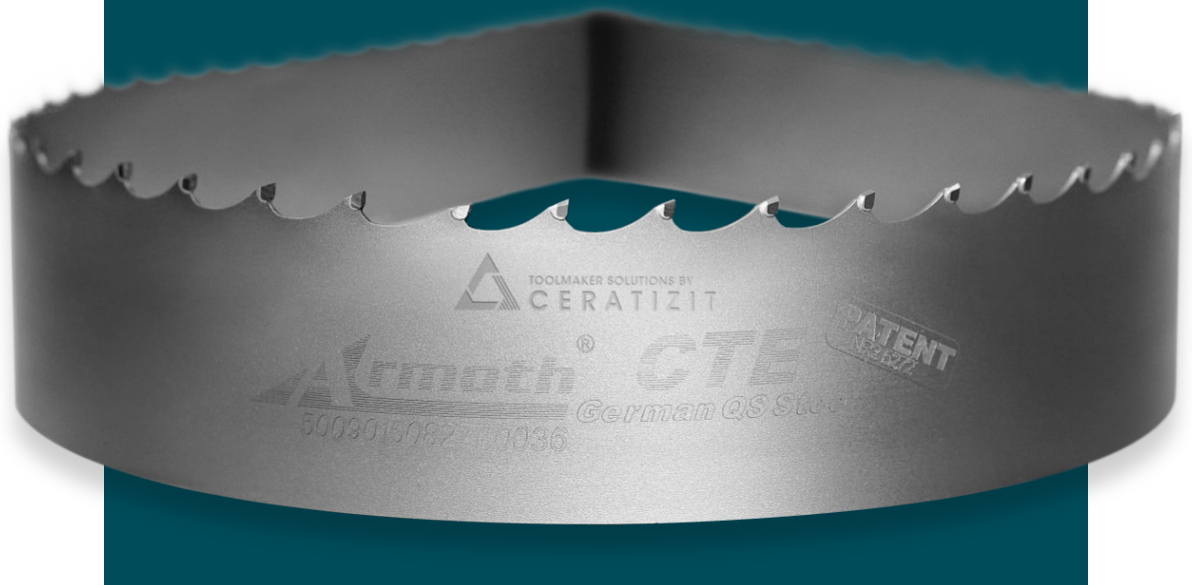
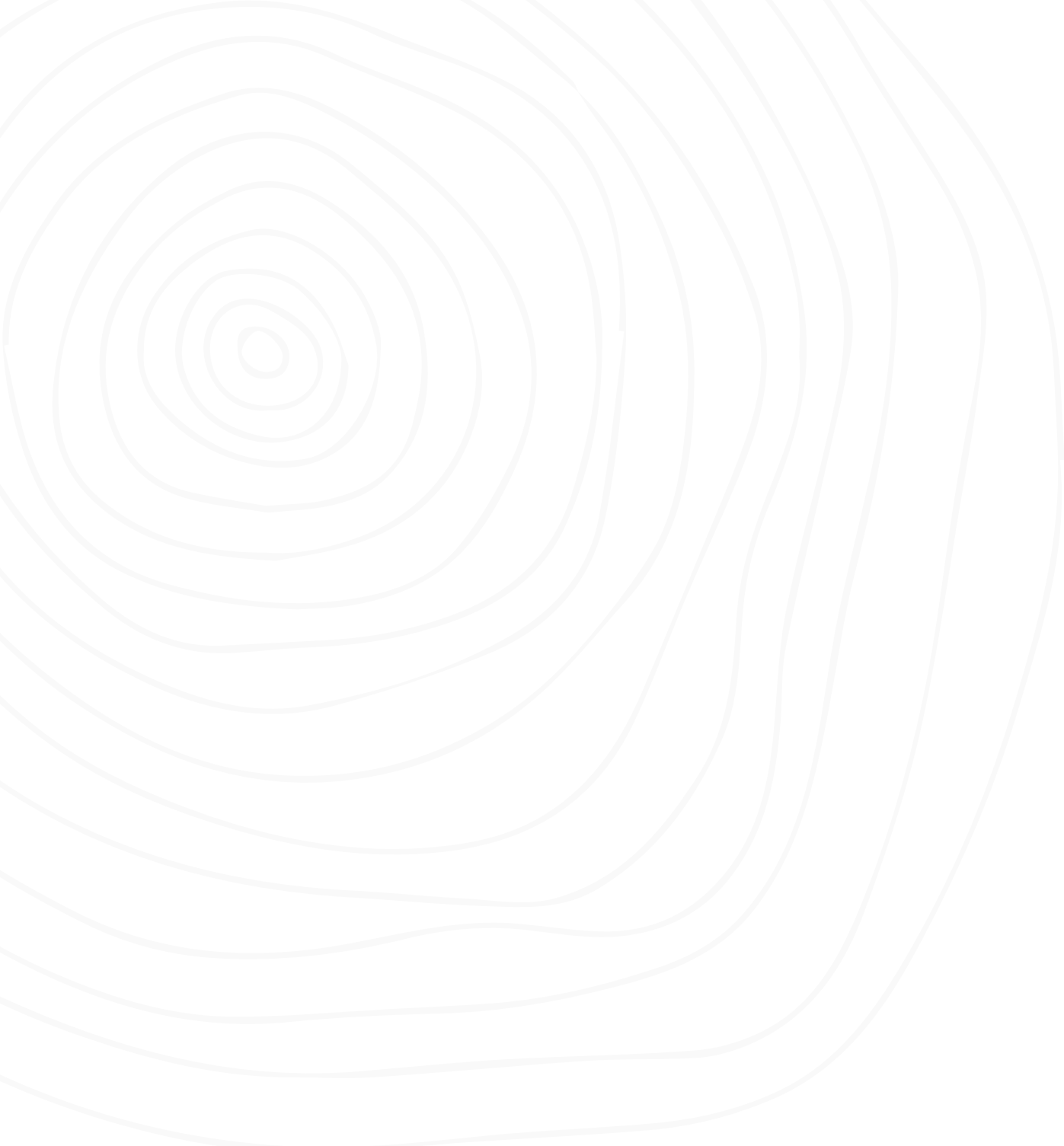


