



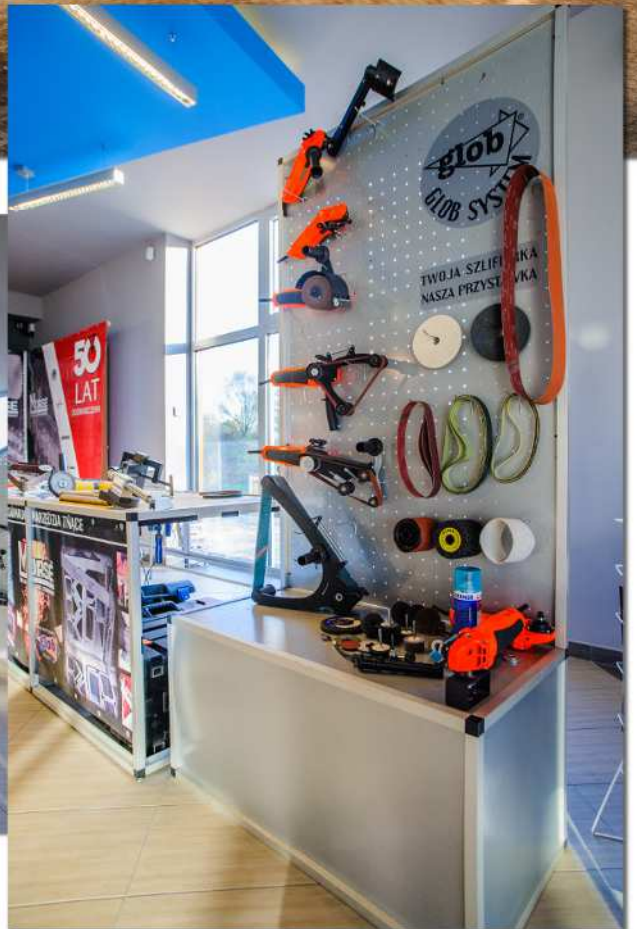
MADE IN POLAND



*BIELSKO*

KATALOG

# FABRYKA NARZĘDZI "GLOB"







**Fabryka Narzędzi "GLOB" Sp. z o.o.** to firma z wieloletnim doświadczeniem. Powstała ona w 1996 r. na bazie Wytwórni Wyciągów Narciarskich "POLSPORT".

Firma dzięki swojemu doświadczeniu w wytwarzaniu wysokiej jakości produktów zdobyła certyfikaty PNEN ISO 9001:2009, PNEN ISO 38342:2007. Poprzez odpowiednie działania firma nasza jest pod stałym nadzorem Transportowego Dozoru Technicznego co pozwala nam produkować, modernizować wyciągi narciarskie oraz przeprowadzać szkolenia obsługi i konserwacji wyciągów narciarskich oraz kolei linowych.

#### **Nasza produkcja obejmuje:**

GLOB SYSTEM – autorski system przystawek do szlifierek kątowych, który powstał po analizie rynku pod kątem potrzeb warsztatów zajmujących się obróbką stali i innych materiałów.

Brzeszczoty: ręczne, maszynowe, kątowe, bagnetowe, noże taśmowe i taśmy tnące, piły taśmowe do cięcia drewna, piły taśmowe do cięcia metalu, noże do strugarek, noże przemysłowe, Dodatkowo materiały ściernie do przystawek i elektronarzędzi, piły: płatnice, poprzeczne, ogrodnicze, strugi do drewna: kątniki, równiaki, zdzieraki, gładziki oraz wyciągi narciarskie.

W ofercie posiadamy wiele innych wyrobów. Ich wysoka jakość sprawia, że ranga naszej firmy wciąż rośnie a nasze produkty są eksportowane do wielu krajów Europy (Litwa, Łotwa, Ukraina, Słowenia, Węgry, Hiszpania, Niemcy, Czechy, Słowacja, Rosja), krajów północnej Afryki i Azji.

Fabryka Narzędzi "GLOB" Sp. z o.o. wykonuje również cały szereg usług:

- Zgrzewanie i regeneracja pił taśmowych, noży taśmowych
- Serwis elektronarzędzi i wiertarek ze stopą magnetyczną
- Produkcja i regeneracja podstaw magnetycznych do wiertarek ze stopą magnetyczną.
- Cięcie strumieniem wodnym, laserem, plazmą.
- Gięcie blach, toczenie, frezowanie CNC, spawanie, hartowanie indukcyjne.
- Naprawy i modernizacje wyciągów narciarskich.

Współpracujemy między innymi z następującymi firmami:

MK Morse (USA), Evolution Power Tools (UK), Femi (IT), EXACT Tools Oy (Finlandia)

<b>Spis treści</b> .....	02
<b>GLOB SYSTEM</b> .....	03
GS01-00: Przystawka do szlifowania i polerowania rur.....	04
GS02-00: Przystawka do szlifowania i polerowania rur.....	06
GS03-00: Przystawka w formie pilnika na pasy bezkońcowe.....	08
GS03-01: Przystawka w formie pilnika na pasy bezkońcowe.....	10
GS04-00: Przystawka do satynowania i matowienia powierzchni płaskich.....	12
GS05-00: Przystawka do satynowania i matowienia powierzchni płaskich.....	14
GS06-00: Wałek giętki do szlifierki kątovej.....	16
GS06-01: Wałek giętki do szlifierki prostej.....	18
GS07-00: Przystawka do szlifowania spoin pachwinowych.....	20
GS08-00: Przystawka kątowa do szlifowania narzędziami trzpieniowymi.....	22
GS09-00: Przystawka do precyzyjnego szlifowania i polerowania rur.....	24
GS10-00: Przystawka do precyzyjnego wiercenia w rurach.....	26
<b>Narzędzia ściernie</b> .....	29
<b>Brzeszczoty do piłek ręcznych</b> .....	32
<b>Brzeszczoty</b> (do pił ramowych, bagnetowych, kątowych).....	34
<b>Strugi do drewna, noże do strugarek</b> .....	35
<b>Płatnice do betonu komórkowego, piły poprzeczne</b> .....	36
<b>Piły taśmowe do cięcia drewna</b> .....	37
<b>Noże taśmowe</b> .....	38
<b>Taśmy i noże do cięcia produktów spożywczych</b> .....	40
<b>Otwornice bimetaliczne IN SITU</b> .....	40
<b>Użytkowanie i dobór piły taśmowej</b> .....	41
<b>Bi-metaliczne piły taśmowe GLOB</b> .....	42
<b>MK MORSE</b> .....	43
Bi-metaliczne piły taśmowe MK Morse.....	43
Piły taśmowe do drewna MK Morse.....	46
Bi-metaliczne brzeszczoty bagnetowe.....	47
Otwornice MK Morse.....	48
Piły tarczowe: Metal Devil®.....	50
<b>EVOLUTION POWER TOOLS</b> .....	52
Piły tarczowe Evolution Power Tools.....	52
<b>Diaamentowe piły tarczowe</b> .....	53
<b>Frezy tarczowo-piłkowe</b> .....	54
Elektronarzędzia Evolution.....	55
<b>Wiertarki ze stopą magnetyczną, akcesoria do wiertarek</b> .....	58
<b>Ukosowarki do rur i blach</b> .....	61
<b>Przecinarki do rur EXACT</b> .....	63
<b>Elektronarzędzia FEMI</b> (przecinarki taśmowe, tarczowe, szlifierki).....	66
<b>Wyciągi narciarskie GLOB</b> .....	69
<b>Usługi</b> .....	75





## TWOJA SZLIFIERKA NASZA PRZYSTAWKA

GS01-00



GS02-00



GS03-00



GS03-01



GS04-00

GS05-00



GS06-00



GS06-01



GS07-00



GS08-00



GS09-00



GS10-00



GS10-01

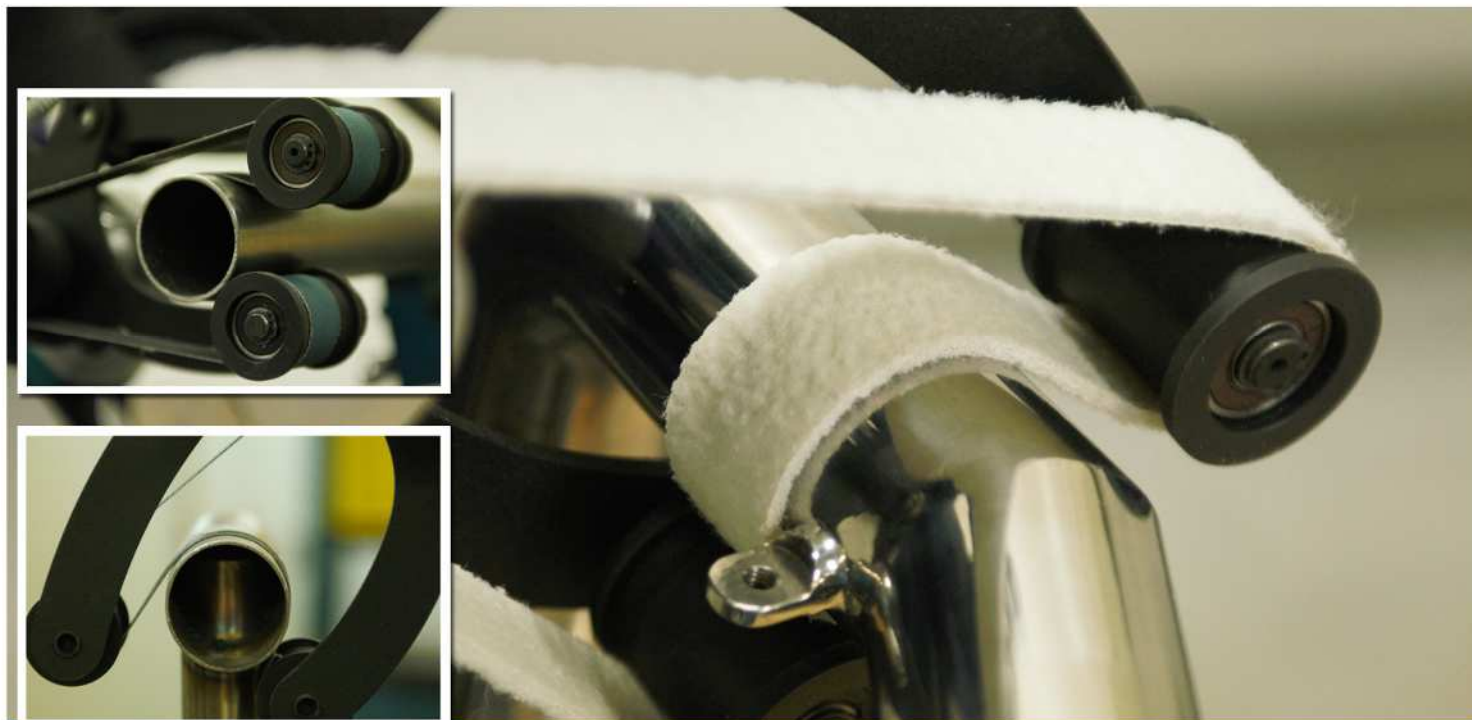


GS10-02



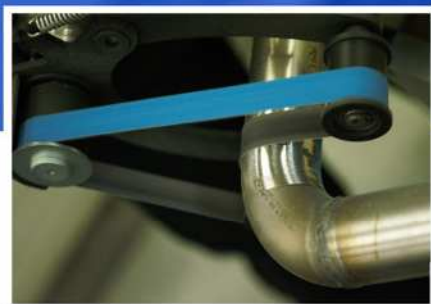
GS10-03





## GS01-00

Przystawka do szlifowania i polerowania rur







## Specyfikacja

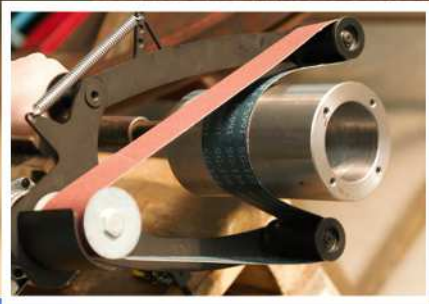
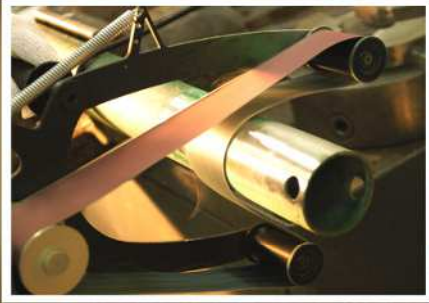
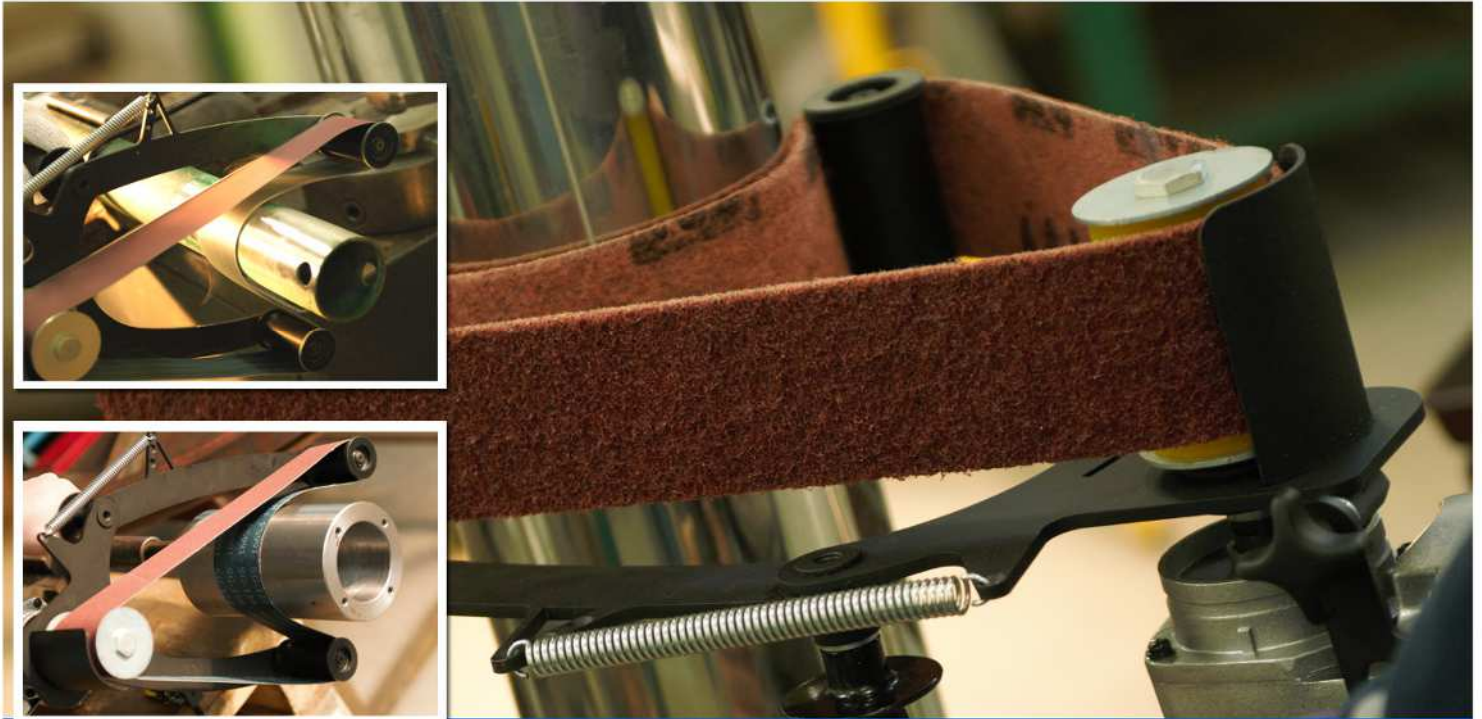
Model:	GS01-00
Zastosowanie:	Szlifiereki kątowe 125mm z płynną regulacją obrotów
Mocowanie:	Gwint M14
Długość pasów bezkońcowych:	650 mm
Szerokość pasów bezkońcowych:	20 / 30 / 35 mm
Średnica rury:	10-100 mm
Minimalny odstęp od ściany:	70 mm
Zastosowanie:	Szlifowanie obwiedniowe 360°, polerowanie, satynowanie



MADE IN POLAND



# Przystawki do szlifierek kątowych



## GS02-00

Przystawka do szlifowania i polerowania rur



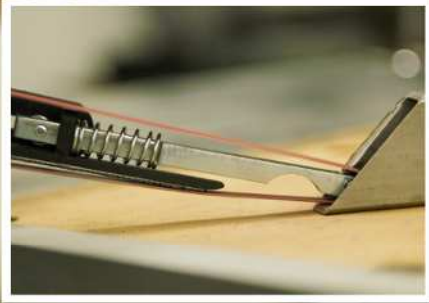




## Specyfikacja

Model:	G502-00
Zastosowanie:	Szlifiarki kątowe 180-230 mm
Mocowanie:	Gwint M14
Długość pasów bezkońcowych:	1250 mm
Szerokość pasów bezkońcowych:	70 mm
Średnica rury:	100-300 mm
Zastosowanie:	Szlifowanie obwiedniowe 360°, polerowanie, satynowanie





## GS03-00

Przystawka w formie pilnika na pasy bezkońcowe







## Specyfikacja

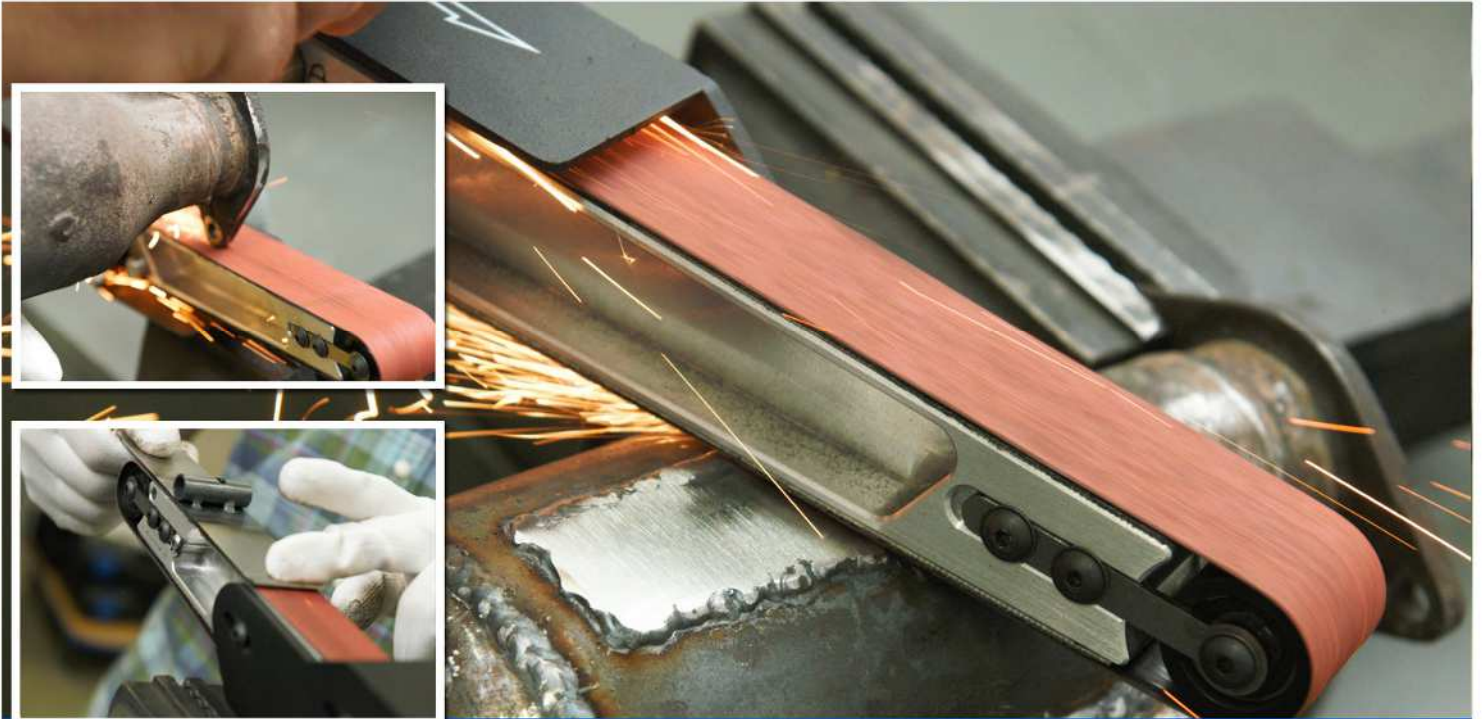
Model:	GS03-00
Zastosowanie:	Szlifiereki kątowe 125mm z płynną regulacją obrotów
Mocowanie:	Gwint M14
Długość pasów bezkońcowych:	550 mm
Szerokość pasów bezkońcowych:	10 mm
Głębokość szlifowania:	105 mm
Średnica przedniej rolki:	Ø11 mm
Zastosowania:	wygładzanie krawędzi, wyrównywanie spoin, polerowanie, gratowanie



MADE IN POLAND



# Przystawki do szlifierek kątowych



## GS03-01

Przystawka w formie pilnika  
na paski bezkońcowe







## Specyfikacja

Model:	GS03-01
Zastosowanie:	Szlifiereki kątowe 125mm z płynną regulacją obrotów
Mocowanie:	Gwint M14
Długość pasów bezkońcowych:	650 mm
Szerokość pasów bezkońcowych:	35 mm
Długość robocza:	220 mm
Zalecane prędkości przesuwu taśmy:	10-25 m/s
Zastosowania:	szlifowanie i fazowanie powierzchni płaskich



MADE IN POLAND



# Przystawki do szlifierek kątowych



## GS04-00

Przystawka do satynowania i matowienia powierzchni płaskich





# Przystawki do szlifierek kątowych



**GS04-00**  
 $\phi$  42 mm  
**GS04-03**  
 $\phi$  55 mm  
**GS04-05**  
 $\phi$  44 mm  
**GS04-06**  
 $\phi$  47 mm  
**GS04-07**  
 $\phi$  50 mm

