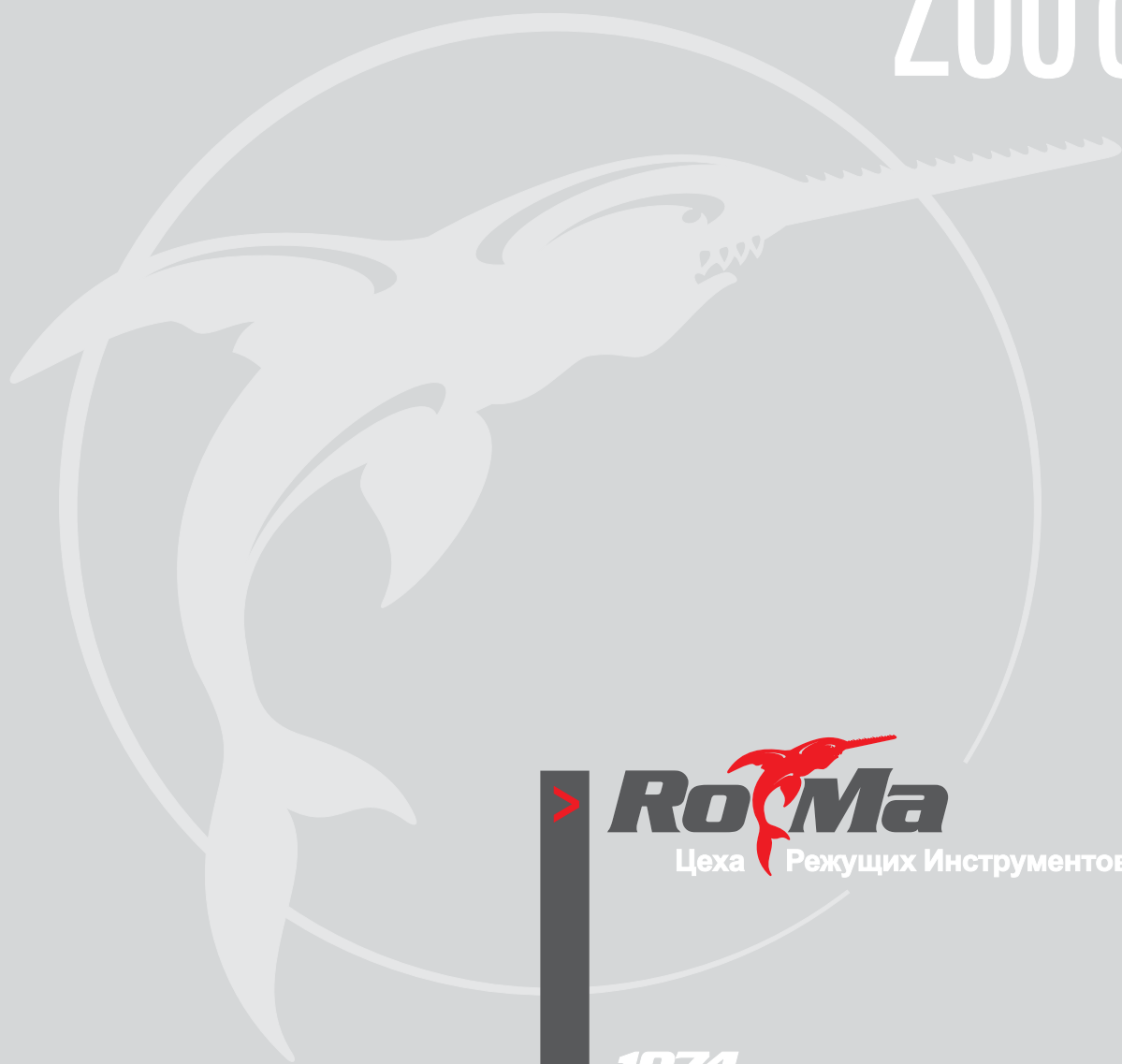




> **режущие**
инструменты

2008



> **RoMa**
Цеха Режущих Инструментов ООО

1974
год основания



Новое местонахождение

➤ В 2007 году Цеха Ro-Ма продолжили производство по новому адресу в подваршавской Сестшени.

В октябре 2004 года Ro-Ма выкупила для инвестиционных целей земельный участок в Сестшени площадью 4 га. 17 сентября 2005 состоялось официальное открытие строительной площадки. Новый производственный цех и офис фирмы, площадью 11 000 м², являются наиболее современным данного рода заводом в средне-восточной Европе. Строительство объекта проводилось одновременно с реализацией инвестиционного проекта по приобретению наилучшего, доступного на рынке оборудования для обработки и производства пил.

Мерой нашей полноценности является то, на сколько наш успех влечёт за собой успех наших Клиентов...

председатель правления Roman Ślupski

Вот уже 33 года мы с Вами. Это благодаря Вам и для Вас мы постоянно развиваемся. Режущие инструменты стали нашим общим предметом страстного увлечения. Со своей стороны мы стараемся постоянно совершенствовать их, чтобы наш продукт соответствовал Вашим требованиям.

Мне очень приятно с явной гордостью оповестить, что фирма Ro-Ma продолжила свою работу по новому адресу в подваршавской Сестшени. Новое здание является современным технологическим строением, расположенным на 11 000м². Наш завод, по меркам XXI века, является наиболее современным в средне-восточной Европе. Одновременно со строительством объекта был реализован проект по приобретению оборудования для обработки и производства пил. Правлением было принято решение о покупке оборудования, соответствующего новейшим технологическим стандартам. Новый завод является одним из немногих в Европе, который оснащён полным рядом машин нового поколения.

С удовольствием представляю Вам наше новое издание каталога. Осознавая, что оптимальное приспособление инструментов является залогом конкурентоспособности наших Клиентов, мы решили расширить ассортимент нашей продукции.

Мы желаем поставлять продукцию, которая полностью приспособлена к специфике её применения. Поэтому мы систематически внедряем новаторские решения на базе достижений мировой техники.

В каталоге Вы найдёте широкий ассортимент ленточных пил. Кроме известных Вам пил Gold Säge и Silver Säge, мы желаем представить две новинки: Tytan Säge и Safir Säge. Представляем Вам полный ассортимент широких лесопильных ленточных пил. В этой области мы предлагаем новые услуги: вальцовка пил, разводка пил, плющение и стеллитирование зубьев этих пил. Мы также расширили ассортимент рамных пил для вертикальных лесопильных рам. Мы предлагаем пилы со сплюснутыми и разведёнными зубьями. Мы являемся единственным производителем в Польше, который вырезает рамные пилы с помощью лазера. Благодаря этому для нас не существуют ограничения в возможности изготовления пил в зависимости от предпочтений Клиента. Расширяя ассортимент наших услуг мы желаем предложить Вам абразивные круги, а также возможность оковки рамных пил однорядными планками.

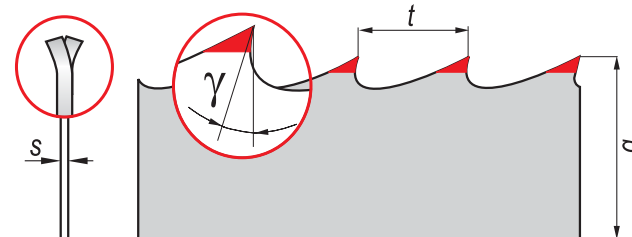
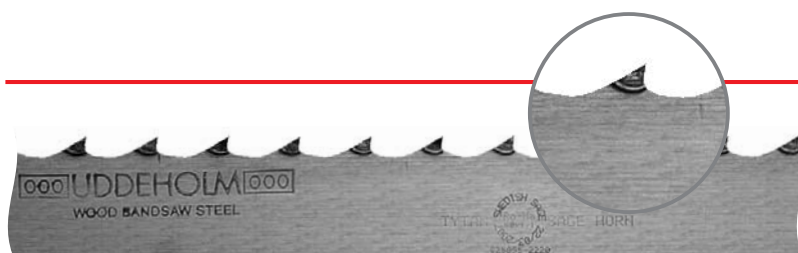
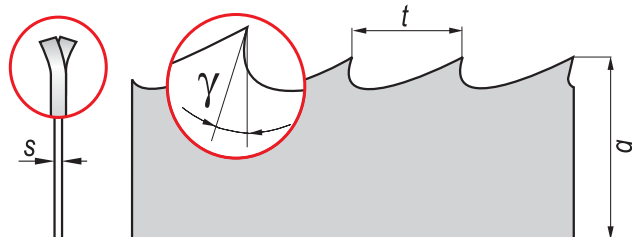
С полной ответственностью рекомендуем Вам нашу продукцию!



