



KATALOG PIŁ TARCZOWYCH

WALTER – firma o profilu produkcyjnym ukierunkowanym na obróbkę drewna, założona przez Władysława Chrobaka w 1992 roku w miejscowości Pustyna zlokalizowanej w południowo-wschodniej Polsce. Od powstania w firmie prowadzono prace konstrukcyjne, a następnie pilotażowe, związane z wykonaniem maszyn i urządzeń dla własnych potrzeb.

Duże zainteresowanie rynku związane z tego typu działalnością spowodowało zmianę głównego profilu na produkcję maszyn i urządzeń oraz pił tarczowych do obróbki drewna. Przemysłane i udane konstrukcje oraz profesjonalne wykonanie stały się podstawą rozwoju firmy. Wzrost zamówień krajowych i zagranicznych, konieczność spełnienia specyficznych wymagań Klientów przy jednoczesnym spełnieniu najostrzejszych norm technologicznych wymusza konieczność stałego doskonalenia kadry jak również rozbudowy bazy firmy. W 2016 rozbudowaliśmy zakład o 2 nowe hale produkcyjne, które wyposażyliśmy w najnowocześniejsze maszyny CNC jak i automaty spawające.

W naszej działalności stawiamy na najnowsze trendy, innowacyjność oraz najnowsze technologie produkcyjne. W chwili obecnej nasza firma jest jednym z największych przedsiębiorstw w Polsce produkujących maszyny do obróbki drewna. Dynamiczny rozwój firmy oraz ciągła modernizacja technologii wytwarzania, pozwoliła nam na poszerzenie obszaru działalności, dzięki czemu od 2007 roku jesteśmy również producentem pił tarczowych oraz rur wentylacyjnych spiro.

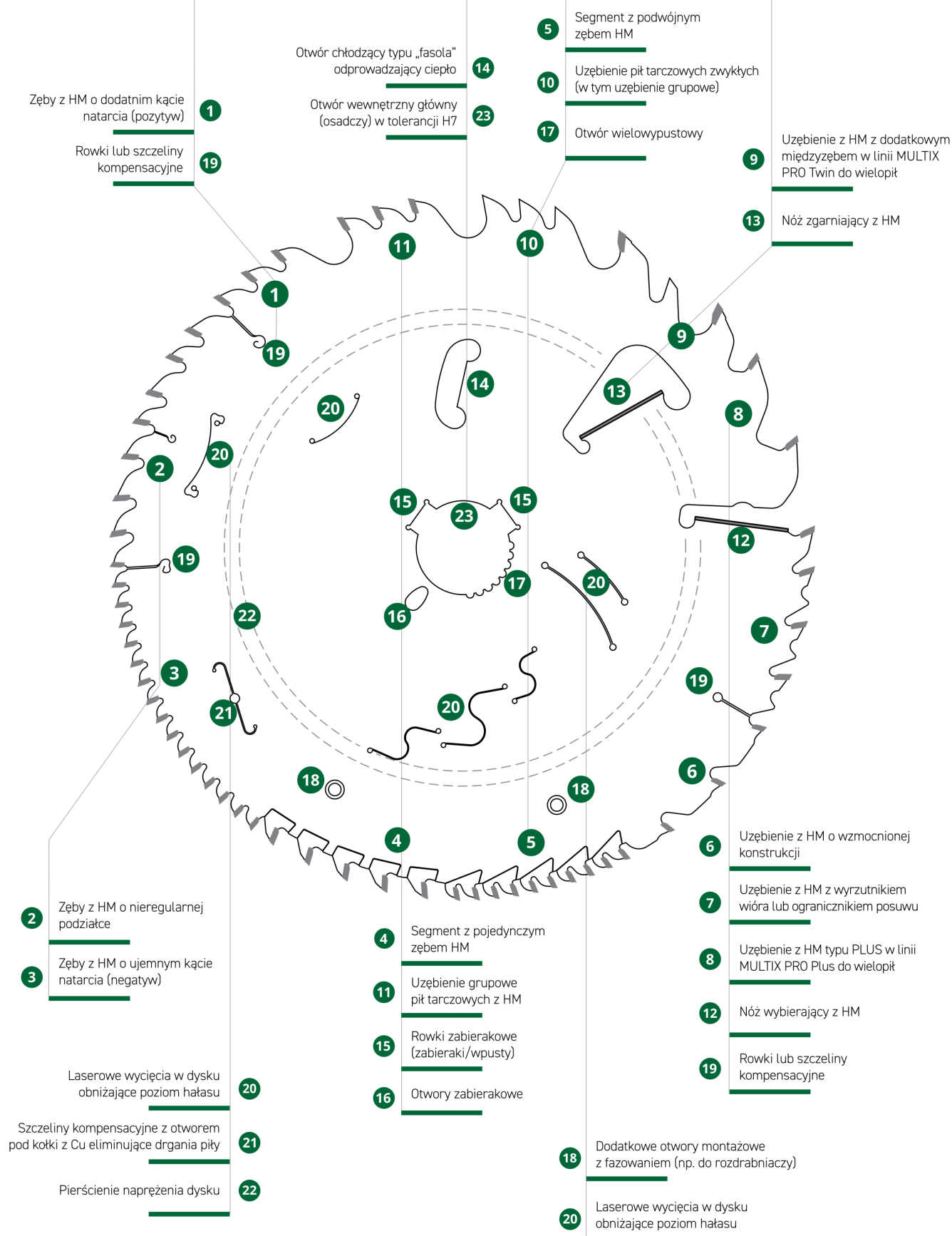
Wszystkie produkowane maszyny zostały zaprojektowane przez własny dział projektowy w oparciu o najnowsze osiągnięcia techniki. Nasze produkty posiadają atesty i certyfikaty bezpieczeństwa produktu CE.