**GS04-01**  
 typ:  
 Bosch GWS

**GS04-02**  
 typ:  
 Metabo

**GS04-04**  
 typ:  
 KRESS

**GS04-08**  
 $\phi$  44 mm  
 typ:  
 DeWalt  
 (ze sprzęgłem)

**GS04-09**  
 typ:  
 Bosch PWS



Wyposażenie  
 opcjonalne

**GS04-0P**

**GS04-0R**

**GS04-0D**

**GS04-R2**

**GS04-PU**

## Specyfikacja

<b>Model:</b>	GS04-00, GS04-01, GS04-02, GS04-03, GS04-05, GS04-06, GS04-07, GS04-08, GS04-09
<b>Zastosowanie:</b>	Szlifiarki kątowe 125mm z płynną regulacją obrotów
<b>Mocowanie jako osłona szlifierki:</b>	GS04-00 - $\phi$ 42 mm, GS04-01 - typ Bosch GWS, GS04-02 - typ Metabo, GS04-03 - $\phi$ 55 mm, GS04-04 - typ KRESS, GS04-05 - $\phi$ 44 mm, GS04-06 - $\phi$ 47 mm, GS04-07 - $\phi$ 50 mm, GS04-08 - $\phi$ 44 mm typ DeWalt (ze sprzęgłem), GS04-09 - typ Bosch PWS
<b>Średnica narzędzia:</b>	$\phi$ 100-115 mm
<b>Długość narzędzia:</b>	50-100 mm
<b>Mocowanie trzpienia:</b>	Gwint M14
<b>Zastosowania:</b>	satynowanie, szlifowanie i polerowanie powierzchni płaskich





MADE IN POLAND



# Przystawki do szlifierek kątowych



## GS05-00

Przystawka do satynowania i matowienia powierzchni płaskich z rolką prowadzącą





# Przystawki do szlifierek kątowych



Wyposażenie  
opcjonalne



## Specyfikacja

Model:	GS05-00, GS05-01, GS05-02, GS05-03, GS05-05, GS05-06, GS05-07, GS05-08, GS05-09
Zastosowanie:	Szlifiarki kątowe 125mm z płynną regulacją obrotów
Mocowanie jako osłona szlifiarki:	GS05-00 - φ42 mm, GS05-01 - typ Bosch GWS, GS05-02 - typ Metabo, GS05-03 - φ55 mm, GS05-04 - typ KRESS, GS05-05 - φ44 mm, GS05-06 - φ47 mm, GS05-07 - φ50 mm, GS05-08 - φ44 mm typ DeWalt (ze sprzęgłem), GS05-09 - typ Bosch PWS
Średnica narzędzia:	φ100-115 mm
Długość narzędzia:	50-100 mm
Mocowanie trzpienia:	Gwint M14
Zastosowania:	satynowanie, szlifowanie i polerowanie powierzchni płaskich







## GS06-00

Walek giętki  
do szlifierek kątowych







## Specyfikacja

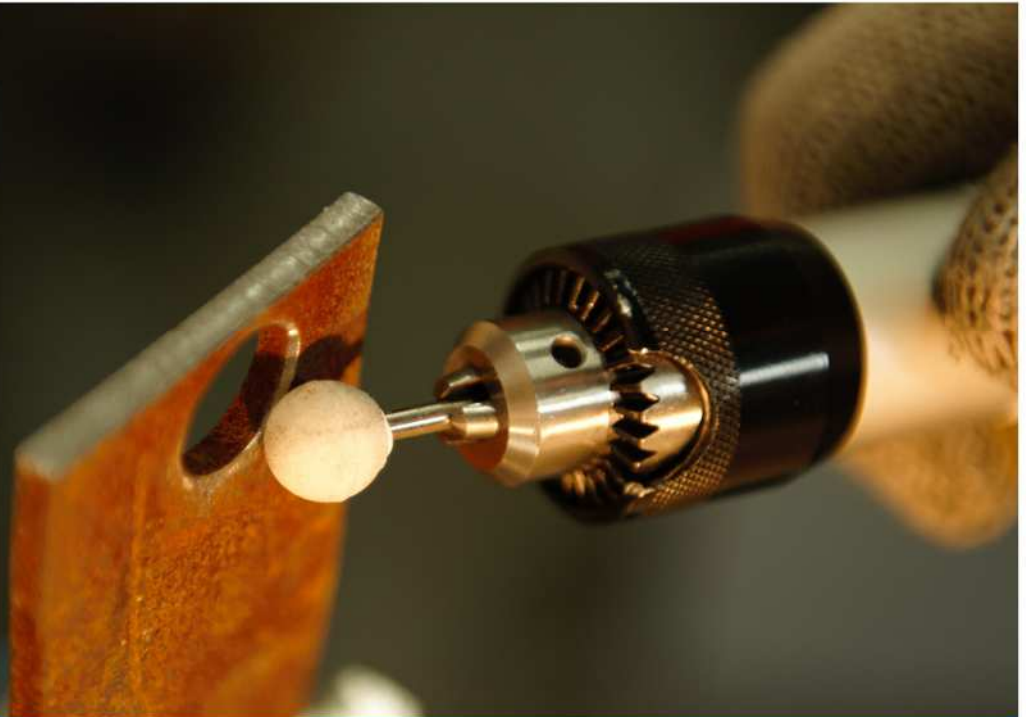
Model:	G506-00
Zastosowanie:	Szlifiereki kątowe 125mm z płynną regulacją obrotów
Mocowanie:	Gwint M14
Maksymalne obroty:	8000 obr./min
Długość:	1,35 m
Uchwyt narzędzia:	uchwyt wiertarski max $\phi$ 10mm
Zastosowania:	precyzyjne szlifowanie trudno dostępnych miejsc, satynowanie, polerowanie, wiercenie



MADE IN POLAND



# Przystawki do szlifierek prostych



## GS06-01

Walek giętki  
do szlifiarki prostej







## Specyfikacja

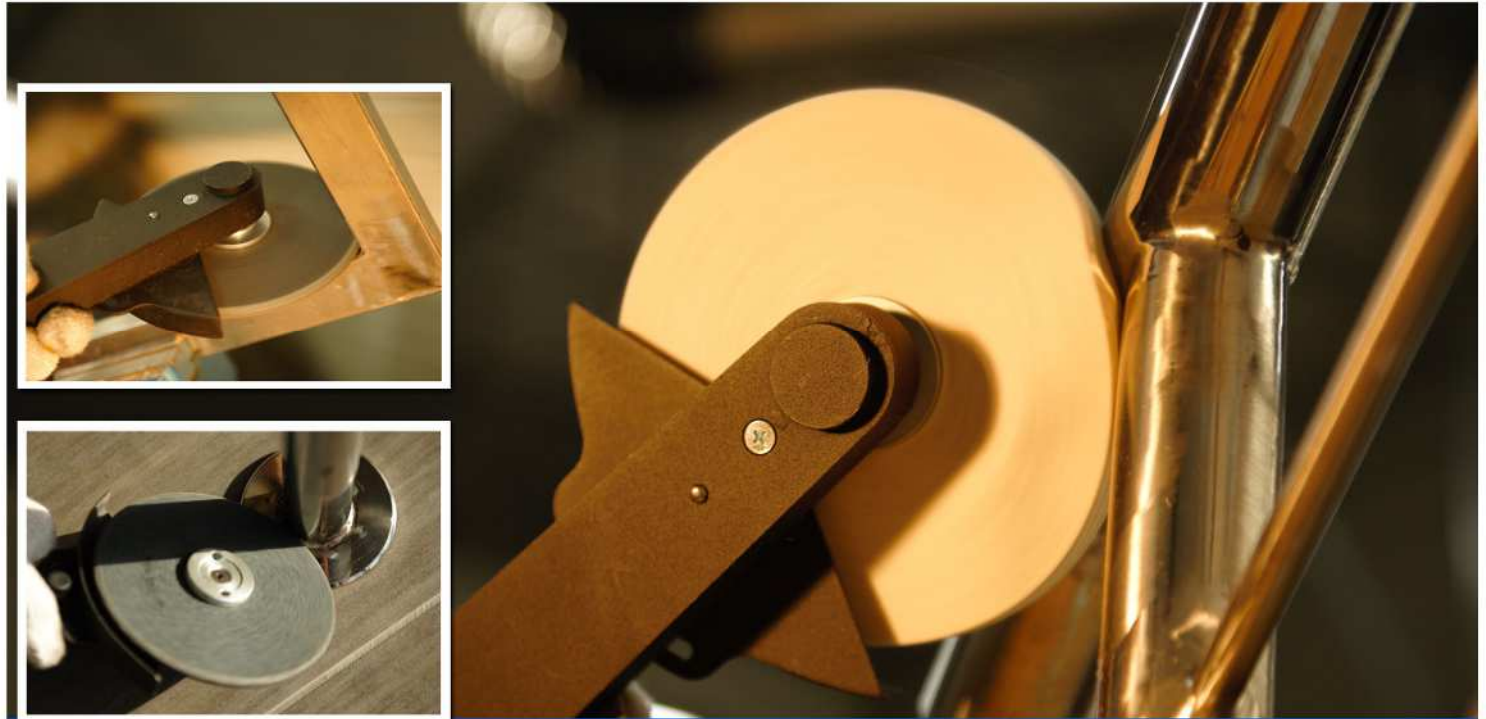
Model:	GS06-01
Zastosowanie:	Szlifierki proste z płynną regulacją obrotów Szlifierki kątowe 125mm z płynną regulacją obrotów wraz z przystawką GS08-00
Mocowanie:	Tuleja zaciskowa $\phi 6\text{mm}$
Maksymalne obroty:	20000 obr./min
Długość:	1,15 m
Uchwyt narzędzia:	uchwyt wiertarski max $\phi 6\text{mm}$
Trzpień napędzający:	6mm
Zastosowania:	precyzyjne szlifowanie trudno dostępnych miejsc, satynowanie, polerowanie, wiercenie



MADE IN POLAND



# Przystawki do szlifierek kątowych



## GS07-00

Przystawka do szlifowania spoin pachwinowych







## Specyfikacja

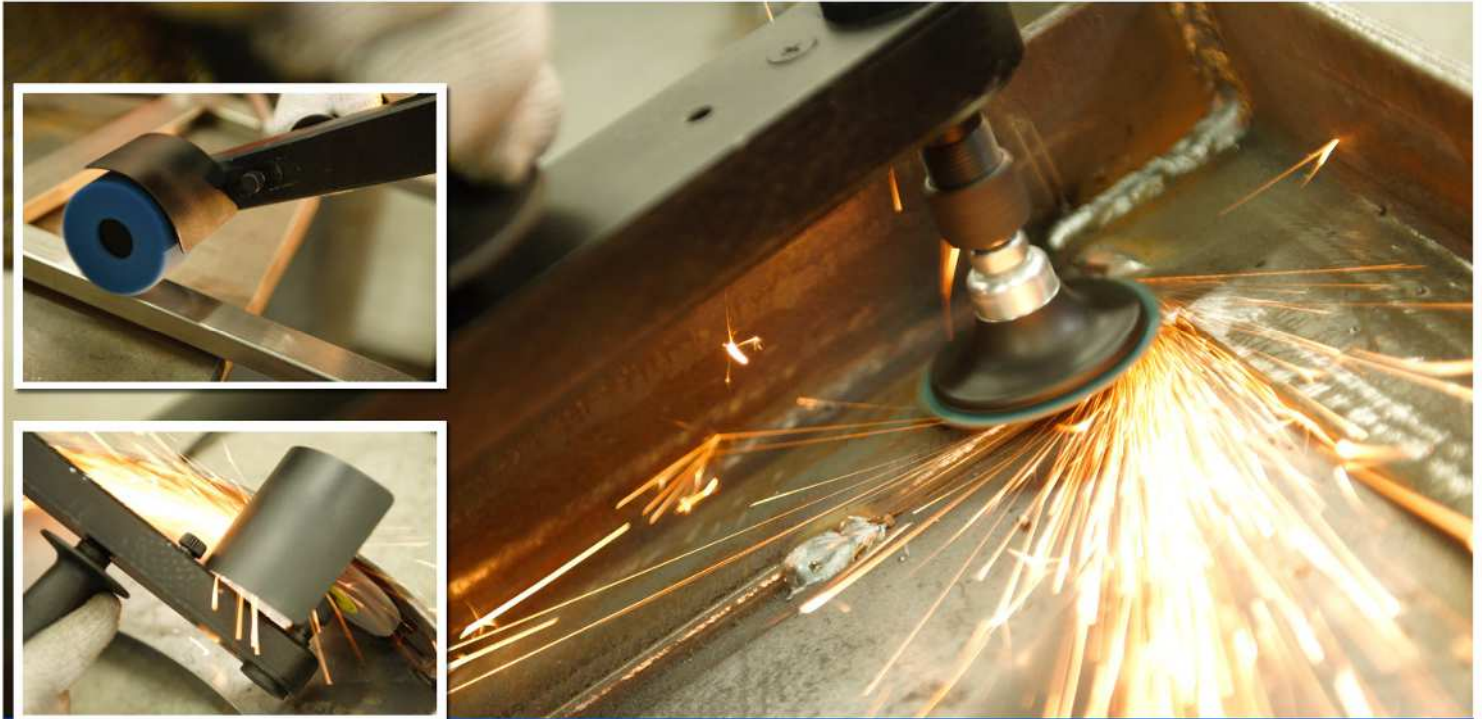
Model:	GS07-00
Zastosowanie:	Szlifiereki kątowe 125mm z płynną regulacją obrotów
Mocowanie:	Gwint M14
Maksymalne obroty:	7000 obr./min
Średnica narzędzia:	150 mm
Wysokość głowicy bez osłony:	38 mm
Zastosowania:	szlifowanie spoin pachwinowych, satynowanie i polerowanie



MADE IN POLAND



# Przystawki do szlifierek kątowych



**GS08-00** Przystawka kątowa do szlifowania narzędziami trzpieniowymi







## Specyfikacja

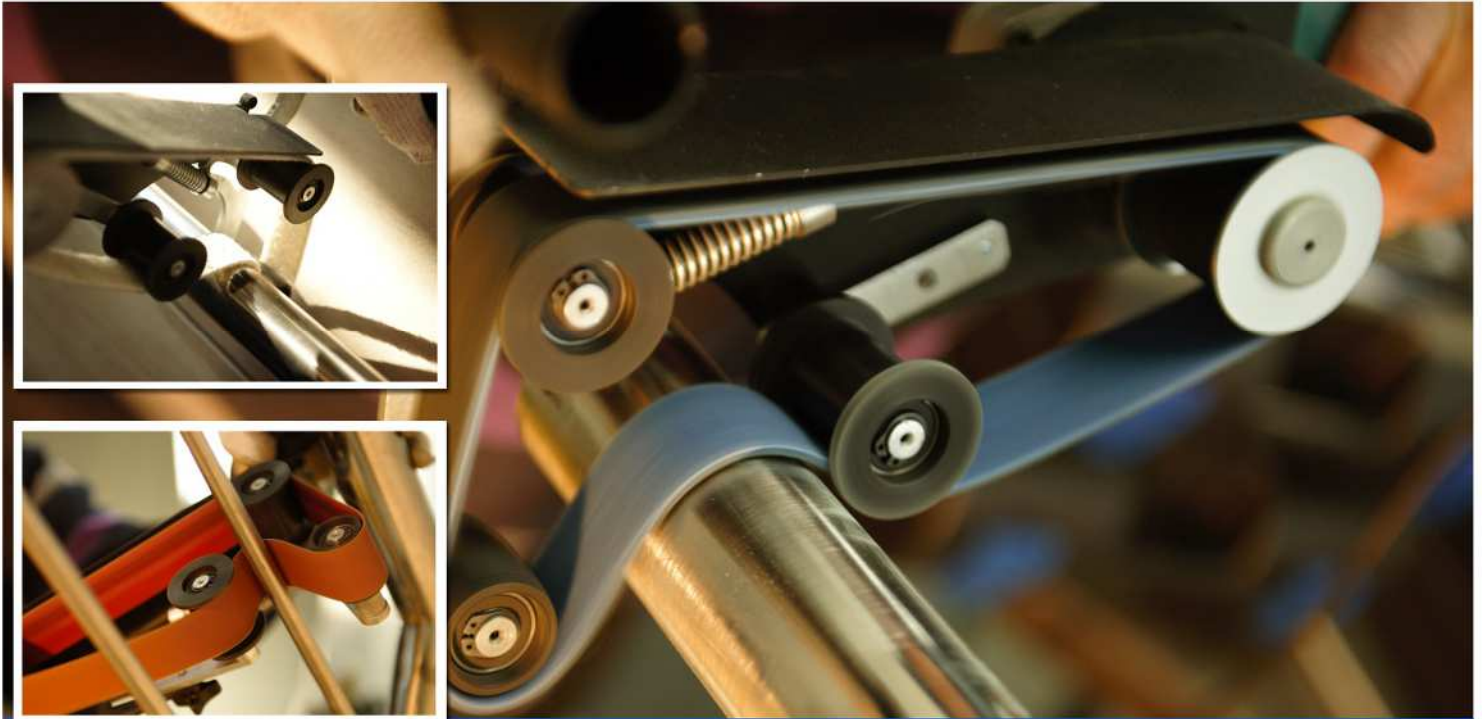
Model:	GS08-00
Zastosowanie:	Szlifiereki kątowe 125mm z płynną regulacją obrotów
Mocowanie:	Gwint M14
Maksymalne obroty:	16000 obr./min
Średnica narzędzia:	max 80 mm
Tuleja zaciskowa:	6mm
Zastosowania:	szlifowanie w trudno dostępnych miejscach



MADE IN POLAND



# Przystawki do szlifierek kątowych



## GS09-00 Przystawka do precyzyjnego szlifowania i polerowania rur







Wyposażenie  
opcjonalne



**GS09-PL**



## Specyfikacja

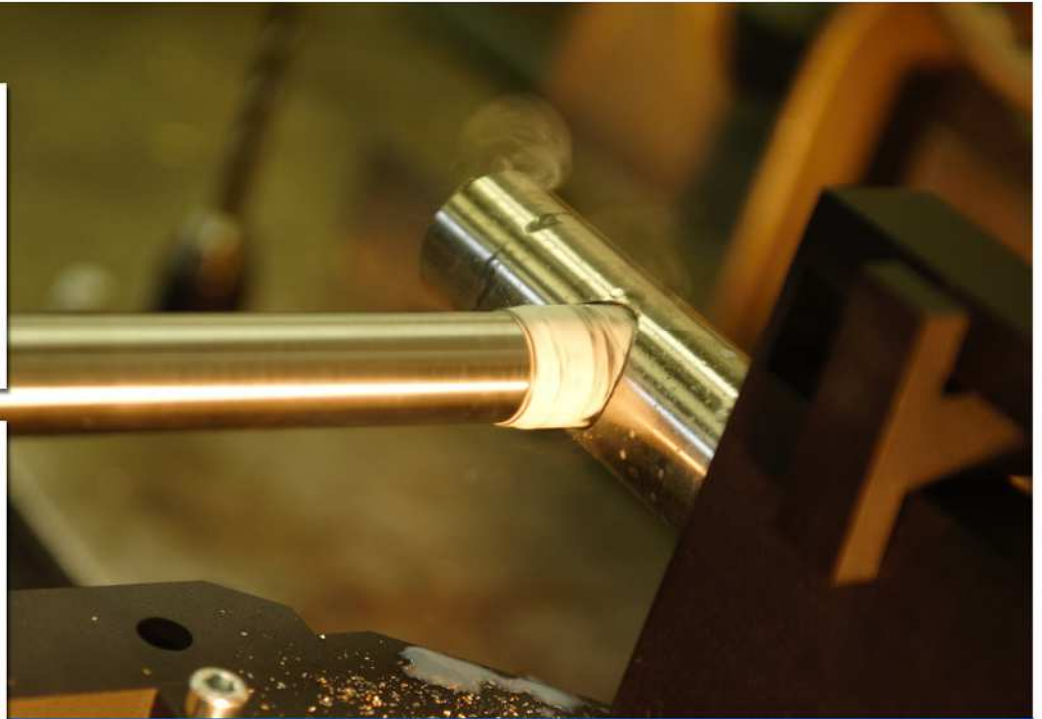
Model:	GS09-00
Zastosowanie:	Szlifiarki kątowe 125mm z płynną regulacją obrotów
Mocowanie:	Gwint M14
Długość pasów bezkońcowych:	650 mm
Szerokość pasów bezkońcowych:	30 / 35mm
Średnica rury:	8-60 mm
Minimalny odstęp od ściany:	40 mm
Zastosowanie:	Szlifowanie obwiedniowe 360°, polerowanie, satynowanie



MADE IN POLAND



# Przystawki do wiertarek



## GS10-00

Przystawka do precyzyjnego wiercenia w rurach







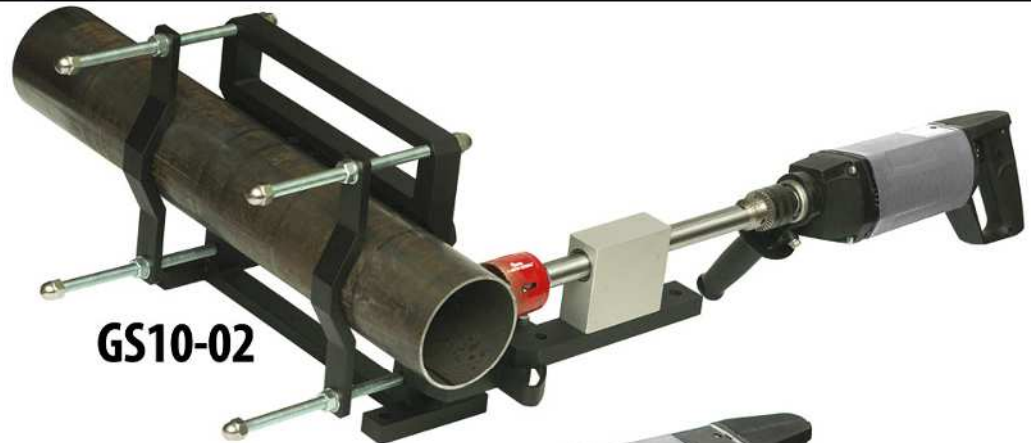
**GS10-00**

**GS10-01**

## Specyfikacja

<b>Model:</b>	GS10-00 (wersja krótka), GS10-01 (wersja długa)
<b>Zastosowanie:</b>	Wiertarki z płynną regulacją obrotów
<b>Wiercenie w rurach:</b>	max $\phi 80$ mm
<b>Poziome ustawienie kąta wiercenia:</b>	50° w lewo / 50° w prawo
<b>Ustawienie wysokości wiercenia:</b>	40 mm
<b>Mocowanie narzędzi:</b>	1/2", adapter 5/8"
<b>Zastosowania:</b>	GS10-00 - precyzyjne wiercenie w rurach oraz profilach za pomocą otwornic bi-metalicznych GS10-01 - precyzyjne wiercenie w rurach oraz profilach za pomocą otwornic bi-metalicznych lub wiertel krętych





