

rapid

narzędzia skrawające

katalog produktów

www.rapid-ua.com

RoMa
born to be sharp

RO - MA ZAKŁADY NARZĘDZI SKRAWAJĄCYCH

купить ленточные пилы вы можете :
www.rapid-ua.com
+38(097)800-20-56 Александр.



Mazowsze.
serce Polski

www.rapid-ua.com

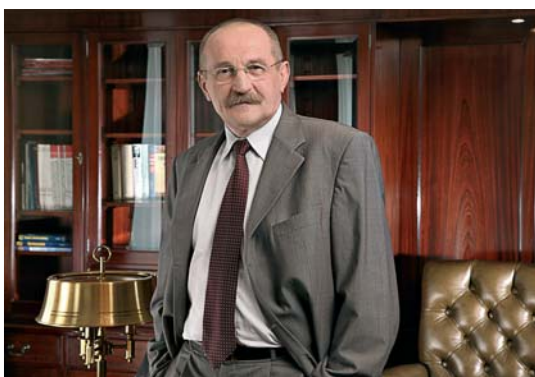
index

→ Eksplotacja. Zasady utrzymania wysokiej wydajności pił.	02
→ Piły taśmowe średnie. Tytan Säge, Gold Säge, Silver Säge.	04
Piły taśmowe średnie. Zasady eksploatacji.	05
Piły taśmowe średnie. Rozwiązywanie problemów eksploatacyjnych.	06
→ Piły taśmowe szerokie i trakowe. Usługi.	07
→ Piły taśmowe szerokie. Surowe, zgrubiane, stellitowane.	08
Piły taśmowe szerokie. Zasady eksploatacji.	09
Piły taśmowe szerokie. Rozwiązywanie problemów eksploatacyjnych.	10
→ Piły trakowe. Short Trak - piły trakowe mini.	11
Piły trakowe. Surowe, rozwierane, stellitowane, chromowane.	12
Piły trakowe. Zasady eksploatacji.	13
→ Piły taśmowe stolarskie. Surowe, RO, Gold, Gold HORN.	14
→ Taśmy tnące. Przycinanie poliuretanu, papieru i materiałów tekstylnych.	15
→ Ściernice. Ro-Ma, Andre, borazonowe.	16

 **Dział Handlowy**
tel. +4846 | 857 89 52, +4846 | 857 89 53
fax +4846 | 857 89 54
info@ro-ma.pl | www.ro-ma.pl

Ro-Ma Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo wprowadzenia zmian w parametrach technicznych.

→ Prawdziwą miarą naszej wartości jest to, na ile nasz sukces jest przydatny innym...



Prezes Roman Słupecki



V-ce Prezes Maciej Słupecki

Jesteśmy z Państwem od 1974 roku. To dzięki Państwu i dla Państwa wciąż się rozwijamy. Narzędzia skrawające stały się naszą pasją. My staramy się je wciąż udoskonalać, Państwo dostarczają nam nowych wyzwań. Wykorzystując posiadaną wiedzę i zdobyte doświadczenie zamierzamy realizować kolejne inwestycje, które pozwolą systematycznie i stabilnie rozwijać działalność Spółki.

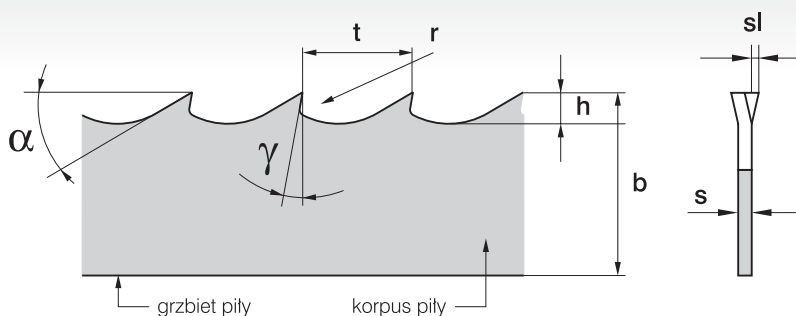
Przekazujemy Państwu kolejną edycję katalogu naszych produktów. Zawiera ona liczne zmiany w układzie treści. Naszym celem było stworzenie poręcznego i wygodnego w użyciu przewodnika po segmentach oferowanych pił. Informacje zawarte w katalogu zostały zgrupowane dla poszczególnych pił: taśmowych średnich, taśmowych szerokich, trakowych. Mamy nadzieję, iż układ ten okaże się dla Państwa przejrzysty i pomocny w szybkim odszukaniu niezbędnych informacji.

Z pełną odpowiedzialnością polecamy Państwu nasze wyroby i usługi!

Roman Słupecki, Prezes Zarządu
Maciej Słupecki, V-ce Prezes Zarządu

→ Dobór piły

- b** szerokość piły
- s** grubość
- sl** wielkość rozwarcia na stronę
- t** podziałka ostrza
- h** wysokość ostrza
- γ kąt natarcia
- α kąt przyłożenia
- r** promień zaokrąglenia wrębu



Warunkiem prawidłowego przecierania jest **dobór piły, właściwy dla przecieranego materiału i typu maszyny**.

Grubość piły powinna być zgodna z DTR maszyny, jednakże im piła jest grubsza tym bardziej jest narażona na pękanie zmęczeniowe. Dla drewna twardego wskazane są piły cieńsze, natomiast do miękkiego – grubsze.

Szerokość piły powinna być równa szerokości kół prowadzących plus głębokość wrębu + (1 - 3) mm.

Podziałka piły jest określona odległością pomiędzy dwoma sąsiednimi wierzchołkami zębów. Dobór podziałki zależy od wymiarów przecieranego drewna i od jego twardości.

Kąt natarcia jest to kąt zawarty między powierzchnią natarcia ostrza i linią prostopadłą do grzbietu piły. W przypadku zbyt dużego kąta natarcia w stosunku do stosowanego posuwu powstają drgania piły, wówczas powierzchnia po obróbce jest chropowata. Zbyt mały kąt natarcia powoduje wciskanie piły w drewno. Im mniejszy jest kąt natarcia tym mniejsza jest wydajność cięcia.

→ Materiał przecierany

Drewno przeznaczone do przecierania powinno być okorowane lub dokładnie wyczyszczone pod dużym ciśnieniem wody. Drewno powinno być pozbawione zanieczyszczeń, piasku i wtrąceń metalowych.