ARMOTH
PROFESSIONAL
PIŁY TAŚMOWE
DO DREWNA





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





MANUFACTURER OF CUTTING TOOLS FOR THE WOOD INDUSTRY



O nas

Firma QSGS Technology powstała w 1995 r. Od momentu powstania stawiamy na rozwój i innowacyjność w zakresie nowych rozwiązań i technologii produkcji naszych narzędzi.

Rozwój naszej firmy opieramy na wiedzy i doświadczeniu światowych dostawców najbardziej zaawansowanych rozwiązań technologicznych. Nazwa firmy – Quality of Swedish German and Swiss Technology – jest odzwierciedleniem partnerów biznesowych, którzy współtworzą koncepcję technologii linii produkcyjnej, łańcucha dostaw materiałów i działu kontroli jakości.

Korzystając z własnego laboratorium, wyposażonego w najnowocześniejszą aparaturę kontrolno-pomiarową – umożliwiającą precyzyjne pomiary z dokładnością do 1 μ m (1/1000 mm), w tym pomiary bezdotykowe – stale monitorujemy proces produkcji naszych narzędzi i testujemy parametry techniczne gotowych produktów. Kontrolujemy również jakość dostarczanych materiałów. Dzięki temu otrzymujemy stałą jakość oferowanych produktów, a co za tym idzie satysfakcję Klientów.

Indywidualne potrzeby naszych Klientów inspirują nas do poszukiwania nowych rozwiązań i stałego ulepszania obecnych w ofercie produktów.

Ponad dwadzieścia lat systematycznego rozwoju naszej firmy umożliwia nam oferowanie pełnego zakresu narzędzi do cięcia drewna i kompletną obsługę dostosowaną do potrzeb każdego Klienta.

PIŁY TAŚMOWE DO DREWNA

ARMOTH PROFESSIONAL

Po wprowadzeniu zasadniczej zmiany procesu produkcji, QSGS Technology przedstawia nowy, znacznie ulepszony produkt – piły taśmowe do drewna o podwyższonej wydajności procesu cięcia.

Piły taśmowe do drewna Armoth Professional umożliwiają naszym Klientom zwiększenie wydajności procesu cięcia do 50%. Charakteryzują się wyższą prędkością posuwu drewna (do 30 m/min) oraz wyższą prędkością liniową skrawania (do 50 m/s). W zależności od gatunku, osiągają dłuższy czas pracy między serwisami, od 4 do 20 godzin.

