



PIŁY TAŚMOWE DO DREWNA



PROFESSIONAL

Misją QSGS Technology jest produkcja
najwyższej jakości narzędzi gwarantujących
Klientom obniżenie kosztów funkcjonowania
i wzrost konkurencyjności ich firm.

PIŁY TAŚMOWE ARMOTH PROFESSIONAL GROUP

W grupie Armoth Professional oferujemy piły taśmowe rozwierane i nierozwierane o przedłużonej trwałości, które QSGS Technology produkuje zgodnie z własną opatentowaną technologią.

Do produkcji pił taśmowych w tej grupie wykorzystujemy trzy gatunki stali sprężynowej: QSX 50, QSX 48 i QSX 32, a pierwiastkami stopowymi w tych stalach są: węgiel, mangan, krzem, chrom, wanad, molibden, nikiel. Stal wykonana jest według kontrolowanego łańcucha dostaw z materiału wsadowego ThyssenKrupp AG i walcowanych w walcowni Risse + Wilke, zgodnie z niemiecką normą DIN EN 10140 i wewnętrzną normą QS 2010 z zawężonymi parametrami: szerokości, grubości, korytkowatości i sierpowatości oraz struktury stali, co znacznie poprawia jakość pił. Większość procesów w produkcji pił Armoth Professional chroniona jest patentem. Cały proces jest nadzorowany i kontrolowany przez inżynierów zakładowego laboratorium.

W tej grupie pił osiągnąca jest powtarzalność pomiaru geometrii zębów +/- 0,02 mm. Piły o przedłużonej trwałości zapewniają użytkownikom wyższą wydajność pracy, większą oszczędność drewna w procesie cięcia oraz lepszą jakość gotowego produktu. W grupie Armoth Professional piły rozwierane mogą pracować do 8 godzin bez przerwy, a do 5 ostrzei nie jest wymagane rozwieranie. Piły nierozwierane Armoth Professional to obecnie najbardziej zaawansowane technologicznie piły na świecie. Znaczącą cechą tych pił jest możliwość największej wydajności cięcia drewna przy jednoczesnym uzyskaniu najlepszej powierzchni przeciętego materiału. W serwisie pił wyeliminowano uciążliwą operację rozwierania.

Piły w tej grupie różnią się między sobą zawartością pierwiastków stopowych, szerokością i grubością piły, twardością korpusu piły, twardością ostrza, materiałem użytym do zbrojenia ostrza (stellit, HSS, węgiel spiekany).

Piły Armoth Professional to piły dla liderów profesjonalnego cięcia drewna.


Armoth[®]
QUALITY Only

CTE



INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX32 / 460 - 490 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: węgielk spiekany HM / 1610 - 1750 HV	Posuw [m/min]: 1 - 40 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 5 / 22 10 / 20	Prędkość skrawania [m/s]: 30 - 50 m/s
	Czas pracy piły: do 8 godziny



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

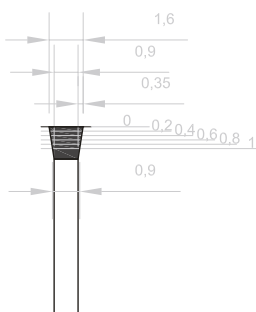


PODZIAŁKA P (mm)

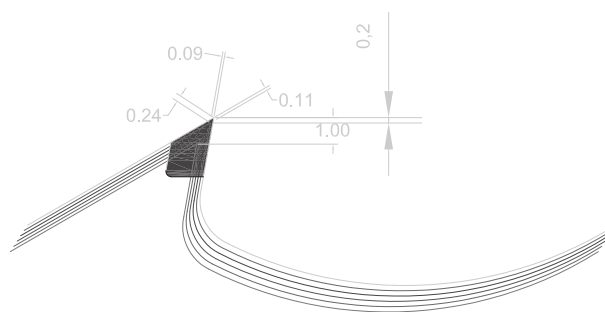
	0,9	16	19
38	✓	✓	✓
50	✓	✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