GS10-02



GS10-03

## Specyfikacja

Model:	GS10-02	GS10-03 (dwustronna)
Zastosowanie:	Wiertarki z płynną regulacją obrotów	Wiertarki z płynną regulacją obrotów
Wiercenie w rurach:	φ80-200 mm	max φ80 mm
Poziome ustawienie kąta wiercenia:	50° w lewo / 50° w prawo	50° w lewo / 50° w prawo
Ustawienie wysokości wiercenia:	brak regulacji	40 mm
Mocowanie narzędzi:	1/2", adapter 5/8"	1/2", adapter 5/8"
Zastosowania:	precyzyjne wiercenie w rurach oraz profilach za pomocą otwornic bi-metalicznych lub wiertel wielostopniowych i krętych	precyzyjne wiercenie przelotowe w rurach oraz profilach za pomocą otwornic bi-metalicznych lub wiertel wielostopniowych i krętych





## ŚCIERNICE LISTKOWE TRZPIENIOWE Z PŁÓTNA

**Granulacja:** 40-320

**Średnice:** Ø 10mm – Ø100mm



## ŚCIERNICE LISTKOWE TRZPIENIOWE Z PŁÓTNA CYRKONOWEGO

**Granulacja:** 40, 60, 80, 120

**Średnice:** Ø 10mm – Ø100mm



**NOWOŚĆ W OFERCIE!**

## ŚCIERNICE LISTKOWE TRZPIENIOWE Z WŁÓKNINY

**Granulacja:** coarse (80-100), medium (120-150), fine (180-240), very fine (320-400), ultra (600)

**Średnice:** Ø 40mm – Ø100mm



## ŚCIERNICE LISTKOWE TRZPIENIOWE Z WŁÓKNINY CYRKONOWEJ

**Granulacja:** medium (120-150), fine (180-240), very fine (320-400)

**Średnice:** Ø 40mm – Ø100mm



**NOWOŚĆ W OFERCIE!**

## ŚCIERNICE LISTKOWE TRZPIENIOWE TYPU KOMBI

**Granulacja:** coarse/80, medium/120 fine/180, very fine/240

**Średnice:** Ø 40mm – Ø100mm



## ŚCIERNICE GARNKOWE Z WŁÓKNINY

**Granulacja:** extracoarse (40), coarse (80-100), medium (120-150), fine (180-240), very fine (320-400), ultra (600), poler

**Wymiar:** Ø 100mm x 50mm (wysokość)

**Gwint:** M14



**NOWOŚĆ W OFERCIE!**

## KRĄŻKI CZEPNE Z WŁÓKNINY SZLIFIERSKIEJ

**Granulacja:** coarse (80-100), medium (120-150), fine (180-240), very fine (320-400), ultra (600)

**Średnice:** Ø 100mm – Ø150mm



## ROŁKI Z WŁÓKNINY SZLIFIERSKIEJ, PRASOWANEJ I FIBRY

**Granulacja:** coarse (80-100), medium (120-150), fine (180-240), very fine (320-400)

**Granulacja:** 36-80



**Szybkie mocowanie krążków rołek**

**Średnice:** Ø50mm, Ø75mm

## PASY BEZKOŃCOWE

**Z PŁÓTNA ŚCIERNEGO**

**Granulacja:** 40-400

**Z WŁÓKNINY SZLIFIERSKIEJ**

**Granulacja:** coarse (80), medium (120-150), fine (180-240), very fine (320-400), super fine (600)

**Z WŁÓKNINY POLERSKIEJ**



## ŚCIERNICE LISTKOWE WALCOWE Z PŁÓTNA

**Granulacja:** 40-320

**Średnice:** Ø 100mm



## ŚCIERNICE LISTKOWE WALCOWE Z PŁÓTNA CYRKONOWEGO

**Granulacja:** 40, 60, 80, 120

**Średnice:** Ø 100mm



**NOWOŚĆ W OFERCIE!**

## ŚCIERNICE LISTKOWE WALCOWE Z WŁÓKNINY SZLIFERSKIEJ

**Granulacja:** coarse (80-100), medium (120-150), fine (180-240), very fine (320-400), ultra (600)

**Średnice:** Ø 100mm



## ŚCIERNICE LISTKOWE WALCOWE Z WŁÓKNINY CYRKONOWEJ

**Granulacja:** medium (120-150), fine (180-240), very fine (320-400)

**Średnice:** Ø 100mm



**NOWOŚĆ W OFERCIE!**

## ŚCIERNICE LISTKOWE WALCOWE TYPU KOMBI

**Granulacja:** coarse/80, medium/120, fine/180

**Średnice:** Ø 100mm



## ŚCIERNICE WALCOWE Z WŁÓKNINY SPIENIONEJ

**Granulacja:** 40

**Średnice:** Ø 100mm



## ŚCIERNICE LISTKOWE WALCOWE Z WŁÓKNINY POLERSKIEJ

**Granulacja:** POLER

**Średnice:** Ø 100mm



## SZCZOTKI DO POSTARZANIA DREWNA

Z drutu mosiądżowanego: (I)  
 Z włókna ściernego: (II)

**Średnice:** Ø 100mm



## ŚCIERNICE LISTKOWE KĄTOWE

**Granulacja:** 40-320

**Średnice:** Ø 125mm

**Gwint:** M14





## ŚCIERNICE LISTKOWE NASADZANE Z PŁÓTNA

**Granulacja:** 40-320

**Średnice:** Ø 100mm - Ø 410mm



## ŚCIERNICE LISTKOWE NASADZANE Z WŁÓKNINY LUB TYPU KOMBI

**Granulacja:** coarse (80-100), medium (120-150), fine (180-240), very fine (320-400), ultra (600)

**Średnice:** Ø 165mm - Ø 250mm



## TARCE Z WŁÓKNINY SPRASOWANEJ TARCE Z FILCU

**Tarce z włókniny sprasowanej**  
**Średnice:** Ø 150mm

**Tarce z filcu**  
**Średnice:** Ø 150mm



## PASTY POLERSKIE

**Granulacja:** 600 (zielona)  
 800 (niebieska)  
 1000 (biała)



## SPRAY DO CZYSZCZENIA I KONSERWACJI STALI NIERDZEWNEJ

**Pojemność:** 400ml

**Zastosowanie:**  
 czyszczenie  
 i konserwacja  
 stali nierdzewnej



## ARTYKUŁY POLERSKIE DLA LAKIERNICTWA SAMOCHODOWEGO



## AKCESORIA POLERSKIE DO PRZYSTAWEK GLOB SYSTEM



## FREZY Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

**komplet 5szt**

**Średnica trzpienia:**

6mm

**Średnica części roboczej:**

12mm



## FREZY Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

**frez walcowo-kulisty "C"**



**frez łukowy "G"**



**frez stożkowy "M"**



**frez łukowy z czołem zaokrąglonym "F"**



**frez kulisty "D"**



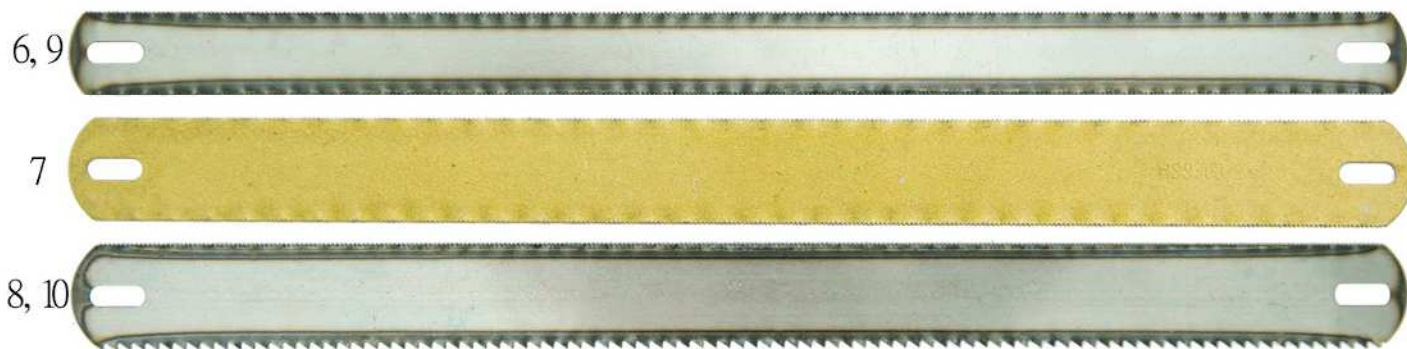
**Średnica trzpienia:** 6mm

## Brzeszczoty do piłek ręcznych

Brzeszczoty do piłek ręcznych są odpowiednie do cięcia: stali, tworzyw sztucznych, metali nieżelaznych oraz drewna (sprawdź zastosowania w tabeli poniżej). Brzeszczoty HSS są również przeznaczone do cięcia trudno obrabialnych stali. Wszystkie brzeszczoty cechują się falowanym uzębieniem.



Lp.	Typ	Opis	Wymiary mm	Materiał	Zębów na cal	szt./opakowanie
1	RAMa	ostrze jednostronne: metal	300 x 12,5 x 0,6	stal 75C	18; 24; 32	5, 10, 144
2	RAMa HSS	ostrze jednostronne: metal	300 x 12,5 x 0,65	HSS	18; 24; 32	5, 10, 144
3	RAMa bi-metal	ostrze jednostronne: metal	300 x 12,5 x 0,63	bi-metal	24	5, 10, 144
4	RAMa bi-metal MKM	ostrze jednostronne: metal	300 x 12,5 x 0,63	bi-metal	14; 18; 24; 32; 20/24; 18/24/32	100
5	RAMc	ostrze dwustronne: metal	300 x 12,5 x 0,6	stal 75C	18; 24; 32	5, 10, 144



Lp.	Typ	Opis	Wymiary mm	Materiał	Zębów na cal	szt./opakowanie
6	RAMb	ostrze dwustronne: metal-metal	300 x 25 x 0,6	stal 75C	18; 24; 32	5, 10, 72
7	RAMb HSS	ostrze dwustronne: metal-metal	300 x 25 x 0,65	HSS	24	5, 10, 72
8	RAMd	ostrze dwustronne: metal-drewno	300 x 25 x 0,6	stal 75C	8/24	5, 10, 72
9	RAME	ostrze dwustronne: metal-metal	300 x 20 x 0,6	stal 75C	18; 24; 32	5, 10, 72
10	RAMf	ostrze dwustronne: metal-drewno	300 x 20 x 0,6	stal 75C	8/24	5, 10, 72





## Nowość 2015

Brzeszczoty do piłek ręcznych z oznaczeniem "x" - posiadają specjalne otwory do mocowania w rękojeści RAMx.



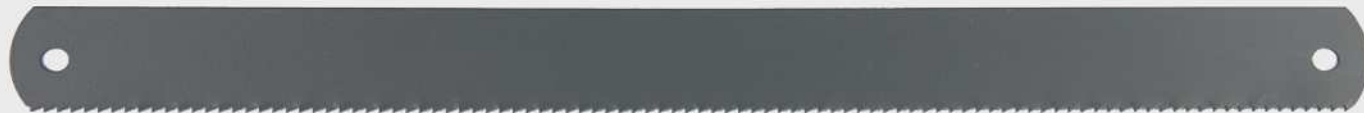
Lp.	Typ	Opis	Wymiary mm	Materiał	Zębów na cal	szt./opakowanie
10	RAMb x	ostrze dwustronne: metal-metal / otwory do mocowania w rękojeści	300 x 25 x 0,6	stal 75C	18; 24; 32	5, 10, 72
11	RAMb x HSS	ostrze dwustronne: metal-metal / otwory do mocowania w rękojeści	300 x 25 x 0,65	HSS	24	5, 10, 72
12	RAMd x	ostrze dwustronne: metal-drewno / otwory do mocowania w rękojeści	300 x 25 x 0,6	stal 75C	8/24	5, 10, 72
13	RAMe x	ostrze dwustronne: metal-metal / otwory do mocowania w rękojeści	300 x 20 x 0,6	stal 75C	18; 24; 32	5, 10, 72
14	RAMf x	ostrze dwustronne: metal-drewno / otwory do mocowania w rękojeści	300 x 20 x 0,6	stal 75C	8/24	5, 10, 72
15	RAMy	ostrze dwustronne, zmienna wysokość zębów opcjonalnie dodatkowe otwory do mocowania w rękojeści	300 x 25 x 0,6	stal CrNiMoV	6; 8; 10; 12; 18; 22; 24; 32	5, 10, 72
16	RAMz	ostrze dwustronne, zmienna podziałka użębienia opcjonalnie dodatkowe otwory do mocowania w rękojeści	300 x 25 x 0,6	stal CrNiMoV	6; 8; 10; 12; 18; 22; 24; 32	5, 10, 72

## Przykłady kompletowania brzeszczotów



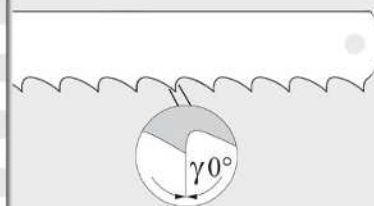
Dla sklepów wielkopowierzchniowych oferujemy indywidualne zawieszki kartonowe na brzeszczoty do piłek ręcznych. Zgodnie z życzeniem klienta możemy zmieniać sposób pakowania, ilość brzeszczotów na przywieszce i projekt graficzny.

## Brzeszczyoty do pił mechanicznych ramowych



Wymiary mm	Zębów na cal	Materiał
300 x 25 x 1,25	10, 14	HSS, bi-metal
300 x 25 x 1,60	6, 8, 10, 14	HSS, bi-metal
350 x 25 x 1,25	10, 14	HSS, bi-metal
350 x 32 x 1,60	6, 8, 10, 14	HSS, bi-metal
400 x 25 x 1,25	8, 10, 14	HSS, bi-metal
400 x 32 x 1,60	4, 6, 8, 10, 14	HSS, bi-metal
400 x 32 x 2,00	6	HSS, bi-metal
400 x 40 x 2,00	4, 6, 8, 10	HSS, bi-metal
450 x 32 x 1,60	4, 6, 8, 10, 14	HSS, bi-metal

Wymiary mm	Zębów na cal	Materiał
450 x 32 x 2,00	6	HSS, bi-metal
450 x 40 x 2,00	4, 6, 8, 10	HSS, bi-metal
500 x 40 x 2,00	4, 6, 8, 10	HSS, bi-metal
500 x 40 x 2,50	6	HSS, bi-metal
550 x 50 x 2,00	4, 6, 8	HSS, bi-metal
600 x 50 x 2,00	4, 6, 8, 10	HSS, bi-metal
600 x 50 x 2,50	4, 6, 8	HSS, bi-metal
650 x 50 x 2,50	4, 6, 8	HSS, bi-metal
700 x 50 x 2,50	4, 6, 8	HSS, bi-metal



Zastosowania: przecinanie stali konstrukcyjnych, narzędziowych, nierdzewnych, cięcie profili ze stali konstrukcyjnych, stopowych, przecinanie materiałów litych, metali nieżelaznych, odlewów z żeliwa.

## Brzeszczyoty do pił bagietowych



Długość (mm)	Szerokość (mm)	Grubość (mm)	Zębów na cal	Materiał
300	27	1,6	8, 10, 14, 16	HSS, bi-metal
400	27	1,6	8, 10, 14, 16	HSS, bi-metal
500	27	1,6	8, 10, 14, 16	HSS, bi-metal

Zastosowania: cięcie profili stalowych ze stali konstrukcyjnej, tworzywa sztuczne, płyty wiórowe. Odpowiednie do przecinarek pneumatycznych i elektrycznych.

## Brzeszczyoty do pił kątowych



Typ	Zębów na cal	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Grubość (mm)
550 x 10z / 600 x 10z	10	550 / 600	45	0,7
550 x 18z / 600 x 18z	18	550 / 600	45	0,7
550 x 24z / 600 x 24z	24	550 / 600	45	0,7
550 x 32z / 600 x 32z	32	550 / 600	45	0,7

Zastosowania: precyzyjne cięcie drewna, tworzyw sztucznych, metali nieżelaznych oraz zwykłych stali. Pakowane pojedynczo do opakowań foliowych oraz zbiorczo do kartonów po 50 sztuk.



## Strugi do drewna

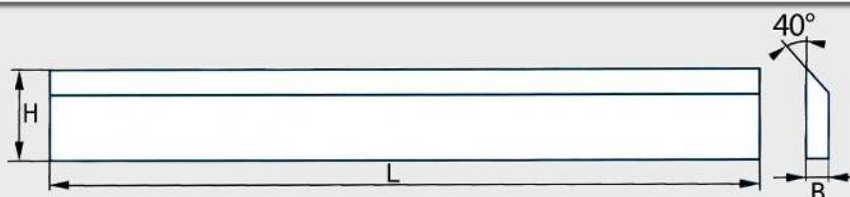


Lp.	Typ	Szerokość (mm)	Długość (mm)	Szerokość noża (mm)
1	Zdzierak	50	240	32
		55	200	40
2	Równiak	60	240	45
		65	240	48
		55	200	40
3	Gładzik	60	240	45
		65	240	48
		25	240	25
4	Kątnik	30	240	30
		30	160	30
5	Kątnik do ościeżnic	30	160	30
6	Młotek dekarcki	140	300	ø65

Na indywidualne zamówienie wykonujemy również noże do strugów o innych wymiarach i kształtach.

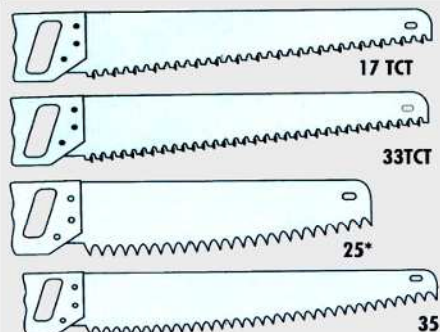
## Noże do strugarek

Materiał i zastosowanie: NCV1 - do miękkiego drewna, HSS - do twardego drewna i laminatu.  
 Na indywidualne zamówienie wykonujemy również noże do strugarek o parametrach nie ujętych w tabeli.



L x H x B (mm)	L x H x B (mm)	L x H x B (mm)	L x H x B (mm)
60 x 35 x 3	240 x 35 x 3	450 x 35 x 3	810 x 35 x 3
80 x 35 x 3	250 x 35 x 3	460 x 35 x 3	840 x 35 x 3
100 x 35 x 3	260 x 35 x 3	500 x 35 x 3	870 x 35 x 3
120 x 35 x 3	300 x 35 x 3	510 x 35 x 3	910 x 35 x 3
130 x 35 x 3	310 x 35 x 3	520 x 35 x 3	920 x 35 x 3
150 x 35 x 3	330 x 35 x 3	530 x 35 x 3	1000 x 35 x 3
160 x 35 x 3	350 x 35 x 3	600 x 35 x 3	1010 x 35 x 3
170 x 35 x 3	360 x 35 x 3	610 x 35 x 3	1040 x 35 x 3
180 x 35 x 3	400 x 35 x 3	630 x 35 x 3	1050 x 35 x 3
210 x 35 x 3	410 x 35 x 3	640 x 35 x 3	1200 x 35 x 3
230 x 35 x 3	420 x 35 x 3	710 x 35 x 3	1220 x 35 x 3

### Płatnice do betonu komórkowego



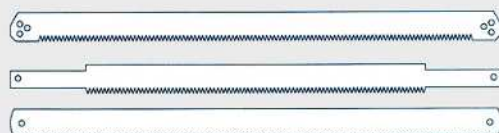
Typ	Długość (mm)	Ilość zębów	Uzębienie
17	635	17	uzębienie z węgla spiekane
33	635	33	uzębienie z węgla spiekane
25	530	25	uzębienie rozwierane
35	635	35	uzębienie rozwierane

Na zamówienie wykonujemy piły 17 i 33 zębne, malowane na czarno lub ocynkowane.  
 Na specjalne zamówienie wykonujemy płatnice o dowolnym kształcie i uzębieniu.

### Piły poprzeczne



Przykładowe kształty  
 pił kabłąkowych.

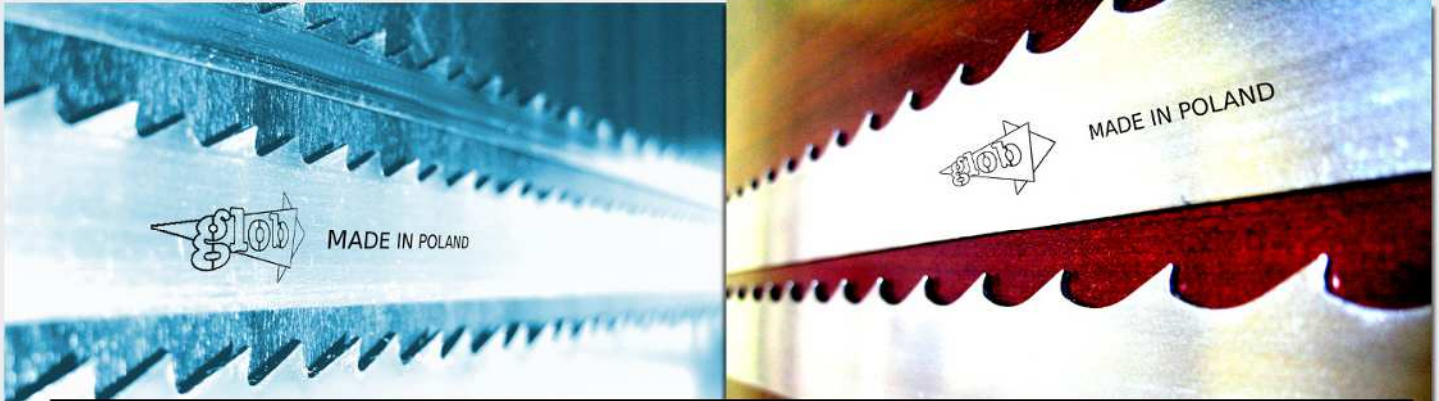


Typ	Długość (mm)	Ilość zębów
L-1000	1000	68
L-1200	1200	84

Materiał: wysokiej jakości hartowana stal sprężynowa  
 Wykonujemy również wszelkiego rodzaju brzeszczoty do pił kabłąkowych.  
 Brzeszczoty są wykonane z wysokiej jakości węglowej taśmy stalowej, hartowanej do twardości 62HRC.



## Piły taśmowe do drewna



### Zasady użytkowania pił taśmowych

Napężenie piły:	GLOB:150-170 MPa / GLOB plus : 155-175 MPa
Rozwieranie:	Rozwieranie od 0,3mm do 0,7mm na stronę w zależności od twardości ciętego drewna (rozw. symetryczne) na 2/3 wysokości mierzonej od wierzchołka.
Ostrzenie:	Ostrzone za pomocą ściernicy 95A lub ściernicą borazonową, dopasowaną do geometrii ostrza (chłodzenie olejowe).
Posuw:	2-8m/min, w zależności od twardości i rodzaju ciętego drewna.
Czas pracy:	Pierwsze ostrzenie piły GLOB po 1,5 godziny pracy (GLOB plus: 2,5 godziny), następnie 12 godzin odpoczynku piły.
Twardość hartowanego ostrza:	GLOB: 57-60 HRC / GLOB plus: 59-63 HRC
Twardość grzbietu piły:	GLOB: 43-46HRC / GLOB plus: 45-47 HRC
Zastosowania:	Przeznaczone do każdego gatunku drewna.