Nasze maszyny są poszukiwanymi wyrobami tak w Polsce jak i na rynkach wielu krajów Europy. Kraje, do których eksportujemy to, Ukraina, Słowacja, Czechy, Węgry, Litwa, Niemcy, Chorwacja i Francja.

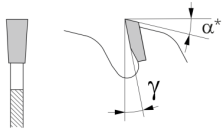
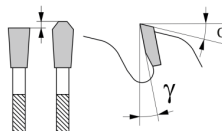
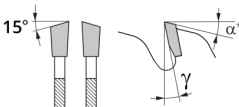
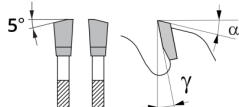
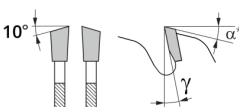
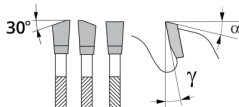
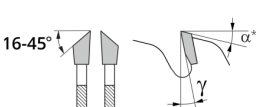
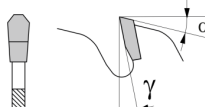
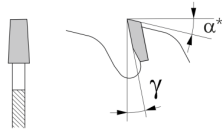
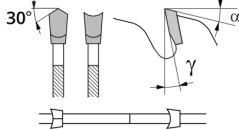
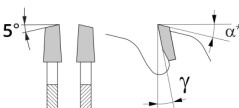
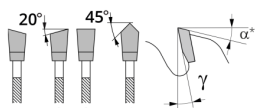
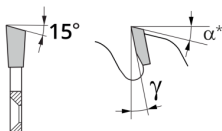
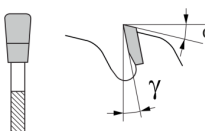
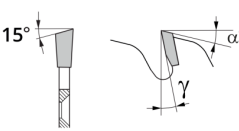
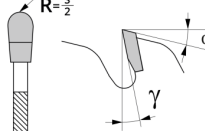
GŁÓWNE PRODUKTY



SCHEMAT BUDOWY PIŁY TARCZOWEJ



Kształt i geometria stosowanych rodzajów uzębienia płyt z węgla spiekanego (HM):

