

2.1.5 Sposób zamawiania specjalnych pił tarczowych

W przypadku zamówień tego typu pił zawsze powinien być dołączony rysunek.

W przeciwnym razie należy koniecznie podać następujące dane :

- typ maszyny,
- średnicę tarczy piły [mm],
- ilość zębów,
- średnicę otworu [mm],
- rowki wpustowe, otwory mocujące (wg inf. w pkt 2.1.2 podpkt. 4 i w pkt. 2.1. podpkt. 5),
- ilość noży czyszczących,
- zęby ochronne,
- rodzaj materiału do obróbki, jeżeli drewno - to suche, czy mokre, twarde, miękkie czy egzotyczne,
- rodzaj obróbki,
- średnicę zewnętrzną stosowanych zacisków, przekładek dystansowych.

Oznaczenia kodowe :

1. Średnica zewnętrzna
2. Szerokość nakładek z węglików spiekanych
3. Grubość korpusu
4. Średnica otworu
5. Ilość zębów
6. Ilość noży czyszczących (2R lub 4R)
7. Kąt natarcia
8. Typ zębów
9. Kod typu piły jeżeli występuje (wg informacji w pkt. 2.1.2 podpkt. 3)
10. Rowki wpustowe, otwory zabierakowe, otwory mocujące (wg informacji jak w pkt. 2.1.2 podpkt. 4 i w pkt. 2.1.2 podpkt. 5)
11. Symbol węglika w nawiasie zgodnie z przeznaczeniem (patrz pkt.2.1.2 podpkt.1)

Przykład zamówienia :

Piła do wielopiły z zębami ochronnymi i dwoma nożami czyszczącymi i rowkiem wpustowym :

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
250	-	2,8	-	2,0	-	d70	-	z20	-	2R - 20 - AA - RS - 2x20x5 - (N)
										k f g

Piła podcinająca z zębem trapezowym odwrotnym z prostą krawędzią tnącą :

1	2	3	4	5	7	8	11	
125	-	3,2/4,2	-	2,2	-	d30	-	z36 - 10 - RA - (SXXI)

Piła do głowic z otworami mocującymi :

1	2	3	4	5	7	8	10	11
250	-	4,0	-	2,8	-	d100	-	z48 - 10 - AA - 6x6,5x200 - (S)
								s d ₁ D/C

W przypadku zamawiania elementów dodatkowych np.:

- nity miedziane,
- dodatkowe otwory chłodzące,
- itp.,

prosimy podać jako informację dodatkową z podaniem dokładnych wymiarów.

Prosimy o kontakt z nami w przypadku trudności z doбором pił lub w przypadku wystąpienia problemów w użytkowaniu.

Na indywidualne zamówienie wykonujemy piły tarczowe nie ujęte w katalogu