Piły taśmowe o podwyższonej wydajności procesu cięcia występują w trzech gatunkach: piły taśmowe monolityczne, piły taśmowe bimetaliczne oraz piły taśmowe z węglikiem spiekany.

Do produkcji pił taśmowych do drewna Armoth Professional używamy stali sprężynowej wysokostopowej QSX o indywidualnie dobranym składzie chemicznym chronionym patentem. Ponadto piły poddawane są dodatkowym, opatentowanym przez QSGS Technology, procesom produkcyjnym.

Cały proces produkcji jest nadzorowany i kontrolowany przez inżynierów naszego laboratorium.

Piły taśmowe Armoth Professional to narzędzia dla liderów profesjonalnego cięcia.



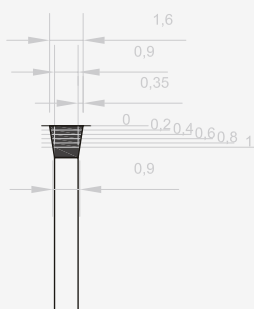
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX / 460 - 490 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: węgielk spiekany / 1610 - 1750 HV	Posuw: do 40 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 20 12 / 20 20 / 20	Prędkość skrawania: do 50 m/s
	Czas pracy piły: do 20 godzin między serwisami



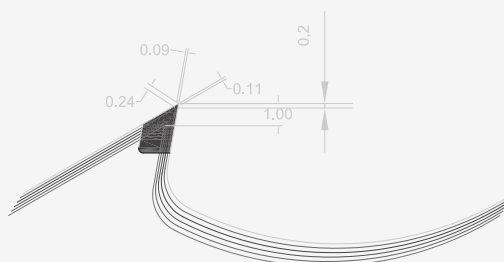
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)		PODZIAŁKA P (mm)	
	0,9	1,1	19	22
38	✓		✓	
38		✓		✓
50	✓		✓	

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

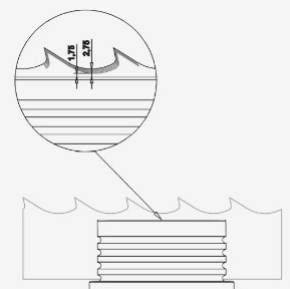
■ NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



■ NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



■ USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





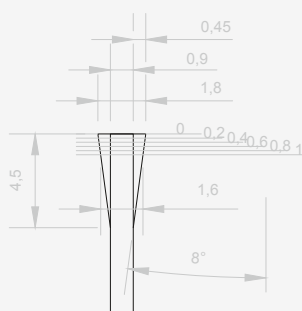
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX / 460 - 490 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: węgielk spiekany / 1610 - 1750 HV	Posuw: do 35 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30	Prędkość skrawania: do 50 m/s
	Czas pracy piły: do 20 godzin między serwisami



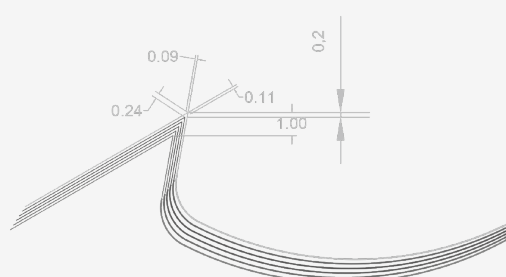
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)	PODZIAŁKA P (mm)
	1,1	22
38	✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

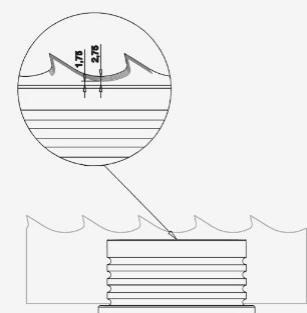
■ NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



■ NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



■ USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





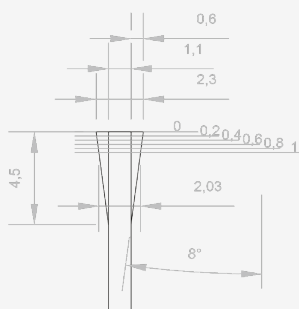
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX / 490 - 520 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: Stal szybkotnąca M42 / 940-990 HV	Posuw: do 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30 9/29	Prędkość skrawania: do 50 m/s
	Czas pracy piły: do 8 godzin między serwisami



