие ленточные пилы]

Операция вальцовки пилы включает в себя планирование, напряжение и выравнивание. Планирование это устранение всех неровностей на поверхности пилы. Напряжение производится во время вальцовки, а выравнивание это формирование спинки пилы. Существенной является ширина ведущих колёс, место и высота вальцовки. Ro-Ma предлагает симметричное напряжение пилы - в 1/2 ширины пилы, несимметричное - в 1/3, и другие в зависимости от желаний Клиента. Операция вальцовки является необходимой для правильной работы. Улучшает жёсткость пилы во время работы, гарантирует плотное прилегание пилы к ободу ведущих колёс. Работа пилы без, либо с неправильной вальцовкой способствует трудностям в эксплуатации и приводит к повреждению ленточного станка.

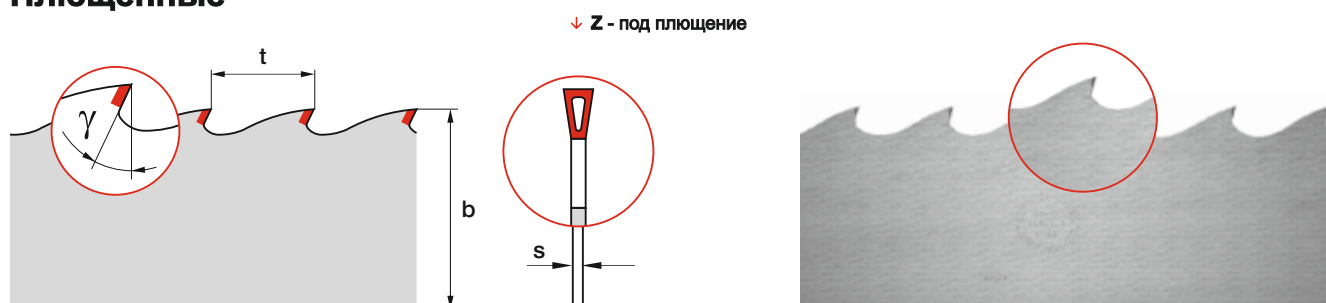
Широкие ленточные пилы

Неподготовленные Плющенные Стеллитированные

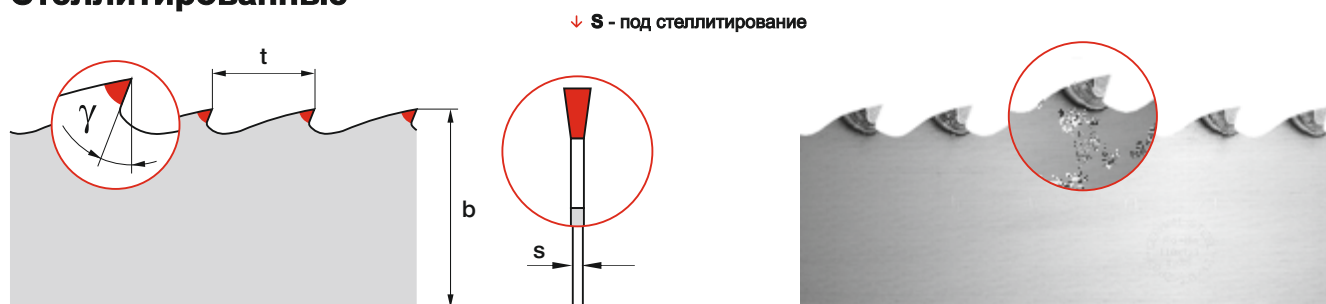
→ Неподготовленные



→ Плющенные



→ Стеллитированные



→ Типоразмеры/Сталь

German Steel	b x s [мм]	80 x 1,0	80 x 1,1	100 x 1,0	100 x 1,1	100 x 1,2	100 x 1,6	104 x 1,25
		110 x 1,1	120 x 1,1	130 x 1,2	130 x 1,3	140 x 1,2	150 x 1,3	160 x 1,3
		180 x 1,4	200 x 1,4	206,4 x 1,47	230 x 1,4	230 x 1,5	230 x 1,6	
Uddeholm	b x s [мм]	100 x 1,0	110 x 1,1	130 x 1,2	140 x 1,1	160 x 1,3	180 x 1,47	206,4 x 1,47
		260,4 x 1,83						

ШИРОКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

Широкие ленточные пилы

Общая информация

→ Базовая информация

Виды пил: неподготовленные, плющенные, стеллитированные.