Przecierany materiał powinien być zamocowany w sposób uniemożliwiający przemieszczanie się podczas procesu cięcia.

Twardość drewna - w celu właściwego doboru piły do pracy przedstawiamy podział gatunków drewna pod względem twardości na dwie grupy: **drewno miękkie surowe** (osika, topola, wierzba, jodła, lipa, brzoza, olcha, świerk, sosna, modrzew) i **drewno twarde** (wiąz, dąb, jesion, buk, grab, heban).

→ Praca

Koła i rolki prowadzące powinny być oczyszczone z wiórów i żywicy. Koła taśmowe należy ustawić w jednej płaszczyźnie. Rolki prowadzące należy dosunąć jak najbliżej przecieranego materiału. Ważne jest dbanie o właściwy stan rolek prowadzących. Powierzchnia rolek na całej długości powinna posiadać jednakowy wymiar, niedopuszczalne jest powstanie stożka. Zużyte rolki powodują pękanie pił oraz ich falowanie podczas pracy.

Naciąg piły powinien być zgodny z DTR posiadanej maszyny. Cięcie należy rozpocząć po uzyskaniu właściwej prędkości. Maksymalna prędkość określona jest w DTR użytkowanej maszyny. Uzależniona jest ona od przecieranego materiału, im twardsze drewno, tym mniejsza prędkość. Po zakończeniu pracy należy nie pozostawiać piły w stanie naprężonym, konieczne jest poluzowanie naciągu piły.

eksploatacja

Zasady utrzymania **wysokiej wydajności pił**

Eksploatacja pił ■■■

→ **Czas pracy**

Czas pracy piły powinien być zgodny z podanymi zaleceniami do poszczególnych pił. Pozwoli to uniknąć przegrzania i nadmiernego zmęczenia piły. Następnie zalecane jest odłożenie piły do odpoczynku na około 12 godzin i jej ostrzenie.

→ **Chłodzenie**

Wysokie parametry przecierania drewna powodują przegrzanie uzębienia. W czasie pracy wymagane jest zapewnienie poprawnego chłodzenia piły i ewentualna korekta jej naprężenia, gdyż zmiany temperatury piły mogą mieć wpływ na wartość jej naprężenia.

→ **Ostrzenie**

Ostrzenie piły należy wykonywać w kilku przejściach przez ostrzarkę. Pierwsze przejście należy traktować jako wstępne, drugie i trzecie jako wyrównujące, a kolejne jako wygładzające. Piłę należy ostrzyć po całym profilu zęba (często spotykanym błędem jest ostrzenie tylko płaszczyzny natarcia zęba).

Prawidłowe ostrzenie piły nie może pozostawiać przypaleń we wrębach zębów oraz zacięć ściernicą. Należy pamiętać o zachowaniu możliwie dużego promienia wrębu. W piłach o zbyt małym promieniu może nastąpić pęknięcie we wrębie.

Stosując częste ostrzenie pił przedłuża się żywotność pił, gdyż eliminuje ono mikropęknięcia we wrębach. Każde ostrzenie należy kontynuować, aż do zlikwidowania mikropęknięć. Po zakończeniu ostrzenia należy usunąć grat. Pozostawiony grat w czasie cięcia zawija się po zębie. Piła staje się jednostronnie tępą.

Bardzo częstą wadą ostrzenia jest przegrzanie ostrzy zębów i wrębów, którego przyczynami są:

- nadmierny posuw,
- źle dobrane parametry ściernicy,
- nieprawidłowe wyprofilowanie ściernicy i ustawienie względem zębów.

→ **Rozwieranie**

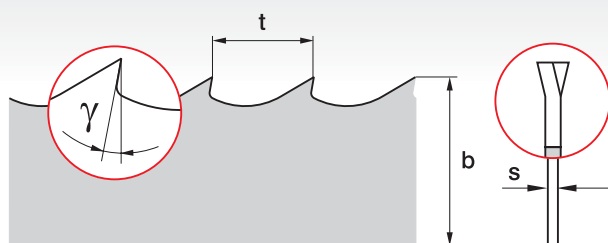
Rozwieranie jest czynnością kształtującą zdolności skrawne piły. Rozwieranie to rozchylanie zęba w segmencie lewo/prawo/prosto lub lewo/prawo (w przypadku pił trakowych) w stosunku do korpusu piły. Rozwarcie zębów piły musi być symetryczne na całej długości piły, nie zachowanie tego warunku powoduje problemy eksploatacyjne.

Rozwarcie powinno zaczynać się na wysokości 1/2 lub 2/3 zęba (w zależności od rodzaju pił i wysokości ostrza) mierząc od jego wierzchołka. Zalecane wielkości rozwarcia mierzone są na stronę od korpusu piły na pile ostrzonej.

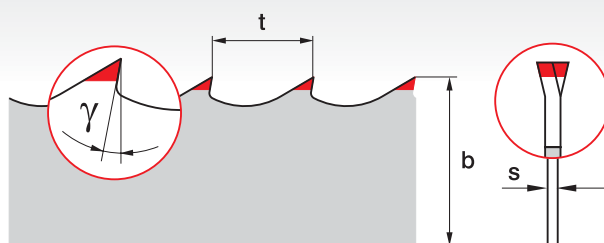


Plity taśmowe średnie

Tytan Säge Gold Säge Silver Säge



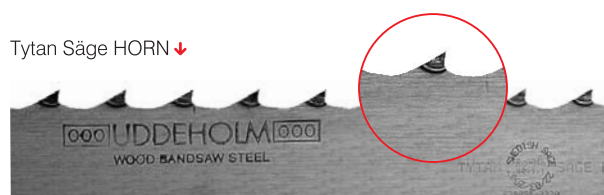
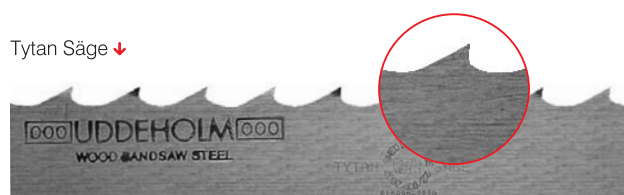
surowe, RO



HORN

→ Tytan Säge | Tytan Säge HORN

b x s [mm] 35 x 1,1 40 x 1,1 (Uddeholm)