### Dostępne wymiary (mm):

GLOB	6 x 0,6mm (t=6,52);	8 x 0,6mm (t=6,52);	10 x 0,45mm (t=6,52);	10 x 0,6mm (t=6,52);	12 x 0,45 mm (t=6,52);
	12 x 0,5 mm (t=6,52);	12 x 0,6 mm (t=6,52);	12 x 0,7 mm (t=6,52);	15 x 0,45 mm (t=6,52);	15 x 0,5 mm (t=6,52);
GLOB / GLOB PLUS	15 x 0,6 mm (t=6,52);	15 x 0,7 mm (t=6,52);	20 x 0,45mm (t=8);	20 x 0,6mm (t=8);	20 x 0,7mm (t=8);
	25 x 0,6mm (t=8);	25 x 0,7mm (t=8);	30 x 0,7mm (t=10);	30 x 0,8mm (t=10);	
	32 x 1,0mm (t=22,3)/(t=25);	32 x 1,1mm (t=22,3)/(t=25);	35 x 1,0mm (t=22,3)/(t=25);	35 x 1,1mm (t=22,3)/(t=25);	38 x 1,1mm (t=22,3)/(t=25);
	40 x 1,0mm (t=22,3)/(t=25);	40 x 1,1mm (t=22,3)/(t=25);	50 x 1,1mm (t=22,3)/(t=25);		

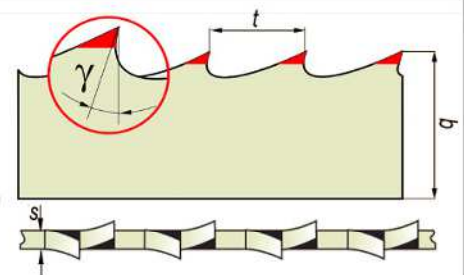
Dostępne długości Zgrzewane na dowolny wymiar lub w krążkach po 50, 100mb.

### Przykładowe zamówienie:

**GLOB plus 40x1,1 x 4005 t=22,3 R O H**

1 2 3 4 5 6 7

- 1: nazwa piły
- 2: wymiar piły (bxs)
- 3: długość piły (mm)
- 4: podziałka uzębienia (mm)
- 5: oznaczenie piły rozwieranej
- 6: oznaczenie piły ostrzonej
- 7: oznaczenie piły hartowanej



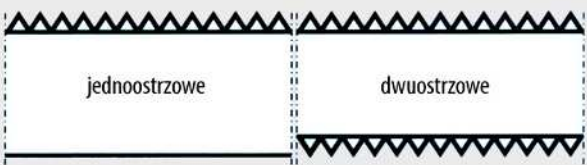
## Typ WP-15



Zastosowanie: według indywidualnych potrzeb użytkownika.

Typ ostrza	Szerokość (mm)	Grubości (mm)
A	10	0,45 / 0,50 / 0,60
	15	0,45 / 0,50 / 0,60 / 0,70
	20	0,45 / 0,60 / 0,70
	25	0,70
	30	0,70 / 0,80
	35	1,00 / 1,10
	40	1,00 / 1,10
	50	1,10

## Typ WP-16



Zastosowanie: cięcie gumy i folii z tworzyw sztucznych.

Typ ostrza	Szerokość (mm)	Grubości (mm)	Podziałki (mm)
D/E	10	0,45 / 0,50 / 0,60	2,0
	15	0,45 / 0,50 / 0,60 / 0,70	2,0 / 2,5
	20	0,45 / 0,60 / 0,70	2,0 / 2,5
	25	0,70	2,0 / 2,5 / 3,0
	30	0,70 / 0,80	4,0

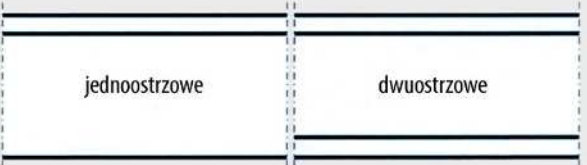
## Typ WP-17



Zastosowanie: cięcie twardych i miękkich tworzyw sztucznych.

Typ ostrza	Szerokość (mm)	Grubości (mm)	Podziałki (mm)
D	10	0,45 / 0,50 / 0,60	6,0 / 10,0 / 12,0
	15	0,45 / 0,50 / 0,60 / 0,70	
	20	0,45 / 0,60 / 0,70	
	25	0,70	
	30	0,70 / 0,80	

## Typ WP-19



Zastosowanie: cięcie tekstyliów, dzianin, folii z tworzyw sztucznych.

Typ ostrza	Szerokość (mm)	Grubości (mm)
D/E	10	0,45 / 0,50 / 0,60
	15	0,45 / 0,50 / 0,60 / 0,70
	20	0,45 / 0,60 / 0,70
	25	0,70
	30	0,70 / 0,80
	35	1,00 / 1,10
	40	1,00 / 1,10
	50	1,10

## Typ WP-20



Zastosowanie: cięcie twardych tkanin syntetycznych.

Typ ostrza	Szerokość (mm)	Grubości (mm)	Podziałka (mm)
D	15	0,45 / 0,50 / 0,60 / 0,70	12,5
	20	0,45 / 0,60 / 0,70	
	25	0,70	
	30	0,70 / 0,80	



## Typ WP-21



Typ ostrza	Szerokość (mm)	Grubości (mm)	Podziałki (mm)
A/R	10	0,45/0,50/0,60	2
	15	0,45/0,50/0,60/0,70	2/4
	20	0,45/0,60/0,70	2/4/6
	25	0,70	2/4/6/8
	30	0,70/0,80	2/4/6/8/10

Zastosowanie: cięcie pianki, wełny mineralnej.

## Typ WP-22



Typ ostrza	Szerokość (mm)	Grubości (mm)	Podziałka (mm)
D	15	0,45/0,50/0,60/0,70	12,5
	20	0,45/0,60/0,70	
	25	0,70	
	30	0,70/0,80	

Zastosowanie: cięcie pianki, miękkich tworzyw sztucznych, papieru.

## Typ WP-23



Typ ostrza	Szerokość (mm)	Grubości (mm)	Podziałki (mm)
E	10	0,45/0,50/0,60	12,5/16,0/ 20,0
	15	0,45/0,50/0,60/0,70	
	20	0,45/0,60/0,70	
	25	0,70	
	30	0,70/0,80	

Zastosowanie: cięcie papieru, fibry.

## Typ WP-24



Typ ostrza	Szerokość (mm)	Grubości (mm)	Podziałki (mm)
A/R	10	0,45/0,50/0,60	4,0/6,0/ 8,0/10,0
	15	0,45/0,50/0,60/0,70	
	20	0,45/0,60/0,70	
	25	0,70	
	30	0,70/0,80	

Zastosowanie: cięcie pianki, wełny mineralnej.

### TAŚMY DO CIĘCIA PRODUKTÓW SPOŻYWCZYCH

#### NS-01



• Taśma NS-01: standardowa taśma do cięcia mięsa, mięsa z kośćmi, mrożonego mięsa, ryby.

#### NS-02



• Taśma NS-02: taśma z międzyzębem czyszczącym - zapewnia lepsze odprowadzenie odpadu powstałego w procesie cięcia.

#### NS-03



• Taśma NS-03: taśma z uzębieniem falistym, ostrzona obustronnie - zapewnia płynne cięcia i minimalizuje ilość odpadów powstałych w procesie cięcia. Idealna do cięcia mięsa i sera.

**SZEROKOŚCI TAŚM:** 16mm, 19mm

**GRUBOŚCI TAŚM:** 0,4 - 0,6mm

**DŁUGOŚCI TAŚM:** Zgrzewane na każdy wymiar!

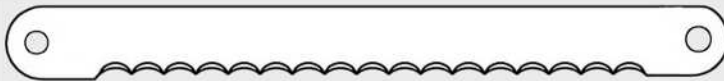
**PODZIAŁKI UZĘBIENIA:** 4mm, 6mm, 8mm, 10mm, 12mm

**MATERIAŁ OSTRZA:** stal nierdzewna / stal narzędziowa

**USŁUGI:** hartowanie, ostrzenie, rozwieranie

**ZASTOSOWANIE:** cięcie mięsa, mięsa z kośćmi, mięsa mrożonego, mrożonej ryby, sera

### NOŻE DO KRAJALNIC CHLEBA



- zastosowanie: cięcie pieczywa,
- dostępne wszystkie wymiary i kształty (na zamówienie),
- materiał: stal nierdzewna / stal narzędziowa,

**UWAGA:** Ponadto produkujemy brzeszczoty do rozkrajania mięsa wykonane ze stali nierdzewnej.

### OTWORNICE BI-METALICZNE IN SITU



Otwornice do wycinania otworów pod uszczelki IN SITU. Wykonane z wysokiej jakości stali zapewniającej długą żywotność ostrza.

Wyrzynarki o wysokości roboczej 65mm pozwalają wykonać otwór o wymaganej średnicy zarówno w rurach pełnych jak i karbowanych.

Wykonujemy we wszystkich typowych wymiarach jak również nietypowe wymiary pod zamówienie.

Otwornice sprzedawane razem z wiertłem prowadzącym, gotowe do użycia.

Średnica rury (w której wiercony jest otwór)	Średnica otwornicy (w zależności od zastosowanej uszczelki)
Rura $\varnothing$ 110mm	$\varnothing$ 127mm lub $\varnothing$ 138mm
Rura $\varnothing$ 160mm	$\varnothing$ 177mm lub $\varnothing$ 190mm
Rura $\varnothing$ 200mm	$\varnothing$ 212mm lub $\varnothing$ 226mm
Rura $\varnothing$ 330mm (do studni PCV)	$\varnothing$ 330mm

**UWAGA:** Istnieje możliwość wyprodukowania otwornicy o dowolnej średnicy pod zamówienie.



## UŻYTKOWANIE I DOBÓR PIŁY TAŚMOWEJ

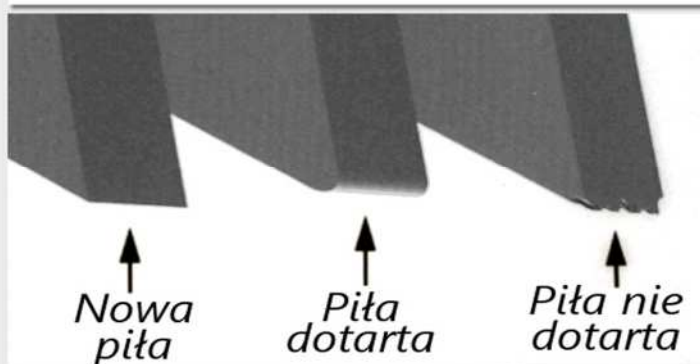
**UWAGA:** Każda nowa piła powinna zostać dotarta.

*Po co docierać piłę?*

**ZWIĘKSZONA ŻYWOTNOŚĆ  
PIŁY NAWET DO 50%!**

*Jak dotrzeć piłę?*

1. Dobierz odpowiednią prędkość przesuwu taśmy do ciętego materiału. Ustaw tę prędkość jako stałą.
2. Zmniejsz posuw materiału o 50%.
3. Tnij na 50% posuwie przez 20min.
4. Po 20 minutach, stopniowo zwiększaj posuw aż do uzyskania standardowych parametrów.



**Prędkość piły jest stała!**

*Reguluj jedynie posuw!*

**Zalecane naciągi taśm MK Morse:**

- ◆ HEF - 103-138 N/mm<sup>2</sup>
- ◆ HB - 138-172 N/mm<sup>2</sup>
- ◆ Bi-metal - 207-241 N/mm<sup>2</sup>

Rozmiar materiału (mm)	Ilość zębów na cal	Grubość ścianki (mm)
0.0		- 1.8
2.5	14/18	- 3.2
5.1	10/14	- 4.8
7.6	8/12	- 6.3
10.2	6/10	- 7.9
12.7	5/8	- 9.5
15.0	4/6	- 11.0
17.8	4/6	- 12.7
20.0	3/4	- 14.3
22.9	3/4	- 15.8
25.4	2/3	- 17.5
31.8	2/3	- 19.0
38.1	1.4/2.5	- 20.6
44.5	1.4/2.5	- 22.0
50.8	1/1.5	- 23.8
57.2	1/1.5	- 25.4
63.5		- 28.6
69.9		- 32.0
76.2		- 35.0
82.6		- 38.0
88.9		
95.3		
101.6		
107.0		
112.0		
117.0		
122.0		
127.0		
132.0		
137.0		
142.0		
147.0		
152.4		
157.0		
162.0		
167.0		
172.0		
177.8		
182.0		
187.0		
192.0		
197.0		
203.2		
208.0		
213.0		
218.0		
223.0		
228.6		
233.0		
238.0		
243.0		
248.0		
254.0		
259.0		
264.0		
269.0		
274.0		
279.0		
284.0		
289.0		
294.0		
299.0		
304.0		
309.0		
314.0		
319.0		
324.0		
329.0		
334.0		
339.0		
344.0		
349.0		
354.0		
359.0		
364.0		
369.0		
374.0		
379.0		
381.0		
386.0		
391.0		
396.0		
401.0		
406.0		
411.0		
416.0		
421.0		
426.0		
431.0		
436.0		
441.0		
446.0		
451.0		
456.0		
461.0		
466.0		
471.0		
476.0		
481.0		
486.0		
491.0		
496.0		
501.0		
506.0		
511.0		
516.0		
521.0		
526.0		
531.0		
536.0		
541.0		
546.0		
551.0		
556.0		
561.0		
566.0		
571.0		
576.0		
581.0		
586.0		
591.0		
596.0		
601.0		
606.0		
611.0		
616.0		
621.0		
626.0		
631.0		
636.0		
641.0		
646.0		
651.0		
656.0		
661.0		
666.0		
671.0		
676.0		
681.0		
686.0		
691.0		
696.0		
701.0		
706.0		
711.0		
716.0		
721.0		
726.0		
731.0		
736.0		
741.0		
746.0		
751.0		
756.0		
762.0		



rury i kształtowniki ze stali konstrukcyjnej (grubość ścianki)

■ pełne materiały o przekroju prostokątnym (długość boku)

● pełne materiały o przekroju okrągłym (średnica)

## GLOB: PIŁY TAŚMOWE DO CIĘCIA PRODUKCYJNEGO



m42

• zastosowanie: do cięcia pełnych materiałów oraz profili grubościennych ze stali konstrukcyjnych, stali węglowych, stopowych, a nawet niektórych stali wyższej jakości.  
Idealne do średnich i dużych przecinarek taśmowych.

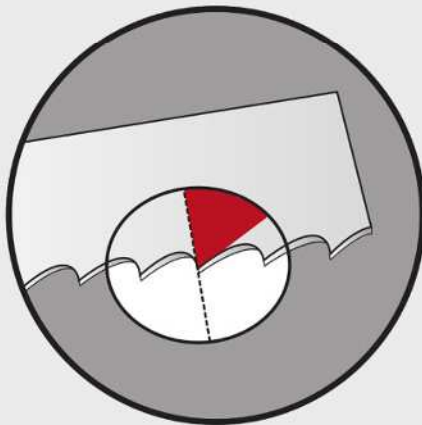
• zalety: wysoka wytrzymałość uzębienia taśm M42 zdecydowanie zwiększyła jej żywotność. Duży wybór zmiennych podziałek uzębienia zapewnia szeroką gamę zastosowań i niski koszt jednostkowego cięcia.

Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal							
	1.4/2.5	2/3	3/4	4/6	5/7			
Zmienna podziałka uzębienia - dodatni kąt natarcia								
19 x .90				▼	▼			
27 x .90		▼	▼	▼	▼			
34 x 1.07		▼	▼	▼	▼			
41 x 1.27	▼	▼	▼	▼	▼			
54 x 1.27		▼	▼	▼	▼			
54 x 1.60	▼	▼	▼	▼	▼			
Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal							
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14/18
Zmienna podziałka uzębienia - kąt natarcia 0°								
12.7 x .64						▼	▼	▼
19 x .90			▼	▼	▼	▼	▼	▼
27 x .90			▼	▼	▼	▼	▼	▼
34 x 1.07	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
41 x 1.27	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼

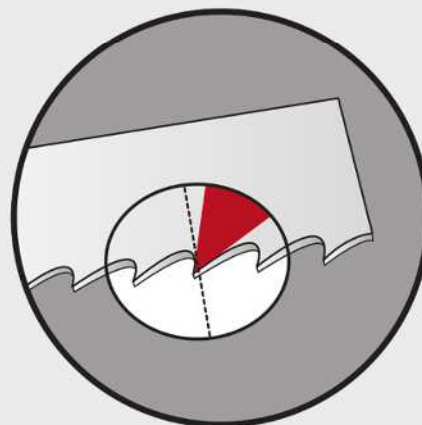
▼ Dostępna podziałka



**UWAGA:** Tabela doboru podziałki uzębienia str: 41



kąt natarcia 0°



dodatni kąt natarcia

Piły taśmowe do cięcia stali GLOB produkowane są z wysokiej jakości kobaltowej stali szybko tnącej M42. Gwarantuje to uzyskanie wysokiej odporności narzędzia na zużycie.

**UWAGA:** Każda nowa piła powinna zostać dotarta.

Instrukcja str: 41



## MATRIX II: PIŁY TAŚMOWE OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA



• zastosowanie: cięcie stali węglowych, zarówno pojedynczych elementów jak i pakietów, idealne piły do cięcia profili, rur, kątowników na małych, średnich i ręcznych przecinarkach.

• zalety: wysoki wskaźnik redukcji drgań i hałasu podczas cięcia, niski koszt zakupu, niski koszt jednostkowego cięcia, zmienna podziałka uzębienia zapewnia szeroki zakres zastosowań.

Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal		
	2/3	3/4	4/6
	Zmienna podziałka uzębienia dodatni kąt natarcia		
19 x .90		▼	▼
27 x .90		▼	▼
34 x 1.07		▼	▼
41 x 1.27	▼	▼	▼

Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal						
	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14/18	20/24
	Zmienna podziałka uzębienia - kąt natarcia 0°						
6.4 x .64					▼		
9.5 x .64					▼		
12.7 x .50					▼		▼
12.7 x .64			▼	▼	▼	▼	
12.7 x .90			▼	▼	▼	▼	
16 x .90		▼	▼	▼	▼	▼	
19 x .90		▼	▼	▼	▼	▼	
27 x .90	▼	▼	▼	▼	▼	▼	
34 x 1.07		▼	▼	▼	▼	▼	
41 x 1.27		▼	▼	▼	▼	▼	

▼ Dostępna podziałka  
 ▼ Piła mocno rozwarta



## M42: PIŁY TAŚMOWE DO CIĘCIA PRODUKCYJNEGO



• zastosowanie: do cięcia pełnych materiałów oraz profili grubościennych ze stali konstrukcyjnych, stali węglowych, stopowych, a nawet niektórych stali wyższej jakości. Idealne do średnich i dużych przecinarek taśmowych.

• zalety: wysoka wytrzymałość uzębienia taśm M42 zdecydowanie zwiększyła jej żywotność. M42, w porównaniu do taśm Matrix II, oferuje większą wytrzymałość uzębienia. Duży wybór zmiennych podziałek uzębienia zapewnia szeroką gamę zastosowań i niski koszt jednostkowego cięcia.

Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal					
	1.4/2.5	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
	Zmienna podziałka uzębienia - dodatni kąt natarcia					
12.7 x .64				▼	▼	▼
19 x .90				▼	▼	▼
27 x .90		▼	▼	▼	▼	▼
34 x 1.07		▼	▼	▼	▼	▼
41 x 1.27	▼	▼	▼	▼	▼	▼
54 x 1.27		▼	▼	▼	▼	▼
54 x 1.60	▼	▼	▼	▼	▼	▼

Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal							
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14/18
	Zmienna podziałka uzębienia - kąt natarcia 0°							
6.4 x .64							▼	
6.4 x .90							▼	
9.5 x .90							▼	
12.7 x .64							▼	▼
12.7 x .90							▼	▼
19 x .90			▼	▼	▼	▼	▼	▼
27 x .90	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
34 x 1.07	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
41 x 1.27	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼

▼ Dostępna podziałka  
 ▼ Dodatni kąt natarcia: 6°

Podziałki stałe dostępne na indywidualne zamówienie.



**UWAGA:** Każda nowa piła powinna zostać dotarta.

Instrukcja str: **41**

[www.mkmorse.pl](http://www.mkmorse.pl)

## MORSE ACHIEVER™ : PIŁY TAŚMOWE DO CIĘCIA PRODUKCYJNEGO



Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal											
	.75/1.1	1.1/1.5	1.5/2.0	1.4/2.5	2/3	3/4	4/6	5/7	5/8	6/10	8/12	10/14
Zmienna podziałka uzębienia - dodatni kąt natarcia												
19 x .90							▼		▼	▼	▼	▼
27 x .90							▼		▼	▼	▼	▼
34 x 1.07						▼	▼		▼	▼	▼	▼
41 x 1.27						▼	▼		▼	▼	▼	▼
Zmienna podziałka uzębienia - kąt natarcia 0°												
27 x .90					▼	▼	▼	▼	▼			
34 x 1.07					▼	▼	▼	▼	▼			
41 x 1.27					▼	▼	▼	▼	▼			
54 x 1.60					▼	▼	▼	▼	▼			
67 x 1.60	▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼	▼			
80 x 1.60	▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼	▼			

- ▼ Dostępna podziałka
- ▼ Piła mocno rozwarta
- ▼ Dodatni kąt natarcia: 6°

• zastosowanie: przecinarki półautomatyczne i automatyczne, cięcie stali konstrukcyjnych, stopowych i nierdzewnych. Duży wybór podziałek zarówno do cięcia pojedynczych elementów o pełnym przekroju jak również profili.

• zalety: specjalny gatunek stali bi-metalicznej z grzbietem ze stali wysokostopowej zapewniającej większą wytrzymałość i żywotność taśmy. Ostrze o unikalnym kształcie zaprojektowane przez firmę MK Morse.

# MORSE

THE M. K. MORSE COMPANY

1963

PIERWSZE 50 LAT

2013



## INDEPENDENCE II®/ EXS®: WYSOKOWYDAJNE PIŁY PRZEMYSŁOWE



### INDEPENDENCE II®

Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal			
	2/3	3/4	4/6	5/7
Zmienna podziałka uzębienia				
27 x .90	▼	▼	▼	▼
34 x 1.07	▼	▼	▼	▼
41 x 1.27	▼	▼	▼	▼
54 x 1.60	▼	▼	▼	▼

### INDEPENDENCE EXS®

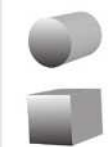
Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal				
	1/1.5	1.5/2	2/3	3/4	4/6
Zmienna podziałka uzębienia					
27 x .90			▼	▼	▼
34 x 1.07			▼	▼	▼
41 x 1.27	▼	▼	▼	▼	▼
54 x 1.60	▼	▼	▼	▼	▼

INDEPENDENCE II® • zastosowanie: poprzez specjalnie zaprojektowaną geometrię ostrza piły te są najlepszym wyborem podczas cięcia profili oraz małych i średnich średnic pełnych materiałów ze stali narzędziowych, nierdzewnych i stopowych.