Виды зубьев: R (под разводку), Z (под плющение), S (под стеллитирование).

Шаги зубьев: $t=22-50$ мм. Для определенной ширины пил (b) мы рекомендуем шаг зуба (t):

b	80 - 90	100 - 120	130 - 140	150 - 160	180 - 260
t	25	30	35	40	50

→ Твёрдость пил

Корпус пилы 44-46 HRC | Плющенные лезвия 46-48 HRC | Стеллитированные лезвия 49-51 HRC.

→ Предназначение

Пилы предназначены для распиловки круглого леса на брус. Разведенные широкие ленточные пилы характеризуются высокой эффективностью при распиловке мягкой и сырой древесины. Плющенные широкие ленточные пилы характеризуются высокой эффективностью при распиловке твердой и мёрзлой древесины. Стеллитированные широкие ленточные пилы характеризуются высокой эффективностью при распиловке некоторых пород экзотического дерева, которое может содержать, минеральные включения например макоре, азобе. Инеродное тело в виде обломков толщиной до 1 мм не повредит лезвия.

→ Условия использования

Охлаждение - пилы нуждаются охлаждении для предотвращения их перегрева.

→ Время работы (ч. + 12 ч. отдыха = заточка)

Разведенные пилы 1-2 ч. | Плющенные пилы 2-3 ч. | Стеллитированные пилы 3-4 ч.

→ Заточка, разводка, плющение, стеллитирование

При заточке ленточных пил следует выполнять указания производителя заточного станка. Разводка, плющение на высоте 1/2 или 2/3 зуба от его вершины, в зависимости от высоты зуба. Рекомендуемые параметры на сторону от корпуса пилы [мм]:

толщина пилы	тип древесины	размер разводки	размер плющения, стеллита
1,0 - 1,25	сырой, мягкой	0,60 - 0,75	0,60 - 0,65
	твёрдой, мёрзлой	0,50 - 0,65	0,50 - 0,55
1,3 - 1,47	сырой, мягкой	0,70 - 0,85	0,65 - 0,70
	твёрдой, мёрзлой	0,60 - 0,75	0,55 - 0,60
1,5 - 1,83	сырой, мягкой	0,80 - 0,95	0,65 - 0,80
	твёрдой, мёрзлой	0,70 - 0,85	0,55 - 0,70

 Вальцуем широкие ленточные пилы. Вальцовка включает планирование, напряжение, выравнивание. Необходимо указывать место вальцовки на ведущих колесах (чаще всего на 1/2 или на 1/3 ширины пилы).

Регенируем широкие ленточные пилы. Регенирация включает подготовку пилы, стеллитирование и заточку.

Эксплуатационные проблемы

Широкие ленточные пилы

→ Трещины во впадине зуба [причина появления]

[предлагаемое решение]

заточка только части профиля зуба	точить весь профиль зуба
пережоги во впадине после заточки, глубокие трещины на пиле после заточки	подобрать соответствующий заточный круг, править абразивный круг, использовать охлаждение и соответствующую подачу во время заточки
тупое лезвие	прекратить работу, заточить пилу
слишком малый радиус закругления впадины	заточить пилу - увеличить радиус
перегретая пила - непрерывная работа без отдыха	соблюдать приведённые рекомендации
несоответствующее натяжение пилы	наладить в соответствии с ЭТД станка
лезвие оказалось в материале до достижения соответствующей скорости	резку начинать после достижения скорости - в соответствии с ЭТД станка
после окончания работы пила осталась натянутой	всегда ослаблять натяжение пилы после работы
неровная спинка пилы	скорректировать вальцовкой
неправильная разводка (слишком малая или большая, несимметричная)	скорректировать разводку
плохое состояние ведущих колёс	регулярно шлифовать поверхность колёс
неровность ведущих колёс	прошлифовать колеса
опилки и щепы между пилой и ведущими колесами	сохранять рабочую поверхность колёс в чистоте