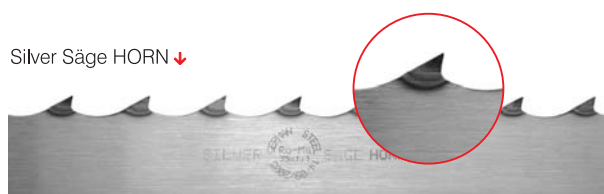
→ Gold Säge | Gold Säge HORN

b x s [mm] 32 x 1,1 33 x 1,0 35 x 0,8 35 x 0,9 35 x 1,0 35 x 1,1 38 x 1,15 40 x 1,0 40 x 1,1 42 x 1,0 50 x 1,0 60 x 1,0



→ Silver Säge | Silver Säge HORN

b x s [mm] 32 x 1,1 35 x 0,9 35 x 1,0 35 x 1,1 40 x 1,0 40 x 1,1 50 x 1,0 50 x 1,1



tytan gold silver

Tytan Säge Gold Säge Silver Säge

Informacje ogólne

→ Informacje podstawowe

Piły dostępne są w wersjach: **surowe**, **RO** (rozwierane, ostrzone), **HORN** (hartowane, rozwierane, ostrzone).

Wykonujemy piły do drewna miękkiego surowego, a także twardego i/lub zmarzniętego.

Piły przeznaczone do drewna twardego i/lub zmarzniętego należy dodatkowo **oznaczyć na zamówieniu symbolem T**.

Dostępne podziałki: **t=22,23 mm** / b=50 mm i b=60 mm: **t=22,23 mm** lub **t=25 mm**.

Stal: **szwedzka stal stopowa** (Tytan Säge), **stal stopowa** (Gold Säge), **stal węglowa stopowa** (Silver Säge).

→ Twardość pił

Nazwa piły	Tytan Säge	Tytan Säge HORN	Gold Säge	Gold Säge HORN	Silver Säge	Silver Säge HORN
Korpus piły	47-49 HRC	47-49 HRC	45-47 HRC	45-47 HRC	43-45 HRC	43-45 HRC
Hartowane ostrze	-	59-62 HRC	-	56-59 HRC	-	53-56 HRC

→ Przeznaczenie

Piły przeznaczone do przecierania każdego gatunku drewna. **Tytan Säge HORN** wykazuje dużą skuteczność przy przecieraniu twardych gatunków drewna, drewna zmarzniętego, egzotycznego i drewna o dużej gęstości. **Tytan Säge** wykazuje dużą skuteczność przy przecieraniu twardych gatunków drewna i drewna zmarzniętego. **Gold Säge HORN** wykazuje dużą skuteczność przy przecieraniu twardych gatunków drewna, drewna zmarzniętego i drewna o dużej gęstości. **Silver Säge HORN** wykazuje dużą skuteczność przy przecieraniu twardych gatunków drewna i drewna zmarzniętego.

→ Warunki używania

Chłodzenie - piły wymagają obfitego chłodzenia, pozwalającego uniknąć przegrzania. W okresie letnim, jako chłodziwo należy stosować wodę, w sezonie zimowym - zaleca się stosowanie ropy.

→ Czas Pracy (h + 12 h odpoczynku = ostrzenie)

Tytan Säge **3 h** | Tytan Säge HORN **3,5 h** | Gold Säge **2,5 h** | Gold Säge HORN **3 h** | Silver Säge **1,5 h** | Silver Säge HORN **2 h**

→ Ostrzenie

Ściernicą bakielitową Ro-Ma lub ANDRE; ściernicą borazonową Ro-Ma dostosowaną do geometrii ostrza (z chłodzeniem olejowym). Należy zachować wysokość ostrza **5,2 mm** (dla drewna twardego) lub **6,5 mm** (dla drewna miękkiego).

→ Rozwieranie

Na 2/3 wysokości zęba, mierzonej od wierzchołka. Zalecane wielkości rozwierania mierzone są na stronę od korpusu piły na pile ostrzonej. Dla drewna miękkiego surowego stosujemy rozwieranie od **0,40** do **0,65 mm**, a dla drewna twardego i/lub zmarzniętego od **0,30** do **0,45 mm**.

Problemy eksploatacyjne

Tytan Säge Gold Säge Silver Säge

→ Pękanie we wrębie zęba [możliwe przyczyny]

[proponowane rozwiązanie]

ostrzenie tylko fragmentu profilu zęba	ostrzyć piłę po całym profilu zęba
przypalenia wrębów pozostałe po ostrzeniu, głębokie rysy na pile pozostałe po ostrzeniu	dobrać odpowiednią ściernicę, kształtować profil ściernicy, stosować chłodzenie i właściwy posuw podczas ostrzenia
tępe ostrze	przerwać pracę, naostrzyć piłę
niewłaściwe rozwarcie (za małe, za duże, niesymetryczne)	skorygować rozwarcie
przegrzana piła - ciągła praca bez odpoczynku	stosować się do podanych zaleceń
zbyt mały promień zaokrąglenia wrębu	naostrzyć piłę – zwiększyć promień
niewłaściwy naciąg piły	ustawić zgodnie z DTR maszyny
za mała średnica kół taśmowych	użyć piły o mniejszej grubości
ostrza znalazły się w materiale przed osiągnięciem właściwej prędkości	cięcie rozpocząć po osiągnięciu prędkości - zgodnie z DTR maszyny
nie zwolnienie naciągu piły po zakończeniu pracy	zawsze luzować naciąg piły po zakończeniu pracy

→ Pękanie od strony grzbietu [możliwe przyczyny]

[proponowane rozwiązanie]

niewłaściwy naciąg piły	ustawić zgodnie z DTR maszyny
za duży posuw – przeciążenie piły	zmniejszyć posuw
przegrzana piła - ciągła praca bez odpoczynku	stosować się do podanych zaleceń
zły stan kół taśmowych, brak ustawienia ich w jednej płaszczyźnie	dokonać regulacji kół taśmowych, skorygować ich ustawienie
niewłaściwie ustawione, zużyte lub zanieczyszczone rolki prowadzące	przesunąć rolki blisko strefy cięcia; oczyścić, ustawić
niewłaściwa szerokość rolek prowadzących dla danej szerokości piły	odpowiednio dobrać rolki prowadzące
drgania kół lub przekładni, bicie promieniowe kół	wymienić zużyte łożyska

→ Falowanie piły [możliwe przyczyny]