Nazwa	Rysunek	Oznaczenie	Nazwa	Rysunek	Oznaczenie
Zęby płaskie (do cięcia wzdłużnego)		GM	Zęby trapezowo – płaskie (do profili PVC, Al, mat. drewnopochod.)		GA
Zęby naprzemian skośne (do cięcia poprzecznego)		GS	Zęby skośne (do profili stalowych)		GC
Zęby naprzemian skośne (do cięcia wzdłużnego)		2GS	Zęby skośne (do profili stalowych)		2GC
Zęby naprzemian mocno skośne (do cięcia poprzecznego lub wzdłużnego)		3GS	Zęby trapezowe (ogólnobudowlane)		GB
Zęby stożkowe (do podcinania materiałów drewnopochodnych)		GR	Zęby z łukową powierzchnią natarcia (ostra krawędź po cięciu)		GL
Zęby stożkowe (do podcinania materiałów drewnopochodnych)		1GR	Zęby specjalistyczne (zmienna geometria w 4 zębach)		GSML
Zęby jednostronnie skośne – prawe (do głowic)		GT	Zęby dwupromieniowe (specjalistyczne)		W2R
Zęby jednostronnie skośne – lewe (do głowic)		GW	Zęby promieniowe (specjalistyczne)		WR

Info* - podstawowy kąt przyłożenia $\alpha^* = 15^\circ$
 - wartość kąta natarcia γ zależna jest od przeznaczenia narzędzia

Minimalne średnice tarcz zaciskowych i maksymalne obroty pił z płytkami HM (DNPDe):

						Średnica tarcz zaciskowych min. wg DIN 8083								Max. obroty piły N (RPM max)	Zalecane obroty pracy N (RPM opt)
	20	20/30	30/60	40/60	85	60	80	120	140	160	180	200			
100	▲					▲								19.100	9.550 ÷ 17.200
125	▲					▲								15.200	7.640 ÷ 13.750
130	▲					▲								14.600	7.340 ÷ 13.200
140	▲													13.600	6.820 ÷ 12.300
160		▲					▲							12.000	5.970 ÷ 10.750
180			▲				▲						10.600	5.300 ÷ 9.550	
200			▲				▲						9.500	4.770 ÷ 8.600	
225			▲					▲						8.500	4.240 ÷ 7.640
250			▲		▲			▲		▲			7.600	3.820 ÷ 6.880	
280			▲		▲			▲		▲			6.800	3.410 ÷ 6.140	
300 ÷ 315			▲		▲			▲		▲			6.000 ÷ 6.400	3.180 ÷ 5.450	
350 ÷ 355			▲		▲			▲		▲			5.400	2.730 ÷ 4.850	
400			▲		▲			▲		▲			4.800	2.380 ÷ 4.300	
425 ÷ 450			▲		▲				▲		▲		4.200 ÷ 4.500	2.250 ÷ 3.820	
500			▲		▲				▲		▲		3.800	1.910 ÷ 3.440	
550			▲		▲				▲			▲	3.500	1.730 ÷ 3.130	
600 ÷ 630				▲	▲				▲		▲		3.000 ÷ 3.200	1.590 ÷ 2.730	
700				▲									▲	2.700	1.360 ÷ 2.450
800				▲									▲	2.300	1.190 ÷ 2.150
900				▲									▲	2.100	1.060 ÷ 1.910
1000 ÷ 1100				▲									▲	1.700 ÷ 1.900	960 ÷ 1.560