→ Неровная резка [причина появления]

[предлагаемое решение]

несоответствующее натяжение пилы	наладить в соответствии с ЭТД станка
плохое состояние ведущих колёс, отсутствие установки их в одной плоскости	выполнить регулировку ведущих колёс, скорректировать их установку
неправильный передний угол	скорректировать передний угол при заточке пилы
неправильный шаг зуба	подобрать правильный шаг зуба
несимметричная разводка	скорректировать разводку
несимметричное плущение, стеллитирование	скорректировать при заточке боковых граней

→ Перемещение лезвия пилы по колёсам [причина появления]

[предлагаемое решение]

неправильное место или размер вальцовки пилы	скорректировать вальцовку (согласно с местом и высотой вальцовки ведущих колёс)
неправильный передний угол	скорректировать передний угол при заточке пилы
несоответствующее натяжение пилы	наладить в соответствии с ЭТД станка
плохое состояние ведущих колёс	регулярно шлифовать поверхность колёс
неровность ведущих колёс	прошлифовать колеса

рамные пилы

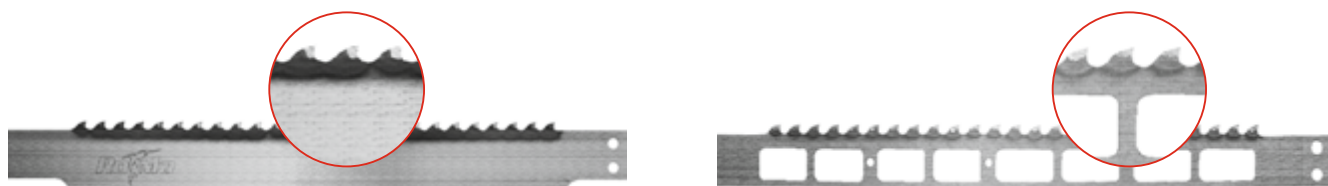
Тарные пилы Short Trak

Рамные пилы

→ Short Trak Неподготовленные | Разведенные | Стеллитированные



→ Стеллитированные Short Trak Для резки с узким пропилом | Для дробления



→ Типоразмеры

Доступная ширина пил: b [мм] 35 до 80 | Доступная толщина пил: s [мм] 0,8 до 2,45

→ Предназначение

Пилы Short Trak предназначены для распиловки древесины каждого рода. **Стеллитированные Short Trak с узким пропилом** рекомендуются для пиления ламелей и плит. Идеально подходят для распиловки различных пород мягкой древесины, а также лиственных пород. **Стеллитированные Short Trak для дробления** рекомендуются для пиления толщины ламели, а также придают жёсткость раме пил (размещаются в ряде между пилами для резки с узким пропилом).

→ Преимущества

- :: высокая точность пиления,
- :: минимальный пропил, позволяет более эффективно использовать дерево (до 20% экономии материала),
- :: максимальная эффективность,
- :: возможность дальнейшей обработки ламели без потребности дополнительной калибровки,
- :: чистая поверхность после резки, поверхность подготовленная для склеивания.

Вырезка пил производится с помощью лазера, что даёт возможность их производства в широком ассортименте продукции, в зависимости от потребности Клиента. Предлагаем разного вида материалы, размеры и способ изготовления. Поставляем своим Клиентам продукцию приспособленную к специфике применения.

- ⓘ Short Trak изготавливается по индивидуальному заказу Клиента. Заказ должен содержать точные параметры пилы, технический рисунок, род материала.