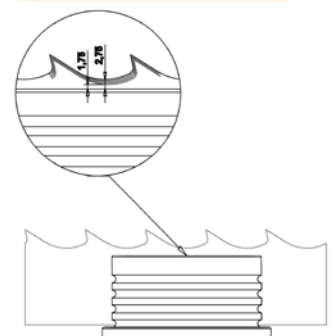
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DŃ ZĘBA WZGLĘDEM ROLKI



Armoth[®]
QUALITY Only

HTE



INFORMACJE TECHNICZNE

WARUNKI UŻYTKOWANIA

Stal / Twardość części nośnej:
QSX32, QSX48 / 440 - 460 HV

Naprężenie piły:
zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny

Ząb / Twardość zęba:
stal szybko tnąca HSS PM / 770 - 840 HV

Posuw [m/min]:
1 - 40 m/min

Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie):
27 / 13 | 20 / 13 | 14 / 18

Prędkość skrawania [m/s]:
30 - 50 m/s

Czas pracy piły:
do 8 godziny



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

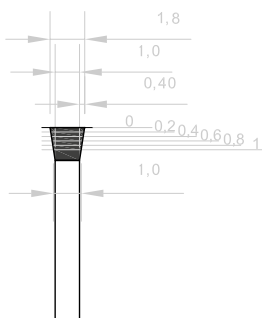


PODZIAŁKA P (mm)

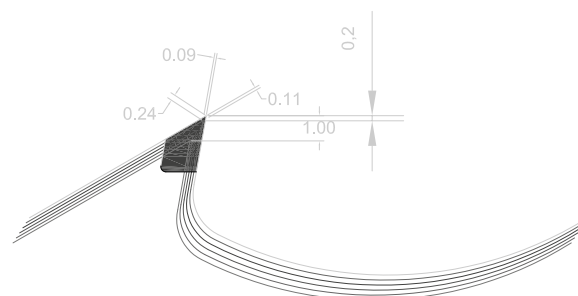
	GRUBOŚĆ T (mm)		PODZIAŁKA P (mm)	
	1,0	1,1	25	30
35	✓	✓	✓	✓
40	✓	✓	✓	✓
50	✓	✓	✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

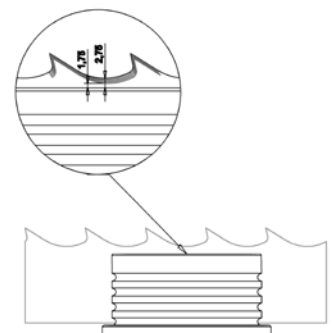
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA ZĘBA WZGLĘDEM ROLKI



Armoth[®]
QUALITY Only

STE



INFORMACJE TECHNICZNE

WARUNKI UŻYTKOWANIA

Stal / Twardość części nośnej:
QSX32, QSX48 / 460 - 490 HV

Naprężenie piły:
zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny

Ząb / Twardość zęba:
Stellite / 540 - 580 HV

Posuw [m/min]:
1 - 40 m/min

Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie):
27 / 13 | 20 / 13 | 14 / 18

Prędkość skrawania [m/s]:
30 - 50 m/s

Czas pracy piły:
do 8 godziny



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

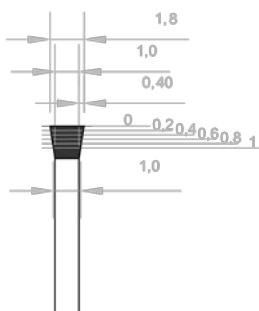


PODZIAŁKA P (mm)

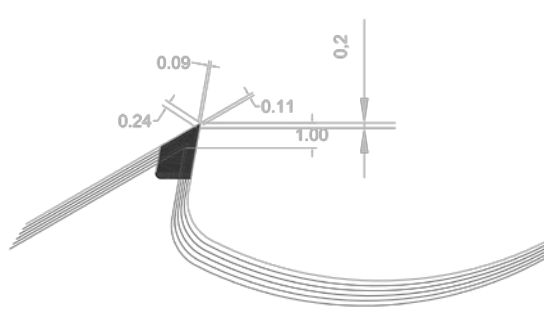
	GRUBOŚĆ T (mm)		PODZIAŁKA P (mm)	
	1,0	1,1	25	30
35	✓	✓	✓	✓
40	✓	✓	✓	✓
50	✓	✓	✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

