



SHORT PUBLICATION
Obróbka bez tajemnic
2018 / 2019

GloObus[®]
...ostre narzędzia

Piły Tarczowe

Niezastąpione w domu i ogrodzie



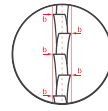
DYSK

Został wykonany z ulepszonej termicznie stali narzędziowej najwyższego gatunku. Laserowa technika wycinania gwarantuje użytkownikom wysoką dokładność narzędzia. Nasze dyski wytwarzane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na ich sztywność.



ZĘBY

To od nich zależy, czy piła jest dobra, czy nie. W naszych produktach każdy ząb jest poddany standardowej procedurze rozwarcia i ostrzenia, w zakresie określonych parametrów. Rozwarcie zębów nie powinno przekraczać 1/3 - 2/3 ich wysokości, w zależności od przeznaczenia danej serii pił. Większe rozwarcie stosowane jest w piłach wykorzystywanych do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego i wilgotnego (świeżego), a mniejsze - do cięcia poprzecznego drewna twardego i suchego.



SYMETRIA OSTRZY

Dla prawidłowej pracy piły niezwykle ważne są równomierność i symetria rozwarcia ostrzy. Przy braku symetrii narzędzie zbacza z linii, z kolei brak powtarzalności rozwarcia powoduje zmienne obciążenie poszczególnych zębów oraz zmniejsza gładkość powierzchni śladu cięcia. Taka sytuacja może powodować nadmierne nagrzewanie się tarczy i doprowadzić do jej zniszczenia.

Piły tarczowe, przy pomocy których można wykonywać różnego rodzaju prace, potrzebne są niemal w każdym domu. Przydatne są zwłaszcza te, które służą do cięcia drewna wzdłuż lub w poprzek jego słoju. Możemy ich używać do obróbki najczęściej wykorzystywanych w Polsce gatunków, czyli jodły, modrzewia, sosny, świerka, dębu, buka, jesionu, grabu, klonu, jaworu oraz topoli. Piły tarczowe zwykle to bardzo popularne narzędzia stosowane w pilarkach stolikowych, stołowych oraz wahadłowych. Jeżeli posiadamy tego typu urządzenie, wyposażone w piłę najwyższej jakości, możemy swobodnie przecinać drewno w zależności od naszych potrzeb i upodobań. Co ważne, jedną z nieocenionych zalet tych narzędzi jest łatwość ostrzenia zębów i wielokrotne ich wykorzystanie.

Piły tarczowe zwykłe

ZWYKŁE LA

PT110



cięcie wzdłużne drewna świeżego miękkiego na pilarkach stolikowych

ZWYKŁE KB

PT150



cięcie poprzeczne drewna świeżego miękkiego i twardego na pilarkach stolikowych

ZWYKŁE WA

PT140



cięcie wzdłużne drewna świeżego miękkiego na pilarkach dwupiłowych

Piły z węglikiem spiekany

DO CIĘCIA DREWNA LITEGO

PS010



cięcie wzdłużne drewna litego miękkiego i twardego na pilarkach stołowych

DO CIĘCIA DREWNA LITEGO

PS210



cięcie poprzeczne drewna litego miękkiego i twardego na pilarkach stołowych

Z OGRANICZNIKIEM POSUWU

PS015



cięcie poprzeczne drewna opałowego na pilarkach wahadłowych

Z WYRZUTNIKIEM WIÓRA

PS016



cięcie wzdłużne i poprzeczne drewna litego miękkiego i twardego na pilarkach stołowych

SERII BRYTAN MAX

PS685



cięcie drewna budowlanego zabrudzonego na pilarkach stolikowych

Piły z węglnikami spiekany

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego na wielopiłach jedno i dwupiłowych



PS190

Piły HM serii MULTIX PRO Plus bez noży



PS112 / PS122

Piły HM serii MULTIX PRO Standard (dwunożowe/czteronożowe)



PS195

Piły HM serii MULTIX PRO Slowrun (czteronożowe)



PS113 / PS123 / PS133

Piły HM serii MULTIX PRO Plus (dwa / cztery i sześcionożowe)

Piły z węglnikami spiekany

do wstępnego rozkroju drewna na przecinakach jedno lub dwutarczowych



PS050

Piły HM z uzębieniem grupowym GMWA



PS124 / PS134

Piły HM serii MULTIX PRO Twin (dwunożowe/czteronożowe)

Piły z węglnikami spiekany

do korowania kłód



PS900-0180-0006

Piły HM do korowania drewna świeżego

Piły taśmowe

do cięcia drewna świeżego, w tym drewna zmrożonego na trakach taśmowych



PA510

Piły taśmowe BARAKUDA



PA410

Piły taśmowe PIRANIA

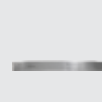


PA310

Piły taśmowe ORKA

Piły trakowe

do cięcia wszystkich gatunków drewna świeżego na trakach pionowych i poziomych



PR110

Piły trakowe, w tym piły stelitowane i chromowane

Noże strugarskie

do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego



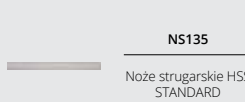
NS110

Noże strugarskie NCV 1



NS120

Noże strugarskie EXTRA CHROM

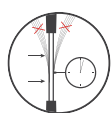


NS135

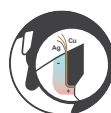
Noże strugarskie HSS STANDARD



PROCES WYCINANIA LASEREM
Jak to się robi? Specjalne ramie, przy użyciu stołu rolkowego, wprowadza odpowiedni arkusz blachy do komory roboczej. Tam precyzyjna wiązka lasera wycina dokładny kształt dysku piły, tak istotny w kolejnych fazach produkcji narzędzia. Całością procesu steruje komputer prowadzący laser według wcześniej przygotowanego programu.