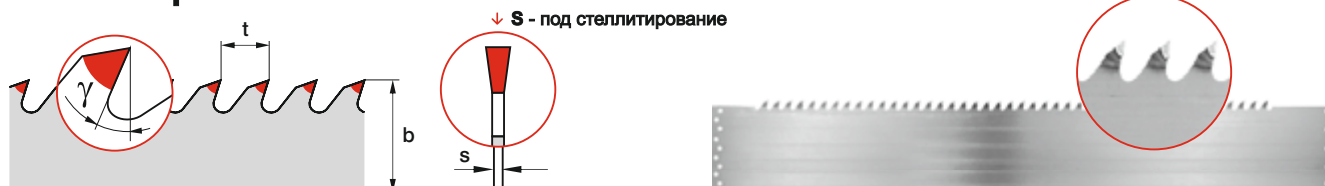
Рамные пилы

Неподготовленные Разведенные Стеллитированные Хромированные

→ Неподготовленные | Разведенные



→ Стеллитированные



→ Хромированные

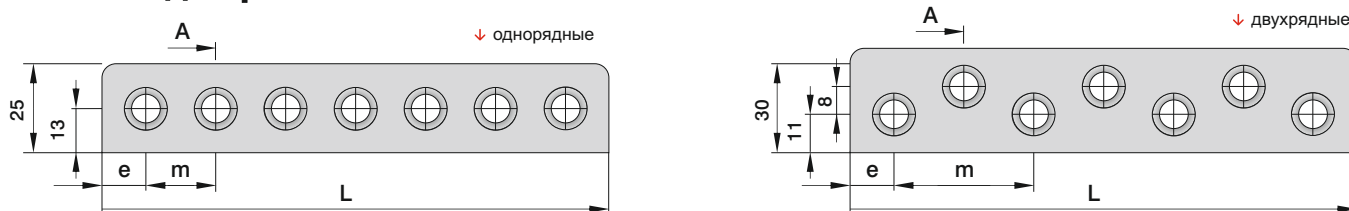


→ Типоразмеры / Сталь

German Steel b x s [мм] 140 x 2,2 160 x 2,2 180 x 2,45

Uddeholm b x s [мм] 140 x 2,2 160 x 2,2

→ Планки для рамных пил



→ Типоразмеры

Ширина планки 25 мм e [мм] 12,5 m [мм] 20 L [мм] 125 | 145 | 165

Ширина планки 30 мм e [мм] 10,0 m [мм] 35 L [мм] 125

e [мм] 12,5 m [мм] 40 L [мм] 145

e [мм] 16,5 m [мм] 44 L [мм] 165

рамные пилы

Рамные пилы

Общая информация

→ Базовая информация

Виды пил: **неподготовленные, разведенные, стеллитированные, хромированные.**

Виды зубьев: **R** (под разводку), **S** (под стеллитирование).

Шаги зубьев: **t=25 мм / t=26 мм / t=30 мм.**

→ Твёрдость пил

Корпус пилы **45-47 HRC; 48-49 HRC (Uddeholm)** | Стеллитированные лезвия **49-51 HRC** | Хромированное покрытие **15-20 μ m.**

→ Предназначение

Пилы предназначены для распиловки древесины каждого рода. **Разведенные рамные пилы** характеризуются высокой эффективностью при распиловке мягкой и сырой древесины. **Стеллитированные рамные пилы** характеризуются высокой эффективностью при распиловке некоторых пород экзотического дерева, которое может содержать, минеральные включения например макоре, азобе. Инеродное тело в виде обломков толщиной до 1 мм не повредит лезвия. **Хромированные рамные пилы** характеризуются высокой эффективностью при распиловке твёрдой и мёрзлой древесины содержащей большое количество смол.