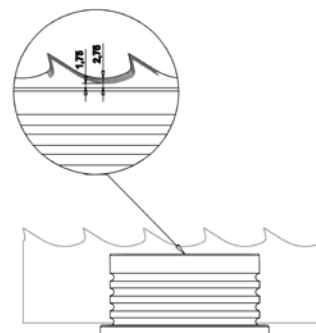
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA ZĘBA WZGLĘDEM ROLKI



Armoth[®]
QUALITY Only

CTS



INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX32 / 460 - 490 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: węgielk spiekany HM / 1570 - 1650 HV	Posuw [m/min]: 1 - 35 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30 9 / 29	Prędkość skrawania [m/s]: 30 - 50 m/s
	Czas pracy piły: do 8 godziny



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

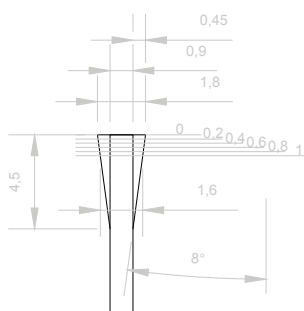


PODZIAŁKA P (mm)

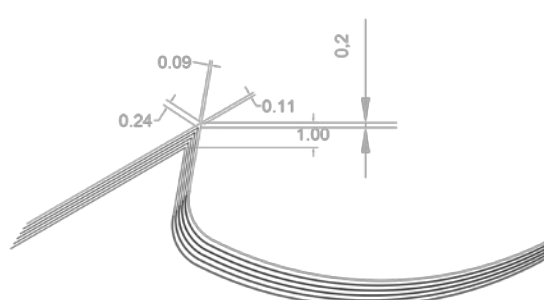
	0,9	22,22
38	✓	✓
50	✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

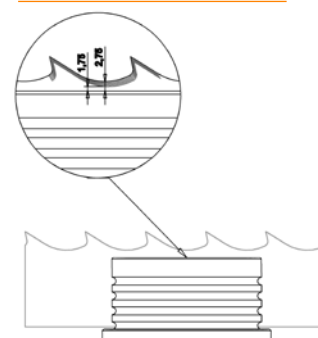
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DŃ ZĘBA WZGLĘDEM ROLKI



Armoth[®]
QUALITY Only

M42



INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX32 / 490 - 520 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: stal szybko tnąca M42 / 940 - 990 HV	Posuw [m/min]: 1 - 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30 9 / 29	Prędkość skrawania [m/s]: 25 - 50 m/s
	Czas pracy piły: do 8 godziny



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

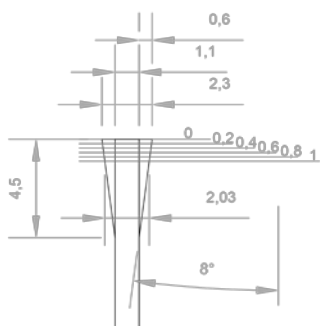


PODZIAŁKA P (mm)

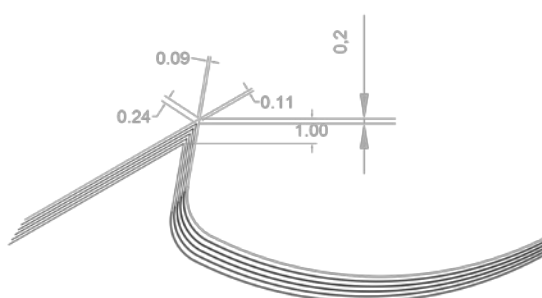
	0,9	1,07	12,7	19	22,22
27	✓		✓	✓	
34	✓	✓		✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