[proponowane rozwiązanie]

niewłaściwe rozwarcie (za małe, niesymetryczne)	skorygować rozwarcie
pozostawiony zbyt duży grat po ostrzeniu	usunąć grat i skorygować rozwarcie
mała prędkość cięcia, za duży posuw	sprawdzić i skorygować naciąg pasków napędowych i piły; zmniejszyć posuw
przemieszczenie się ostrzy piły po kołach taśmowych (jednostronne zmniejszenie rozwarcia)	użyć szerszej piły, poprawić symetryczność rozwarcia
niewłaściwy naciąg piły	ustawić zgodnie z DTR maszyny
niestabilne zamocowanie ciętego materiału	poprawić zamocowanie
zużycie łożyska kół, rolek, luzu w układzie naciągu piły	wymiana (remont)

taśmowe szerokie, trakowe

Stellitowanie Zgrubianie Chromowanie Wyprawianie

Usługi

→ Stellitowanie [piły taśmowe szerokie, piły trakowe]

Stellitowanie to proces polegający na utwardzeniu zębów piły stopem metali o nazwie stellit (65% kobalt, 25% chrom, 8% wolfram, 2% domieszki innych metali). Materiał ten posiada wysoką odporność na przegrzanie i zachowuje swoje właściwości skrawające nawet przy temperaturze 800 °C.

Stellitowanie podwyższa twardość ostrza pił, przynosi wymierne korzyści:

- :: dłuższy czas pracy piłą pomiędzy kolejnymi ostrzeniami,
- :: dłuższa żywotność piły,
- :: możliwość zastosowania zwiększonych posuwów (około 50% większych niż w piłach rozwieranych),
- :: poprawa jakości przecierania (sztywność i elastyczność piły, dokładność linii cięcia, minimalizacja błędzenia ostrza),
- :: wysoka odporność ostrza na ścieranie i zawarte w drewnie środki chemiczne.

→ Zgrubianie [piły taśmowe szerokie]

Zgrubianie polega na spęczaniu przywierzchołkowej części zębów. Wraz ze zgrubieniem wykonywana jest egalizacja pił. Egalizowanie polega na ukształtowaniu bocznych krawędzi, jednakowego kształtu i wymiaru na stronę.

Zgrubianie podwyższa twardość ostrza pił, przynosi wymierne korzyści:

- :: dłuższy czas pracy piłą pomiędzy kolejnymi ostrzeniami,
- :: dłuższa żywotność piły,
- :: możliwość zastosowania zwiększonych posuwów (około 25% większych niż w piłach rozwieranych),
- :: poprawa dokładności przecierania (zgrubiane piły pracują równomierniej, w szczelinie rzazu zęby tną całą szerokością krawędzi, większa gładkość powierzchni przetartego drewna).

→ Chromowanie [piły trakowe]

Piły trakowe poddawane są obróbce galwanicznej w celu zwiększenia twardości warstwy powierzchniowej i poprawy odporności na ścieranie i korozję. Chrom to twardy, srebrzysto-niebieski metal o temperaturze topnienia 1857 °C. Odporny jest na działanie kwasów organicznych (nie działa na niego również kwas azotowy i siarkowodor).

Chromowanie podwyższa twardość pił, przynosi wymierne korzyści:

- :: dłuższy czas pracy piłą pomiędzy kolejnymi ostrzeniami,
- :: dłuższa żywotność piły,
- :: możliwość zastosowania zwiększonych posuwów (około 20% większych niż w piłach rozwieranych),
- :: zwiększona odporność na korozję, wysokie temperatury oraz występujące w drewnie zabrudzenia i wtrącenia,
- :: poprawa dokładności przecierania (mniejsza chropowatość powierzchni przetartego drewna),
- :: powłoka chromowa zapewnia małą przyczepność, zmniejsza się przylepianie wiórów.

→ Wyprawianie [piły taśmowe szerokie]

Operacje wyprawiania pił taśmowych szerokich obejmują planowanie, naprężanie i wyrównywanie. Planowanie to likwidowanie wszystkich nierówności na płaszczyźnie piły. Naprężanie odbywa się poprzez walcowanie piły, a wyrównywanie to prostowanie grzbietu piły. Istotna jest szerokość kół taśmowych w pilarni, miejsce i wysokość wyoblenia. Ro-Ma wykonuje naprężanie symetryczne - w 1/2 szerokości piły, niesymetryczne - w 1/3, jak i inne, dostosowane do potrzeb klienta. Wyprawianie pił taśmowych szerokich jest niezbędną operacją do prawidłowej pracy. Poprawia sztywność piły w trakcie pracy, zapewnia jej poprawne przyleganie do wieńców kół taśmowych. Praca piłą bez lub z nieprawidłowym wyprawieniem, poza trudnościami w jej eksploatacji, powoduje również zniszczenia w pilarni taśmowej.