INDEPENDENCE EXS® • zastosowanie: geometria ostrza zaprojektowana do cięcia pełnych materiałów o dużych średnicach ze stali nierdzewnych, stopowych i trudno obrabialnych.

• zalety: duża wytrzymałość uzębienia, odporność na ścieranie. Uzębienie wykonane ze specjalnego gatunku stali szybko tnącej opracowanej przez MK Morse. Grzbiet piły ze stali stopowej. Niski koszt jednostkowego cięcia.

- ▼ Dostępna podziałka



**UWAGA:** Każda nowa piła powinna zostać dotarta.

Instrukcja str: **41**

[www.mkmorse.pl](http://www.mkmorse.pl)



## MORSE CHALLENGER™ : PIŁY TAŚMOWE DO CIĘCIA KSZTAŁTOWNIKÓW



Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal				
	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
12.7 x 0.64					▼
19 x .90				▼	▼
27 x .90		▼	▼	▼	▼
32 x 1.1	▼▼	▼▼	▼▼	▼	▼
41 x 1.3	▼▼	▼▼	▼▼	▼	▼
54 x 1.6	▼▼	▼▼	▼▼		
67 x 1.6	▼▼	▼▼	▼▼		

▼ Dostępna podziałka

▼ Piła mocno rozwarta

• zastosowanie: zaprojektowane wyłącznie do cięcia kształtowników (kątowniki, belki dwuteowe, rury itp.) zarówno przy pojedynczych elementach jak i pakietach. Najlepsze efekty podczas cięcia elementów ze stali konstrukcyjnych węglowych oraz niskostopowych. Przeznaczone do przecinarek półautomatycznych i automatycznych.

• zalety: specjalny kształt zęba - zaprojektowany do cięcia kształtowników, zwiększona wytrzymałość uzębienia, redukcja hałasu i wibracji, precyzyjne cięcie pakietów profili, duży wybór podziałek.



## M FACTOR™ : PIŁY TAŚMOWE Z UZĘBIENIEM Z WĘGLIKA SPIEKANEGO



### M-FACTOR EX: Exotics

Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal			
	.75/1	1.5/2	2/3	3/4
34 x 1.07		▼	▼	▼
41 x 1.30	▼	▼	▼	▼
54 x 1.30		▼	▼	▼
54 x 1.60		▼	▼	▼
67 x 1.60	▼	▼	▼	▼
80 x 1.60	▼	▼	▼	▼

### M-FACTOR GP: Uniwersalne

Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal			
	.75/1	1.5/2	2/3	3/4
27 x 0.90		▼	▼	▼
34 x 1.07	▼	▼	▼	▼
41 x 1.30		▼	▼	▼
54 x 1.60	▼	▼	▼	▼
67 x 1.60	▼	▼	▼	▼
80 x 1.60	▼	▼	▼	▼

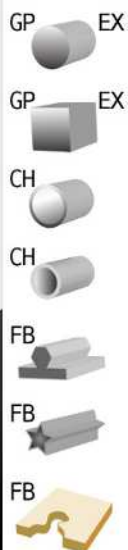
### M-FACTOR CH: Warstwa hartowana

Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal			
	1.5/2	2/3	3	3/4
27 x 0.90			▼	▼
34 x 1.07			▼	▼
41 x 1.30	▼	▼	▼	▼
54 x 1.60	▼	▼	▼	▼

### M-FACTOR FB: Odlewy aluminiowe

Szerokość x Grubość mm	Ilość zębów na cal
	3
12.7 x 0.60	▼
19 x 0.90	▼
27 x 0.90	▼
34 x 1.07	▼

▼ Dostępna podziałka



• zastosowanie: cięcie stali narzędziowych, stali nierdzewnych, materiałów kompozytowych, materiałów hartowanych, stopów aluminium, materiałów trudnoobrabialnych.

• zalety: precyzyjnie szlifowane wierzchołki zębów piły taśmowej wykonane z węglików spiekanych zapewniają bardzo długą żywotność oraz szybkie, bardzo dokładne cięcie. Dostępne 4 typy uzębienia, różniące się geometrią i przeznaczeniem (GP, CH, FB, EX).



**UWAGA:** Każda nowa piła powinna zostać dotarta.

Instrukcja str: **41**

[www.mkmorse.pl](http://www.mkmorse.pl)

**FLEX BACK (HEF) / HARD BACK (HB): PIŁY TAŚMOWE DO DREWNA MK MORSE**


**HEF** - piły do produkcyjnego cięcia drewna.  
 Hartowane ostrze / elastyczny grzbiet

- najlepsza wydajność podczas cięcia krzywizn, łuków. Duża wytrzymałość zmęczeniowa.

**HB** - piły do cięcia drewna ogólnego zastosowania.

Hartowane ostrze / hartowany grzbiet

- piły z hartowanym grzbietem zapewniają większą prostoliniowość podczas cięcia

TAŚMY HEF I HB MOGĄ BYĆ WIELOKROTNIENIE OSTRZONE  
 ODPOWIEDNIE DO MASZYN PRZENOŚNYCH I STACJONARNYCH

Dostępne wymiary:

4.8 x 0.64mm	19 x 0.80mm
6.4 x 0.64mm	27 x 0.90mm
9.5 x 0.64mm	27 x 1.10mm
12.7 x 0.50mm	32 x 0.90mm
12.7 x 0.64mm	32 x 1.10mm
16 x 0.80mm	

Dostępne podziałki:

1.3, 2, 3, 4, 6, 8, 10  
 12, 14, 18, 24, 32 z/cal

**QUIKSILVER™ : PIŁY TAŚMOWE DO DREWNA MK MORSE**


- zastosowanie: cięcie drewna,
- wykonane w całości ze stali stopowej,
- każdy ząb hartowany oddzielnie,
- dostępne w wersjach z hartowanym lub elastycznym grzbietem,
- hartowany grzbiet do cięcia na wprost,
- elastyczny grzbiet do cięcia krzywizn,
- niski koszt jednostkowego cięcia.

TAŚMY MK MORSE QUIKSILVER MOGĄ BYĆ  
 WIELOKROTNIENIE OSTRZONE

Dostępne wymiary:

27 x 0.90mm  
 32 x 1.10mm  
 38 x 1.10mm  
 51 x 0.90mm  
 51 x 1.10mm

Dostępne podziałki:

1, 1.14, 1.3, 2 z/cal

**DOSTĘPNE TYPY UZĘBIENIA**
**SKIP**

- szerokie, płaskie wręby,
- kąt natarcia 0°,
- najlepsze osiągi w drewnie, tw. sztucznych oraz kompozytach.
- podziałki: 3, 4, 6 z/cal

**HOOK**

- szerokie, zaokrąglone wręby,
- dodatni kąt natarcia zębów,
- do zastosowań ogólnych.
- podziałki: 1, 1.14, 1.3, 2, 3, 4, 6 z/cal

**STANDARD**

- uzębienie standardowe,
- kąt natarcia 0°,
- do zastosowań ogólnych.
- podziałki: 4, 6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 32 z/cal

**BI-METALICZNA PIŁA TAŚMOWA DO DREWNA MK MORSE**
**NOWOŚĆ!**


Czas ciągłej pracy kilkakrotnie dłuższy niż w przypadku tradycyjnej piły.

Najniższy koszt jednostkowego cięcia.

Dostępna w dwóch wersjach: Matrix II oraz M42.

Dostępny wymiar:

34 x 1.10 mm

Dostępna podziałka:

1.14 z/cal



## BI-METALICZNE BRZESZCZOTY BAGNETOWE MK MORSE



### BI-METALICZNIE BRZESZCZOTY DO PIŁ SZABLASTYCH

firmy MK MORSE - dostępne w nowych typach i wykonaniu. Wiele modeli zostało zaprojektowanych tak, aby zwiększyć wydajność. Zmiany zaowocowały wydłużeniem średniej żywotności ostrza dwukrotnie (względem dotychczasowych modeli). Ponadto opracowaliśmy nowe sposoby pakowania brzeszczotów do pił szablanych.

#### CIĘCIE DREWNA



Specjalnie zaprojektowane do cięcia wszystkich rodzajów drewna, kompozytów z drewna i drewna z gwoździami.

#### CIĘCIE DREWNA/METALU



Najlepszy wybór do pracy z różnorodnymi materiałami, od drewna i tworzyw sztucznych aż po metale żelazne i nieżelazne.

#### CIĘCIE METALU



Najlepszy wybór do cięcia metali (do grubości 6,4mm).

#### CIĘCIE METALU



Idealny brzeszczot do najcięższych zastosowań. Doskonale radzi sobie z cięciem metali, drewna, kompozytów z drewna, plastików oraz gumy.

#### CIĘCIE METALU



Błyskawiczne cięcie dzięki opatentowanej konstrukcji "BOLT" brzeszczot to cięcia małych elementów i kształtników.

#### CIĘCIE ROZBIÓRKOWE



Najlepszy wybór do prac rozbiórkowych. Brzeszczot zaprojektowany do cięcia każdego rodzaju drewna - również kompozytów z drewna i drewna z gwoździami.

#### CIĘCIE ROZBIÓRKOWE



Brzeszczyty do najcięższych zastosowań rozbiórkowych. Umożliwiają cięcie we wszystkich rodzajach drewna i metalu. Krawędź po przecięciu nie wymaga dodatkowej obróbki.

#### CIĘCIE W MOTORYZACJI



Brzeszczyty zaprojektowane do rozbiórki samochodów. Idealnie sprawdzają się przy cięciu karoserii pojazdów.

#### CIĘCIE W MOTORYZACJI



Brzeszczyty zaprojektowane do cięcia tłumików, rur wydechowych oraz innych metalowych elementów karoserii.

#### CIĘCIE W POŻARNICTWIE



Brzeszczyty zaprojektowane dla branży przeciwpożarowej. Zapewniają szybkie cięcie w elementach karoserii samochodowej.

#### CIĘCIE W PŁYTACH GIPSOWYCH



Brzeszczyty zaprojektowane do cięcia w gipsie, płytach karton-gips, płytach gipsowych z warstwą drewna lub metalu.



UCHWYT: JAB SAW

## OTWORNICE BI-METALICZNE: MK MORSE

OTWORNICE BI-METALICZNE  
ADVANCED EDGE:OTWORNICE BI-METALICZNE  
MASTER COBALT:

Średnica		Oznaczenie	
cale	mm	Advanced Edge	Master Cobalt
9/16	14	MK09	AV09
5/8	16	MK10	AV10
	16	MK105	AV105
11/16	17	MK11	AV11
3/4	19	MK12	AV12
	20	MK125	AV125
13/16	21	MK13	AV13
7/8	22	MK14	AV14
15/16	24	MK15	AV15
	25	MK155	AV155
1	25	MK16	AV16
1-1/16	27	MK17	AV17
1-1/8	29	MK18	AV18
	30	MK185	AV185
1-3/16	30	MK19	AV19
	32	MK204	AV204
	35	MK224	AV224
1-1/2	38	MK244	AV244
1-1/4	32	MK20	AV20
	32	MK205	AV205
1-5/16	33	MK21	AV21
1-3/8	35	MK22	AV22
	35	MK225	AV225
1-7/16	37	MK23	AV23
1-1/2	38	MK24	AV24
1-9/16	40	MK25	AV25
	40	MK255	AV255
1-5/8	41	MK26	AV26
1-11/16	43	MK27	AV27
1-3/4	44	MK28	AV28
	45	MK285	AV285
1-13/16	46	MK29	AV29
1-7/8	48	MK30	AV30
	50	MK315	AV315
2	51	MK32	AV32

Średnica		Oznaczenie	
cale	mm	Advanced Edge	Master Cobalt
2-1/16	52	MK33	AV33
2-1/8	54	MK34	AV34
	55	MK345	AV345
2-1/4	57	MK36	AV36
2-5/16	59	MK37	AV37
2-3/8	60	MK38	AV38
	62	MK385	AV385
2-1/2	64	MK40	AV40
2-9/16	65	MK41	AV41
2-5/8	67	MK42	AV42
	68	MK425	AV425
2-11/16	68.5	MK435	AV435
2-3/4	70	MK44	AV44
2-7/8	73	MK46	AV46
	75	MK475	AV475
3	76	MK48	AV48
3-1/8	79	MK50	AV50
3-1/4	83	MK52	AV52
3-3/8	86	MK54	AV54
3-1/2	89	MK56	AV56
3-5/8	92	MK58	AV58
3-3/4	95	MK60	AV60
3-7/8	98	MK62	AV62
	100	MK63	AV63
4	102	MK64	AV64
4-1/8	105	MK66	AV66
4-1/4	108	MK68	AV68
4-3/8	111	MK70	AV70
4-1/2	114	MK72	AV72
4-3/4	121	MK76	AV76
5	127	MK80	AV80
5-1/4	133	MK84	AV84
5-1/2	140	MK88	AV88
5-3/4	146	MK92	AV92
6	152	MK96	AV96

## UCHWYTY DO OTWORNIC:

Model	Kod	Uchwyt	Typ uchwytu	Do użycia ze średnicami:
MK03	168205	1/2"	1/2"	powyżej 32mm
MK04	168212	1/4"	1/4"	do 30mm
MK05	168229	3/8"	3/8"	do 30mm
MK06	168236	3/8"	3/8"	powyżej 32mm



## ZESTAWY OTWORNIC ADVANCED EDGE:

Opis	Model	Kod	Średnica													Piloty					
			19mm	22mm	29mm	35mm	38mm	44mm	51mm	57mm	64mm	76mm	83mm	92mm	95mm		105mm	108mm	114mm	121mm	
Zestaw elektryk	8 elem.	MK0600L	168007	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	MK05, MK03
Zestaw hydrauliczny	8 elem.	MK8600P	168014	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	MK05, MK03
Zestaw ogólnego zast.	11 elem.	MK7700G	168021	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	MK05, MK03
Zestaw elektryk mistrz	14 elem.	MK21200L	168038	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	MK05, MK03 MK04
Zestaw przemysłowy	19 elem.	MK21300I	171007	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	MK03.04, 05 Przełożenie 12"



## OTWORNICE Z UZĘBIENIEM Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH MK MORSE



Średnica			Oznaczenie	Średnica			Oznaczenie	Średnica			Oznaczenie
cale	mm			cale	mm			cale	mm		
9/16	14		AT09	1-3/8	35		AT22	2-5/16	59		AT37
	16		AT105	1-7/16	37		AT23	2-3/8	60		AT38
11/16	17		AT11	1-1/2	38		AT24	2-1/2	64		AT40
3/4	19		AT12	1-9/16	40		AT25	2-9/16	65		AT41
	20		AT125	1-5/8	41		AT26	2-5/8	67		AT42
13/16	21		AT13	1-11/16	43		AT27	2-11/16	68.2		AT43
7/8	22		AT14	1-3/4	44		AT28	2-3/4	70		AT44
15/16	24		AT15	1-13/16	46		AT29	2-7/8	73		AT46
1	25		AT16	1-7/8	48		AT30	3	76		AT48
1-1/16	27		AT17	2	51		AT32	3-1/8	79		AT50
1-1/8	29		AT18	2-1/16	52		AT33	3-1/4	83		AT52
1-3/16	30		AT19	2-1/8	54		AT34	3-3/8	86		AT54
1-1/4	32		AT20	2-1/4	57		AT36	3-1/2	89		AT56
1-5/16	33		AT21					3-5/8	92		AT58

## OTWORNICE Z NASYPEM Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH MK MORSE



Średnica			Oznaczenie	Średnica			Oznaczenie	Średnica			Oznaczenie
cale	mm			cale	mm			cale	mm		
3/4	19		ATCG12	1-1/2	38		ATCG24	2-3/8	60		ATCG38
13/16	21		ATCG13	1-9/16	40		ATCG25	2-1/2	64		ATCG40
7/8	22		ATCG14	1-5/8	41		ATCG26	2-9/16	65		ATCG41
15/16	24		ATCG15	1-11/16	43		ATCG27	2-5/8	67		ATCG42
1	25		ATCG16	1-3/4	44		ATCG28	2-3/4	70		ATCG44
1-1/16	27		ATCG17	1-13/16	46		ATCG29	2-7/8	73		ATCG46
1-1/8	29		ATCG18	1-7/8	48		ATCG30	3	76		ATCG48
1-3/16	30		ATCG19	2	51		ATCG32	3-1/8	79		ATCG50
1-1/4	32		ATCG20	2-1/16	52		ATCG33	3-1/4	83		ATCG52
1-5/16	33		ATCG21	2-1/8	54		ATCG34	3-3/8	86		ATCG54
1-3/8	35		ATCG22	2-1/4	57		ATCG36	3-1/2	89		ATCG56
1-7/16	37		ATCG23	2-5/16	59		ATCG37	3-5/8	92		ATCG58

## OTWORNICE Z NASYPEM DIAMENTOWYM MK MORSE



Średnica		Oznaczenie
cale	mm	
otwornice wyposażone w trzpieniu szybkowymienny		
3/16	4.8	DGM03C
1/4	6	DGM04C
5/16	8	DGM05C
3/8	9.5	DGM06C
1/2	12.7	DGM08C
5/8	16	DGM10C
3/4	19	DGM12C
1	25	DGM16C
1-3/8	35	DGM22C

Średnica		Oznaczenie
cale	mm	
otwornice wymagające do pracy pilota prowadzącego MK Morse Auto Pilot		
7/8	22	DG14C
1-1/8	29	DG18C
1-1/4	32	DG20C
2	51	DG32C
2-1/2	64	DG40C
Auto Pilot		DGAPC



## SZYBKOWYMIENNE UCHWYTY DO OTWORNIC MK MORSE



Oznaczenie	Zastosowanie
MQR58	otwornice o średnicach 14-30mm
MQR12	otwornice o średnicach od 32mm

Zestaw	Zawartość
MQR58C	MQR58 - 5szt
MQR12C	MQR12 - 5szt
MQR5812C	MQR58 - 3szt, MQR12 - 2szt



## PIŁY TARCZOWE: METAL DEVIL

# Metal Devil

## Piły tarczowe do cięcia metalu

Cięcie stali i innych metali szybsze niż kiedykolwiek. Unikalne metalurgiczne połączenie i odpowiedni kształt ostrza pozwalają na uzyskanie maksymalnej wydajności.

### Cięcie na zimno

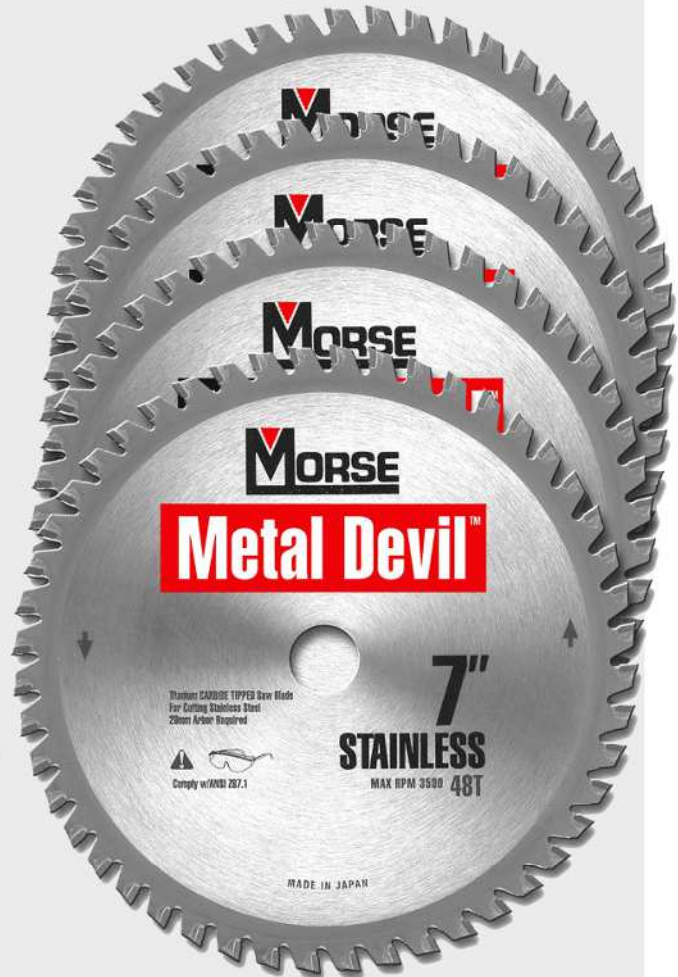
Podczas demonstracji pił Morse Metal Devil prosimy klientów, aby dotknęli świeżo przeciętej krawędzi. Są zaskoczeni, że powierzchnia po przecięciu nie jest gorąca. Specjalna konstrukcja zębów z węglików spiekanych minimalizuje nagrzewanie się materiału podczas cięcia.


### Szybkie cięcie

Tarcze Metal Devil tną o wiele szybciej w porównaniu do tradycyjnych tarcz korundowych. Świadczy o tym fakt, że tarcza Metal Devil potrafi przeciąć 150mm stali ze ścianką o grubości 6mm, w zaledwie 12 sekund.

### Dłuższa żywotność

Korpus tarczy Metal Devil wykonany jest ze specjalnego gatunku hartowanej stali, a ostrza stanowią wlutowaną specjalną kombinację węglików spiekanych wolframu oraz tytanu. Dzięki takiemu rozwiązaniu tarcze Metal Devil oferują wyjątkową odporność na zużycie i wykonują zdecydowanie więcej cięć niż standardowe tarcze dostępne na rynku.



Typ tarczy	Zastosowanie
<b>Metal Devil CL™</b> 	Stworzone specjalnie dla przecinarek akumulatorowych do cięcia stali.
Stal	Do cięcia kątowników, blachy stalowej, ceowników żelaznych, dwuteowników, rur oraz innych metalowych elementów.
Cienka stal	Do cięcia metali żelaznych bez zagiętych krawędzi o grubości poniżej 3mm wliczając w to blachę falistą, proste arkusze blachy, przewody wentylacyjne.
Stal nierdzewna	Do cięcia stali nierdzewnych wliczając blachy do 6mm grubości oraz kształtowniki do 3mm grubości ścianki.
Aluminium	Do cięcia aluminium o grubości do 10mm wliczając profile aluminiowe, płyty kątowniki i kratownice.
Profile stalowe (tylko 356mm)	Specjalnie zaprojektowane do szybkiego i czystego cięcia profili stalowych przy wykorzystaniu przecinarki obsługującej tarcze 356mm.