→ Время работы (ч. + 12 ч. отдыха = заточка)

Разведенные пилы **2-3 ч.** | Стеллитированные пилы **5-7 ч.** | Хромированные пилы **3-5 ч.**

→ Заточка, разводка, стеллитирование

При заточке рамных пил следует выполнять указания производителя заточного станка.

Разводка рамных пил на высоте 1/2 зуба от его вершины.

Рекомендуемые параметры на сторону от корпуса пилы [мм]:

толщина пилы	тип древесины	размер разводки	размер стеллита
2,2	сырой, мягкой	0,90 - 0,95	0,85 - 0,90
	твёрдой, мёрзлой	0,80 - 0,85	0,75 - 0,80
2,45	сырой, мягкой	0,95 - 1,00	0,90 - 0,95
	твёрдой, мёрзлой	0,85 - 0,90	0,80 - 0,85

 Вырезка рамных пил производится с помощью лазера.

Рамные пилы предлагаем вальцованными.

Вырезаем компенсационные отверстия в пилах.

Реализуем спецзаказы.

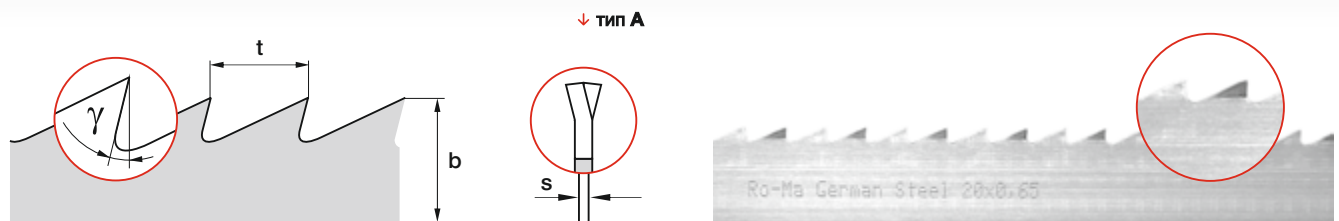
Регенирируем рамные пилы. Регенерация включает подготовку пилы, стеллитирование и заточку.

СТОЛЯРНЫЕ ПИЛЫ

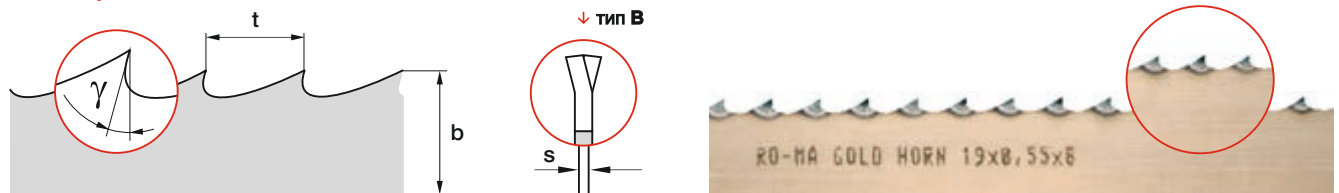
Ленточные столярные пилы

Неподготовленные RO Gold Gold HORN

→ Неподготовленные | RO [разведенные, заточенные]



→ Gold | Gold HORN



→ Типоразмеры

закругленная кромка	b x s x t [мм]	6 x 0,5 x 4	8 x 0,5 x 5	10 x 0,6 x 6	12 x 0,6 x 6	15 x 0,65 x 7	16 x 0,55 x 8*
		19 x 0,55 x 8*	20 x 0,65 x 8	25 x 0,65 x 8	30 x 0,7 x 9	40 x 0,8 x 10	
не закругленная кромка	b x s x t [мм]	10 x 0,65 x 6	10 x 0,7 x 6	15 x 0,5 x 7	15 x 0,7 x 7	20 x 0,7 x 8	25 x 0,7 x 8
		30 x 0,8 x 9	35 x 0,8 x 9	50 x 0,9 x 12,5			
Gold Gold HORN	b x s x t [мм]	16 x 0,55 x 8*	19 x 0,55 x 8*	35 x 0,8 x 9	35 x 0,9 x 9		

Виды пил: неподготовленные, RO (разведенные, заточенные), Gold (неподготовленные, RO), Gold HORN (закалённые, разведенные, заточенные).