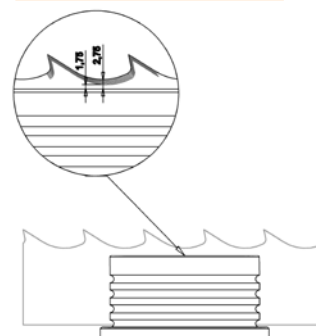
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI



Armoth[®]
QUALITY Only

M40



INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX48 / 440 - 460 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: QSX48 / 750 - 800 HV	Posuw [m/min]: 1 - 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30 9 / 29	Prędkość skrawania [m/s]: 25 - 50 m/s
	Czas pracy piły: do 4 godziny



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

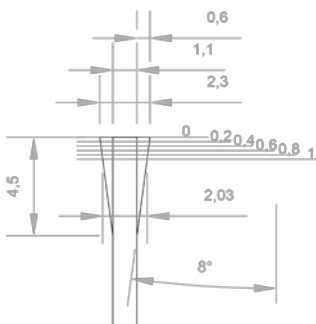


PODZIAŁKA P (mm)

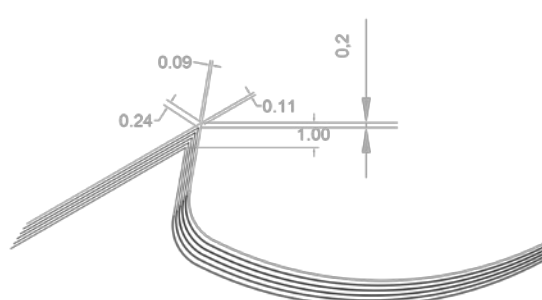
	0,9	1,0	1,07	1,15	22,22
34	✓	✓	✓	✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

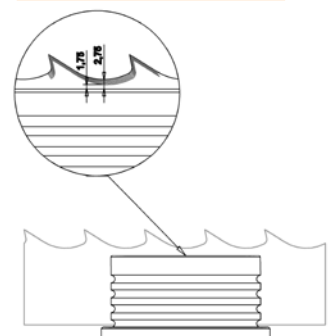
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI



Armoth[®]
QUALITY Only

M38



Armoth[®] **M38**
German QS Steel
34110 15032000004
PATENT
Nr 2272

INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX50 / 440 - 460 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: QSX50 / 680 - 750 HV	Posuw [m/min]: 1 - 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30 9 / 29	Prędkość skrawania [m/s]: 25 - 50 m/s
	Czas pracy piły: do 4 godziny



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

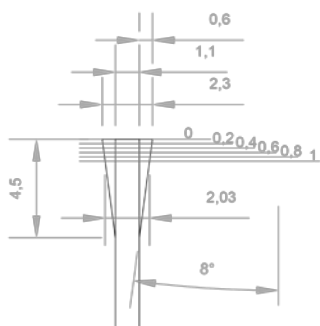


PODZIAŁKA P (mm)

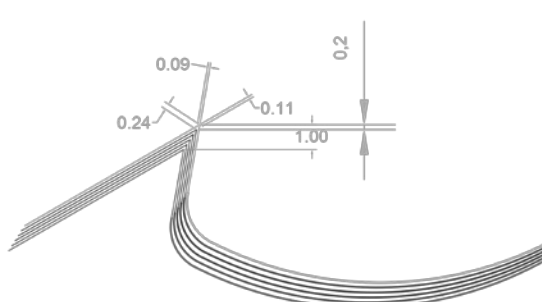
	1,0	1,07	22,22
34	✓	✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

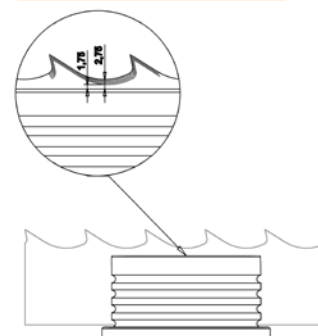
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI



Producent pił taśmowych do drewna i metalu



📍 QSGS Technology, ul. Łużycka 4, 07-410 Ostrołęka, POLSKA
☎ +48 29 764 43 15, fax + 48 29 769 43 86
✉ info@armoth.eu, orders@armoth.eu