Średnica tarczy	Kod produktu	Liczba zębów	Otwór mocujący	Zastosowanie	Kod magaz.	max. obr./min	Urządzenie
137mm	CSM5383058SC	30	5/8	Stal	100717	4200	Makita BC5550 / B55501
	▼ CSM5383258NSC	32	5/8	Stal	101332	4200	
	▼ CSM53832NSC	32	20mm	Stal	101325	4200	Milwaukee M18 Makita BC5550 / B55501 Panasonic EY3530QMKW / EY452LN2M
	▼ CSM53848NAC	48	20-10mm-5/8	Aluminium	101578	4200	
	▼ CSM53850CLTSC	50	20mm	Cienka stal	101769	4200	
159mm	▼ CSM62554NAC	54	5/8	Aluminium	101585	4200	Makita 5046DWDE
	CSM62548NSIC	48	20-16mm	Stal	101509	4200	Standardowe przecinarki tarczowe
	▼ CSM62556CLTSC	56	20mm	Cienka stal	101776	4200	Bezprzewodowe przecinarki tarczowe
165mm	▼ CSM65040NSC	40	5/8	Stal	101516	4200	Bosch CCS180K / 1617K Makita B55610 Dewalt DC310K / DC390K Ridgid R3203 Milwaukee 2630-20 / 0730-20
	CSM65048TSC	48	5/8	Cienka stal	100076	4200	
	▼ CSM65054NAC	54	5/8	Aluminium	101592	4200	
	▼ CSM6504020NSC	40	20mm	Stal	101523	4200	Panasonic EY3552GQW
	CSM6504820TSC	48	20mm	Cienka stal	100649	4200	
	▼ CSM6504058CLSC	40	5/8	Stal	100984	4200	Bosch CCS180K / 1617K Makita B55610 Dewalt DC310K / DC390K Ridgid R3203 Milwaukee 2630-20 / 0730-20 Hitachi SCM22-A/D104891A
	▼ CSM6504858CLSSC	48	5/8	Stal nierdzewna	101714	4200	
	▼ CSM6505658CLAC	56	5/8	Aluminium	101738	4200	
	▼ CSM6504020CLSC	40	20mm	Stal	101745	4200	Panasonic EY3552GQW Hitachi SCM18-A/03490197
	▼ CSM6504820CLSSC	48	20mm	Stal nierdzewna	101707	4200	
	▼ CSM6505620CLAC	56	20mm	Aluminium	101721	4200	
171mm	▼ CSM67540NSC	40	20mm	Stal	101530	4200	Dewalt DW934K-2
	CSM6754030SIC	40	20mm	Stal	100458	4200	Standardowe przecinarki tarczowe
	CSM6754830TSIC	48	20mm	Cienka stal	100472	4200	
178mm	▼ CSM740NSC	40	20mm	Stal	101363	5800	Morse CSM7MB / CSM7NXTB Evolution Steel Saw Jancy MCSL07-2 Milwaukee 0740-20
	▼ CSM744NSC	44	20mm	Stal nierdzewna	101677	5800	
	▼ CSM754NAC	54	20mm	Aluminium	101608	5800	
	▼ CSM768NTSC	68	20mm	Cienka stal	101783	5800	
	CSM768TSIC	68	30-20mm	Cienka stal	100496	5800	
	CSM736SIC	36	30-20mm	Stal	100502	5800	
184mm	▼ CSM72540NSC	40	5/8 KO	Stal	101349	5800	Bosch CSS / CS10 / CS20 / 1677M / 1677MD Dewalt DC300K / 364 / DW368 DW369CSK Makita 4131 / 5057KB / 5007FAK / 5007FK / 5740NB / 5377MG / 5277NB Milwaukee 6390-20 / 6391-21 / 6394-21 / 6477-20
	▼ CSM72548NSC	48	5/8 KO	Stal	101356	5800	
	▼ CSM72560NAC	60	5/8 KO	Aluminium	101615	5800	
	▼ CSM72568NTSC	68	5/8 KO	Cienka stal	100790	5800	
	CSM7254020SC	40	20mm	Stal	101547	5800	
	CSM72548NSIC	48	20mm	Stal	101554	5800	
191mm	CSM75068TSC	68	20mm	Cienka stal	100236	5800	Evolution Fury / Outrage / Rage 1 / Rage 4
	CSM7505030SIC	50	30mm	Stal	100557	5800	
	CSM7506830TSIC	68	30mm	Cienka stal	100533	5800	
203mm	▼ CSM842NSC	42	5/8	Stal	101387	5800	Milwaukee 6370-20
	▼ CSM848NSC	48	5/8	Stal	101394	5800	
	▼ CSM850NSC	50	5/8	Stal nierdzewna	101684	5800	
	▼ CSM860NAC	60	5/8	Aluminium	101622	5800	
	▼ CSM868NTSC	68	5/8	Cienka stal	101806	5800	
	CSM868TSIC	68	20mm	Cienka stal	100571	5800	
210mm	▼ CSM82548NSC	48	5/8 KO	Stal	101370	5800	Dewalt DW384, Makita 5008MGA
229mm	▼ CSM948NSC	48	1	Stal	101400	3200	Morse CSM9MB / CSM9NXTB Evolution Steel Saw 5 Jancy MCSL09 / MCSL09-2
	▼ CSM956NSC	56	1	Stal nierdzewna	101691	3200	
	▼ CSM968NTSC	68	1	Cienka stal	101813	3200	
	▼ CSM972NAC	72	1	Aluminium	101639	3200	
	CSM948SIC	48	1	Stal	100595	3200	
254mm	▼ CSM1052NTSC	52	5/8 KO	Cienka stal	101820	5200	Bosch 4410 / 4405, Dewalt DW713 Ridgid MS106SLZA
	▼ CSM1072NAC	72	5/8 KO	Aluminium	101646	5500	
305mm	▼ CSM1260NSC	60	1	Stal	101561	1800	Makita LC1230
	▼ CSM1280NAC	80	1	Aluminium	101653	3800	
	▼ CSM1280NTSC	80	1	Cienka stal	101837	2000	
356mm	▼ CSM1466NSC	66	1	Stal	101318	1800	Morse CSM14MB, Dewalt DW872, Evolution Fury2 / Rage2 Evolution Steel Saw2 Jancy MCCS14 MCCS14-2 Milwaukee 6190-20 Ridgid 614
	▼ CSM1480NAC	80	1	Aluminium	101660	3800	
	CSM1481STC	81	1	Profile stalowe	100670	1800	
	▼ CSM1490NTSC	90	1	Cienka stal	101844	1800	
	CSM1490SSC	90	1	Stal nierdzewna	100694	1800	

Tarcze 137mm zawierają specjalne pierścienie pozwalające na mocowanie ich w otworach 20mm, 10mm oraz 5/8". \* 5/8" KO pasuje do otworów okrągłych oraz knock out

Tarcze oznaczone kolorem czerwonym posiadają standardowe otwory mocujące

▼ oznaczenie tarcz Metal Devil CL

▼ oznaczenie tarcz Metal Devil NXT

**PIŁY TARCZOWE Z UZĘBIENIEM Z WĘGLIKA SPIEKANEGO: EVOLUTION**


Średnica tarczy	Kod produktu	Liczba zębów	Otwór mocujący	Zastosowanie	max. obr/min	Urządzenie
180mm	EVOLUTION 180 STEEL	36	20	stal	3900	Evolution EVO180N Morse CSM7MB / CSM7NXTB Jancy MCSL07-2 Milwaukee 0740-20
	EVOLUTION 180 THIN STEEL	68	20	cienka stal	3900	
	EVOLUTION 180 STAINLESS STEEL	48	20	stal nierdzewna	3900	
	EVOLUTION 180 ALUMINIUM	54	20	aluminium	3900	
	EVOLUTION 180 WOOD	30	20	drewno	3900	
185mm	EVOLUTION MULTI	20	20	stal, aluminium, drewno (z gwoździami)	3900	Evolution Fury / Outrage / Rage 1 / Rage 4
210mm	EVOLUTION 210 WOOD	30	25,4	drewno	3300	Dewalt DW384, Makita 5008MGA
	EVOLUTION MULTI	24	25,4	stal, aluminium, drewno (z gwoździami)	4000	
230mm	EVOLUTION 230 STEEL	48	25,4	stal	3000	Evolution EVO-230HDX Morse CSM9MB / CSM9NXTB Jancy MCSL09 / MCSL09-2
	EVOLUTION 230 THIN STEEL	68	25,4	cienka stal	3000	
	EVOLUTION 230 STAINLESS STEEL	60	25,4	stal nierdzewna	3000	
	EVOLUTION 230 ALUMINIUM	80	25,4	aluminium	3000	
	EVOLUTION 230 WOOD	40	25,4	drewno	3000	
255mm	EVOLUTION MULTI	26	25,4	stal, aluminium, drewno (z gwoździami)	3000	Bosch 4410 / 4405, Dewalt DW713 Ridgid M5106SLZA
	EVOLUTION 255 WOOD	40	25,4	drewno	5200	
305mm	EVOLUTION MULTI	28	25,4	stal, aluminium, drewno (z gwoździami)	2750	Makita LC1230
	EVOLUTION 305 STEEL	60	25,4	stal	1450	
355mm	EVOLUTION 355 STEEL	66	25,4	stal	1600	Evolution Fury2 / Rage2 Evolution EVO355 RAPTOR, Jancy MCCS14 MCCS14-2 Milwaukee 6190-3D Morse CSM14MB, Dewalt DW872 Ridgid 614
	EVOLUTION 355 THIN STEEL	90	25,4	cienka stal	1600	
	EVOLUTION 355 STAINLESS STEEL	90	25,4	stal nierdzewna	1600	
	EVOLUTION 355 ALUMINIUM	80	25,4	aluminium	1600	
	EVOLUTION 355 WOOD	60	25,4	drewno	1800	
	EVOLUTION MULTI	36	25,4	stal, aluminium, drewno (z gwoździami)	1600	

Piły tarczowe z uzębieniem z węgla spiekane Evolution Power Tools produkowane są w Japonii z wykorzystaniem najnowszych technologii.

Duży zakres oferowanych średnic od 180 do 355 mm pozwala na dobór odpowiedniego narzędzia do posiadanej maszyny. Piły EVOLUTION STEEL przeznaczone są do cięcia profili stalowych i blach.

Linia Evolution Rage pozwala również na przecinanie drewna, drewna z gwoździami, metali kolorowych i tworzyw sztucznych.

Wysoka jakość wykonania gwarantuje długą żywotność narzędzia. Dodatkowo prawidłowo użytkowane tarcze mogą zostać poddane ponownemu ostrzeniu.

Brak iskier podczas cięcia stalowych elementów zwiększa bezpieczeństwo i komfort pracy. Dodatkowym atutem tarcz jest brak nagrzewania materiału podczas cięcia.


**EVOLUTION**<sup>®</sup>  
[www.evolutionsteel.com](http://www.evolutionsteel.com)

**RAGE**



## DIAMENTOWE PIŁY TARCZOWE



Średnica tarczy	Kod produktu	Krawędź	Otwór mocujący	Zastosowanie	max. obr./min	Urządzenie
185mm	EVO-185-DIAM	segmentowa	20	beton, kamień, bruk, mat. budowlane	8000	Standardowe przecinarki (uwzględniając maksymalne dopuszczalne prędkości obrotowe dla każdej tarczy)
230mm	GLOB-DIAM-230-PREMIUM	segmentowa	22,2	beton mocno zbrojony, granit	6600	
	GLOB-DIAM-230-BETON	segmentowa	22,2	beton, beton zbrojony kostka brukowa	6600	
255mm	GLOB-DIAM-230-MATBUD	segmentowa	22,2	beton, cegła, klinkier, gazobeton	6600	
	EVO-255-DIAM	ciągła	25,4	płytki ceramiczne, mat. budowlane	4400	
300mm	GLOB-DIAM-300-PREMIUM	segmentowa	25,4	beton mocno zbrojony, granit	4010	
	GLOB-DIAM-300-BETON	segmentowa	25,4	beton, beton zbrojony kostka brukowa	4010	
	GLOB-DIAM-300-MATBUD	segmentowa	25,4	beton, cegła, klinkier, gazobeton	4010	
	GLOB-DIAM-300-ASFALT	segmentowa	25,4	asfalt, silikat, silka, piaskowiec	4010	
	EVO-305-DIAM	segmentowa	22	beton, kamień, bruk, mat. budowlane	5500	
350mm	GLOB-DIAM-350-PREMIUM	segmentowa	25,4	beton mocno zbrojony, granit	3440	
	GLOB-DIAM-350-BETON	segmentowa	25,4	beton, beton zbrojony kostka brukowa	3440	
	GLOB-DIAM-350-MATBUD	segmentowa	25,4	beton, cegła, klinkier, gazobeton	3440	
	GLOB-DIAM-350-ASFALT	segmentowa	25,4	asfalt, silikat, silka, piaskowiec	3440	
	EVO-355-DIAM	segmentowa	25,4	beton, kamień, bruk, mat. budowlane	4400	
400mm	GLOB-DIAM-400-PREMIUM	segmentowa	25,4	beton mocno zbrojony, granit	3010	
	GLOB-DIAM-400-BETON	segmentowa	25,4	beton, beton zbrojony kostka brukowa	3010	
	GLOB-DIAM-400-MATBUD	segmentowa	25,4	beton, cegła, klinkier, gazobeton	3010	
	GLOB-DIAM-400-ASFALT	segmentowa	25,4	asfalt, silikat, silka, piaskowiec	3010	

Duży zakres średnic od 230 do 400 mm pozwala na pracę zarówno w szlifierkach kątowych jak i w przecinarkach spalinowych.

Tarcze przeznaczone są do obróbki wszelkiego rodzaju materiałów budowlanych, betonu, betonu zbrojonego, granitu, asfaltu i wielu innych.

Do głównych zalet tarcz GLOB DIAMOND zaliczyć można bardzo wysoką wytrzymałość i odporność na pracę w trudnych warunkach. Wszystkie tarcze spawane są laserowo co umożliwi cięcie zarówno na mokro jak i na sucho.

Tarcze diamentowe GLOB DIAMOND produkowane są w Polsce i przeznaczone dla użytkowników profesjonalnych.



## FREZY TARCZOWO-PIŁOWE



### HSS Standard - Dmo5

Frezy tarczowo – piłkowe z HSS do przecinania są produkowane z wysokostopowej stali szybko tnącej z domieszką wolframu, wanadu, molibdenu i zawartością 1% kobaltu (HSS Dmo5).

Charakteryzują się wyjątkową wytrzymałością, wysoką odpornością na ścieranie, głównie przy stosowaniu w procesie obróbki wysokich temperatur.

Przeznaczone do przecinania kształtowników stalowych, aluminiowych, elementów z brązu, mosiądzu i stali oraz pełnych materiałów.

<b>Dostępne średnice:</b>	20-600mm
<b>Otwory zabierakowe:</b>	wszystkie typy
<b>Dostępne typy uzębień:</b>	A, AW, B, BW, BR, C



### HSS 5% Cobalt - Emo5

Frezy tarczowo – piłkowe zalecane są do cięcia stali nierdzewnych i kwasoodpornych.

Są produkowane z wysokostopowej stali szybko tnącej z domieszką wolframu, molibdenu i zawartością 5% kobaltu (HSS Emo5).

Zawartość 5% kobaltu hamuje wzrost ziaren w materiale podczas cięcia w wysokich temperaturach. Dzięki tej własności umożliwia cięcie stali o zwiększonej wytrzymałości.

Przeznaczone do przecinania kształtowników oraz pełnych materiałów.

<b>Dostępne średnice:</b>	20-600mm
<b>Otwory zabierakowe:</b>	wszystkie typy
<b>Dostępne typy uzębień:</b>	A, AW, B, BW, BR, C



### HSS TiN

Frezy tarczowo – piłkowe pokryte powłoką TiN (azotkiem-tytanu) osiągają bardzo wysoką powierzchniową mikrotwardość, która umożliwia cięcie materiałów o wysokiej wytrzymałości mechanicznej.

Przeznaczone są szczególnie do cięcia średniostopowych i twardych stali. Pokrycie to umożliwia podwyższenie prędkości obwodowej i prędkości posuwu na ząb, skracając czas trwania pojedynczych cykli pracy.

Przeznaczone do przecinania kształtowników oraz pełnych materiałów.

<b>Dostępne średnice:</b>	20-600mm
<b>Otwory zabierakowe:</b>	wszystkie typy
<b>Dostępne typy uzębień:</b>	A, AW, B, BW, BR, C

**UWAGA:** Ponadto oferujemy usługi regeneracji, ostrzenia i przezębienia frezów tarczowo-piłkowych HSS.

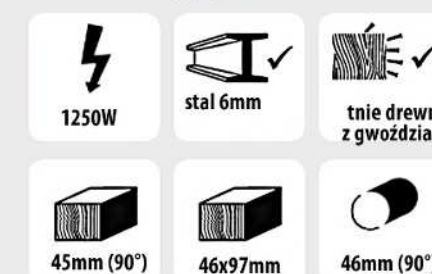




**EV0180** PILARKA DO CIĘCIA STALI  
TARCZAMI TCT 180mm

**EVO230-HDX** PILARKA DO CIĘCIA STALI  
TARCZAMI TCT 230mm

**EVO355 RAPTOR** PRZECINARKA DO CIĘCIA STALI  
TARCZAMI TCT 355mm



**RAGE-B 185mm** PILARKA WIELOZADANIOWA

**RAGE2 355mm** PRZECINARKA WIELOZADANIOWA

**RAGE4 185mm** PRZECINARKA WIELOZADANIOWA



1100W



tnie drewno z gwoździami



50x120mm



30x120mm



50x80mm



30x80mm

**RAGE3-B 210mm**

WIELOZADANIOWA  
PIŁA UKOŚNA



1500W



tnie drewno z gwoździami



60x220mm



35x220mm



60x140mm



35x140mm

**RAGE3-S 210mm**

WIELOZADANIOWA  
PIŁA UKOŚNA



2000W



tnie drewno z gwoździami



75x300mm



40x300mm



75x210mm



40x210mm

**RAGE3 255mm**

WIELOZADANIOWA  
PIŁA UKOŚNA



2000W



tnie drewno z gwoździami



80x320mm



40x320mm



80x225mm



40x225mm

**RAGE4 185mm**

PRZECINARKA  
WIELOZADANIOWA



odpowiedni do pił ukosnych



110cm



75cm



60cm



15,5kg

**EVO-STÓŁ**

STÓLIK  
DO PIŁ UKOSNYCH



500W



29000 obr./min



1,67 kg

Na wyposażeniu:

1. Tracze bakelitowe  $\phi 51/9,5$ mm do cięcia - 12 szt.
2. Uchwyt mocujący do tarcz bakelitowych trzpieni  $\phi 6$ mm - 1 szt.
3. Ściernice listkowe trzpieniowe 25x10x6mm - 3szt.
4. Frezy HSS  $\phi 12/6$ mm (kulisty, walcowy, płomienny) - po 1 szt.
5. Frez prosty  $\phi 6$ mm - 1 szt.

**EVO29**

SZLIFIERKA  
PROSTA





1200W	stal 6mm	40mm (90°)
36T	walizka w komplecie	8.5 kg

**RAGE TWIN 155mm** PILARKA DWUTARCZOWA

2400W	100mm ↓	112 dB (A)
3,7 m/s <sup>2</sup>	brak spalin	9.5 kg

**EVO BETON 305mm** ELEKTRYCZNA PIŁA DO BETONU

6,5 KM	3 l	3150obr./min
∅20mm	29.1 kg	szybki montaż

**EVO200** EVO SYSTEM SILNIK



## evoSYSTEM JEDEN SILNIK - WIELE ROZSZERZEŃ



230V (10.5A)	2.4 kW	MAX 2.8 kW
AC (prąd przemienny)	20.1 kg	szybki montaż

**GEN200** EVO SYSTEM AGREGAT PRĄDOTWÓRCZY

175 bar	MAX 220 bar	8 l/min
6m	7.2 kg	szybki montaż

**PW320** EVO SYSTEM MYJKA CIŚNIENIOWA

∅75mm	wysokość tłoczenia 28m	głębokość ssania 8m
1000 l/min	10.7 kg	szybki montaż

**DWP1000** EVO SYSTEM POMPA CIĘCZY



**EVO28**



**VERTICAL 30**



**VERTICAL 32/32T**



**VERTICAL 35-F**



**VERTICAL 40/2**



**EVO42**



**VERTICAL 50/50T**

## Specyfikacja

Model:	EVO28	VERTICAL 30	VERTICAL 32/32T	VERTICAL 35-F	VERTICAL 40/2	EVO42	VERTICAL 50/50T
Moc silnika:	1200 W	900 W	1000 W	1100 W	1050 W	1200 W	1250 W
Prędkość bez obciążenia:	570 obr./min	775 obr./min	775 obr./min	650 obr./min	720 obr./min	450 obr./min	380, 690 obr./min
Max średnica freza trepanacyjnego:	28 mm	30 mm	32 mm	35 mm	40 mm	42 mm	50 mm
Max średnica wiertła krętego:	13 mm	13 mm	13 mm	-	13 mm	13 mm	13 mm
Mocowanie narzędzia:	Weldon 3/4"	Weldon 3/4"	Weldon 3/4"	Weldon 3/4"	Weldon 3/4"	Weldon 3/4"	Weldon 3/4", Morse MK2
Siła przylegania stopy:	1300 kg	1200 kg	1500 kg	1500 kg	1500 kg	1500 kg	1850 kg
Skok roboczy:	135 mm	90 mm	150 mm	55 mm	150 mm	240 mm	170 mm
Obroty prawo/lewo:	NIE	NIE	TAK (tylko 32T)	NIE	NIE	NIE	TAK (tylko 50T)
Waga wiertarki:	14 kg	8,5 kg	12 kg	10 kg	12 kg	10,9 kg	13,5 kg





**ME7500**



**VERTICAL 80/4**



**VERTICAL 100/4**



**VERTICAL 100/4D**

## Specyfikacja

Model:	ME7500	VERTICAL 80/4	VERTICAL 100/4	VERTICAL 100/4D
Moc silnika:	1800 W	1700 W	1900 W	1900 W
Prędkość bez obciążenia:	210, 270, 410, 530 obr./min	220, 320, 415, 650 obr./min	42-100, 65-190, 140-400 220-620 obr./min	42-100, 65-190, 140-400 220-620 obr./min
Max średnica freza trepanacyjnego:	75 mm	80 mm	100 mm	100 mm
Max średnica wiertła krętego:	31,5 mm	31,5 mm	31,75 mm	31,75 mm
Mocowanie narzędzia:	Weldon 3/4" Morse MK3	Weldon 3/4", Morse MK3	Weldon 3/4" Morse MK3	Weldon 3/4" Morse MK3
Siła przylegania stopy:	2250 kg	3000 kg	3000 kg	3000 kg
Skok roboczy:	92 mm	260 mm	260 mm	260 mm
Obroty prawo/lewo:	TAK	NIE	TAK	TAK
Waga wiertarki:	24,6 kg	28 kg	28 kg	28 kg