Сталь: углеродистая, легированная сталь (Gold, Gold HORN).

→ Твёрдость пил

Корпус пилы 42-44 HRC; 45-47 HRC (Gold) | Калённые лезвия 56-59 HRC (Gold HORN).

→ Предназначение

Пилы предназначены для распиловки сухой древесины, ДСП, ламината, пласмассы, деревоподобных материалов.

→ Заточка и разводка

Заточка - абразивным кругом Andre. Разводка на высоте 2/3 зуба от его вершины, 1/2 толщины пилы на сторону (мм).

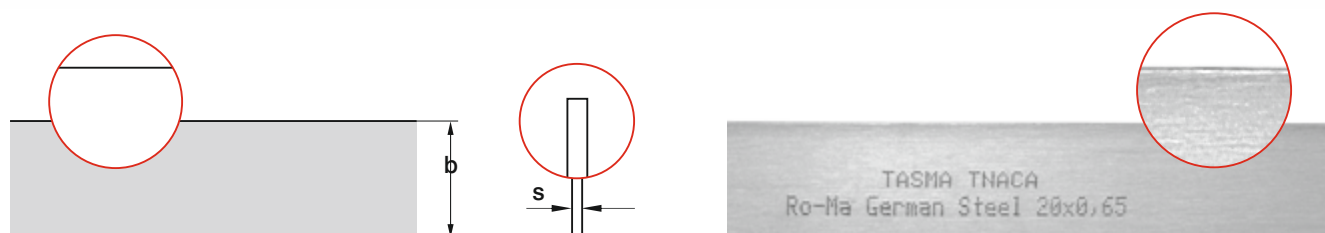
❗ Виды зубьев: тип А; для размеров обозначенных звездочкой возможен тип В.

режущие ленты

Распиловка Полиуретановой пены Бумаги Текстилей

Режущие ленты ☐☐☐

→ Режущие ленты



→ Типоразмеры

закругленная кромка	b x s [мм]	10 x 0,6	12 x 0,6	15 x 0,65	20 x 0,65	25 x 0,65	30 x 0,7	40 x 0,8
не закругленная кромка	b x s [мм]	10 x 0,65	10 x 0,7	15 x 0,5	15 x 0,7	20 x 0,7	25 x 0,7	30 x 0,8
		35 x 0,8	50 x 0,9					

Режущие ленты доступны **не заточенными**.

Сталь: **углеродистая**.

→ Предназначение

Ленты предназначены для распиловки полиуретановой пены, бумаги, текстильных материалов.

→ Твёрдость лент

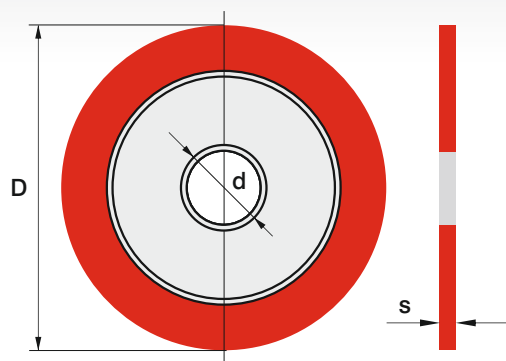
Твёрдость ленты **42 - 44 HRC**.