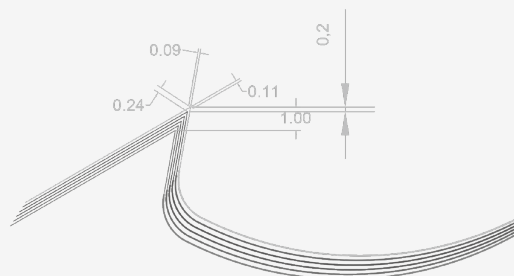
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)	PODZIAŁKA P (mm)
	1,07	22,22
34	✓	✓
38	✓	✓
50	✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

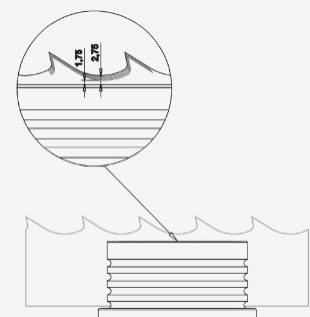
■ NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



■ NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



■ USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





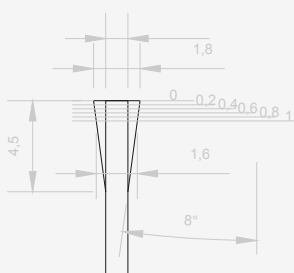
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX / 460-490 HV	Napężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: hartowanie indukcyjne / up to 750 HV	Posuw: do 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30 9 / 29	Prędkość skrawania: do 50 m/s
	Czas pracy piły: do 4 godzin między serwisami



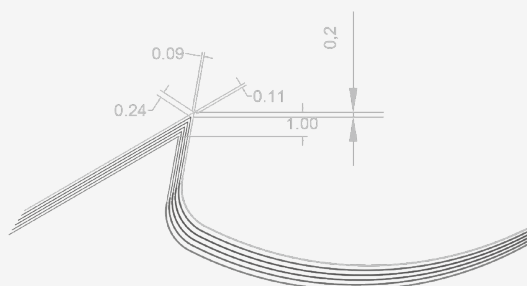
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)		PODZIAŁKA P (mm)		
	1,0	1,1	1,15	1,25	22,22
32		✓			✓
35	✓	✓	✓		✓
40	✓	✓	✓	✓	✓
50	✓	✓			✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

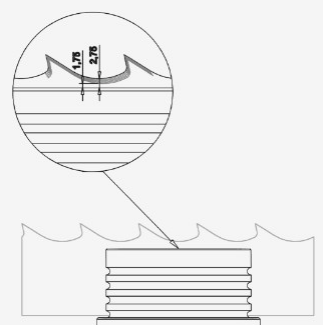
■ NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



■ NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



■ USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





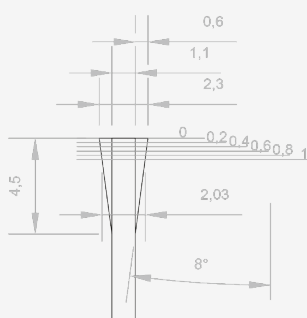
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: Q SX / 440-460 HV	Napężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: hartowanie indukcyjne / up to 750 HV	Posuw: do 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30	Prędkość skrawania: do 50 m/s
	Czas pracy piły: do 4 godzin między serwisami



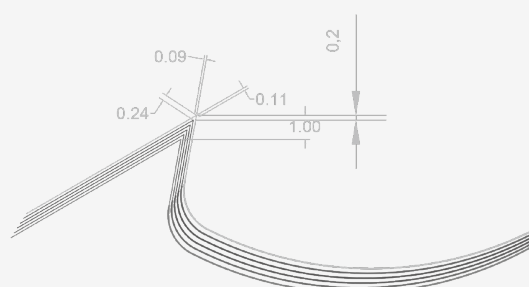
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)			PODZIAŁKA P (mm)
	1,0	1,1	1,15	22,22
32		✓		✓
35	✓	✓	✓	✓
40	✓	✓	✓	✓
50		✓		✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

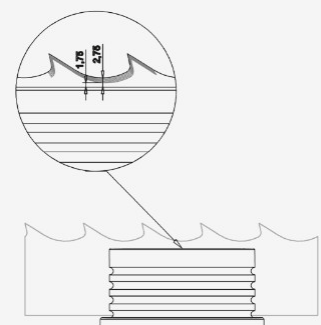
■ NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