Председатель Правления Цехов Режущих Инструментов



b x s [мм]	сталь
35 x 1.07	Sandvik Durashift
35 x 1.1	Uddeholm
40 x 1.1	Uddeholm



ПРИМЕЧАНИЯ

Пилы изготовлены из шведской легированной стали.

Пила Tytan Säge HORN является закаленной, заточенной и разведенной.

Мы изготавливаем пилы, предназначенные для распиловки мягкой, сырой, а также твердой и/или мёрзлой древесины.

Пилы, предназначенные для твердой и/или мёрзлой древесины, в заказе следует обозначить символом **T**.

Допустимое деление (шаг зуба): $t=22,2$



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Разводка - на высоте 2/3 зуба, измеряя от его вершины. В зависимости от твердости древесины - для мягкой, сырой древесины: 0,5 - 0,7 (мм) в сторону, для твердой и/или мёрзлой древесины: 0,3 - 0,4 (мм) в сторону.

Заточка - абразивным кругом Ro-Ma либо ANDRE; абразивным борозованным кругом Ro-Ma, приспособленным к геометрии лезвия пилы (с масляным охлаждением).

Время работы

Tytan Säge - 3 часа + 12 часов отдыха = первая заточка.

Tytan Säge HORN - 3,5 часа + 12 часов отдыха = первая заточка

> **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Пилы предназначены для распиловки каждого рода древесины. Tytan Säge характеризуется высокой эффективностью при распиловке твердой и мёрзлой древесины. Tytan Säge HORN характеризуется высокой эффективностью при распиловке твердой, мёрзлой и высокой плотности древесины, а также некоторых пород экзотического дерева.

> **ТВЁРДОСТЬ ПОЛОТНА 47-49 HRC**

> **ТВЁРДОСТЬ КАЛЁННОГО ЛЕЗВИЯ 60-62 HRC**

> **пример заказа** TYTAN SÄGE 35 x 1.1 x 22.2 x 4005 H O R T

наименование пилы _____

номинальный размер (b x s x t) _____

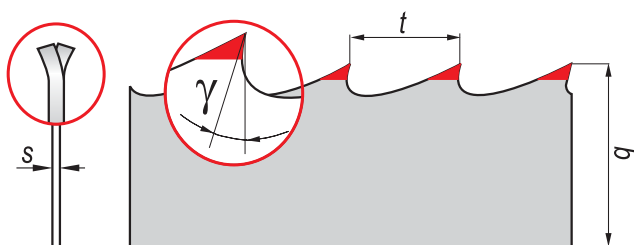
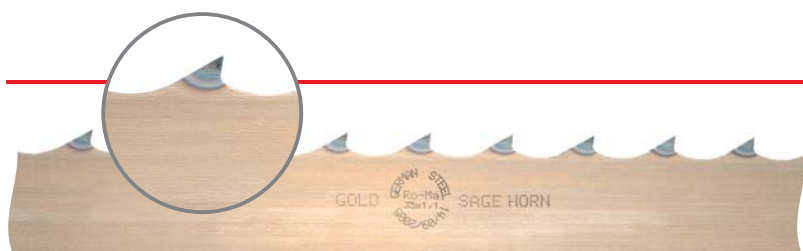
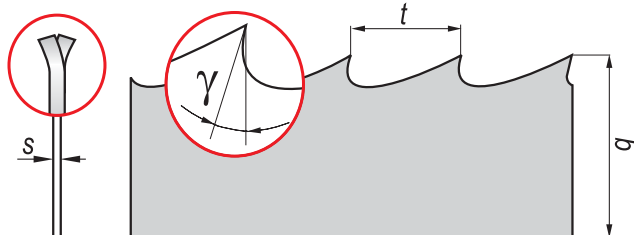
длина пилы в бухте до 100 м.п.
либо длина сваренной в кольцо пилы (мм) _____

символ закаленной пилы _____

символ заточенной пилы _____

символ разведенной пилы _____

символ пилы предназначенной для распиловки твердой древесины _____



b x s [мм]
32 x 1.1
33 x 1.0
35 x 0.8
35 x 1.0
35 x 1.1
38 x 1.15
40 x 1.0
40 x 1.1
42 x 1.0
45 x 1.4
50 x 1.0
60 x 1.0

ПРИМЕЧАНИЯ

Пилы изготовлены из легированной стали. Пила Gold Säge HORN является закаленной, заточенной и разведенной. Мы изготавливаем пилы предназначенные для распиловки мягкой, сырой, а также твердой и/или мёрзлой древесины. Пилы, предназначенные для твердой и/или мёрзлой древесины, в заказе следует обозначить символом Т. Допустимое деление (шаг зуба): t=22,2 / b=50 мм; b=60мм: t=22,2 или t=25.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Разводка - на высоте 2/3 зуба, измеряя от его вершины. В зависимости от твердости древесины; для мягкой сырой древесины: 0,5 - 0,7 (мм) в сторону, для твердой и/или мёрзлой древесины: 0,3 - 0,4 (мм) в сторону.

Заточка - абразивным кругом Ro-Ma либо ANDRE; абразивным боразованным кругом Ro-Ma приспособленным к геометрии лезвия пилы (с маслянным охлаждением).

Время работы

Gold Säge - 2,5 часа + 12 часов отдыха = первая заточка.
Gold Säge HORN - 3 часа + 12 часов отдыха = первая заточка.

- > **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Пилы предназначены для распиловки каждого рода древесины. Gold Säge HORN характеризуется высокой эффективностью при распиловке твердой, мёрзлой и высокой плотности древесины, а также некоторых пород экзотического дерева.
- > **ТВЁРДОСТЬ ПОЛОТНА 45-47 HRC**
- > **ТВЁРДОСТЬ КАЛЁННОГО ЛЕЗВИЯ 58-60 HRC**

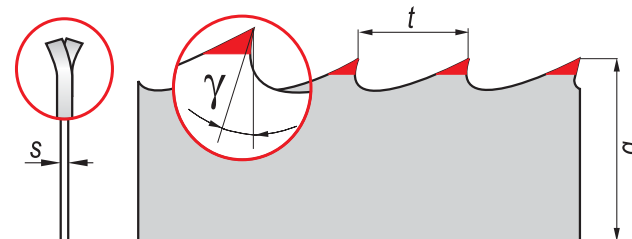
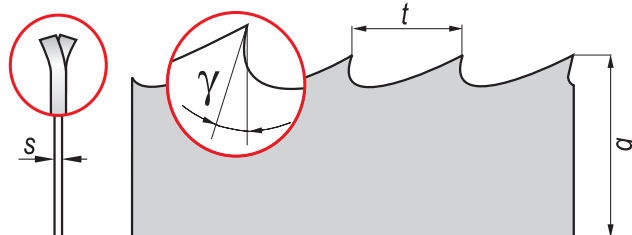
> **пример заказа** **GOLD SÄGE 35 x 1.0 x 22.2 x 4005 H O R T**