абразивные круги

Абразивные круги

Ro-Ma Andre Борозоновые



↑ борозоновый



↑ бакелитовый

→ Круги для заточки ленточных пил / Типоразмеры

Абразивный круг Andre D x d x s [мм] 127 x 12,7 x 6 150 x 20,0 x 6 150 x 32,0 x 6

Абразивный круг Ro-Ma D x d x s [мм] 127 x 12,7 x 5 150 x 20,0 x 5 150 x 32,0 x 5

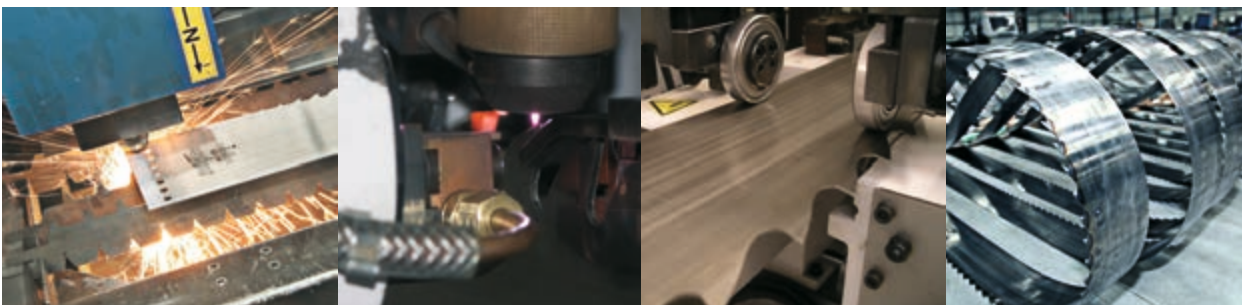
→ Круги для заточки рамных пил / Типоразмеры

Абразивный круг Andre D x d x s [мм] 200 x 32,0 x 8 200 x 32,0 x 10 250 x 32,0 x 10

→ Борозоновые круги для заточки ленточных пил / Типоразмеры

Борозоновый круг Ro-Ma D x d [мм] 127 x 12,7 203 x 32,0

i Борозоновый круг сформирован под профиль лезвий пил изготавливаемых Ro-Ma.



больше

Предлагаем Вам совершить покупки других позиций нашего ассортимента:

→ **Дисковые пилы**

Дисковые пилы для продольного и поперечного пиления древесины, и дерево-подобных материалов. Корпус пилы изготовлен из высококачественной инструментальной стали. Также доступны пилы с твёрдосплавными напайками. Пилы могут быть изготовлены под заказ, согласно размерам указанным клиентами.

→ **Пилы продовольственные**

Ленточные пилы предназначены для резки мяса, мяса с костью, сыров и рыбы. Виды пил: Silver Säge (RO: разведенные, заточенные) и Silver Säge HORN (закалённые, разведенные, заточенные). Доступные в размерах: 16x0,55x8 и 19x0,55x8 (один зуб); 16x0,55x10 и 19x0,55x10 (с междузубьем). Имеем Медицинское Свидетельство безопасности выданное Национальным институтом гигиены.

→ **Ленточные пилы для металла**

Прочные биметаллические пилы изготовлены в сочетании материалов - быстро-режущей стали M42 (лезвие пилы) и прочной на усталость инструментальной стали. Они обладают высокой эффективностью при резке прочных материалов и профилей из толстой конструкционной стали, углеродистой стали, легированной стали. Предлагается большой выбор размеров.



Торговый Отдел 
тел. +4846|857 89 55
факс +4846|857 89 54
info@ro-ma.pl|www.ro-ma.pl

Ro-Ma Sp. z o.o. оставляет за собой право на внесение изменений технических параметров.

режущие инструменты

Ro-Ma Цеха Режущих Инструментов

→ Ro-Ma Zakłady Narzędzi Skrawających Sp. z o.o.
ul. Nadrzeczna 7, Siostrzeń, 96-321 Żabia Wola, Poland
тел. +4846|857 89 50, факс +4846|857 89 51

i Торговый Отдел
тел. +4846|857 89 55
факс +4846|857 89 54
info@ro-ma.pl|www.ro-ma.pl

RoMa
born to be sharp

Since 1974



REGIONAL PROGRAMME
NATIONAL COHESION STRATEGY

Mazovia.
heart of Poland

EUROPEAN UNION
EUROPEAN REGIONAL
DEVELOPMENT FUND