### UWAGA:

Stopa wiertarki VERTICAL 100/4D jest regulowana:  
1) 30° skręt w prawo lub lewo  
2) 15-20mm przód lub tył



**VERTICAL EBM.360**

## Specyfikacja

Model:	EBM.360
Pojemność akumulatora:	37V / 7,6Ah
Czas ładowania akumulatora	90 min
Prędkość bez obciążenia:	506 obr./min
Max Ø freza trepanacyjnego:	36 mm
Max Ø wiertła krętego:	13 mm
Mocowanie narzędzia:	Weldon 3/4"
Siła przylegania stopy:	1700 kg
Skok roboczy:	230 mm
Obroty prawo/lewo:	NIE
Waga wiertarki:	15 kg

### UWAGA:

SPECJALISTYCZNA WIERTARKA AKUMULATOROWA



**VERTICAL AIR 52/3**

## Specyfikacja

Model:	VERTICAL AIR 50/3
Zapotrzebowanie na powietrze:	0,9 m <sup>3</sup> /min
Minimalne ciśnienie robocze:	6,3 bar
Prędkość bez obciążenia:	400 obr./min
Max Ø freza trepanacyjnego:	52 mm
Max Ø wiertła krętego:	13 mm
Mocowanie narzędzia:	Weldon 3/4"
Siła przylegania stopy:	1000 kg
Skok roboczy:	120 mm
Obroty prawo/lewo:	NIE
Waga wiertarki:	13 kg

### UWAGA:

SPECJALISTYCZNA WIERTARKA PNEUMATYCZNA:

- 1) antystatyczna konstrukcja
- 2) pneumatyczny napęd nie wytwarza iskier - minimalizując ryzyko wybuchu

# Wiertarki ze stopą magnetyczną



dostępne  
średnice:  
12-65mm

mocowanie:  
weldon 19mm  
(3/4")

**WIERTŁA TREPANACYJNE HSS**



dostępne  
średnice:  
12-85mm

mocowanie:  
do 65mm  
weldon 19mm  
(3/4")  
powyżej 65mm:  
weldon 32mm  
(1-1/4")

**WIERTŁA TREPANACYJNE WĘGLIKOWE**



dostępne  
średnice:  
6-14mm

mocowanie:  
weldon 19mm  
(3/4")

**WIERTŁA KRĘTE HSS DO METALU**



dostępne  
przedziały:  
6-30, 4-20,  
4-12 mm

mocowanie:  
6-30 -  $\varnothing$ 10mm  
4-20 -  $\varnothing$ 8mm  
4-12 -  $\varnothing$ 6mm

**WIERTŁA STOPNIOWE STOŻKOWE**



**! POMPA W ZESTAWIE ŚREDNICA PODSTAWY 300mm**

**VAC 810** PODSTAWA Z POMPA PRÓŻNIOWĄ DO WIERTAREK MAGNETYCZNYCH



**! POMPA W ZESTAWIE PODWÓJNE MOCOWANIE**

**VAC 820** PODSTAWA Z POMPA PRÓŻNIOWĄ DO WIERTAREK MAGNETYCZNYCH



**HTA 46** ADAPTER UCHWYTU WIERTARSKIEGO



**HTA 47** ADAPTER UCHWYTU WIERTARSKIEGO



**HTA 153** UCHWYT WIERTARSKI Z KLUCZEM - 12mm



**HTA 030** POGŁĘBIACZ 0-30mm



**HTA 57** POGŁĘBIACZ 0-50mm



**HTA 54** UCHWYT WIERTARSKI Z KLUCZEM - 16mm



**HTA 53** ADAPTER UCHWYTU WIERTARSKIEGO - STOZEK MORSE MK3



**HTAM 24** GŁOWICA MONTAŻOWA ZABIERAKÓW SZYBKOWYMIENNYCH



**HTA COLL** ZABIERAK SZYBKOWYMIENNY DO GWINTOWNIKÓW

**! PRODUKUJEMY RÓWNIEŻ STOPY ELEKTROMAGNETYCZNE DO WSZYSTKICH TYPÓW WIERTAREK MAGNETYCZNYCH DOSTĘPNYCH NA RYNKU**





# Wiertarki ze stopą magnetyczną Ukosowarki do rur i blach

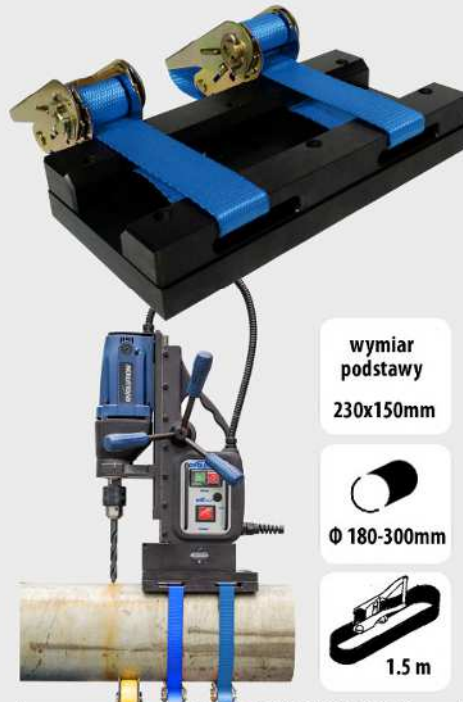


wymiar  
podstawy  
200x100mm

Ø 80-180mm

1.0 m

**GL01-180** ADAPTER UMOŻLIWIJĄCY  
WIERCENIE W RURACH



wymiar  
podstawy  
230x150mm

Ø 180-300mm

1.5 m

**GL02-300** ADAPTER UMOŻLIWIJĄCY  
WIERCENIE W RURACH



max. wymiar  
stopy  
175x85mm

Ø 80-250mm

1.5 m

**PAK100** ADAPTER UMOŻLIWIJĄCY  
WIERCENIE W RURACH



max. wymiar  
stopy  
230x110mm

Ø 150-500mm

1.5 m

**PAK200** ADAPTER UMOŻLIWIJĄCY  
WIERCENIE W RURACH



1500 W



2000-6000  
obr./min

kąt  
ukosowania  
45°  
(opcjonalnie: 30°)

szerokość  
fazy  
(30°)  
0-5 mm

szerokość  
fazy  
(45°)  
0-6 mm



4.6 kg

**VERTICAL B45** UKOSOWARKA  
DO RUR I BLACH



1100 W



2850  
obr./min

kąt  
ukosowania  
15°-60°

szerokość  
fazy  
0-20 mm

wymiary  
urządzenia  
420x300x300  
mm



22 kg

**LKF200** UKOSOWARKA DO RUR I BLACH



## UK01-00

## Ukosowarka do rur i blach

### Specyfikacja

Model:	UK01-00
Moc:	1400W
Prędkość obrotowa:	2800 - 12000 obr./min
Typ głowicy:	5 płytkowa
Typ płytek skrawających:	4-stronne
Kąt fazy:	45°, 30° - opcja
Szerokość fazy:	2-6 mm
Minimalna średnica ukosowanej rury:	∅ 100 mm
Prowadzenie:	ręczne (zgodnie z ruchem wskazówek zegara)
Waga:	3,5 kg





## exact Pipe Cutting System



**EXACT 170**



**EXACT 170E**



**EXACT 170E  
CUT+BEVEL**

DO CIECIA I UKOSOWANIA RUR  
Z ŻELIWA ORAZ TW. SZTUCZNYCH  
DOSTĘPNA RÓWNIEŻ WERSJA  
AKUMULATOROWA DO TW. SZTUCZ.



**EXACT 220E**



**EXACT 280E**



**EXACT 360E**

### Specyfikacja

Model:	EXACT 170	EXACT 170E	EXACT 170E CUT BEVEL	EXACT 220E	EXACT 280E	EXACT 360E
Moc silnika:	1010 W	1200 W	1200 W	1100 W	1750 W	1750 W
Prędkość bez obciążenia:	4000 rpm	1600-3500 rpm	1600-3500 rpm	1600-3500 rpm	2900, 3900 rpm	2900, 3900 rpm
Płynna regulacja obrotów:	-	TAK	TAK	TAK	-	-
Średnica tarczy:	140 mm	140 mm	140 mm	140 mm	165 mm	165 mm
Otwór mocujący tarczy:	62 mm	62 mm	62 mm	62 mm	62 mm	62 mm
Waga maszyny:	5.9 kg	5.9 kg	5.9 kg	6 kg	9 kg	13.5 kg
Zakres cięcia:	Ø15-170 mm	Ø15-170 mm	Ø15-170 mm	Ø15-220 mm	Ø40-280 mm	Ø75-360 mm
Max grubość cięcia stali:	6 mm	8 mm	-	8 mm	10 mm	10 mm
Max grubość cięcia tw. sztucznych:	14 mm	14 mm	14 mm	14 mm	38 mm	38 mm
Funkcja ukosowania:	-	-	TAK - żeliwo/tw. sztucz.	-	-	-



**EXACT P400**

**EXACT V1000**

### Specyfikacja

Model:	EXACT P400	EXACT V1000
Moc silnika:	1010 W	1010 W
Prędkość bez obciążenia:	4000 obr./min	4000 obr./min
Średnica tarczy:	148, 150 mm	155 mm
Otwór mocujący tarczy:	62 mm	62 mm
Waga maszyny:	6 kg	6 kg
Zakres cięcia:	∅100-400 mm	∅70-1000 mm
Max grubość cięcia tw. sztucznych:	25 mm - cięcie / 22 mm - ukosowanie	-
Max grubość cięcia rur wentylacyjnych:	-	3 mm



**EXACT 170 BATTERY**

**EXACT P400 BATTERY**

**EXACT V1000 BATTERY**

### Specyfikacja (urządzenia akumulatorowe)

Model:	EXACT 170 BATTERY	EXACT P400 BATTERY	EXACT V1000 BATTERY
Akumulator:	18V / 4.0Ah / Li-Ion	18V / 4.0Ah / Li-Ion	18V / 4.0Ah / Li-Ion
Prędkość bez obciążenia:	4000 obr./min	4000 obr./min	4000 obr./min
Średnica tarczy:	140 mm	148, 150 mm	155 mm
Otwór mocujący tarczy:	62 mm	62 mm	62 mm
Waga maszyny z baterią/bez baterii:	6.0 / 5.2 kg	7.0 / 6.2 kg	7.0 / 6.2 kg
Zakres cięcia:	∅15-170 mm	∅100-400 mm	∅70-1000 mm
Max grubość cięcia stali:	6 mm	-	-
Max grubość cięcia tw. sztucznych:	14 mm	25 mm - cięcie / 22 mm - ukosowanie	-
Max grubość cięcia rur wentylacyjnych:	-	-	3 mm





Model tarczy	Średnica tarczy	Otwór mocujący	Grubość tarczy	Ilość zębów na cal	Zastosowanie	Urządzenia
TCT 140	140	62	1.8 / 1.4	46	stal, miedź, tworzywa sztuczne	Exact: 170, 170E, 170E aku., 220E, 200, 360
TCT Z140	140	62	1.8 / 1.4	38	stal, miedź, tworzywa sztuczne	Orbitalum: +GF+ SCORP: 170, 170E, 220Plus, 360
CERMET 140	140	62	1.8 / 1.4	46	stal, stal nierdzewna, miedź, tworzywa sztuczne	Rothenberger PipeCut: 170, 170E, 200, 360
CERMET X140	140	62	1.8 / 1.4	46	stal, stal nierdzewna, miedź, tworzywa sztuczne	T-Drill PCS: 6, 8+, 14
CERMET 140 THIN	140	62	1.4 / 1.2	46	stal, stal nierdzewna, miedź, tworzywa sztuczne	Victaulic PIPECUT: 170, 200, 360
DIAMOND X140	140	62	2.7 / 1.5	-	żeliwo	
ALU 140	140	62	2.5 / 1.8	36	aluminium	
TCT 165	165	62	1.8 / 1.4	52	stal, miedź, tworzywa sztuczne	
CERMET 165	165	62	1.8 / 1.4	52	stal, stal nierdzewna, miedź, tworzywa sztuczne	
CERMET X165	165	62	1.8 / 1.4	52	stal, stal nierdzewna, miedź, tworzywa sztuczne	Exact: 280E, 360E
DIAMOND X165	165	62	2.7 / 1.5	-	żeliwo	
ALU 165	165	62	2.5 / 1.8	42	aluminium	
TCT P165	165	62	1.8 / 1.4	40	tworzywa sztuczne (PE, PP, PVC, itd.)	
CERMET V155	155	65	1.6 / 1.4	58	cienkościenne rury wentylacyjne	Exact: V100, V100 aku.
TCT P150	150	62	1.8 / 1.4	40	tworzywa sztuczne (PE, PP, PVC, itd.)	Exact: P400, P400 aku.
CUT+BEVEL	148	62	2 / 30	40 / 8	tworzywa sztuczne (PE, PP, PVC, itd.)	Exact: P400, P400 aku.
CUT+BEVEL DIAM.	138	62	3.3 / 2	-	żeliwo	Exact: P170E Cut+Bevel



## Specyfikacja

Model:	PIPEBENCH 170
Zakres średnic ciętych rur:	15 - 170 mm
Maksymalne obciążenie:	100 kg
Waga:	12,1 kg
Długość:	1180 - 2510 mm
Wysokość:	700 mm
Wysokość robocza:	875 mm
Materiał:	stal, aluminium, plastik

**1. Podpora rolkowa:** Zadaniem podpory jest prawidłowe podparcie rury oraz umożliwienie jej obracania się w trakcie cięcia. Przecinanie odbywa się w środku, pomiędzy dwoma podporami. Maksymalna średnica zewnętrzna wynosi 170 mm.

**2. Uchwyt z łańcuchem do mocowania rur:** Zacisk łańcuchowy służy do pewnego przytrzymywania rury w trakcie gwintowania lub spawania elementów. Maksymalna średnica zewnętrzna wynosi 170 mm.

**3. Pojemnik na wióry do stołu roboczego Exact PipeBench 170:** Pojemnik na wióry ułatwia utrzymanie czystości w miejscu pracy. Zbiera on większość opiłków powstających przy odcinaniu rur lub gwintowaniu.

**4. Stół roboczy:** Stół roboczy umożliwia wykonywanie wielu rodzajów operacji roboczych. Pozwala na ustawianie części, ich pakowanie, wiercenie otworów, zamontowania imadła itp. Wymiary: 400mmx 250mm





**780XL**



**ABS 105**



**782XL**



**783XL**



**784XL**



**ABS NG 120**



**NG 120 XL**



**785XL**

## Specyfikacja

	780XL	ABS105	782XL	783XL	784XL	ABS NG120	NG120XL	785XL
0°	105x93 mm	100x85 mm	100x85 mm	100x85 mm	120x115 mm	120x102 mm	120x102 mm	205x150 mm
45°	70x60 mm	65x60 mm	65x60 mm	65x60 mm	85x70 mm	78x78 mm	78x78 mm	105x95 mm
60°	-	-	-	-	-	50x43 mm	50x43 mm	-
0°	105 mm	105 mm	105 mm	105 mm	120 mm	120 mm	120 mm	152 mm
45°	72 mm	65 mm	65 mm	65 mm	85 mm	80 mm	80 mm	106 mm
60°	-	-	-	-	-	50 mm	50 mm	-
0°	102x102 mm	95x95 mm	95x95 mm	95x95 mm	119x119 mm	112x112 mm	112x112 mm	150x150 mm
45°	68x68 mm	65x65 mm	65x65 mm	65x65 mm	80x80 mm	78x78 mm	78x78 mm	102x102 mm
60°	-	-	-	-	-	48x48 mm	48x48 mm	-
Wymiar taśmy tnącej:	1335x13x0.65	1335x13x0.65	1335x13x0.65	1335x13x0.65	1440x13x0.65	1440x13x0.65	1440x13x0.65	1735x13x0.9
Moc silnika:	850W	950W	950W	950W	1200W	1300W	1300W	1600W
Waga maszyny:	17 kg	16.5 kg	16 kg	16 kg	17 kg	19 kg	18 kg	38 kg
Prędkość przesuwu taśmy:	60/80 m/min	60/80 m/min	60, 80 m/min	30-80 m/min	30-80 m/min	35-80 m/min	35-80 m/min	60, 80 m/min
System pracy:		ABS				NG, ABS	NG	





**ABS NG 160**

**NG 160**

**787XL**

**2200XL**

**N215XL**

**N216XL**

**NG266XL**

## Specyfikacja

	ABS NG160	NG160	787XL	2200XL	N215XL	N216XL	NG266XL
	0°	0°	0°	0°	0°	0°	0°
	45°	45°	45°	45°	45°	45°	45°
	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°
	150 mm	150 mm	175 mm	170 mm	175 mm	175 mm	225 mm
	100 mm	100 mm	140 mm	110 mm	110 mm	110 mm	175 mm
	-	-	-	75 mm	75 mm	75 mm	110 mm
	150x150 mm	150x150 mm	150x150 mm	170x170 mm	175x175 mm	175x175 mm	200x200 mm
	100x100 mm	100x100 mm	140x140 mm	110x110 mm	110x110 mm	110x110 mm	170x170 mm
	-	-	-	75x75 mm	75x75 mm	75x75 mm	100x100 mm
Wymiar taśmy tnącej:	1735x13x0.9	1735x13x0.9	2140x19x0.9	2140x19x0.9	2140x19x0.9	2140x19x0.9	2565x27x0.9
Moc silnika:	2000W	2000W	1850W	1850W	900W	800W [3~]	1.0/1.3 kW [3~]
Waga maszyny:	36 kg	35 kg	59 kg	140 kg	150 kg	150 kg	305 kg
Prędkość przesuwu taśmy:	35-80 m/min	35-80 m/min	60, 80 m/min	35-80 m/min	60 m/min	30, 60 m/min	35, 70 m/min
System pracy:	ABS, NG	NG					NG

**MULTY****JOBBY****STÓŁ ROBOCZY****Specyfikacja**

	MULTY	JOBBY	STÓŁ ROBOCZY
Długość:	1150 mm	650 mm	310 mm
Szerokość:	630 mm	420 mm	330 mm
Wysokość:	630/770/830 mm	740, 820, 870 mm	-
Dedykowany do maszyn:	782XL, 783XL, 783XL, NG120XL, 785XL	-	782, 783

**300 SPECIAL****305 PRO****XPANDER****Specyfikacja**

	300 SPECIAL	305 PRO	Xpander nakładka do cięcia paneli
Moc silnika:	1300W (silnik indukcyjny)	1300W (silnik indukcyjny)	maszyna 0° 45°
Wymiar tarczy:	średnica: 300 mm / otwór mocujący: 30 mm	średnica: 305 mm / otwór mocujący: 30 mm	842 185mm 130mm
Obroty:	2850 obr./min	2850 obr./min	XXX EVO 205mm 150mm
Max wymiar ciętego elementu	0°- 160x70 mm / 45°- 100x70 mm	0°- 168x78 mm / 45°- 105x78 mm	305 PRO 206mm 140mm
Waga:	21 kg	21 kg	911 210mm 143mm
			999 210mm 142mm

Dostępne szlifierki:

**542B****525B****247/M**



## WYCIĄGI NARCIARSKIE NASZEJ PRODUKCJI



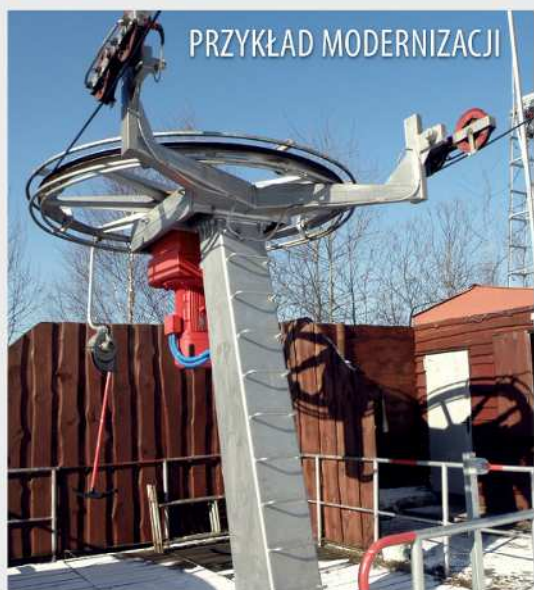
Fabryka Narzędzi GLOB jest producentem nowoczesnych wyciągów narciarskich z wysokim i niskim prowadzeniem liny. Nasza produkcja opiera się zarówno na wiedzy zdobytej przez dawny zakład innowacyjnego sprzętu i urządzeń POLSPORT jak i na kilkunastoletnim doświadczeniu w budowie wyciągów narciarskich. Od roku 1979 wyprodukowaliśmy ponad 200 wyciągów pod nazwami POLSPORT oraz POLGLOB.

Fabryka Narzędzi GLOB gwarantuje najwyższą jakość usług o czym świadczą wdrożone systemy zapewnienia jakości wg norm PN-EN ISO 9001:2009 oraz PN-EN ISO 3834-2:2007.

Wyciągi narciarskie POLGLOB charakteryzuje lekka i zwarta konstrukcja, dzięki której nie ma potrzeby stosowania rozbudowanej infrastruktury, jednocześnie zapewniając wysoki wskaźnik przepustowości. Instalacja sterowania oraz elementy systemu bezpieczeństwa wykonane są w oparciu o sterowniki mikroprocesorowe oraz czujniki indukcyjne. Wszystkie produkowane przez nas urządzenia i podsystemy wyciągów narciarskich spełniają wszelkie wymogi normatywne mające zastosowanie w Polsce oraz pozostałych krajach Unii Europejskiej.