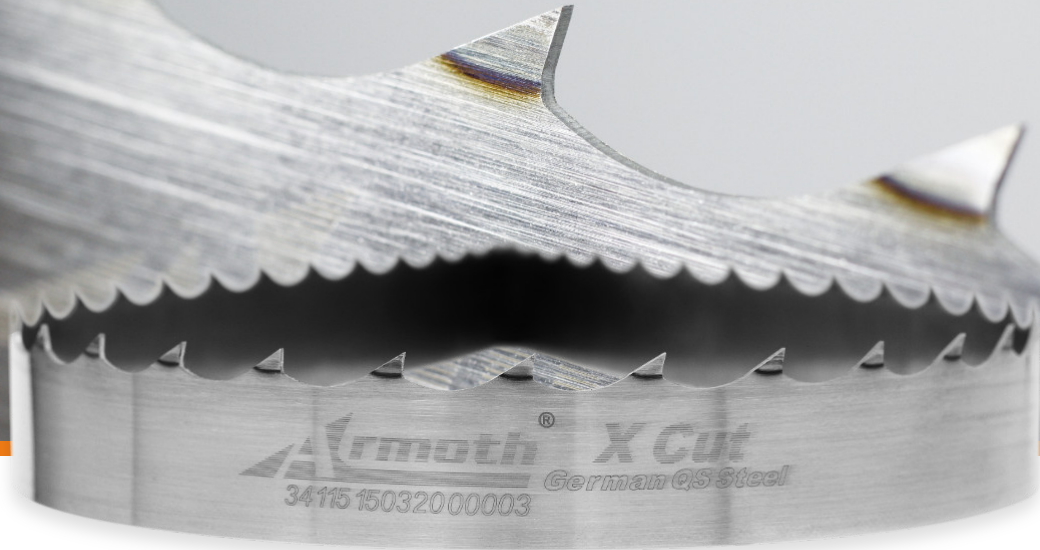
■ NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



■ USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI



X-Cut



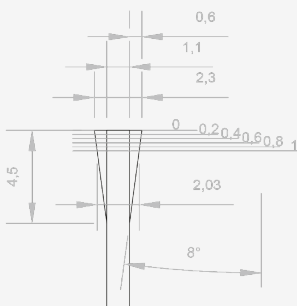
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX / 460-490 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: hartowanie indukcyjne / up to 750 HV	Posuw: do 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10/30 9/29	Prędkość skrawania: do 50 m/s
	Czas pracy piły: do 4 godzin między serwisami



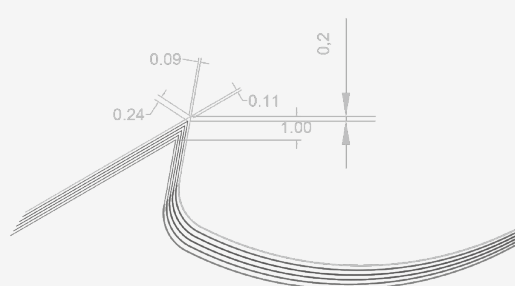
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)				PODZIAŁKA P (mm)
	1,0	1,1	1,15	1,25	22,22
32		✓	✓		✓
34	✓	✓	✓		✓
38	✓	✓	✓	✓	✓
50	✓	✓			✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

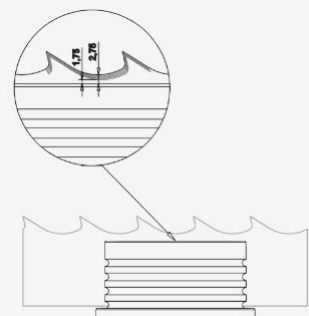
■ NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



■ NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



■ USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI



Durable



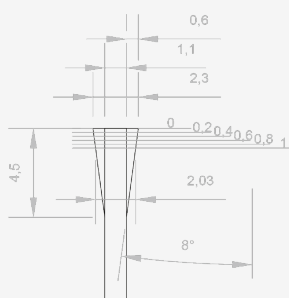
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: Qsx / 460-490 HV	Napężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: hartowanie indukcyjne / do 800 HV	Posuw: do 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30 9 / 29	Prędkość skrawania: do 50 m/s
	Czas pracy piły: do 4 godzin między serwisami