KONTROLA PARAMETRÓW BICIA I PŁASKOŚCI DYSKU PIŁY
Produkowane dyski poddajemy procesowi naprężania. Siła nacisku rolek oraz promienie naprężenia dobierane są indywidualnie dla każdej serii i średnicy piły. Sprawdzanie bicia oraz płaskości dysków jest na bieżąco monitorowane dzięki specjalnie zaprojektowanemu urządzeniu. Używając laserowego czujnika skanuje ono powierzchnie korpusów i na bieżąco podaje informacje o wynikach pomiarów, wyświetlanych m.in. w postaci trójwymiarowego modelu testowanej tarczy.



LUTOWANIE PŁYTEK HM
Lutowanie węglików spiekanych odbywa się w zautomatyzowanych centrach lutowniczych. Najpierw węgliki są automatycznie segregowane i przygotowywane do lutowania w bębnoch wiracyjnych. W dalszej kolejności następuje przycinanie i jednocześnie zaginanie lutownia srebrnego do kształtu gniazda pod węgliki. Pomiar temperatury lutowania odbywa się przy pomocy czujnika laserowego, a automat wykonuje dodatkowe odpuszczanie zalutowanego zęba.

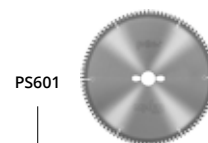


OSTRZENIE PŁYTEK HM
Węgliki spiekane są ostrzone na nowoczesnej, w pełni zautomatyzowanej linii bardzo wydajnych szlifierek produkcyjnych o sterowanych numerycznie osiach obsługiwanych przez ramie robota. Szlifierki posiadają zintegrowaną obudowę do pracy na mokro, co umożliwia bardzo intensywne chłodzenie w trakcie ostrzenia. Wyposażone są również w systemy pomiarowe, które automatycznie dobierają oraz korygują parametry ostrzenia, zależnie od wymaganej stereometrii uźbienia płytki HM.

Od czego zależy jakość cięcia wykonywanego przez pilarki w elektronarzędziach? Przede wszystkim od jakości pił, w które są one wyposażone. Nawet najbardziej profesjonalna pilarka nie przetrze materiału w zadowalający sposób, jeżeli zamontowano w niej tarczę niskiej jakości. Przy dużych prędkościach obrotowych od tarcz wymaga się odpowiedniej sztywności, stabilnej pracy oraz żywotności, na którą wpływ ma gatunek, jakość użytego węglika spiekanego (HM) i odpowiednio naprężony dysk. Ta ostatnia, tak ważna cecha narzędzia, ma również bardzo silny związek z jakością ostrzenia wykonanego na węgliku oraz stereometrią ostrza płytki. Tarcze marki Globus wytwarzane są z najlepszych materiałów na ostrzarkach sterowanych komputerowo (CNC), a tzw. odchyłki od wymiarów nominalnych, czyli tolerancje, nie przekraczają setnych części milimetra. Prawidłowa praca narzędzia zależy również od odpowiedniego doboru typu i serii piły, która po prostu powinna pasować do rodzaju przecinanego materiału, jego wymiarów oraz sposobu i techniki cięcia. W szerokiej ofercie naszych narzędzi można znaleźć wiele serii tarcz we wszystkich rozmiarach, przeznaczonych do cięcia konkretnych gatunków materiałów.

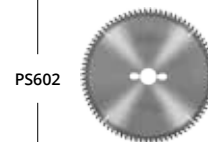
Piły HM linii MITER do ukońc

MITER 1 CHIPBOARD



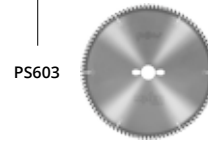
cięcie twardych materiałów drewnopochodnych MDF i HDF oraz konglomeratów

MITER 2 WOOD



uniwersalna tarcza do cięcia drewna i materiałów drewnopochodnych - precyzyjne cięcie

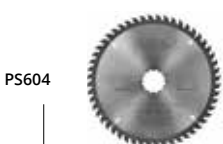
MITER 3 SPECIAL WOOD & CHIPBOARD



szybkie cięcie drewna i materiałów drewnopochodnych z perfekcyjną jakością powierzchni obrabianych

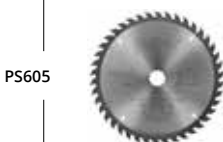
Piły HM linii POWER PLUS do ręcznych pilarek sieciowych

POWER PLUS 1 CHIPBOARD



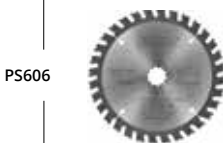
cięcie, nacinanie materiałów drewnopochodnych takich jak: płyta wiórowa, laminat, MDF, OSB, HDF, etc.

POWER PLUS 2 WOOD



piły przeznaczone do wszystkich standardowych prac przy obróbce drewna i innych materiałów drewnopochodnych

POWER PLUS 3 UNIVERSAL



piły o wszechstronnym zastosowaniu oraz wysokiej jakości cięcia

POWER PLUS 4 BUILD



cięcie drewna z metalicznymi wtrąceniami np. gwoździami, zszywkami, etc.

Piły HM linii ZAG do zagłębiarek

ZAG1 CHIPBOARD



cięcie laminatów i materiałów drewnopochodnych

ZAG2 WOOD



cięcie drewna twardego w tym egzotycznego

ZAG3 SPECIAL



cięcie materiałów kompozytowych

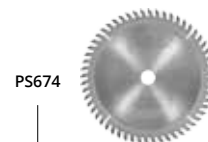
ZAG4 STANDARD



cięcie wzdłużne i poprzeczne drewna

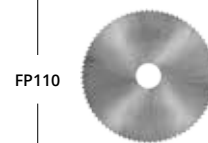
Piły linii AKU do pilarek akumulatorowych

Piła HM serii AKU1



szybkie, dokładne i mobilne wykonywanie cięć poprzecznych w drewnie i materiałach drewnopochodnych

Piła HSS serii AKU2



cięcie drewna, materiałów drewnopochodnych, cienkościennych stali i metali kolorowych

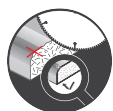
Piła zwykła serii AKU3



cięcie drewna świeżego lub suchego; desek, listew, gałęzi, etc.