### Nasza oferta obejmuje:

- ◆ Projektowanie, budowę oraz montaż:
  - wyciągów narciarskich orczykowych jednoosobowych,
  - przenośnych wyciągów narciarskich z niskim prowadzeniem liny - POLGLOB 2P,
  - wodnych wyciągów narciarskich oraz wyciągów do snowtubingu,
  - taśmociągów narciarskich,
- ◆ Modernizacje:
  - zmiana podpór bramowych na teowe,
  - zaczepów orczykowych teleskopowych i bębnowych,
  - wymianę układu napędowego,
  - wymianę zasilania i sterowania,
  - generalną renowację konstrukcji,
- ◆ Pełne doradztwo techniczne na etapie planowania inwestycji,
- ◆ Projekt i budowę infrastruktury ośrodków narciarskich w kooperacji z innymi przedsiębiorstwami,
- ◆ Przeglądy techniczne zgodne z rozporządzeniem Ministra Transportu z dn. 01.06.2006 r.,
- ◆ Serwis pogwarancyjny,
- ◆ Odtwarzanie dokumentacji istniejących wyciągów,
- ◆ Pełny zestaw części zamiennych do nowych oraz do starszych typów wyciągów naszej produkcji,
- ◆ Szkolenia dla obecnych i przyszłych pracowników z zakresu:
  - obsługi i konserwacji wyciągów narciarskich,
  - obsługi i konserwacji kolei linowych.





## WYCIĄG NARCIARSKI POLGLOB 1T/H z hydraulicznym systemem napinania liny

Wyciąg narciarski **POLGLOB 1T/H** jest wyciągiem orczykowym z nowoczesnym systemem hydraulicznego napinania liny. Jednostkę napędową stanowi motoreduktor renomowanej niemieckiej firmy SEW.

Konstrukcja wyciągu składa się ze stacji napędowej, stacji zwrotnej oraz z podpór pośrednich. Ilość podpór pośrednich zależy od długości stoku. Odległość pomiędzy nimi nie przekracza z reguły 50 m.

Zwarta konstrukcja stacji i podpór pośrednich pozwala na pełne wykorzystanie długości stoku, gdyż nie ma potrzeby zakładania długich odcinków linowych. Zaczepy holujące mogą być typu teleskopowego bądź bębnowego (zwijane) - wybór należy do klienta.

Rozruch wyciągu przebiega bardzo łagodnie dzięki zainstalowanemu w sterowni falownikowi firmy SEW. Konstrukcja w całości jest ocynkowana, co trwale zabezpiecza ją przed działaniem korozji. Do obsługi całego wyciągu wystarczą zaledwie dwie przeszkolone osoby.

### Cechy:

- moc silnika: do 30 kW
- prędkość jazdy: do 2.5 m/s
- przepustowość: do 750 os/h
- maksymalna długość: 700 m

### Zalety:

- prosta, lekka konstrukcja
- łatwość w eksploatacji
- brak potrzeby rozbudowanej infrastruktury
- brak znaczących zmian w środowisku naturalnym
- transport i montaż bez użycia ciężkiego sprzętu
- zgodność z przepisami i zaleceniami europejskimi
- bezpieczeństwo i wygoda użytkowania – zastosowanie falownika gwarantuje łagodny rozruch





## PRZENOŚNY WYCIĄG NARCIARSKI POLGLOB 2P z niskim prowadzeniem linii



Wyciąg narciarski **POLGLOB 2P** składa się z podpory napędowej, podpory zwrotnej, linii z zaczepami holującymi, wyłączników bezpieczeństwa oraz szafy sterującej. Podpory przytwierdzone są do gruntu za pomocą stalowych szpil, których kształt i konstrukcja pozwala na ich łatwe wbicie oraz wyciągnięcie. Konstrukcja podpór umożliwia odpowiednie napięcie linii poprzez dostosowanie kąta nachylenia podpór względem podłoża.

Zaczepty holujące wykonane z tworzywa mocowane są na linie bez wykorzystania śrub czy innych elementów mocujących. Narciarz może trzymać zaczep rękoma bądź oprzeć się na nim udami. Proponujemy również wersję zaczepów wyposażonych w talerzyki plastikowe.

Dzięki niskiemu prowadzeniu linii wyciąg świetnie nadaje się do nauki jazdy na nartach małych dzieci, ale również dorośli z powodzeniem mogą z niego korzystać. Cały wyciąg może obsługiwać jedna osoba, co czyni go jeszcze łatwiejszym w eksploatacji.



### Cechy:

- moc silnika: 4.0 kW
- prędkość jazdy: do 1.2 m/s
- maksymalna długość: 150 m
- maksymalne pochylenie stoku: 30 %

### Zalety:

- prosta konstrukcja
- małe gabaryty oraz niewielka waga – cały wyciąg mieści się w jednym samochodzie dostawczym
- przenośny – nie wymaga fundamentów ani pozwoleń na budowę
- cicha praca
- niski koszt zakupu i eksploatacji
- łatwy montaż
- bezpieczny i wygodny w użytkowaniu – zastosowanie falownika gwarantuje łagodny rozruch





## WYCIĄG POLGLOB EXTREME do uprawiania sportów ekstremalnych

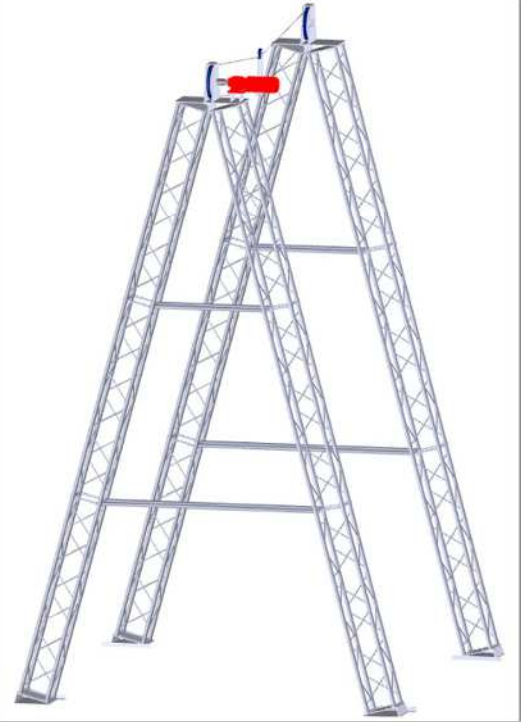
Wyciąg wodny **POLGLOB EXTREME** jest wyciągiem przeznaczonym do ekstremalnych sportów wodnych. Konstrukcja wyciągu składa się z podpory napędowej oraz zwrotnej. Rozruch wyciągu przebiega bardzo łagodnie dzięki zainstalowanemu falownikowi. Konstrukcja jest wykonana z aluminium oraz stali ocynkowanej, co trwale zabezpiecza ją przed działaniem korozji. Do obsługi wyciągu wystarczy zaledwie jedna przeszkolona osoba.

### Cechy:

- holowanie w ruchu naprzemiennym w obie strony
- przystosowany do uprawiania ekstremalnych sportów wodnych
- wyciąg sterowany jest bezprzewodowo

### Zalety:

- prosta, lekka konstrukcja
- łatwość w eksploatacji
- brak potrzeby rozbudowanej infrastruktury
- brak znaczących zmian w środowisku naturalnym
- transport i montaż bez użycia ciężkiego sprzętu
- zgodność z przepisami i zaleceniami europejskimi
- zastosowanie falownika gwarantuje łagodny rozruch



## TAŚMOCIĄG NARCIARSKI SKI CONVEYOR MK1

Przeznaczenie taśmociągu **SKI CONVEYOR MK1** służy do transportowania osób w górę stoku może być używany zarówno w okresie zimowym jak i letnim, w zależności od potrzeb.

Może transportować narciarzy np. do dolnej stacji wyciągu, pomiędzy stacjami dwóch wyciągów lub zastąpić krótki wyciąg narciarski.

Może być używany przez osoby korzystające z nart, snowboardu czy snowtubingu.

Na cały przenośnik składają się:

- stacja napędowa,
- stacja zwrotna,
- moduły środkowe.

Długość całego przenośnika wynika z zastosowania odpowiedniej ilości modułów środkowych. Wyposażeniem przenośnika są również: szafa sterownicza, czujniki i elementy bezpieczeństwa oraz zapętlona taśma transportująca.

### Cechy:

- długość przenośnika - do 50 m
- maksymalne nachylenie stoku - 15°
- motoreduktor o mocy 5,5 kW
- płynna regulacja prędkości jazdy w zakresie 0,2 - 0,8 m/s





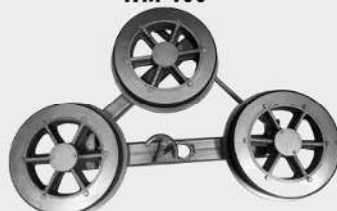
## CZĘŚCI ZAMIENNE DO WYCIĄGÓW NARCIARSKICH

### Baterie krążków:

Wachacz zwykły dwukrążkowy:  
**WZ-100**



Wachacz mieszany trójkrążkowy:  
**WM-100**



Wachacz czterokrążkowy:  
**BW-100**



### Zasilanie i sterowanie:

Podsystem sterowania, kontroli, bezpieczeństwa i sygnalizacji wyciągu narciarskiego, składa się z:

- szafy sterowniczej z synoptyką
- czujników zbliżeniowych
- wyłączników krańcowych
- falownika firmy SEW



### Wprzęgła orczyka:

Produkujemy wprzęgła do orczyków jedno- i dwuosobowych, dla lin o średnicach 10-20 mm. Elementy zatwierdzone przez TDT.



### Bębny orczyka:

Nasza produkcja obejmuje również bębny orczyka:

- standardowe
- magnetyczne

Standardowy bęben orczyka



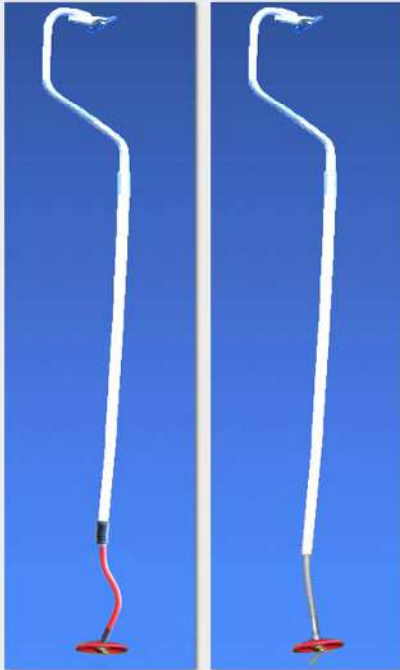
Magnetyczny bęben orczyka



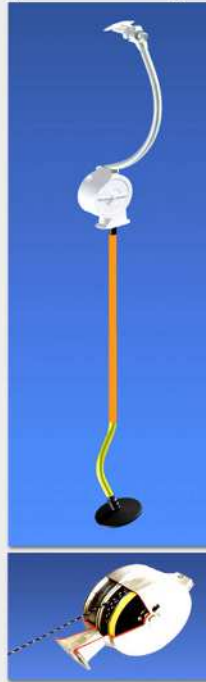
## CZĘŚCI ZAMIENNE DO WYCIĄGÓW NARCIARSKICH

Orczyki:

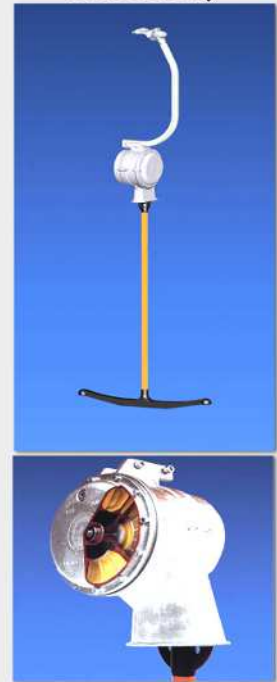
Orczyk teleskopowy



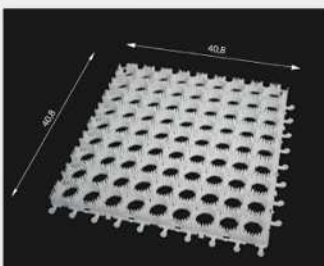
Orczyk bębnowy jednoosobowy



Orczyk bębnowy dwuosobowy



Maty igelitowe:





## USŁUGI

MAJET KEMPA, MIKOŁAJCZYK  
 Spółka Jawna  
 ul. Międzyrzecka 145,  
 43-382 Bielsko-Biała



tel./fax +48 33 499-89-19  
 tel./fax +48 33 818-37-20

### USŁUGA CIĘCIA LASEREM

#### Specyfikacja

	Specyfika cięcia
stół roboczy	1500x3000 mm
	Grubości ciętych blach
stal niestopowa	0,5-12,0 mm
stal nierdzewna	0,5-6,0 mm
ocynk	0,5-5,0 mm
aluminium	0,5-3,0 mm
dotatkowe usługi	trasowanie , punktowanie



- szybka produkcja detali - wycinane laserem komponenty są w większości przypadków gotowe do zastosowania lub instalacji zaraz po wycięciu, bez dodatkowej obróbki,
- wąski obszar oddziaływania termicznego - wysoka koncentracja wiązki lasera, ogranicza do minimum wpływ promienia i wytwarzanej przez niego temperatury, nie zmieniając właściwości i struktury metalu,
- powtarzalność procesu - brak fizycznego kontaktu głowicy tnącej sprawia, że nie zużywa się ona w trakcie użytkowania,
- minimalizacja odpadów - możliwość optymalnego zaprojektowania ścieżki cięcia oraz rozmieszczenia wycinanych elementów w arkuszu w celu zmaksymalizowania wykorzystania arkusza metalu,
- możliwość szybkiego wdrożenia produkcji małoseryjnej i wielkoseryjnej - łatwość wprowadzania danych oraz zmiany ustawień do urządzenia umożliwia produkcję zarówno w dużych seriach jak i o charakterze jednostkowym.

### USŁUGA CIĘCIA STRUMIENIEM WODNYM

#### Specyfikacja

	Specyfika cięcia
stół roboczy	1450x2450 mm
	Grubości ciętych materiałów
stale (stopowe, konstrukcyjne, nierdzewne)	250 mm
metale kolorowe i ich stopy	250 mm
tworzywa sztuczne, guma	250 mm
szkło oprócz szkła hartowanego	250 mm
ceramika, kamień oraz ich pochodne	250 mm
materiały drewnopochodne i kompozyty	250 mm



- cięcie na zimno bez wpływu temperatury na obrabiany materiał,
- powierzchnia cięcia w większości przypadków nie wymaga dalszej obróbki,
- przyjazne dla środowiska: ścierniwo obojętne dla otoczenia,
- szybka ocena możliwości i dokładności wykonania usług,
- maksymalna grubość ciętego elementu 250mm,
- technologia ta pozwala na wykonywanie precyzyjnych elementów seryjnych jak i jednostkowych,
- możliwość cięcia materiałów pokrytych lakierem (np. drzwi do szaf sterowniczych).

## USŁUGI

### USŁUGA CIĘCIA PLAZMĄ

#### Specyfikacja

	Specyfika cięcia
stół roboczy	2000x3000 mm
	Grubości ciętych blach
stal niestopowa	<60,0 mm
stal nierdzewna	<40,0 mm
aluminium	<15,0 mm
dodatkowe usługi	trasowanie , punktowanie

- duża prędkość cięcia,
- cięcie bez podgrzewania - szybkie przebijanie,
- wąska strefa wpływu cięcia - stosunkowo niewielki wpływ temperatury na cały materiał dzięki dużym prędkościom i wąskim działaniem temperatury



#### UWAGA: utwardzanie brzegów ciętego materiału,

- niewielka szczelina cięcia,
- możliwość cięcia bez nadpalania materiałów cienkich.

### GIĘCIE KRAWĘDZI

#### Specyfikacja

	Specyfika gięcia
max długość gięcia	do 3000 mm
max grubość gięcia	do 12 mm

- wysoka jakość i dokładność gięcia,
- 100 % powtarzalności elementów,
- wykonywanie usług: wielkoseryjnych, małoseryjnych oraz prototypów.



### POZOSTAŁE USŁUGI (FABRYKA NARZĘDZI "GLOB")

#### Usługi spawania

technologie	TIG, MIG/MAG
możliwości	spawanie stali konstrukcyjnych, stali nierdzewnych, aluminium



#### Usługi frezowania CNC

obszar roboczy	1000x500 mm
maksymalny ciężar	600 kg
możliwości	3 osie symultaniczne (3D), wykonywanie detali z dowolnego typu dokumentacji



#### Usługi toczenia

obszar roboczy	∅500x1000 mm
----------------	--------------



#### Usługi zgrzewania punktowego

grubości blach	do 3 mm
----------------	---------





**TDT** TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY  
ul. Chałubińskiego 4, 00-928 Warszawa

**PCA**  
POLSKA KOMISJA  
AKREDYTACJI  
CEC  
CENTRUM  
EVALUACJI  
CENNYCH  
AD 111

## CERTYFIKAT

Nr 4 3317 396 2014 Q

poświadcza, że

**Fabryka Narzędzi GLOB**  
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością  
ul. Sobieskiego 452, 43-382 Bielsko-Biała

certyfikowała działalność określoną w zakresie licencji nr 4 3317 396 2014 Q oraz spełnia wymagania normy:

### PN-EN ISO 9001:2009

Data pierwszej certyfikacji: 12.09.2005  
Data udzielenia certyfikacji: 25.11.2014      Data ważności certyfikacji: 24.11.2017

Certyfikacja pozostaje ważna pod warunkiem przestrzegania wymagań określonych w umowie TDT/CISZ-17/2014

  
Kierownik Wydziału Certyfikacji i Oceny Zgodności  
Krzysztof Sulikowski



**TDT** TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY  
ul. Chałubińskiego 4, 00-928 Warszawa

**PCA**  
POLSKA KOMISJA  
AKREDYTACJI  
CEC  
CENTRUM  
EVALUACJI  
CENNYCH  
AD 111

## CERTYFIKAT

Nr 4 3317 397 2014 W

poświadcza, że

**Fabryka Narzędzi GLOB**  
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością  
ul. Sobieskiego 452, 43-382 Bielsko-Biała

certyfikowała działalność określoną w zakresie licencji nr 4 3317 397 2014 W oraz spełnia wymagania normy:

### PN-EN ISO 3834-2:2007

Data pierwszej certyfikacji: 22.01.2007  
Data udzielenia certyfikacji: 25.11.2014      Data ważności certyfikacji: 24.11.2017

Certyfikacja pozostaje ważna pod warunkiem przestrzegania wymagań określonych w umowie TDT/CISZ-17/2014

  
Kierownik Wydziału Certyfikacji i Oceny Zgodności  
Krzysztof Sulikowski



**Transportowy Dozór Techniczny**  
JEDNOSTKA NOTYFIKOWANA  
1468

**TDT** **TDT CERT**

## CERTYFIKAT

### ZATWIERDZENIA SYSTEMU JAKOŚCI

Nr 1468-PCT-251/1

Wydany dla:  
Nazwa: **Fabryka Narzędzi „GLOB” Sp. z o.o.**  
ul. Wyzwolenia 49a  
PL 43-300 Bielsko-Biała

Polecająca: **urządzenia bezpieczeństwa**

Podlega: **auditowi systemu zapewnienia jakości (moduł H)**

Spełnia wymagania: **dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2000/9/WE z dnia 20 marca 2000 r. odnoszącej się do urządzeń kolei linowych przeznaczonych do przewozu osób**

Wyrób powinien posiadać oznaczenie: **CE 1468**

Certyfikat pozostaje ważny pod warunkiem przestrzegania przez jego posiadacza wymagań umowy nr 2N-1468/14-1/05 oraz dokumentów odnoszących się do niego, z którymi przeprowadzono niniejszą ocenę. Wyrób musi spełniać wymagania dokumentów odnoszących się do niego oraz nie może mieć jakiegokolwiek zmian. Raporty, protokoły oraz sprawozdania z przeprowadzonych inspekcji oraz badań stanowią integralną część niniejszego certyfikatu.

Miejsce i data wydania certyfikatu: **Warszawa, 19.10.2009**

  
Kierownik Wydziału Certyfikacji i Oceny Zgodności  
Adam Pieńczuk



  
Dyrektor  
Transportowego Dozoru Technicznego  
Jan Urbanowicz

Transportowy Dozór Techniczny - jednostka notyfikowana nr 1468, ul. Chałubińskiego 4, 00-928 Warszawa, POLSKA

  
**DYREKTOR**  
TRANSPORTOWEGO DOZORU TECHNICZNEGO

TDT.T25-5900-21132/11      Warszawa, dnia 06 grudnia 2011 r.

## DECYZJA NR TDT-W/M/N-77/11

Na podstawie art. 9 ust. 1, 2 i 3 ustawy z dnia 21 grudnia 2000r. o dozorcze technicznym (Dz. U. z 2000r. Nr 122, poz. 1321 z późn. zm.) oraz art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.)  
**I.** uprawniając

**Fabryka Narzędzi GLOB Sp. z o.o.**  
**ul. Wyzwolenia 49A**  
**43-300 Bielsko-Biała**

- do wytwarzania poprzez montaż, modernizacji i naprawy wyciągów do przemieszczania osób oraz wytwarzania ich elementów dla podtrzymania stanu technicznego,
- do naprawy elementów kolei linowych.

**II.** Decyzja obowiązuje do dnia 24 listopada 2014r. tj. do daty upływu ważności certyfikatu nr TDT-CERT nr 4 3317 397 2014 W poświadczającego wdrożenie i stosowanie systemu zarządzania jakością zgodnego z PN-EN ISO 9001:2009.

**III.** Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia zostały określone w załączniku do niniejszej decyzji.

**IV.** Niniejsza decyzja zastępuje decyzję wydaną przez Głównego Inspektora Kolejowego Dozoru Technicznego nr KDT-W/N-69/96 z dnia 4 listopada 1996r. nadającą uprawnienie stronie Wytwórnia Wyciągów Narciarskich „POLSPORT” Oddział Fabryki Narzędzi „GLOB” Spółka z o.o., ul. Wyzwolenia 49, 43-300 Bielsko-Biała do wytwarzania i naprawy urządzeń technicznych dla wyciągów narciarskich.

### UZASADNIENIE

Decyzja niniejsza jest zgodna z wnioskiem strony dlatego też odstępuje się od jej uzasadnienia (art. 107 § 4 kpa).

### POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Transportu, Budownictwa i Gospodarki Morskiej w Warszawie za pośrednictwem Dyrektora Transportowego Dozoru Technicznego w Warszawie w terminie 14 dni od daty doręczenia.

**Załączniki:**  
Zakres i warunki uprawnienia.

**Osoba:**  
1. Fabryka Narzędzi GLOB Sp. z o.o.  
ul. Wyzwolenia 49A  
43-300 Bielsko-Biała  
- za pośrednictwem odbiorcy.  
2. TDT OT 4 Katowice  
3. a.a.

  
Jan Urbanowicz





MADE IN POLAND



Fabryka Narzędzi "GLOB"  
Sp. z o.o.

43-382 Bielsko-Biała  
ul Sobieskiego 452

tel: +48 33 821-09-22,  
+48 33 816-57-24  
fax: +48 33 443-20-45

[www.fnglob.pl](http://www.fnglob.pl)  
[www.przecinanie.pl](http://www.przecinanie.pl)

[fnglob@poczta.fm](mailto:fnglob@poczta.fm)