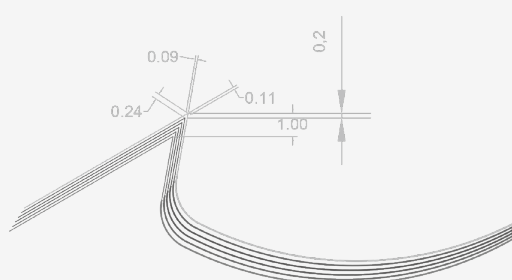
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)		PODZIAŁKA P (mm)		
	1,0	1,1	1,15	1,25	22,22
34	✓	✓	✓		✓
38	✓	✓	✓	✓	✓
50	✓	✓			✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

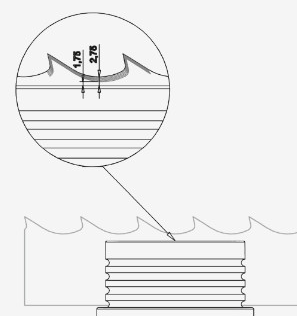
■ NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



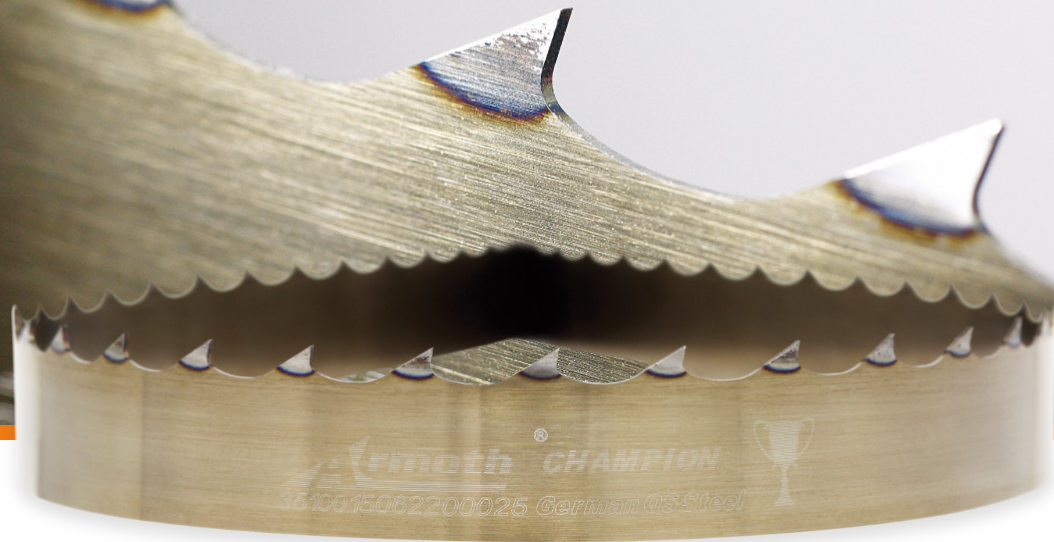
■ NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



■ USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI



Champion



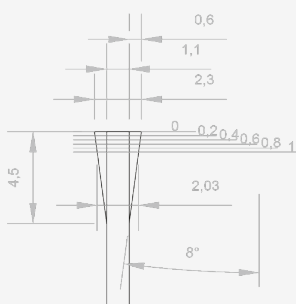
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QStX / 440-460 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: hartowanie indukcyjne / up to 750 HV	Posuw: do 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30	Prędkość skrawania: do 50 m/s
	Czas pracy piły: do 4 godzin między serwisami



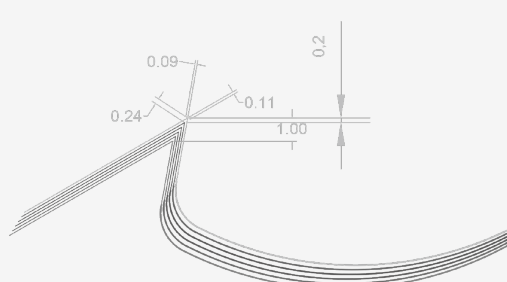
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)		PODZIAŁKA P (mm)
	1,07	1,14	22,22
35	✓		✓
38		✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

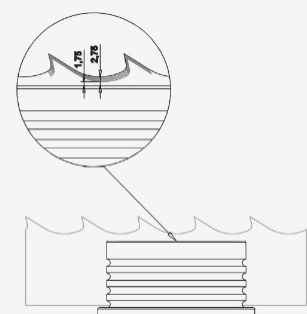
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI



Producent pił taśmowych do przemysłu drzewnego



- 📍 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