Piły dla przemysłu meblarskiego

Cięcie nigdy nie było tak precyzyjne



IDEALNIE WYWAŻONE

Nasze narzędzia nie powodują wyszczerbień podczas cięcia. Jest to możliwe dzięki precyzyjnie wykonanemu i wyważonemu dyski oraz zmniejszonym w trakcie procesu produkcyjnego tolerancjom pił.



DŁUŻSZA ŻYWNOTNOŚĆ

Zastosowany SUPER TWARDY węgiel spiekany typu ULTRAFINE o twardości ponad 2100 HV w serii LL CUT i NANOGRAIN o twardości ponad 2250 HV w serii LL CUT VH gwarantuje jeszcze dłuższą satysfakcję z efektów pracy piły pomiędzy kolejnymi ostrzeniami.



DEDYKOWANE ROZWIĄZANIA

Indywidualnie zaprojektowane geometrie zębów z węgla spiekane pozwalają na optymalny dobór narzędzia do określonej operacji cięcia danego materiału i utrzymania jak najlepszej krawędzi po obróbce.

Firmy meblarskie i zakłady stolarskie potrzebują dzisiaj maszyn i narzędzi najwyższej jakości. Takie właśnie są nowe serie pił LL CUT line, które zadowolą najbardziej wymagających użytkowników. Dzięki nowej konstrukcji dysku i rowkom wyciszającym, zmianom procesów naprężania, a także dynamicznemu wyważaniu, nasze piły charakteryzują się jeszcze większą sztywnością, stabilnością i precyzją pracy. Nowa geometria ostrzenia serii LL CUT poszerzyła zakres zastosowań tych narzędzi i wpłynęła na zmniejszenie oporów skrawania. Serie te zostały wykonane w oparciu o SUPER TWARDE węgliki spiekane w zakresie twardości: 2 100 - 2 250 HV. Dzięki wprowadzonym zmianom użytkownicy mogą liczyć na bardzo wysoką żywotność pił oraz perfekcyjną krawędź obrabianych materiałów. Korzystając z nowej serii pił trzeba pamiętać o ich prawidłowym serwisowaniu. To bardzo istotny element procesu eksploatacji. Dzięki prawidłowemu ostrzeniu lub regeneracji piły będą służyły o wiele dłużej. Ze względu na wysoką twardość zastosowanych płytek z węgla, nowe serie LL CUT należy ostrzyć na maszynach sterowanych numerycznie (CNC) z zastosowaniem systemu intensywnego chłodzenia.

Piły HM z węglkami spiekanymi serii LL CUT

PS310-0300-0002		LL CUT line GA cięcie materiałów drewnopochodnych takich jak: płyta wiórowa, laminat, MDF	PS320-0300-0001		LL CUT line GS cięcie płyt drewnopochodnych okleinowanych, formiowanych oraz sklejki	PS316		LL MULTI CUT VH piły z nieregularną podziałką uzębienia do dokładnego cięcia materiałów drewnopochodnych (zarówno pojedynczo jak i w pakiecie)
PS312-0300-0003		LL CUT VH line GA cięcie materiałów drewnopochodnych takich jak: płyta wiórowa, laminat, MDF i HDF o niskim stopniu zanieczyszczenia materiałów	PS322-0300-0003		LL CUT VH line 3GS cięcie oklein naturalnych, formirów w pakiecie oraz listew, ram z drewna i mat. drewnopochodnych	PS627		Podcinaki stożkowe LL CUT VH line podcinanie warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (MDF, HDF, LDF, OSB)
PS312-0300-0017		LL CUT speedline GA cięcie listew meblowych, przy dużej wydajności (ilość ciętych metrów / ilość ostrzeń) z wysoką jakością krawędzi ciętych	PS312		LL CUT VH line GA15 cięcie pakietowe materiałów drewnopochodnych na formatyzerkach panelowych	PS646		Podcinaki składane LL CUT line podcinanie warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (MDF, HDF, LDF, OSB)

Narzędzia z polikryształem diamentu DIA

do obróbki kształtowej i formatowania materiałów drewnopochodnych



DI010 - DI130

Frezy trzpieniowe DIA



DI300

Piły tarczowe DIA



DI310 / DI311

Podcinaki stożkowe DIA



DI315

Podcinaki składane DIA



DI410

Głowice formatyzujące DIA



DI120 / DI1600

Narzędzia kształtowe DIA



Noże strugarskie

do wyrównywania i planowania materiałów drewnopochodnych

NS130

Noże strugarskie HSS PREMIUM

NS140

Noże strugarskie HM

Głowica z płytkami HM

do rozdrabniania nadkładu materiału na liniach przemysłowych



PS590

Głowica składana HM

sprawdź pozostałe narzędzia do obróbki materiałów drewnopochodnych

Frezy trzpieniowe do frezarek górnwrzecionowych i CNC

Remont w domu może być przyjemnością



WĘGLIK SPIEKANY

Wysokiej jakości węgiel spiekany zwiększa trwałość oraz żywotność narzędzia. To również lepsza jakość obrabianej powierzchni oraz brak konieczności stosowania dodatkowej obróbki szlifierskiej.



PRECYZYJNY SZLIF PŁYTKI

Węglik spiekane nabierają niezwyklej ostrości podczas procesu ostrzenia na zautomatyzowanych ostrzakach CNC. Dzięki temu płytki nie tylko tracą swoją chropowatość, ale zyskują wręcz niezwyklej gładkość, co wpływa na wzrost żywotności narzędzia, a także świadczy o wysokiej jakości zastosowanego węgliku spiekane.