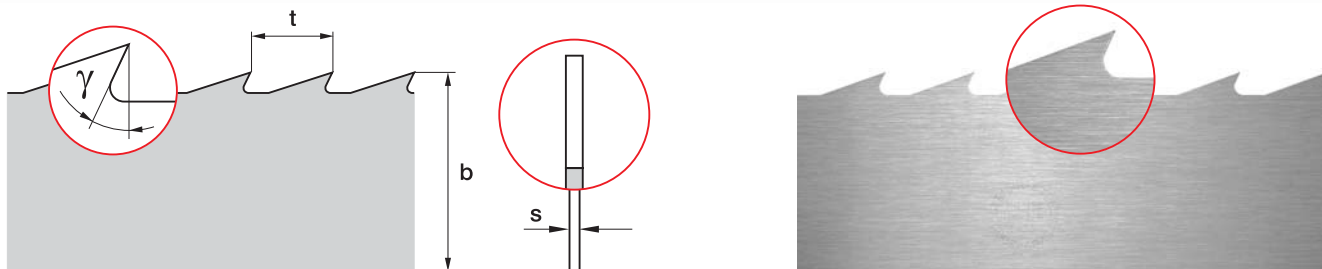


❏ **Pły taśmowe szerokie**

Surowe Zgrubiane Stellitowane

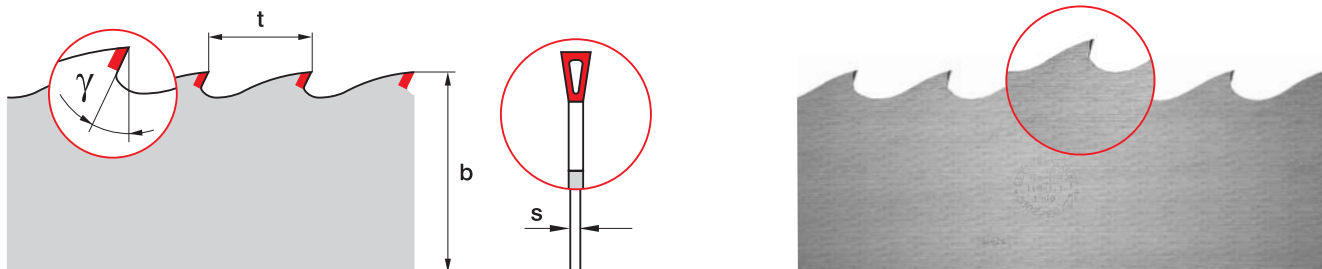
→ **Surowe**

R - do rozwierania ↓



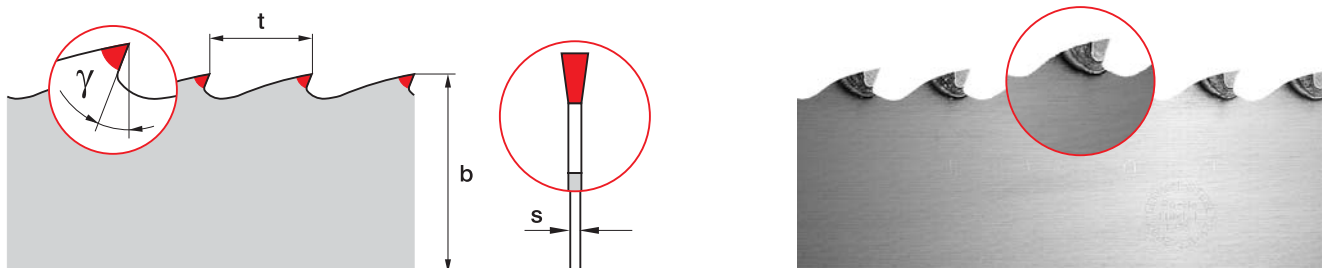
→ **Zgrubiane**

Z - do zgrubiania ↓



→ **Stellitowane**

S - do stellitowania ↓



→ **Typowymiary/ Stal**

German Steel	b x s [mm]	80 x 1,0	80 x 1,1	100 x 1,0	100 x 1,1	100 x 1,2	100 x 1,6	104 x 1,25
		110 x 1,1	120 x 1,1	130 x 1,2	130 x 1,3	140 x 1,2	150 x 1,3	160 x 1,3
		180 x 1,4	200 x 1,4	206,4 x 1,47	230 x 1,4	230 x 1,5	230 x 1,6	
Uddeholm	b x s [mm]	100 x 1,0	110 x 1,1	130 x 1,2	140 x 1,1	160 x 1,3	180 x 1,47	206,4 x 1,47
		260,4 x 1,83						

piły taśmowe szerokie

Piły taśmowe szerokie

Informacje ogólne

→ Informacje podstawowe

Piły dostępne są w wersjach: **surowe**, **zgrubiane**, **stellitowane**.

Dostępne rodzaje uzębienia: **R** (do rozwierania), **Z** (do zgrubiania), **S** (do stellitowania).

Dostępne podziałki: **t=25-50 mm**. Dla poszczególnych szerokości pił (**b**) zalecamy podziałki (**t**):

b	80 - 90	100 - 120	130 - 140	150 - 160	180 - 260
t	25	30	35	40	50

→ Twardość pił

Korpus piły **44-46 HRC** | Zgrubiane ostrze **46-48 HRC** | Stellitowane ostrze **49-51 HRC**

→ Przeznaczenie

Piły przeznaczone do przecierania drewna okrągłego i pryzmowania. **Rozwierane piły taśmowe szerokie** wykazują dużą skuteczność przy przecieraniu miękkich gatunków drewna i drewna świeżego. **Zgrubiane piły taśmowe szerokie** wykazują dużą skuteczność przy przecieraniu twardych gatunków drewna i drewna zmarzniętego. **Stellitowane piły taśmowe szerokie** wykazują dużą skuteczność przy przecieraniu niektórych rodzajów drewna ze strefy tropikalnej, posiadającego wtrącenia mineralne np. makore, azobe. Ciała obce w postaci odłamków o grubości do 1 mm nie uszkadzają ostrza.

→ Warunki używania

Chłodzenie - piła wymaga bardzo obfitego chłodzenia pozwalającego uniknąć przegrzania.

→ Czas Pracy (h + 12 h odpoczynku = ostrzenie)

Piły rozwierane **1-2 h** | Piły zgrubiane **2-3 h** | Piły stellitowane **3-4 h**

→ Ostrzenie, rozwieranie, zgrubianie, stellitowanie

Przy ostrzeniu pił taśmowych należy przestrzegać wskazań producenta ostrzarki. Rozwieranie, zgrubianie na 1/2 lub 2/3 wysokości zęba, mierzonej od wierzchołka, w zależności od jego wysokości. Zalecamy następujące wartości na stronę [mm]:

grubość piły	rodzaj drewna	wartość rozwarcia	wartość zgrubienia, stellitu
1,0 - 1,25	świeże, miękkie	0,60 - 0,75	0,60 - 0,65
	twarde, zmarznięte	0,50 - 0,65	0,50 - 0,55
1,3 - 1,47	świeże, miękkie	0,70 - 0,85	0,65 - 0,70
	twarde, zmarznięte	0,60 - 0,75	0,55 - 0,60
1,5 - 1,83	świeże, miękkie	0,80 - 0,95	0,65 - 0,80
	twarde, zmarznięte	0,70 - 0,85	0,55 - 0,70

- i** Wyprawiamy piły taśmowe szerokie. Wyprawianie obejmuje planowanie, naprężanie i wyrównywanie. Konieczne jest podanie miejsca wyoblenia na kołach prowadzących (najczęściej występuje w 1/2 lub 1/3 szerokości piły). Regenerujemy piły taśmowe szerokie. Regeneracja obejmuje przygotowanie piły, stellitowanie i ostrzenie.