- наименование пилы _____
- номинальный размер (b x s x t) _____
- длина пилы в бухте до 100 м.п. либо длина сваренной в кольцо пилы (мм) _____
- символ закаленной пилы _____
- символ заточенной пилы _____
- символ разведенной пилы _____
- символ пилы предназначенной для распиловки твердой древесины _____





b x s [мм]
33 x 1.0
35 x 1.0
35 x 1.1
38 x 1.15
40 x 1.1



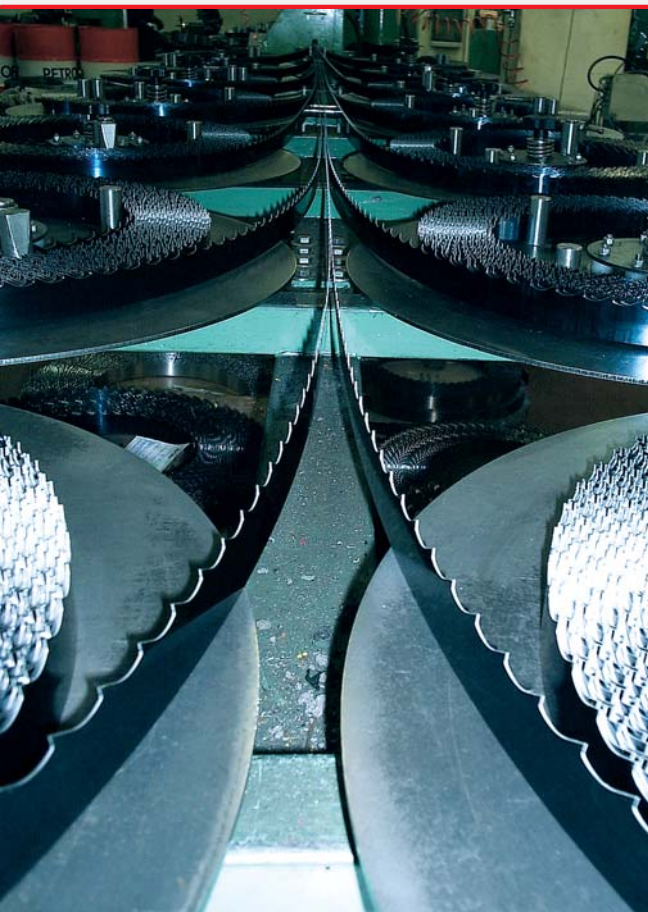
ПРИМЕЧАНИЯ

Пилы изготовлены из легированной стали. Пила Safir Säge HORN является закаленной, заточенной и разведенной.

Мы изготавливаем пилы предназначенные для распиловки мягкой, сырой, а также твердой и/или мёрзлой древесины.

Пилы, предназначенные для твердой и/или мёрзлой древесины, в заказе следует обозначить символом **T**.

Допустимое деление (шаг зуба): $t=22,2$ / $b=50$ мм: $t=22,2$ или $t=25$.



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Разводка - на высоте 2/3 зуба, измеряя от его вершины. В зависимости от твердости древесины; для мягкой сырой древесины: 0,5 - 0,7 (мм) в сторону, для твердой и/или мёрзлой древесины: 0,3 - 0,4 (мм) в сторону.

Заточка - абразивным кругом Ro-Ма либо ANDRE; абразивным боразованным кругом Ro-Ма приспособленным к геометрии лезвия пилы (с маслянным охлаждением).

Время работы

Safir Säge - 2 часа + 12 часов отдыха = первая заточка.

Safir Säge HORN - 2,5 часа + 12 часов отдыха = первая заточка.

> ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ - Пилы предназначены для распиловки каждого рода древесины. Safir Säge HORN характеризуется высокой эффективностью при распиловке твердой и мёрзлой древесины.

> ТВЁРДОСТЬ ПОЛОТНА 44-46 HRC

> ТВЁРДОСТЬ КАЛЁННОГО ЛЕЗВИЯ 55-57 HRC

> пример заказа SAFIR SÄGE 40 x 1.1 x 22.2 x 4005 H O R T

наименование пилы _____

номинальный размер (b x s x t) _____

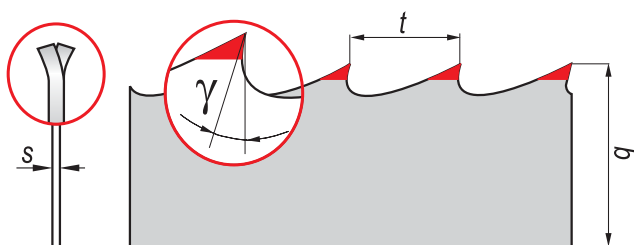
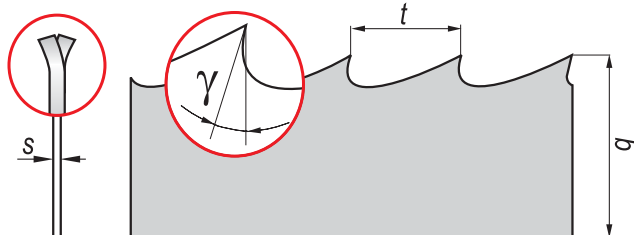
длина пилы в бухте до 100 м.п.
либо длина сваренной в кольцо пилы (мм) _____

символ закаленной пилы _____

символ заточенной пилы _____

символ разведенной пилы _____

символ пилы предназначенной для распиловки твердой древесины _____



b x s [мм]
35 x 1.0
35 x 1.1
40 x 1.0
40 x 1.1
50 x 1.1

ПРИМЕЧАНИЯ

Пилы изготовлены из углеродистой стали. Пила Silver Säge HORN является закаленной, заточенной и разведенной. Мы изготавливаем пилы предназначенные для распиловки мягкой сырой, а также твердой и/или мёрзлой древесины. Пилы, предназначенные для твердой и/или мёрзлой древесины, в заказе следует обозначить символом Т. Допустимое деление (шаг зуба): t=22,2 / b=50 мм: t=22,2 или t=25.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Разводка - на высоте 2/3 зуба, измеряя от его вершины. В зависимости от твердости древесины; для мягкой сырой древесины: 0,5 - 0,7 (мм) в сторону, для твердой и/или мёрзлой древесины: 0,3 - 0,4 (мм) в сторону.

Заточка - абразивным кругом Ro-Ма либо ANDRE; абразивным боразованным кругом Ro-Ма приспособленным к геометрии лезвия пилы (с маслянным охлаждением).

Время работы

Silver Säge - 1,5 часа + 12 часов отдыха = первая заточка.

Silver Säge HORN - 2 часа + 12 часов отдыха = первая заточка.



- > **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Пилы предназначены для распиловки каждого рода древесины. Silver Säge HORN характеризуется высокой эффективностью при распиловке твердой и мёрзлой древесины.
- > **ТВЕРДОСТЬ ПОЛОТНА 43-45 HRC**
- > **ТВЕРДОСТЬ КАЛЁННОГО ЛЕЗВИЯ 53-55 HRC**

> **пример заказа** SILVER SÄGE 35 x 1.0 x 22.2 x 4005 H O R T

наименование пилы _____

номинальный размер (b x s x t) _____

длина пилы в бухте до 100 м.п. либо длина сваренной в кольцо пилы (мм) _____

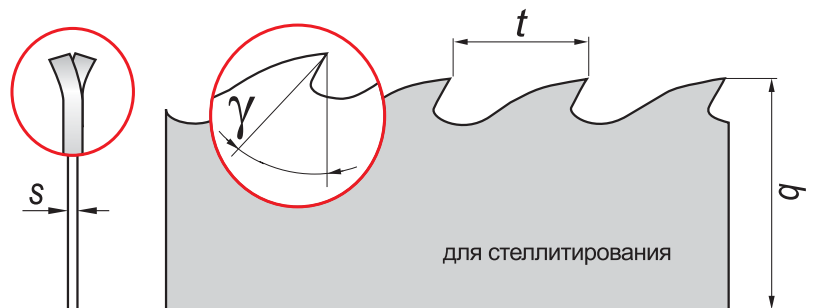
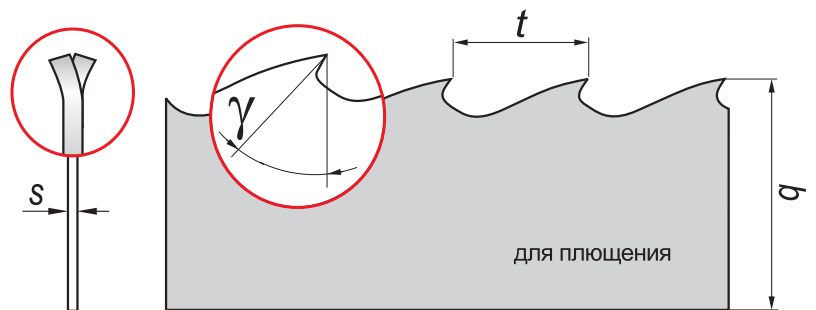
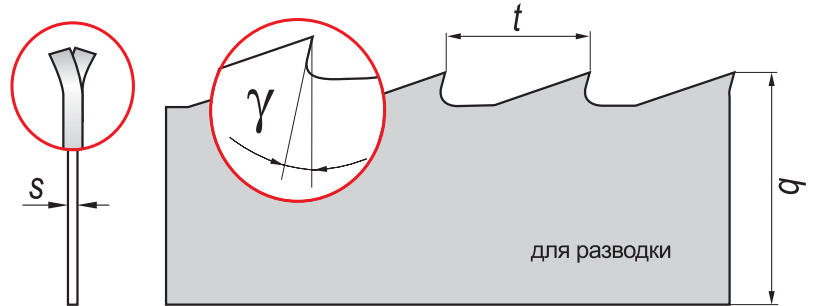
символ закаленной пилы _____