OTWARTE PROFILE KORPUSÓW

Otwarty korpus frezu poprawia jakość obrabianej powierzchni. Daje możliwość stosowania większych posuwów, zmniejsza opory skrawania oraz ułatwia lepsze odprowadzenie wiórów poprzez wykorzystanie większej przestrzeni między zębami.

Człowiek, wykorzystując swoją nieograniczoną wyobraźnię, jest w stanie zaprojektować każdy rodzaj powierzchni. Dzięki frezowaniu drewna lub różnych materiałów drewnopochodnych, można wykonać na obrabianych płaszczyznach rowki, kanałki, otwory, zaokrąglenia, fazowania oraz ogromną ilość innych wzorów i kształtów. Potrzebne są jednak do tego odpowiednie narzędzia najwyższej jakości. Taka jest właśnie nowa generacja frezów trzpieniowych z serii CNC PREMIUM, przeznaczona nie tylko do popularnych frezarek górnwrzecionowych, ale również do zautomatyzowanych centrów obróbkowych CNC. Nową serię frezów od innych narzędzi dostępnych w tej grupie produktów odróżnia przede wszystkim: zastosowany węgiel spiekany, precyzyjny szlif płytki z węgliku spiekane oraz otwarte profile korpusów. Równoczesne zastosowanie tych trzech składowych elementów w konstrukcji frezów CNC PREMIUM korzystnie wpłynęło na charakterystykę pracy narzędzi oraz znacznie poprawiło jakość frezowanych powierzchni.

Frezy trzpieniowe do frezarek górnwrzecionowych i CNC

Frezy trzpieniowe CNC PREMIUM	Frezy trzpieniowe z lutowanymi płytkami HM	Frezy trzpieniowe z wymiennymi płytkami HM
FT902 fazowanie, rowkowanie drewna i tworzyw drewnopochodnych na frezarkach górnwrzecionowych oraz w centrach obróbkowych CNC	FT502 frezowanie proste, rowkowanie drewna litego na frezarkach górnwrzecionowych	FT401 frezowanie obwiedniowe, możliwość wiercenia w materiałach drewnopochodnych i drewnie
FT904 frezowanie kształtowe, zaokrąglenie drewna i tworzyw drewnopochodnych na frezarkach górnwrzecionowych oraz w centrach obróbkowych CNC	FT503 wiercenie w drewnie litym na frezarkach górnwrzecionowych	FT405 frezowanie obwiedniowe oraz po kopale z możliwością wiercenia w materiałach drewnopochodnych i drewnie
FT913 frezowanie kształtowe, profilowanie drzewiczek z drewna i tworzyw drewnopochodnych na frezarkach górnwrzecionowych oraz w centrach obróbkowych CNC	FT508 frezowanie kształtowe drewna litego na frezarkach górnwrzecionowych	FT406 fazowanie krawędzi pod kątem 30 stopni materiałów drewnopochodnych i drewna

Frezy trzpieniowe pełnowęglkowe

do frezowania, wiercenia w drewnie i materiałach drewnopochodnych



Frezy trzpieniowe VHM

do grawerowania w drewnie, materiałach drewnopochodnych i tworzywach sztucznych



Wiertła z płytką HM

do wiercenia w drewnie i materiałach drewnopochodnych



LS501 - LS504

Wiertła z płytką HM

Frezy kształtowe nasadzone

do kształtowej obróbki drewna twardego i materiałów drewnopochodnych



CL010 - CL340

Frezy kształtowe / nasadzone z płytkami HM



CL011-CL121 / CL530-CL580

Frezy kształtowe / nasadzone z płytkami HSS



CL600 - CL610

Frezy HSS do złącz wieloklinowych / miniczępów



CL990

Głowice z mocowaniem HYDRO

Głowice kształtowe

do kształtowej obróbki drewna miękkiego, twardego oraz materiałów drewnopochodnych



LJ010 - LJ180

Głowice frezowe z wymiennymi płytkami HM i HSS

Piły dla producentów stolarki otworowej

Z mistrzowską precyzją



IDEALNIE WYWAŻONE

To ogromna zaleta naszych narzędzi. Osiągamy ją dzięki precyzyjnie wykonanemu i wyważonemu dysku oraz zmniejszonym tolerancjom wykonania pił w czasie produkcji.



DLUŻSZA ŻYWNOTNOŚĆ

Zastosowanie specjalnego węgla spiekane gwarantuje jeszcze dłuższą satysfakcją z efektów pracy piły pomiędzy ostrzeniami.





DEDYKOWANE ROZWIĄZANIA

Indywidualnie zaprojektowane geometrie zębów w połączeniu z odpowiednim gatunkiem węgla mają ogromne znaczenie. Pozwalają optymalnie dobrać narzędzia do operacji wycinania danego detalu i gwarantują otrzymanie jak najlepszej powierzchni po obróbce.

Nowe serie pił ALUEX wytwarzamy z myślą o najbardziej wymagających użytkownikach związanych z przemysłem metalowym oraz stolarką otworową stosowaną zarówno na zewnątrz jak i wewnątrz budynków. Dzięki nowej konstrukcji dysku, a także poddaniu pił procesowi wyważania dynamicznego, serie tych narzędzi cechuje jeszcze większa sztywność, stabilność i dokładność cięcia. Wprowadzone przez nas zmiany oznaczają dodatkowe korzyści dla użytkowników. Wśród nich najważniejsza jest bardzo wysoka żywotność nowych pił połączona z perfekcyjną krawędzią obrabianych materiałów. Wysoką gładkość zastosowanych węglików uzyskujemy w trakcie procesu ostrzenia z zastosowaniem specjalnie dobranej ściernicy i parametrów jej pracy. Wydłuża to także czas pracy narzędzia pomiędzy ostrzeniami. Użytkownicy pił z nowych serii powinni jednak pamiętać o bardzo istotnym elemencie związanym z ich eksploatacją, a mianowicie regularnym ostrzeniu i regeneracji. Dzięki prawidłowemu serwisowaniu nasze narzędzia będą im służyły o wiele dłużej.