⚙️ Problemy eksploatacyjne

Piły taśmowe szerokie

→ Pękanie we wrębie zęba [możliwe przyczyny]

[proponowane rozwiązanie]

ostrzenie tylko fragmentu profilu zęba	ostrzyć piłę po całym profilu zęba
przypalenia wrębów pozostałe po ostrzeniu, głębokie rysy na pile pozostałe po ostrzeniu	dobrać odpowiednią ściernicę, kształtować profil ściernicy, stosować chłodzenie i właściwy posuw podczas ostrzenia
tępe ostrze	przerwać pracę, naostrzyć piłę
zbyt mały promień zaokrąglenia wrębu	naostrzyć piłę – zwiększyć promień
przegrzana piła - ciągła praca bez odpoczynku	stosować się do podanych zaleceń
niewłaściwy naciąg piły	ustawić zgodnie z DTR maszyny
ostrza znalazły się w materiale przed osiągnięciem właściwej prędkości	cięcie rozpocząć po osiągnięciu prędkości, zgodnie z DTR maszyny
nie zwolnienie naciągu piły po zakończeniu pracy	zawsze luzować naciąg piły po zakończeniu pracy
nierówny grzbiet piły	skorygować poprzez walcowanie
niewłaściwe rozwarcie (za duże, za małe, niesymetryczne)	skorygować rozwarcie
wypracowana powierzchnia kół taśmowych	regularnie szlifować powierzchnię kół
nierówności na kołach taśmowych	przeszlifować koła
trociny i wióry między piłą i kołami taśmowymi	utrzymywać roboczą powierzchnię kół w czystości

→ Nierówne cięcie [możliwe przyczyny]

[proponowane rozwiązanie]

niewłaściwy naciąg piły	ustawić zgodnie z DTR maszyny
zły stan kół taśmowych, brak ustawienia ich w jednej płaszczyźnie	dokonać regulacji kół taśmowych, skorygować ich ustawienie
niewłaściwy kąt natarcia	skorygować kąt natarcia poprzez ostrzenie
niewłaściwy dobór podziałki zębów	dobrać właściwą podziałkę
niesymetryczne rozwarcie	skorygować rozwarcie
niesymetryczne zgrubienie, stellitowanie	skorygować poprzez ostrzenie boków

→ Piła przemieszcza się na kołach taśmowych [możliwe przyczyny]

[proponowane rozwiązanie]

niewłaściwe miejsce lub wartość wyoblenia piły	ponownie wyprawić piłę (zgodnie z miejscem i wartością wyoblenia na kołach taśmowych)
niewłaściwy kąt natarcia	skorygować kąt natarcia poprzez ostrzenie
niewłaściwy naciąg piły	ustawić zgodnie z DTR maszyny
wypracowana powierzchnia kół taśmowych	regularnie szlifować powierzchnię kół
nierówności na kołach taśmowych	przeszlifować koła

piły trakowe

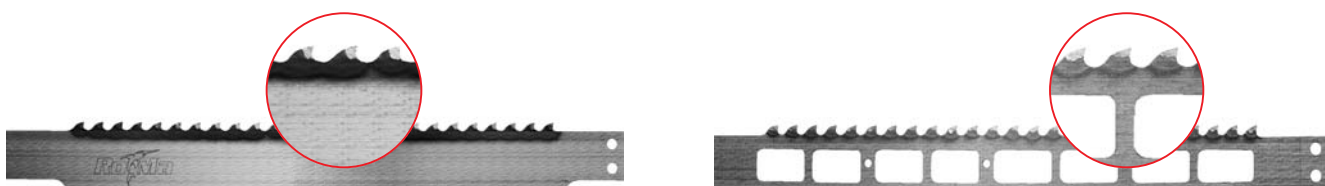
Piły trakowe mini **Short Trak**

Piły trakowe ■■■

→ **Short Trak** Surowe | Rozwierane | Stellitowane



→ Stellitowane **Short Trak** Do cięcia z wąskim rzazem | Do rozdrabniania



→ **Typowymiary**

Dostępne szerokości pił: **b [mm]** 35 do 80 | Dostępne grubości pił: **s [mm]** 0,8 do 2,45

→ **Przeznaczenie**

Piły Short Trak przeznaczone są do przecierania każdego gatunku drewna. **Stellitowane Short Trak do cięcia z wąskim rzazem** zalecane są do cięcia cienkich płyt i desek. Wykazują dużą skuteczność przy przecieraniu drewna miękkiego, drewna drzew liściastych. **Stellitowane Short Trak do rozdrabniania** zalecane są do cięcia drewna na równą tarcicę, a także do usztywniania ramy pił (umieszczane w sprzęgu pił pomiędzy piłami do cięcia z wąskim rzazem).

→ **Zalety**

- duża precyzja cięcia,
- minimalny rzaz pozwalający na lepsze wykorzystanie drewna (do 20% oszczędności),
- maksymalna ekonomiczność,
- możliwość natychmiastowej dalszej obróbki lameli bez dodatkowych etapów roboczych,
- czysta powierzchnia po cięciu, powierzchnie przygotowane do klejenia.

Piły wycinane są laserem, co tworzy szeroki wachlarz możliwości wykonania, w zależności od preferencji Klienta. Oferujemy różne materiały podstawowe, wymiary i sposób wykonania. Dostarczamy produkt dostosowany do specyfiki zastosowania.

❗ Short Trak wykonywany jest na indywidualne zamówienie Klienta. Zamówienie powinno zawierać dokładne parametry piły, rysunek techniczny, rodzaj materiału.

Płyty trakowe

Surowe Rozwierane Stelliteowane Chromowane

→ Surowe | Rozwierane

↓ R - do rozwierania



→ Stelliteowane

↓ S - do stelliteowania



→ Chromowane

↓ R - do rozwierania

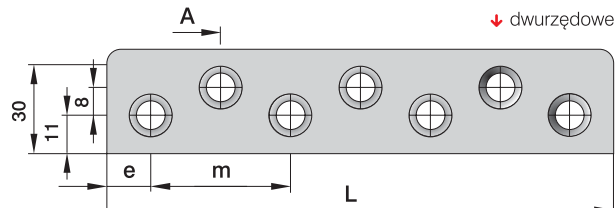
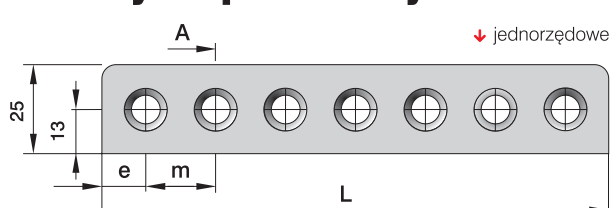


→ Typowymiary / Stal

German Steel b x s [mm] 140 x 2,2 160 x 2,2 180 x 2,45

Uddeholm b x s [mm] 140 x 2,2 160 x 2,2

→ Listwy do pił trakowych



→ Typowymiary

Szerokość listwy 25 mm e [mm] 12,5 m [mm] 20 L [mm] 125 | 145 | 165

Szerokość listwy 30 mm e [mm] 10,0 m [mm] 35 L [mm] 125

e [mm] 12,5 m [mm] 40 L [mm] 145

e [mm] 16,5 m [mm] 44 L [mm] 165

piły trakowe

Piły trakowe

Informacje ogólne

→ Informacje podstawowe

Piły dostępne są w wersjach: **surowe, rozwierane, stellitowane, chromowane.**

Dostępne rodzaje uzębienia: **R** (do rozwierania), **S** (do stellitowania).