символ заточенной пилы _____

символ разведенной пилы _____

символ пилы предназначенной для распиловки твердой древесины _____

пила	b x s [мм]	сталь
ШИРОКАЯ ленточная пила	80 x 1.0	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	80 x 1.0	80NiCr11
ШИРОКАЯ ленточная пила	80 x 1.1	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	100 x 1.0	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	100 x 1.0	80NiCr11
ШИРОКАЯ ленточная пила	100 x 1.1	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	100 x 1.2	NCV1
ШИРОКАЯ ленточная пила	100 x 1.6	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	104 x 1.25	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	110 x 1.1	NCV1
ШИРОКАЯ ленточная пила	110 x 1.1	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	110 x 1.1	Uddeholm
ШИРОКАЯ ленточная пила	120 x 1.1	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	130 x 1.2	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	130 x 1.2	Uddeholm
ШИРОКАЯ ленточная пила	130 x 1.3	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	140 x 1.1	Uddeholm
ШИРОКАЯ ленточная пила	140 x 1.2	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	150 x 1.3	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	150 x 1.4	NCV1
ШИРОКАЯ ленточная пила	155.6 x 1.25	Uddeholm
ШИРОКАЯ ленточная пила	160 x 1.3	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	160 x 1.3	Uddeholm
ШИРОКАЯ ленточная пила	180 x 1.4	NCV1
ШИРОКАЯ ленточная пила	180 x 1.4	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	200 x 1.4	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	206.4 x 1.47	Uddeholm
ШИРОКАЯ ленточная пила	230 x 1.5	75Cr1
ШИРОКАЯ ленточная пила	260.4 x 1.83	Uddeholm



РЕКОМЕНДУЕМОЕ ДЕЛЕНИЯ (шаг зуба)

b [ширина пилы - мм]	t [рекомендуемое деление - мм]
до 80	25
90-130	35
140-180	45
свыше 180	50

ПИЛЫ С РАЗВЕДЕННЫМИ ЗУБЬЯМИ



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Вальцовка - согласно с техническими характеристиками ленточно-пильного станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Разводка - на высоте 1/2 либо 2/3 зуба, измеряя от его вершины, в зависимости от высоты зуба.

Скорость распиловки - согласно с техническими характеристиками ленточнопильного станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Заточка - согласно с указаниями производителя заточного станка.

Время работы - 2-3 часа + 12 часов отдыха = первая заточка.

широкие пилы [РАЗВОДКА]

➤ **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Пилы предназначены для распиловки кругляка на брусы. Пилы с разведенными зубьями характеризуются высокой эффективностью при распиловке мягкой и сырой древесины.

➤ **ТВЁРДОСТЬ ПОЛОТНА 43-45 HRC; 47-49 HRC (Uddeholm)**

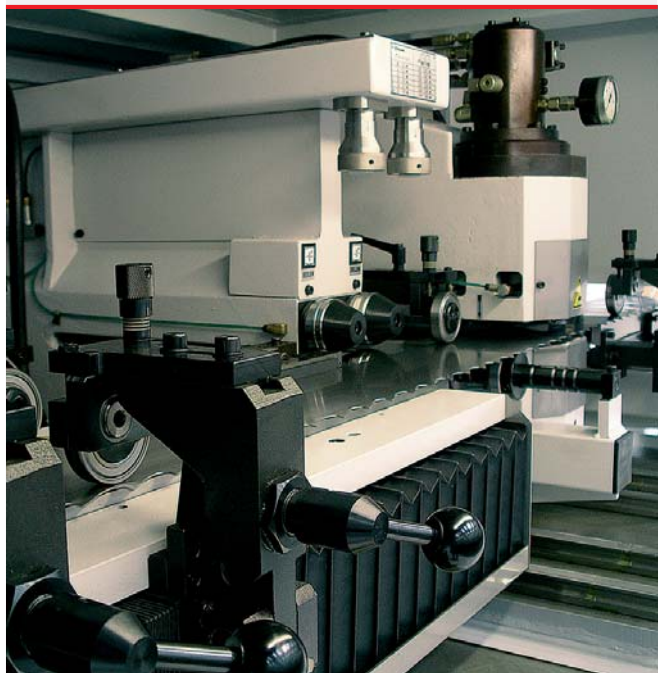
ПРИМЕЧАНИЯ Допустимые деления (шаг зуба): $t = 25-50$. В случае распиловки мёрзлой древесины, величина рабочего движения должна быть сокращена на 20%.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ РАЗВОДКА

род распиливаемой древесины	состояние распиливаемой древесины	величина отгиба зуба в сторону (мм)
хвойное	сырое	0.5 - 0.6
	мёрзлое	0.4 - 0.5
	сухое	0.4 - 0.5
лиственное	твёрдое	0.3 - 0.4
	мягкое	0.5 - 0.55
	сухое	0.3 - 0.35

ВАЛЬЦОВКА ПИЛ

Вальцовка пил производится на вальцовочном центре RC100. Центр позволяет произвести все операции вальцовки пилы без смены крепления - это самое новое достижение в области вальцовки пил. Процесс вальцовки включает в себя выглаживание, напряжение и выравнивание пилы. Выглаживание - это ликвидация всех неровностей на поверхности пилы. Вальцовка пилы приводит к её напряжению сжатия в средней части ленты, а в кромках - напряжения растяжения. Ro-Ma предлагает как симметричное напряжение так и несимметричное, в зависимости от потребностей клиента. Операция напряжения улучшает жёсткость пилы во время работы, гарантирует также верное прилегание пилы к ободу шкива. Благодаря автоматическому измерению параметров RC100 даёт возможность постоянного контроля состояния пилы перед и после каждой операции. Результаты всех операций протоколируются и распечатываются в графической форме. Клиент получает распечатку с параметрами проведённых операций; получает гарантию, что все операции исполнены согласно с указаниями. Вальцовка пил - это выгодная инвестиция для всех кто использует широкие ленточные пилы. Даёт ему измеримые превосходства: увеличивается долговечность пилы, гарантирует ровность поверхности материала после распиловки, что позитивно влияет на дальнейшую обработку материала.



ПЛЮЩЕНИЕ ЗУБЬЕВ ПИЛ

Плющение производится на управляемом гидравликой автомате ISELI STA. Автомат ISELI STA даёт возможность плющения и формирования зубьев пил в одном рабочем подходе. Плющение зуба является расширением передней кромки зуба до большой ширины. Формирование заключается в том, что обе стороны зубьев прижимаются до желаемой толщины и боковой формы, а далее шлифуются до желаемой формы зуба. Плющение зубьев улучшает качественный и количественный результат распиловки. Благодаря плющению нагрузка на зубья раскладывается равномерно. Кроме этого, количество опилок сокращается вдвое. Использование пил с плющенными зубьями улучшает точность распиловки, гарантирует гладкость поверхности лесопильных материалов. Пилы работают ровно, так как в прозеи зубья режут полной шириной края.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПИЛ С ПЛЮЩЕННЫМИ ЗУБЬЯМИ

- продолжительное время работы пилы,
- долговечность лезвия зубьев,
- возможность использования увеличенных подач резания, что в свою очередь позволяет увеличить производительность,
- высокая точность размеров распиловки и её гладкость.

ПИЛЫ С ПЛЮЩЕННЫМИ ЗУБЬЯМИ



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Вальцовка - согласно с техническими характеристиками ленточнопильного станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Плющение - на высоте 1/2 либо 2/3 зуба, измеряя от его вершины, в зависимости от высоты зуба.

Подача - широкие лесопильные ленточные пилы с плющенными зубьями в состоянии распиливать при увеличенных подачах (около 25%) по сравнению с пилами с разведенными зубьями.

Скорость распиловки - согласно с техническими характеристиками ленточнопильного станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Заточка - согласно с указаниями производителя заточного станка.

Время работы - 3 - 4 часа + 12 часов отдыха = первая заточка.

широкие пилы [ПЛЮЩЕНИЕ]

> **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Пилы предназначены для распиловки кругляка на брусы. Пилы с плющенными зубьями характеризуются высокой эффективностью при распиловке твёрдой и мёрзлой древесины.

> **ТВЁРДОСТЬ ЛЕЗВИЯ 45-48 HRC; 49-52 HRC [Uddeholm]**

> **ТВЁРДОСТЬ ПОЛОТНА 43-45 HRC; 47-49 HRC [Uddeholm]**

ПРИМЕЧАНИЯ Допустимые деления (шаг зуба): $t = 25-50$. В случае распиловки мёрзлой древесины, величина рабочего движения должна быть сокращена на 20%.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПЛЮЩЕНИЕ

род распиливаемой древесины	состояние распиливаемой древесины	величина плющения зуба в сторону (мм)
хвойное	сырое	0.6 - 0.8
	мёрзлое	0.5 - 0.6
	сухое	0.5 - 0.6
лиственнное	твёрдое	0.4 - 0.5
	мягкое	0.6 - 0.65
	сухое	0.4 - 0.45



ПИЛЫ СО СТЕЛЛИТИРОВАННЫМИ ЗУБЬЯМИ



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Вальцовка - согласно с техническими характеристиками ленточнопильного станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Подача - широкие лесопильные ленточные пилы с плющенными зубьями в состоянии распиливать при увеличенных подачах (около 50%) по сравнению с пилами с раведенными зубьями.

Скорость распиловки - согласно с техническими характеристиками ленточнопильного станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Заточка - согласно с указаниями производителя заточного станка.

Время работы - 4-5 часов + 12 часов отдыха = первая заточка.

СТЕЛЛИТИРОВАНИЕ ЗУБЬЕВ

Стеллитирование производится на оборудовании с технологией плазменной наплавки немецкой фирмы VOLLMER. После наплавки стеллитом производится заточка профиля и боков зуба, опять же на цифровом оборудовании немецкой фирмы VOLLMER, что даёт гарантию высокого качества исходного продукта. Стеллитирование зубьев пил приносит существенную выгоду пользователям-производителям пиломатериалов.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПИЛ СО СТЕЛЛИТИРОВАННЫМИ ЗУБЬЯМИ

- срок службы пилы многократно увеличивается,
- улучшается точность распиловки,
- повышается износостойкость зубьев, оснащённых сплавом стеллита,
- возможность использования более высоких подач; улучшается эффективность распиловки,
- пилы со стеллитированными зубьями более эффективны при распиловке некоторых пород экзотического дерева, которое может содержать минеральные включения.

широкие пилы [СТЕЛЛИТИРОВАННЫЕ]

➤ **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Пилы предназначены для распиловки крутялка на брусы. Пилы со стеллитированными зубьями более эффективны при распиловке некоторых пород экзотического дерева, которое может содержать минеральные включения на прим. макоре, азобе. Инородное тело в виде обломков толщиной до 1 мм не повредит лезвия.

➤ **ТВЁРДОСТЬ ЛЕЗВИЯ 51-55 HRC**

➤ **ТВЁРДОСТЬ ПОЛОТНА 43-45 HRC; 47-49 HRC [Uddeholm]**

ПРИМЕЧАНИЯ Допустимые деления (шаг зуба): $t = 25-50$. В случае распиловки мёрзлой древесины, величина рабочего движения должна быть сокращена на 20%.



➤ пример заказа

ШИРОКАЯ ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА 80 x 1.0 x 25 x 6500 80NiCr11 S SO W

наименование пилы _____

номинальный размер (b x s x t) _____

длина пилы в бухте до 100 м.п.
либо длина сваренной в кольцо пилы (мм) _____

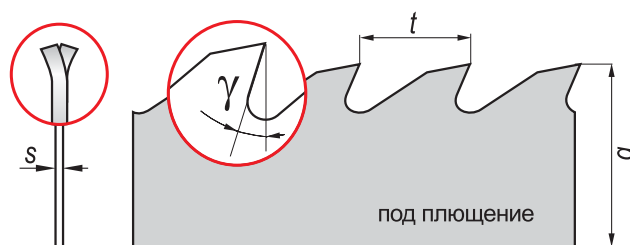
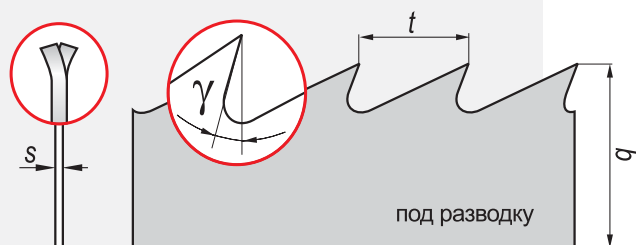
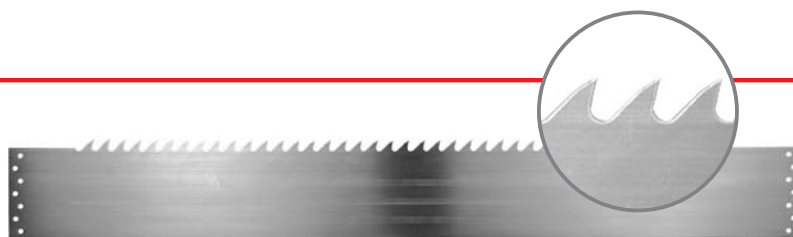
сталь _____

тип зуба: **S** - под стеллитирование, **Z** - под плющение, **R** - под разводку _____

символ стеллитированной пилы - **SO**, символ плющенной пилы - **ZO**, символ разведенной пилы - **RO** _____

символ вальцованной пилы - **W** _____

пила	b x s [мм]	сталь
РАМНАЯ ПИЛА	140 x 2.2	German Steel
РАМНАЯ ПИЛА	140 x 2.2	Uddeholm
РАМНАЯ ПИЛА	160 x 2.2	German Steel
РАМНАЯ ПИЛА	160 x 2.2	Uddeholm
РАМНАЯ ПИЛА	180 x 2.45	German Steel



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Вальцовка - согласно с техническими характеристиками станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Разводка, Плющение - на высоте 1/2 измеряя от вершины зуба.

Подача - рамные пилы с плющенными зубьями в состоянии распиливать при увеличенных подачах (около 25%) по сравнению с пилами с разведенными зубьями.

Скорость распиловки - согласно с техническими характеристиками станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Заточка - абразивным кругом ANDRE.

Время работы - для пил со сплюсненным зубом 4 часа + 12 часов отдыха = первая заточка; для пил с разведенным зубом: 2 часа + 12 часов отдыха = первая заточка.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ РАЗВОДКИ И ПЛЮЩЕНИЯ

род распиливаемой древесины	состояние распиливаемой древесины	величина плющения зуба в сторону (мм)	величина отгиба зуба в сторону (мм)
хвойное	сырое	0.7 - 0.9	0.6 - 0.7
	мёрзлое	0.6 - 0.8	0.5 - 0.6
	хранимое временно в воде	0.7 - 0.9	0.7 - 0.8
лиственное	твёрдое сырое	0.5 - 0.6	0.5 - 0.6
	твёрдое мёрзлое	0.4 - 0.5	0.4 - 0.5
	мягкое сырое	0.6 - 0.7	0.6 - 0.7
	мягкое мёрзлое	0.5 - 0.6	0.4 - 0.5

рамные пилы

➤ **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Пилы предназначены для распиловки древесины каждого рода. Пилы с разведенными зубьями характеризуются высокой эффективностью при распиловке мягкой и сырой древесины. Пилы с плющенными зубьями характеризуются высокой эффективностью при распиловке твёрдой и мёрзлой древесины.