Piły z węglnikami spiekanyymi serii ALUEX

<p>PS415</p>  <p>PS415</p> 	<p>Piły HM serii ALUEX GA-5</p> <p>cięcia kształtowników z aluminium i profili z tworzyw sztucznych o grubości ścianki max. 3mm</p> <p>Piły HM serii ALUEX GA+5</p> <p>cięcia kształtowników z aluminium i profili z tworzyw sztucznych o grubości ścianki max. 5mm</p>	<p>PS425</p>  <p>PS460</p> 	<p>ALUEX MARATHON</p> <p>piły o zwiększonej żywotności do cięcia kształtowników z aluminium i profili z tworzyw sztucznych</p> <p>Piły HM serii SUPER ALUEX</p> <p>cięcia kształtowników i profili pełnych z trudnoobrabialnych stopów aluminium</p>	<p>PS495</p>  <p>PS496</p> 	<p>Piły HM serii ALUEX</p> <p>frezowanie/usuwanie wypływek z naroży zewnętrznych okien z PCV</p> <p>Piły HM</p> <p>do fazowania listew przyszybowych z AL i PCV</p>
---	---	---	--	---	---

Piły z węglnikami spiekanyymi

do cięcia kształtowników z miękkiej stali konstrukcyjnej z użyciem pilarek ręcznych



PS682

Piły HM serii STEEL-TECH Electro

do cięcia kształtowników i profili stalowych z miękkiej stali konstrukcyjnej na ukośnikach



PS810

Piły HM serii STEEL-TECH

do cięcia stali i metali kolorowych



PS830

Piły HM serii COOL CUT

Frezy tarczowo-piłkowe HSS-DMo5

do cięcia i rowkowania metali, stali konstrukcyjnych, żeliwa szarego oraz średnio twardych metali nieżelaznych



FP110 / FP120
Frezy tarczowo-piłkowe HSS A i Aw 5



FP130 / FP140
Frezy tarczowo-piłkowe HSS B i Bw 15

Frezy trójstronne HSS

do rowkowania węgłnego



FPS00

Frezy trójstronne HSS

Frezy tarczowo-piłkowe HSSE

do cięcia metali na przecinakach orbitalnych



FP145

Frezy tarczowo-piłkowe HSS-E (M35)

Frezy i brzeszczyty oscylacyjne

do elektronarzędzi wielofunkcyjnych



FP152

Frezy oscylacyjne HSS okrągłe i półokrągłe



FP152

Brzeszczyty oscylacyjne HSS wąskie i szerokie

Frezy tarczowo-piłkowe HSS-DMo5

do cięcia listew międzyszybowych



FP600

Frezy tarczowe HSS do listew międzyszybowych

Frezy tarczowe HSS-DMo5

do przecinania materiałów pełnych i kształtowników na przecinakach do metalu



FP220

Frezy tarczowe HSS do przecinarek

Piły segmentowe

do wysoko-wydajnościowego rozkroju wyrobów stalowych i metali nieżelaznych



PG010

Piły tarczowe segmentowe okienkowe



PG020

Piły tarczowe segmentowe zwykłe



PG100

Piły tarczowe segmentowe wg. DIN

Piły tarczowe

do cięcia rur, pretów i kształtowników w produkcji konstrukcji stalowych na szybko-obrotowych przecinakach

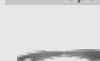


PM010

Piły tarczowe do cięcia tarczowego

Piły taśmowe

do cięcia większości gatunków materiałów od aluminium do stali nierdzewnych na pilarkach taśmowych



PX100-110-200

Piły taśmowe serii PROF-CUT (PX100), PROF-CUT PLUS (PX110), UNI-CUT (PX2000) do cięcia metali

Brzeszczoty

Cięcie proste jak nigdy przedtem



FREZOWANIE UZĘBIENIA

Niezwykle ważnym elementem brzeszczotów są wytrzymałe i drobne ząbki. To dzięki nim możliwe jest proste, precyzyjne i wygodne cięcie. Wykorzystanie podczas produkcji specjalnych frezów ślimakowych pozwala na utrzymanie uzębienia brzeszczotów o właściwej i odpowiednio dobranej geometrii.



HARTOWANIE

Brzeszczoty są poddawane procesowi indukcyjnego hartowania, który jest w pełni monitorowany. Dzięki niemu uzyskujemy właściwą twardość oraz elastyczność uzębienia, co zapobiega wyłamywaniu się ząbków w trakcie cięcia.



FALOWANIE UZĘBIENIA

Proces kształtowania uzębienia jest nazywany również falowaniem. Podczas niego nadana zostaje odpowiednia głębokość i długość fali, zapewniająca płynną pracę brzeszczotu oraz eliminująca zjawisko zakleszczania uzębienia w czasie cięcia.





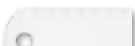




PRÓBY EKSPLOATACYJNE

Aby zapewnić wysoką jakość i powtarzalność naszych wyrobów, każdą partię brzeszczotów w końcowej fazie produkcji poddajemy testom. Podczas nich eliminujemy produkty nie spełniające wymogów jakościowych.

Kto z nas chociaż raz w życiu nie posługiwał się brzeszczotem? To bez wątpienia najbardziej rozpowszechnione narzędzia, wykorzystywane niemal w każdym domu i warsztacie. Ich popularność wynika z prostoty użytkowania, a standardowe parametry tych produktów pozwalają je zastosować do większości ramek ręcznych dostępnych na rynku. Brzeszczoty służą do prostego przecinania i docinania bardzo szerokiego zakresu materiałów, w tym: drewna, tworzyw drewnopochodnych, kształtowników wykonanych z tworzyw sztucznych, profili czy listew. Możemy nimi przycinać także elementy wykonane ze stali i metali kolorowych. Brzeszczoty marki GLOBUS, dzięki wykorzystaniu w produkcji wysokogatunkowych niemieckich stali narzędziowych, charakteryzują się wysoką żywotnością i jakością.

Brzeszczoty ręczne

<p>BP100</p> 	<p>"CARBON STEEL" - typ RAMa</p> <p>wąskie jednostronne</p> <p>cięcie stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych</p>	<p>BP115</p> 	<p>"CARBON STEEL" - typ RAMd</p> <p>szerokie dwustronne</p> <p>cięcie stopów żelaza, metali kolorowych, tworzyw sztucznych i drewna</p>	 <p>BP800</p> <p>RAMKA PIŁY RĘCZNEJ</p> <p>do metalu 300 mm</p> <p>cięcie ręczne różnych materiałów</p>
<p>BP105</p> 	<p>"CARBON STEEL" - typ RAMb</p> <p>szerokie dwustronne</p> <p>cięcie stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych</p>	<p>BP210</p> 	<p>HSS - typ RAMb</p> <p>szerokie dwustronne</p> <p>cięcie stopów żelaza, metali kolorowych oraz stali trudnoobrabialnych</p>	
<p>BP110</p> 	<p>"CARBON STEEL" - typ RAMc</p> <p>wąskie dwustronne</p> <p>cięcie stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych</p>	<p>BP300</p> 	<p>bi-metal FLEXER - typ RAMa</p> <p>wąskie jednostronne</p> <p>cięcie stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych</p>	

Brzeszczoty maszynowe HSS-DMo5

do cięcia prętów i profili ze stopów żelaza, metali kolorowych na pilarkach ramowych



BM100
Brzeszczoty maszynowe /HSS/

Brzeszczoty maszynowe HSS-DMo5

do cięcia metali z użyciem elektronarzędzi



BM600
Brzeszczoty długie - otworowica /HSS/



BM700
Brzeszczoty długie - NPMd-P /HSS/

Tarcze diamentowe

Remont na najwyższym poziomie



ZIARNO DIAMENTOWE I OSNOWA

Samoczynne odkrywanie się ziarna diamentowego w czasie cięcia jest możliwe dzięki jego odpowiednio dobranej wielkości w połączeniu z optymalnym składem chemicznym i twardością osnowy. Takie rozwiązanie gwarantuje właściwą pracę narzędzi.



KONCENTRACJA ZIARNA

Wysoka lecz zarazem optymalna koncentracja ziarna diamentowego (w cm³ nasypu) zapewnia długą żywotność narzędzia oraz wysoką wydajność cięcia.







WSZECHSTRONNOŚĆ ZASTOSOWAŃ

W zależności od rodzaju przecinanego materiału, piły diamentowe GLOBUS posiadają odpowiednio dobrany kształt nasypu: z bieżnią segmentową, bieżnią ciągłą oraz bieżnią ciągłą z nacięciami. Umożliwia to wykorzystywanie naszych pił do cięcia na sucho lub na mokro w przystosowanych do tego przecinarkach stolikowych.

Planujesz remont w domu lub mieszkaniu? Powinieneś zaopatrzyć się w odpowiedni sprzęt, który umożliwi sprawną i dokładną realizację przedsięwzięcia. Niezwykle przydatne będą bez wątpienia tarcze z nasypem diamentowym. Tego typu piły są powszechnie wykorzystywanymi narzędziami do wszelakich prac remontowych, instalacyjnych czy też wykończeniowych. Można je wykorzystywać praktycznie na każdym etapie inwestycji budowlanych. Sięgają po nie zarówno fachowcy, jak i sprawni majsterkowicze zarówno w Polsce, jak i na świecie. Ich niepodważalną zaletą jest standardowy szereg wymiarowy stosowanych średnic, który pozwala na wykorzystanie pił w praktycznie każdej dostępnej na rynku przecinarkie szybkoobrotowej (tzw. kątownce). Kolejne zalety to możliwość szybkiej wymiany tarczy w maszynie, a także łatwość i prostota użytkowania narzędzia. Tarcze diamentowe GLOBUS wytwarzamy z materiałów najwyższej jakości, pozyskiwanych od wyselekcjonowanych dostawców. Dotyczy to zwłaszcza ziarna diamentowego oraz stosowanych półfabrykatów. W trakcie produkcji stosujemy nowoczesne technologie laserowe. Cały proces jest monitorowany, a gotowe elementy są na bieżąco kontrolowane. To wszystko pozwala nam dostarczać produkty najwyższej jakości spośród tych, które są dostępne na rynku.

Tarcze diamentowe do szlifierek kątowych

	BET-TECH		CER-TECH		GRES-TECH
PO110		piły doskonale sprawdzają się podczas cięcia betonu zbrojonego	PO130		cięcie płytek ceramicznych ściennych, glazury, a także terakoty
PO111		cięcie kostki brukowej oraz betonu, cegły klinkierowej i ceramiki budowlanej	PO121		do cięcia płytek ceramicznych, marmurowych, gresowych oraz ceramiki budowlanej
	CUT-TECH		SPEED-TECH		

Piły diamentowe

do cięcia betonu starego na przecinarkach jezdnych



PD110

Piły diamentowe
DI-TECH Plus OLD
CONCRETE

Piły diamentowe

do cięcia betonu świeżego na przecinarkach jezdnych



PD115

Piły diamentowe
DI-TECH Plus FRESH
CONCRETE

Piły diamentowe

do cięcia betonu asfaltu na przecinarkach jezdnych



PD190

Piły diamentowe
DI-TECH Plus ASPHALT

Wiertła do muru, betonu i kamienia

Nieodzowne przy każdym remoncie



WSZECHSTRONNOŚĆ

To prawdziwa gratka. Użytkownicy naszych wiertel - bez konieczności ich wymiany - będą mogli wierceć otwory w różnego rodzaju materiałach budowlanych, takich jak beton, beton komórkowy, cegła, ceramika budowlana, płytki ceramiczne, itp.



WĘGLIK SPIEKANY

Ostrze wiertła zostało wykonane z odpowiedniego gatunku węgliku spiekanego oraz pod optymalnym kątem 130°.



SPIRALA

Odpowiednio zaprojektowany kształt spirali zapewnia wydajne odprowadzanie urobku, co pozwala na szybkie wykonywanie otworów.











KORPUS

Wykonany z ulepszonej termicznie stali odpowiedniego stopu gwarantuje stabilną pracę oraz imponującą wytrzymałość.

Trudno wyobrazić sobie prowadzenie prac remontowych lub budowlanych bez wiertel udarowych. To bardzo popularne narzędzia, przeznaczone do wykonywania otworów w betonie, cegle, kamieniach oraz innych materiałach, przy użyciu wiertarek udarowych i młotowiertarek. Od profesjonalnych wiertel udarowych wymaga się przede wszystkim dużej wydajności wiercenia i trwałości. Wiertła udarowe będą dobrze spełniać swoją rolę, jeśli użytkownicy trafnie dobrać je do danego materiału i rodzaju wykonywanego remontu oraz w odpowiedni sposób przeprowadzą proces wiercenia. Należy pamiętać, że metoda wiercenia jest uzależniona od parametrów technicznych, czyli struktury, cech fizycznych oraz mechanicznych danego materiału. Dla przykładu beton, granit czy marmur mają strukturę ziarnistą, zbitą, są bardzo twarde, a więc także trudno obrabialne. W ich przypadku proces obróbki musi być realizowany poprzez kruszenie lub szlifowanie odpowiednim narzędziem, charakteryzującym się najwyższą twardością, np. wiertłem z wysokiej jakości węglikiem spiekany.

Wiertła do muru, betonu i kamienia

Narzędzia SDS+

<p>WB010</p> 	<p>Wiertła z chwytem cylindrycznym</p> <p>typu KWPN</p> <p>do wiercenia w murze i betonie - wykonywanie otworów płytkich (np. pod kołki montażowe)</p>	<p>WB050</p> 	<p>Wiertła z chwytem SDS+</p> <p>do wiercenia otworów płytkich oraz głębokich i przelotowych - idealne do wiercenia w murze, betonie i kamieniu naturalnym</p>	<p>ND030</p> 	<p>Dłuta z chwytem SDS+</p> <p>do kucia i kruszenia materiałów budowlanych, takich jak: beton, cegła, kamień naturalny itp.</p>
<p>KW030, KW070</p> 	<p>Kpl. wiertel z chwytem cylindrycznym</p> <p>typu KWPN</p> <p>do wiercenia w murze i betonie - wykonywanie otworów płytkich (np. pod kołki montażowe)</p>	<p>KW050</p> 	<p>Komplety wiertel SDS+</p> <p>do wiercenia w murze, betonie i kamieniu naturalnym</p>	<p>NG010</p> 	<p>Grot z chwytem SDS+</p> <p>do kucia i kruszenia materiałów budowlanych, takich jak: beton, cegła, kamień naturalny itp.</p>
<p>WB040</p> 	<p>Wiertła z chwytem cylindrycznym</p> <p>typu KWPs</p> <p>do wiercenia w murze i betonie - wykonywanie otworów głębokich, przelotowych</p>			<p>NB010</p> 	<p>Bruzdownik z chwytem SDS+</p> <p>do kucia i kruszenia materiałów budowlanych, takich jak: beton, cegła, kamień naturalny itp.</p>

Piły ręczne

do cięcia betonu komórkowego

N4100

Piły ręczne z węglkami spiekany



GO Cleaner - płyn do mycia i czyszczenia narzędzi oraz maszyn

Szybki i bezwzględnie skuteczny



NEW FORMULA
Wyprodukowany na bazie zasadowej płyn zawiera związki powierzchniowo czynne, dzięki czemu jest środkiem silnie nawilżającym oraz intensywnie penetrującym zabrudzenia. Jednocześnie jest łagodny dla czyszczonej powierzchni, m.in.: plastiku, aluminium czy gumowych uszczelek.



WSZECHESTRONNOŚĆ
GO Cleaner doskonale radzi sobie z zabrudzeniami powstałymi na narzędziach skrawających przy obróbce drewna, szczególnie świeżego, ponieważ szybko usuwa żywicę. Świetnie sprawdza się podczas czyszczenia urządzeń stosowanych w ogrodnictwie, takich jak podkaszarki, kosiarki spalinowe, piły spalinowe i łańcuchowe. Przy jego pomocy sprawnie doprowadzimy do ładu zabrudzone elementy maszyn oraz nadamy blask osmolonym sadzą szymbom w domowych kominkach.



SZYBKOŚĆ DZIAŁANIA
Wystarczy 15 minut, aby pozbyć się niezwykle trudnych do usunięcia zabrudzeń ropopochodnych i żywnościowych. Jak to się robi? Bardzo prosto. Spryskujemy czyszczoną powierzchnię i pozostawiamy ją na kilka chwil, aby płyn GO Cleaner rozpuścił wszelkie zabrudzenia. Następnie przecieramy ją szmatką zbierając rozpuszczone warstwy brudu.



JEDEN PŁYN, DWA ZADANIA
GO Cleaner jest płynem dwuzadaniowym. Po pierwsze - ma oddzielić zabrudzenia od czyszczonej powierzchni. Po drugie - zabezpieczyć ją przed czynnikami zewnętrznymi.

Nowatorska formuła naszego płynu została opracowana z myślą o ciężkich zabrudzeniach, z którymi bardzo często mamy do czynienia w przemyśle drzewnym, stolarskim, meblowym oraz maszynowym. Jego skład jest dziełem polskich chemików, a produkcja odbywa się w rodzimych zakładach chemicznych. Dbanie o czystość urządzeń, do czego idealnie nadaje się płyn GO Cleaner, jest bardzo ważne nie tylko ze względu estetycznych. Trzeba bowiem pamiętać, że każde narzędzie, które nie posiada specjalnej powłoki uszlachetniającej i służy do cięcia takich materiałów, jak drewno (szczególnie świeże) czy tworzywa sztuczne (pcv, gumy, uszczelki) narażone jest na oklejanie się ostrzy, dysku, korpusu i zębów. Nawarstwianie się zabrudzeń w tych miejscach powoduje wzrost oporów skrawania, co może prowadzić do nadmiernego przegrzewania się dysku, a w efekcie do utraty stabilności pracy narzędzia, a nawet jego zniszczenia. Dzięki temu, że GO Cleaner można bezpiecznie zneutralizować za pomocą wody, używanie płynu jest bezpieczne, także dla ubrania roboczego, ponieważ nie narusza on struktury włókna. Co ważne, jako jeden z nielicznych na rynku, nasz płyn jest substancją niepalną i nie podlega wymogom ADR, co znacznie obniża koszty jego transportu.

Płyn GO Cleaner

TO100-0000-0500



TO100-0000-0500



TO100-0005-0000



TO100-0010-0000



TO100-0020-0000



GO Cleaner - płyn do mycia i czyszczenia narzędzi oraz maszyn

Pierścienie redukcyjne



KX400

Pierścienie redukcyjne do pił tarczowych



CL900

Tuleje redukcyjne z kołnierzem do frezów i głowic



CL901,910

Tuleje redukcyjne z kołnierzem - skręcane do frezów i głowic



CL920

Przekładki dystansowe do tulei redukcyjnych do frezów i głowic

Płytki i noże wymienne



LJ555

Płytki wymienne HM do frezów i głowic kształtowych



LJ520

Płytki wymienne HSS - proste do głowic prostych i kształtowych



LJ520

Profilowane płytki wymienne HSS do głowic LJ010 oraz LJ020



LJ521

Ogranicznik posuwu HSS do głowic prostych



LJ550

Kliny do głowic



LJ600-LJ610

Płytki wymienne HM do frezów płyciowych



LJ630

Noże ryflowane HSS do profilowania



LJ150

Listwy mocujące do głowic strugarskich



LJ800 - LJ805

Noże systemowe Tersa, Centrolock, Variplan, Terminus, Bulldozer, Centrofix

Aksesorium do frezów trzpieniowych



FT470

Śruby mocujące do frezów trzpieniowych



FT480

Klucz mocujący do frezów trzpieniowych



FT490

Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych

Aksesorium do narzędzi DIA



DI990

Zaciski /tuleje rozprężne/ do uchwytyów CNC



DI990

Uchwyty do CNC

Ściernice do ostrzenia



OP201

Ściernice borazonowe do ostrzenia pił taśmowych

Narzędzia specjalistyczne

Bogate portfolio produktów




Marka GLOBUS słynie z wieloletniego doświadczenia i wiedzy dotyczącej obróbki różnego rodzaju materiałów. Nowoczesne linie i technologie stosowane w procesach produkcji pozwalają nam na dostarczenie klientom zupełnie nowych narzędzi najwyższej jakości, o znacznie większych możliwościach zastosowania. Takimi produktami są na przykład frezy dla przemysłu naftowego, samochodowego, lotniczego czy jachtowego. Oferujemy także noże dla przemysłu papierniczego, piły i noże tarczowe dla przemysłu mięsnego i spożywczego, noże dla przemysłu tytoniowego oraz tekstylnego, piły z węglnikami spiekanymi do cięcia akrylu, a także inne, wyspospecjalistyczne narzędzia produkowane na zamówienie do przemysłowej obróbki różnych rodzajów materiałów.


Noże krążkowe

NOŻE TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM


serii WOOL-TECH

KX  do wełny mineralnej skalnej

NOŻE TARCZOWE DO PAPIERU

KY  do cięcia giłz


NOŻE TARCZOWE HSS

KZ  do cięcia węży gumowych zbrojonych, uszczelek gumowych, przemysłu tytoniowego etc.


Piły tarczowe

PIŁY Z PŁYTKAMI HM


serii WOOL-TECH

PS910  do wełny mineralnej skalnej


PIŁY Z PŁYTKAMI HM

PS390  do cięcia płyt gipsowych na liniach produkcyjnych


PIŁY Z PŁYTKAMI HM

PS690  do cięcia akrylu

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

PS710  do rozcinania półtuszek w przemyśle mięsnym

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE

PT300  do cięcia mięsa

Wiertła

WIERTŁA MASZYNOWE z płytkami HM

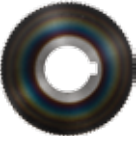
LS550  do wiercenia otworów nieprzetworzonych w drewnianych profilach okiennych oraz drzwiach

WIERTŁA HSS


LS580  do wiercenia otworów pod kłamki w profilach pcv

Frezy tarczowo-piłkowe


HSS-DMo5

FP  dla przemysłu naftowego

HSS-DMo5

FP  do obróbki elementów metalowych, np. wykorzystywanych przy produkcji instrumentów muzycznych

HSS-DMo5

FP  do obróbki tłoków i pierścieni tłokowych

Frezy kształtowe


DO OKIEN

CL  do frezowania profili okiennych i drzwi

Noże do rębaków

Płytki / noże do obtaczarek

NOŻE PŁASKIE

LJ700  do rozdrabniania elementów z drewna, gałęzi

Frezy trzpieniowe

FREZY HSS

LS300  do obróbki profili okiennych wykonanych z pcv, aluminium i stali



**Fabryka Pił i Narzędzi
WAPIENICA Sp. z o.o.**

ul. T. Regera 30
43-382, Bielsko-Biała, Poland
tel. +48 33 82 80 800
fax +48 33 48 80 065
wapienica@wapienica.pl

www.globus-wapienica.eu

Index: MI011-002



5 900855 194341