Dostępne podziałki: **t=25 mm / t=26 mm / t=30 mm**

→ Twardość pił

Korpus piły **45-47 HRC; 48-49 HRC** (Uddeholm) | Stellitowane ostrze **49-51 HRC** | Powłoka chromu **15-20 µm**

→ Przeznaczenie

Piły przeznaczone do przecierania każdego gatunku drewna. **Rozwierane piły trakowe** wykazują dużą skuteczność przy przecieraniu miękkich gatunków drewna i drewna świeżego. **Stellitowane piły trakowe** wykazują dużą skuteczność przy przecieraniu niektórych rodzajów drewna ze strefy tropikalnej, posiadającego wtrącenia mineralne np. makore, azobe. Ciała obce w postaci odłamków o grubości do 1 mm nie uszkadzają ostrza. **Chromowane piły trakowe** wykazują dużą skuteczność przy przecieraniu drewna twardego, zmarznętego i drewna z dużą ilością żywicy.

→ Czas Pracy (h + 12 h odpoczynku = ostrzenie)

Piły rozwierane **2-3 h** | Piły stellitowane **5-7 h** | Piły chromowane **3-5 h**

→ Ostrzenie, rozwieranie, stellitowanie

Przy ostrzeniu pił trakowych należy przestrzegać wskazań producenta ostrzarki.
Rozwieranie pił trakowych na 1/2 wysokości zęba, mierzonej od wierzchołka.
Zalecamy następujące wartości na stronę [mm]:

grubość piły	rodzaj drewna	wartość rozwarcia	wartość stellitu
2,2	świeże, miękkie	0,90 - 0,95	0,85 - 0,90
	twarde, zmarznęte	0,80 - 0,85	0,75 - 0,80
2,45	świeże, miękkie	0,95 - 1,00	0,90 - 0,95
	twarde, zmarznęte	0,85 - 0,90	0,80 - 0,85

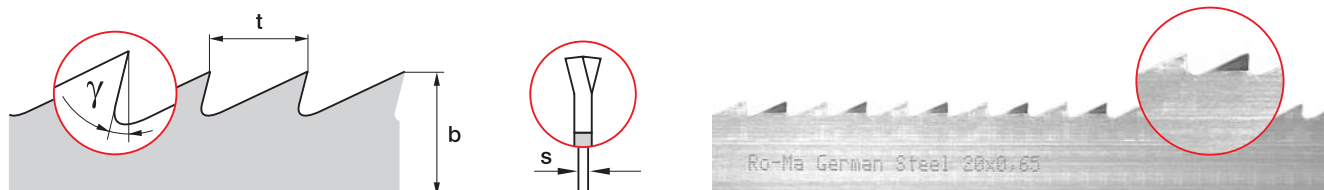
- ❗ Piły trakowe wycinane są laserem.
- Piły trakowe są naprężone.
- Realizujemy zamówienia specjalne.
- Wycinamy otwory kompensacyjne w pilach.
- Regenerujemy piły trakowe. Regeneracja obejmuje przygotowanie piły, stellitowanie i ostrzenie.

płyty stolarskie

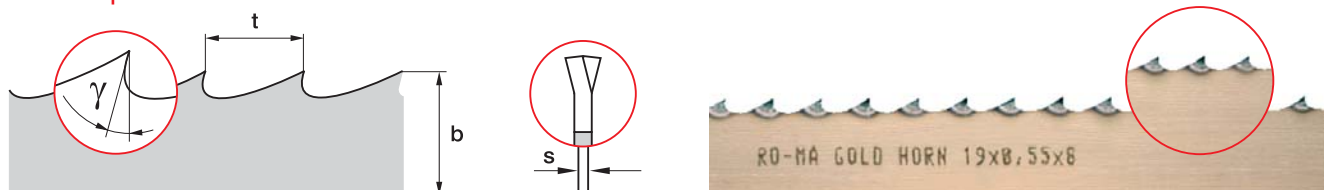
🔧 Płyty taśmowe stolarskie

Surowe RO Gold Gold HORN

→ Surowe | RO [rozwierane, ostrzone] ↓ typ A



→ Gold | Gold HORN ↓ typ B



→ Typowymiary

grzbiet zaokrąglony	b x s x t [mm]	6 x 0,5 x 4	8 x 0,5 x 5	10 x 0,6 x 6	12 x 0,6 x 6	15 x 0,65 x 7	16 x 0,55 x 8*
		19 x 0,55 x 8*	20 x 0,65 x 8	25 x 0,65 x 8	30 x 0,7 x 9	40 x 0,8 x 10	
grzbiet niezaokrąglony	b x s x t [mm]	10 x 0,65 x 6	10 x 0,7 x 6	15 x 0,5 x 7	15 x 0,7 x 7	20 x 0,7 x 8	25 x 0,7 x 8
		30 x 0,8 x 9	35 x 0,8 x 9	50 x 0,9 x 12,5			
Gold i Gold HORN	b x s x t [mm]	16 x 0,55 x 8*	19 x 0,55 x 8*	35 x 0,8 x 9	35 x 0,9 x 9		

Płyty dostępne są w wersjach: **surowe, RO** (rozwierane, ostrzone), **Gold** (surowe, RO), **Gold HORN** (hartowane, rozwierane, ostrzone).

Stal: **węglowa stopowa, stopowa** (Gold i Gold HORN).