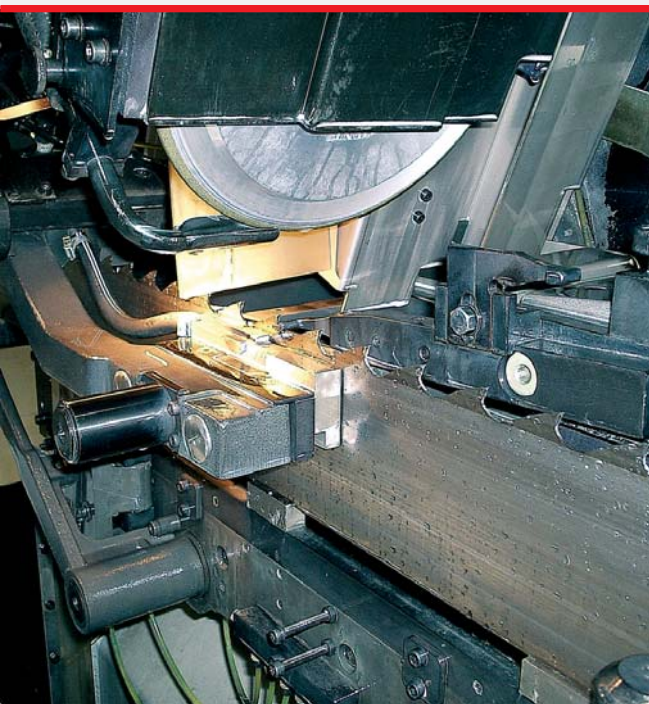
➤ **ТВЁРДОСТЬ ПОЛОТНА** 45-47 HRC [German Steel]; 47-49 HRC [Uddeholm]

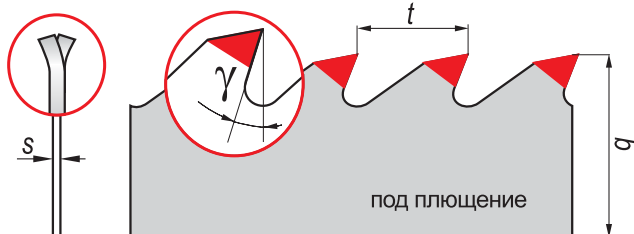
➤ **ТВЁРДОСТЬ ПЛЮЩЕНОГО ЗУБА** 47-50 HRC [German Steel]; 49-52 HRC [Uddeholm]

ПРИМЕЧАНИЯ Вырезка рамных пил производится с помощью лазера. Доступные типы зубьев: под разводку, под плющение. Мы предлагаем разводку и плющение зубьев рамных пил. Реализуем специальные заказы. Допустимые деления (шаг зуба): t=25; t=26; t=30. В случае распиловки мёрзлой древесины, величина рабочего движения должна быть сокращена на 20%.

➤ **пример заказа** РАМНАЯ ПИЛА 140 x 2.2 x 25 x 1600 Uddeholm R RO A

наименование пилы _____
 номинальный размер (b x s x t) _____
 длина пилы (мм) _____
 сталь _____
 тип зуба: Z - под плющение, R - под разводку _____
 символ плющенной пилы - ZO, символ разведенной пилы - RO _____
 изготовление: A - без планок, B1- с однорядными планками, B2- с двухрядными планками _____





пила	b x s [мм]	сталь
РАМНАЯ ПИЛА	140 x 2.2	German Steel
РАМНАЯ ПИЛА	140 x 2.2	Uddeholm
РАМНАЯ ПИЛА	160 x 2.2	German Steel
РАМНАЯ ПИЛА	160 x 2.2	Uddeholm
РАМНАЯ ПИЛА	180 x 2.45	German Steel

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Вальцовка - согласно с техническими характеристиками станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Подача - стеллитированные рамные пилы в состоянии распиливать при увеличенных подачах (около 50%) по сравнению с пилами с раведенными зубьями.

Скорость распиловки - согласно с техническими характеристиками станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Заточка - согласно с указаниями производителя заточного станка.

Время работы - 8 часов + 12 часов отдыха = первая заточка.

СТЕЛЛИТ

Стеллит характеризуется высокой температуростойкостью, сохраняет свои характеристики в отношении распиловки при температуре до 800°C. Химический состав напавленного стеллита (массовая доля): кобальт 65%, хром 25%, вольфрам 8%, домеси прочих металлов 2%.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПИЛ СО СТЕЛЛИТИРОВАННЫМИ ЗУБЬЯМИ

- срок службы пилы многократно увеличивается,
- улучшается точность распиловки,
- повышается износостойкость зубьев, оснащённых сплавом стеллита,
- возможность использования более высоких подач; улучшается эффективность распиловки,
- стеллитированные зубья характеризуются высокой отпорностью на трения, перенагрев, а также на воздействие химических включений в дереве.

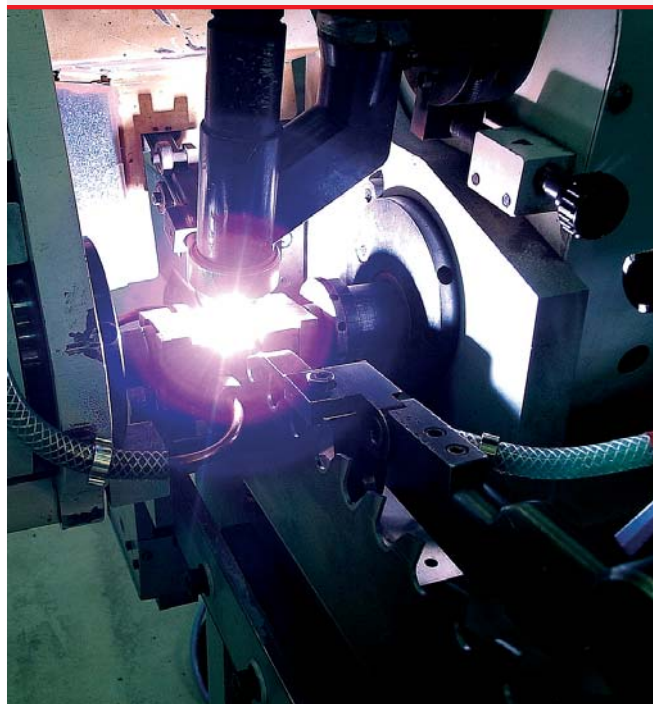
стеллитированные рамные пилы

➤ **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Пилы предназначены для распиловки древесины каждого рода. Пилы со стеллитированным зубом более эффективны при распиловке некоторых пород тропического дерева, которое может содержать минеральные включения на прим. магоре, азобе. Иностранное тело в виде обломков толщиной до 1 мм не повредит лезвия.

➤ **ТВЁРДОСТЬ ЛЕЗВИЯ 60-65 HRC**

➤ **ТВЁРДОСТЬ ПОЛОТНА 45-47 HRC [German Steel]; 47-49 HRC [Uddeholm]**

ПРИМЕЧАНИЯ Вырезка рамных пил производится с помощью лазера. Допустимые деления (шаг зуба): t=25; t=26; t=30. В случае распиловки мёрзлой древесины, величина рабочего движения должна быть сокращена на 20%.



➤ **пример заказа РАМНАЯ ПИЛА 140 x 2.2 x 25 x 1600 German Steel SO B1**

наименование пилы _____

номинальный размер (b x s x t) _____

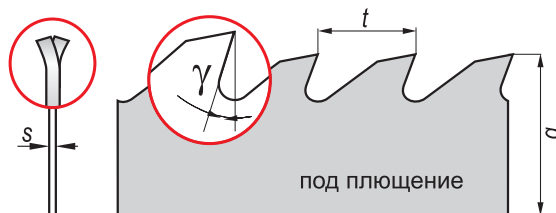
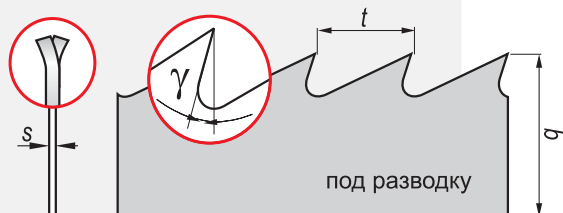
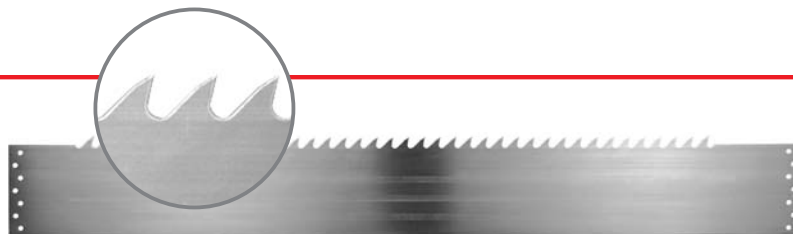
длина пилы (мм) _____

сталь _____

символ стеллитированной пилы _____

изготовление: **A** - без планок, **B1**- с однорядными планками, **B2**- с двухрядными планками. _____

пила	b x s [мм]	сталь
РАМНАЯ ПИЛА	140 x 2.2	German Steel
РАМНАЯ ПИЛА	140 x 2.2	Uddeholm
РАМНАЯ ПИЛА	160 x 2.2	German Steel
РАМНАЯ ПИЛА	160 x 2.2	Uddeholm
РАМНАЯ ПИЛА	180 x 2.45	German Steel



ХРОМ

Хром - это твёрдый, серебристо-голубой металл с температурой плавления 1857°C. Устойчивый на действие органических кислот; не подвергается действию азотной кислоты и сероводорода. Хром используется как внешний слой, обеспечивающий стальные элементы. Твёрдость слоёв хрома является гораздо твёрже самых твёрдых видов закаленной стали.

- срок службы пилы многократно увеличивается,
- возможность использования более высоких подач,
- увеличенная коррозиестойкость и температуростойкость,
- низкая прилепаемость опилок к рабочей поверхности пилы,
- высокая устойчивость к грязи и прочим включениям находящимся в древесине.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Вальцовка - согласно с техническими характеристиками станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Подача - хромированные рамные пилы в состоянии распиливать при увеличенных подачах (около 20%) по сравнению с пилами с раведенными зубьями.

Заточка - абразивным кругом ANDRE.

Время работы - 6 часов + 12 часов отдыха = первая заточка.

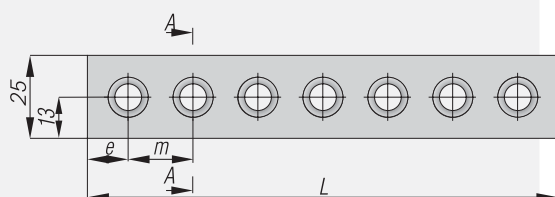
хромированные рамные пилы

➤ **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Пилы предназначены для распиловки древесины каждого рода. Характеризуются высокой эффективностью при распиловке твёрдой и мёрзлой древесины содержащей большое количество смол.

ПРИМЕЧАНИЯ Вырезка рамных пил производится с помощью лазера. Допустимые деления (шаг зуба): t=25; t=26; t=30. В случае распиловки мёрзлой древесины, величина рабочего движения должна быть сокращена на 20%.

КАЛЁННЫЕ ПЛАНКИ К РАМНЫМ ПИЛАМ

ОДНОРЯДНЫЕ

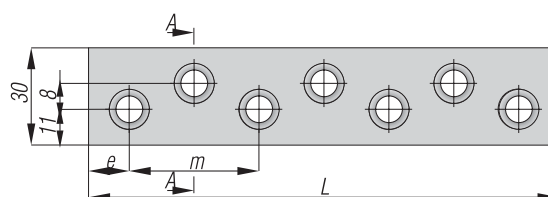


Типоразмеры [25 mm]

Типоразмеры [30 mm]

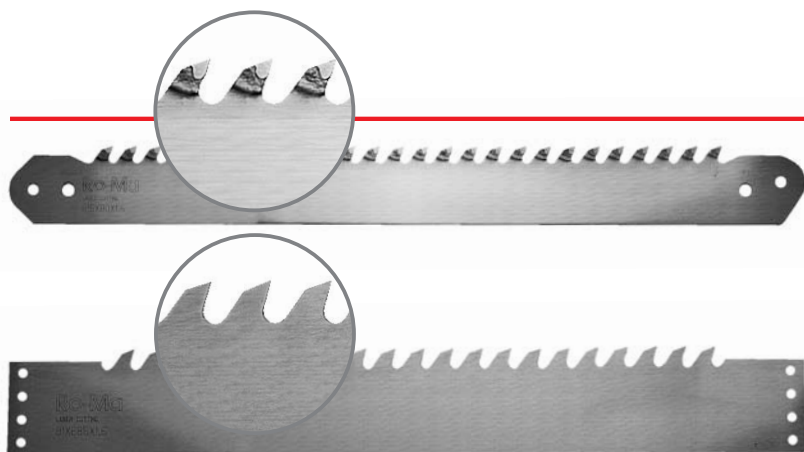
L	e	m	L	e	m
125	12.5	20	125	10.0	35
145	12.5	20	145	12.5	40
165	12.5	20	165	16.5	44

ДВУХРЯДНЫЕ



➤ **пример заказа** РАМНАЯ ПИЛА 140 x 2.2 x 25 x 1600 German Steel CH B1

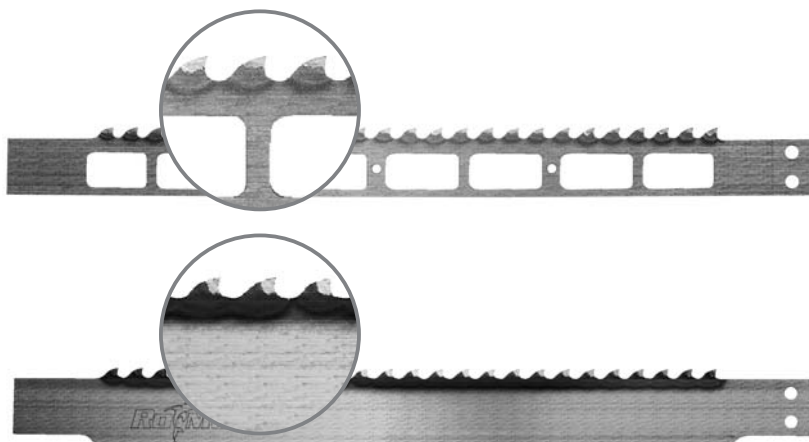
- наименование пилы
- номинальный размер (b x s x t)
- длина пилы (мм)
- сталь
- символ хромированной пилы - CH
- изготовление: A - без планок, B1 - с однорядными планками, B2 - с двухрядными планками



Short Trak

ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ - Пилы предназначены для распиловки древесины каждого рода.

ПРИМЕЧАНИЯ В ассортименте пилы: стеллитированные, со сплюснутыми зубьями. Short Trak изготавливается по индивидуальному заказу Клиента. В заказе должны быть указаны точные параметры пилы, чертеж, сталь (следует выбрать среди доступных в нашем предложении рамных пил и широких лесопильных ленточных пил).



стеллитированные Short Trak для экономной резки с узким пропилом, для дробления

ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ - Short Trak для резки с узким пропилом гарантирует высокое качество пиления. Возможность применения для различных целей, особенно рекомендуются для пиления досок и плит. Идеально подходят для распиловки различных пород мягкой древесины, а также лиственных европейских пород. Short Trak для дробления рекомендуются для придания жёсткости раме пил, размещаются в ряду между пилами для резки с узким пропилом; также применяются для распиловки древесины на ровные пиломатериалы. Позволяют обработать внешнюю ламель. Гарантируют соответствующую толщину каждой ламели и возможность дальнейшей обработки ламели без потребности дополнительной калибровки.

ПРИМЕЧАНИЯ Стеллитированные Short Trak изготавливается по индивидуальному заказу Клиента. В заказе должны быть указаны точные параметры пилы.



пила	b [мм] [доступные ширины]	s [мм] [доступные толщины]
SHORT TRAK	40 - 260	0.8 - 2.45

ПРЕВОСХОДСТВА SHORT TRAK:

- высокая точность пиления,
- минимальная прорезь, позволяющая эффективнее использовать древесину (до 20% экономии),
- максимальная экономия,
- возможность непосредственной обработки ламели без потребности дополнительных рабочих этапов,
- чистая поверхность после пиления, поверхность готовая для склейки.

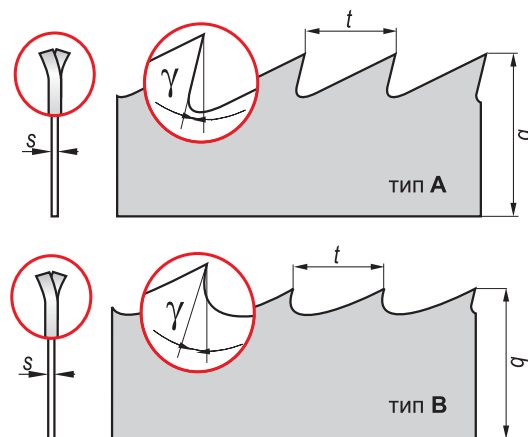
ТАРНЫЕ ПИЛЫ - ВЕРСИЯ MINI

Вырезка пил производится с помощью лазера, что даёт возможность производства продукции в широком ассортименте в зависимости от желаний и потребностей Клиента. Требовательные Клиенты нуждаются в индивидуально подобранных инструментах. В зависимости от потребности Ro-Ma предлагает разного вида материалы, размеры и способ изготовления. Поставляет своим Клиентам продукцию приспособленную к специфике применения. Оптимально подобранный инструмент является залогом конкурентоспособности Клиента.



пила	пила	b x s [мм]	спинка пилы
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила	Gold HORN	16 x 0.55 x 7	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила	Gold HORN	16 x 0.55 x 8*	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила	Gold HORN	19 x 0.55 x 8*	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила	Gold	16 x 0.55 x 7	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила	Gold	16 x 0.55 x 8*	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила	Gold	19 x 0.55 x 8*	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		6 x 0.5 x 4	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		8 x 0.5 x 5	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		10 x 0.6 x 6	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		10 x 0.7 x 6	не закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		12 x 0.6 x 6	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		15 x 0.5 x 7	не закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		15 x 0.65 x 7	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		15 x 0.7 x 7	не закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		16 x 0.55 x 7	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		16 x 0.55 x 8*	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		19 x 0.55 x 8*	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		20 x 0.65 x 8*	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		20 x 0.7 x 8*	не закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		25 x 0.65 x 8*	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		25 x 0.7 x 8*	не закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		30 x 0.7 x 9	закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		30 x 0.8 x 9	не закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		35 x 0.8 x 9	не закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		40 x 0.9 x 10*	не закругленная
СТОЛЯРНАЯ ленточная пила		50 x 0.9 x 12.5	не закругленная

ПРИМЕЧАНИЕ Допустимые типы зубьев: тип А для всех размеров; для размеров обозначенных звездочкой [*] возможен тип зуба В.



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Вальцовка - согласно с техническими характеристиками станка и в зависимости от распиливаемой древесины.

Разводка - на высоте 2/3 зуба, измеряя от его вершины. В зависимости от твердости древесины; для мягкой сырой древесины: 0,2- 0,3(мм) в сторону, для твердой древесины: 0,15 - 0,25 (мм) в сторону.

Заточка - абразивным кругом ANDRE

СТОЛЯРНЫЕ ПИЛЫ

> **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Пилы предназначены для распиловки сухой древесины, тырсоплиты, ламината, склейки, пласмассы, деревоподобных материалов.

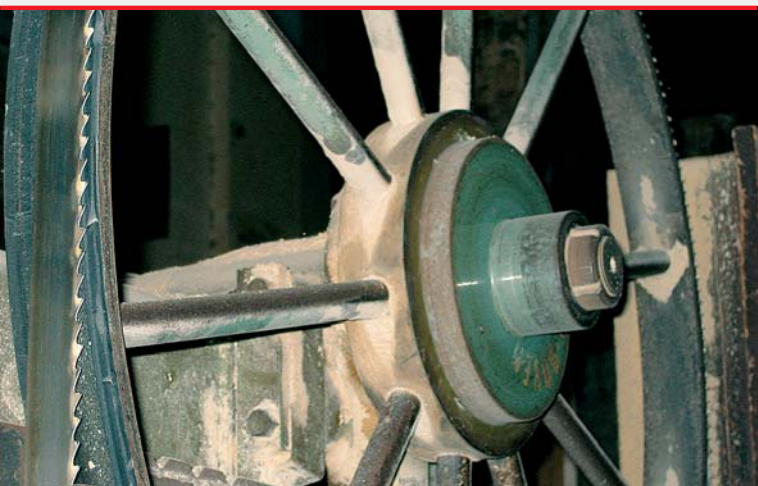
> **ТВЕРДОСТЬ ПОЛОТНА** 41-43 HRC; 45-47 HRC [Gold]

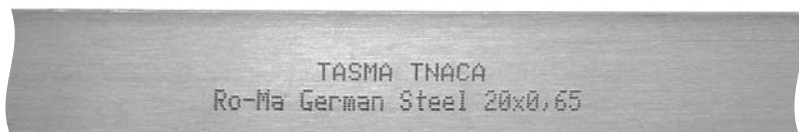
> **ТВЕРДОСТЬ ЛЕЗВИЯ** 58-60 HRC [Gold HORN]

ПРИМЕЧАНИЯ Столярные ленточные пилы изготовлены с углеродистой стали. Пилы Gold и Gold HORN изготовлены с легированной стали. Пила Gold HORN является закаленной, заточенной и разведенной.

> **пример заказа** ЛЕНТОЧНАЯ СТОЛЯРНАЯ ПИЛА 6 x 0.5 x 4 x 1500 A R O

наименование пилы _____
 номинальный размер (b x s x t) _____
 длина пилы в бухте до 50 м.п.
 либо длина сваренной в кольцо пилы (мм) _____
 тип зуба _____
 символ разведенной пилы _____
 символ заточенной пилы _____





продукт	b x s [мм]	спинка ленты
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	10 x 0.6	закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	10 x 0.7	не закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	12 x 0.6	закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	15 x 0.5	не закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	15 x 0.65	закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	15 x 0.7	не закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	20 x 0.65	закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	20 x 0.7	не закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	25 x 0.65	закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	25 x 0.7	не закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	30 x 0.7	закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	30 x 0.8	не закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	35 x 0.8	не закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	40 x 0.9	не закругленная
РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА	50 x 0.9	не закругленная

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Вальцовка - согласно с техническими характеристиками станка и в зависимости от распиливаемого материала.

режущие ленты

- > **ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ** - Ленты предназначены для распиловки полиуретановой пены, бумаги, материала.
- > **ТВЁРДОСТЬ ПОЛОТНА 41-43 HRC**

ПРИМЕЧАНИЯ Режущие ленты продаются незаточенными.

> **пример заказа** **РЕЖУЩАЯ ЛЕНТА 10 x 0.6 x 3500**

наименование продукта _____

номинальный размер (b x s) _____

длина ленты в бухте до 50 м.п.
либо длина сваренной в кольцо ленты (мм) _____



ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

продукт	D x d x s [мм]
абразивный круг ANDRE	127 x 12.7 x 6
абразивный круг ANDRE	150 x 20 x 6
абразивный круг ANDRE	150 x 32 x 6
абразивный круг Ro-Ma	127 x 12.7 x 5
абразивный круг Ro-Ma	150 x 20 x 5
абразивный круг Ro-Ma	150 x 32 x 5

ДЛЯ ЗАТОЧКИ РАМНЫХ ПИЛ

продукт	D x d x s [мм]
абразивный круг ANDRE	200 x 32 x 8
абразивный круг ANDRE	200 x 32 x 10
абразивный круг ANDRE	250 x 32 x 10

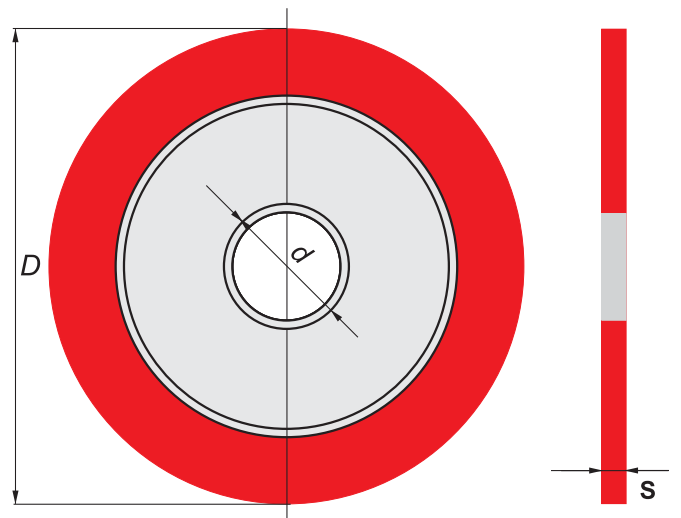
ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

продукт	D x d [мм]
абразивный БОРАЗОНОВЫЙ круг	127 x 12.7
абразивный БОРАЗОНОВЫЙ круг	203 x 32



ПРИМЕЧАНИЯ

Абразивный боразоновый круг сформирован под профиль лезвия пил изготавливаемых Ro-Ma.





> **RoMa**

Цеха Режущих Инструментов

Адрес для корреспонденции:

96-321 Siostrzeń, ул. Nadrzeczna 7
тел. +4846 | 857 89 50, факс +4846 | 857 89 51

Отдел Продаж (Экспорт)

тел. +4846 | 857 89 55
info@ro-ma.pl, www.ro-ma.pl

Юридический адрес:

02-230 Warszawa, ул. Jutrzenki 16

ООО Ро-Ма оставляет за собой право изменений
технических параметров.