→ Twardość pił

Korpus płyty **42-44 HRC**; **45-47 HRC** (Gold) | Hartowane ostrze **56-59 HRC** (Gold HORN)

→ Przeznaczenie

Płyty przeznaczone do przecinania drewna suchego, płyt wiórowych, paździerzowych, pilśniowych, płyt z laminatem, sklejk, tworzyw sztucznych, materiałów drewnopodobnych.

→ Ostrzenie i rozwieranie

Ostrzenie - ściernicą Andre. Rozwieranie na 2/3 wysokości zęba, mierzonej od wierzchołka, 1/2 grubości płyty, na stronę (mm).

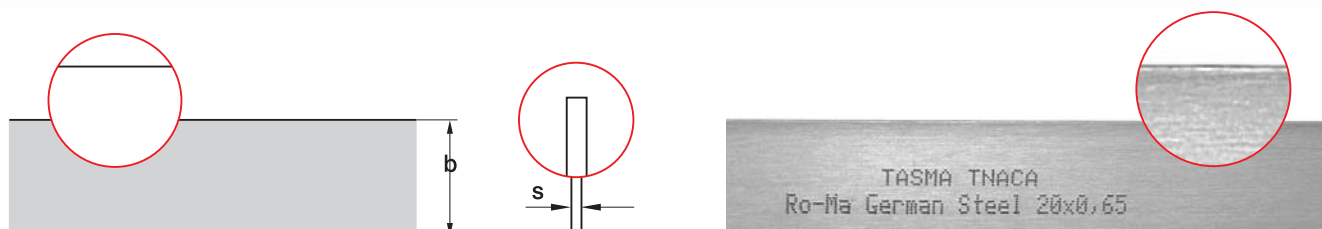
📌 Dostępne rodzaje uzębienia: **typ A**; w przypadku wymiarów oznaczonych gwiazdką, dostępny **typ B**.

taśmy tnące

Przecinanie Poliuretanu Papieru Materiałów

Taśmy tnące

→ Taśmy tnące



→ Typowymiary

grzbiet zaokrąglony	b x s [mm]	10 x 0,6	12 x 0,6	15 x 0,65	20 x 0,65	25 x 0,65	30 x 0,7	40 x 0,8
grzbiet niezaokrąglony	b x s [mm]	10 x 0,65	10 x 0,7	15 x 0,5	15 x 0,7	20 x 0,7	25 x 0,7	30 x 0,8
		35 x 0,8	50 x 0,9					

Taśmy tnące dostępne są **nieostrzone**.

Stal: **węglowa stopowa**.

→ Przeznaczenie

Taśmy przeznaczone do przecinania pianki poliuretanowej, papieru i materiałów tekstylnych.

→ Twardość taśmy

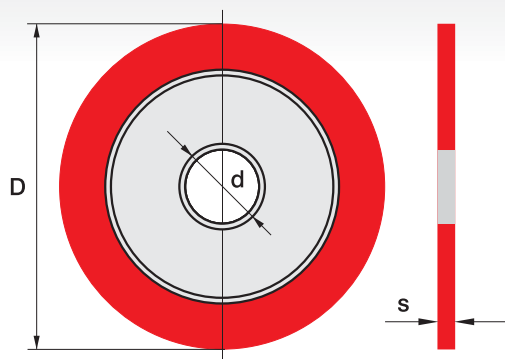
Twardość taśmy **42 - 44 HRC**.



ściernice

❏ Ściernice

Ro-Ma Andre Borazonowe



↑ borazonowa



↑ bakielitowa

→ Ściernice do ostrzenia pił taśmowych / Typowymiary

Ściernica Andre D x d x s [mm] 127 x 12,7 x 6 150 x 20,0 x 6 150 x 32,0 x 6

Ściernica Ro-Ma D x d x s [mm] 127 x 12,7 x 5 150 x 20,0 x 5 150 x 32,0 x 5

→ Ściernice do ostrzenia pił trakowych / Typowymiary

Ściernica Andre D x d x s [mm] 200 x 32,0 x 8 200 x 32,0 x 10 250 x 32,0 x 10

→ Ściernice borazonowe do ostrzenia pił taśmowych średnich / Typowymiary

Ściernica Ro-Ma D x d [mm] 127 x 12,7 203 x 32,0

❗ Ściernica borazonowa dostosowana jest do geometrii ostrza pił Ro-Ma.



więcej

Zapraszamy Państwa do zakupu pozostałych, dostępnych w naszej ofercie, produktów:

→ **Piły tarczowe**

Piły tarczowe do cięcia wzdłużnego i poprzecznego drewna i materiałów drewnopodobnych. Korpusy pił wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej, dostępne z nakładkami z węgla spiekanego. Piły dostępne na zamówienie w wymiarach zgodnych z życzeniem Klienta.

→ **Piły spożywcze**

Piły taśmowe przeznaczone do cięcia mięsa, mięsa z kością, serów. Dostępne piły Silver Säge (RO: rozwierane, ostrzone) i Silver Säge HORN (hartowane, rozwierane, ostrzone). Dostępne w wymiarach: 16x0,55x8 i 19x0,55x8 (zęb pojedynczy); 16x0,55x10 i 19x0,55x10 (z międzyzębiem). Posiadamy Świadectwo Jakości Zdrowotnej wydane przez Państwowy Zakład Higieny.

→ **Piły taśmowe do metalu**

Odporne i wytrzymałe piły bimetaliczne wyprodukowane z połączenia materiałów - stali szybko tnącej M42 (ostrza piły) z odporną na zmęczenie stalą narzędziową. Wykazują dużą skuteczność przy cięciu pełnych materiałów oraz profili grubościennych ze stali konstrukcyjnych, stali węglowych, stopowych. Duży wybór dostępnych wymiarów.



Dział Handlowy 

tel. +4846 | 857 89 52, +4846 | 857 89 53

fax +4846 | 857 89 54

info@ro-ma.pl | www.ro-ma.pl

Ro-Ma Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo wprowadzenia zmian w parametrach technicznych.



narzędzia skrawające

Ro-Ma Zakłady Narzędzi Skrawających

→ ul. Nadrzeczna 7, Siostrzeń, 96-321 Żabia Wola
tel. +4846 | **857 89 50**, fax +4846 | **857 89 51**

i Dział Handlowy
tel. +4846 | **857 89 52**, +4846 | **857 89 53**
fax +4846 | **857 89 54**
info@ro-ma.pl | www.ro-ma.pl

RoMa
born to be sharp

Since 1974



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

Mazowsze.
serce Polski

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO