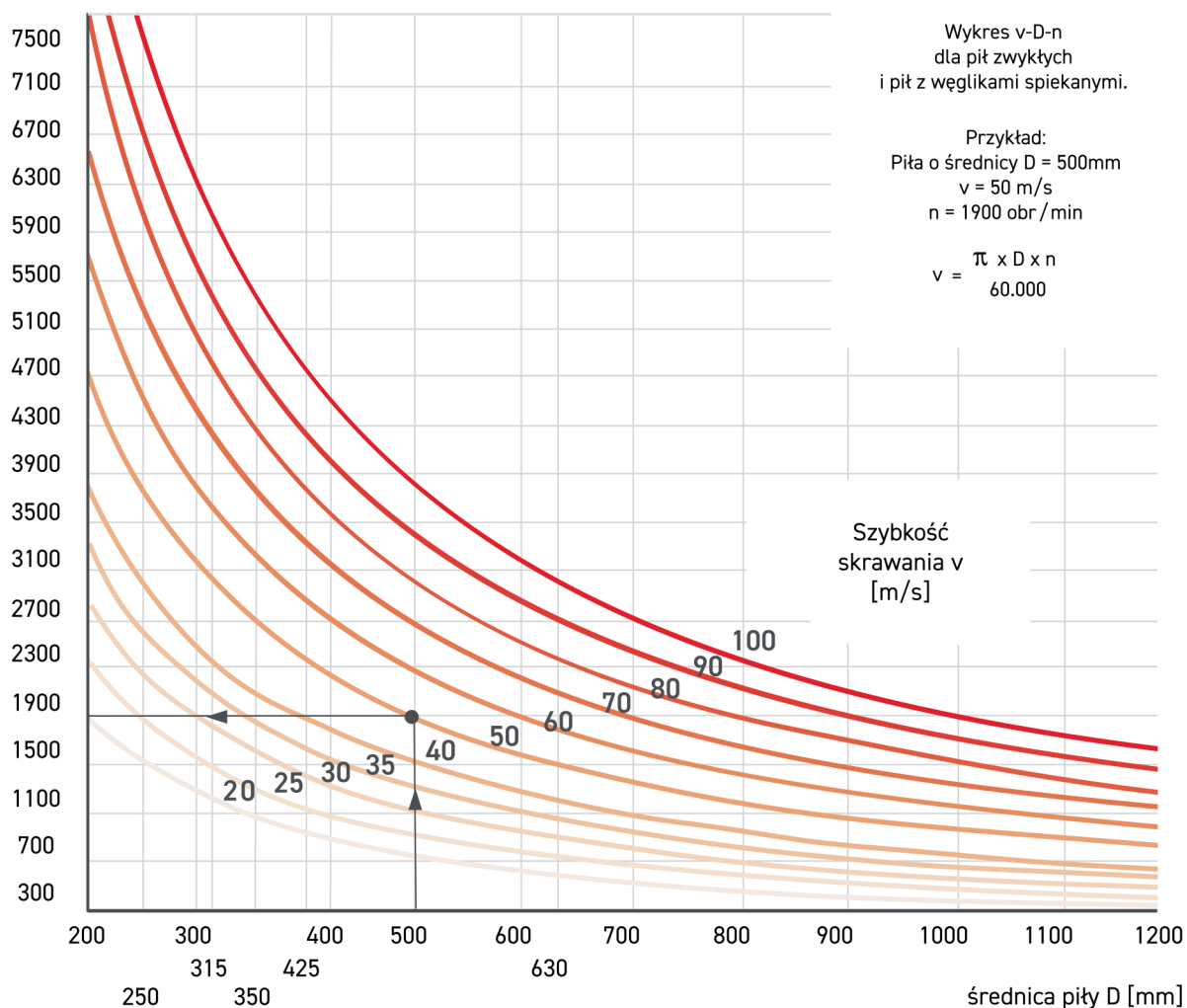
Info: W kolumnie RPM max podano maksymalne obroty pił dla prędkości skrawania $V_s = 100 \text{ m/s}$, a w kolumnie RPM opt optymalne obroty pił. Optymalne obroty gwarantujące dużą wydajność oraz długą żywotność piły obliczone zostały z uwzględnieniem parametrów/prędkości skrawania w granicach $50 \div 90 \text{ m/s}$ oraz mając na uwadze różne rodzaje/gatunki/typy ciętych materiałów. Pamiętaj: efektywne i wydajne cięcie uzależnione jest nie tylko od obrotów piły, prędkości skrawania dla danego rodzaju materiału, specyfikacji technicznej maszyny oraz samego układu cięcia danego detalu na maszynie, ale również od wielu innych czynników występujących na danej linii produkcyjnej. Dlatego jeżeli potrzebujesz precyzyjnego doboru narzędzi koniecznie skontaktuj się z naszym regionalnym Doradcą Technicznym - dane kontaktowe znajdziesz na przedostatniej stronie katalogu.

Zalecane prędkości skrawania w zależności od rodzaju ciętego materiału:

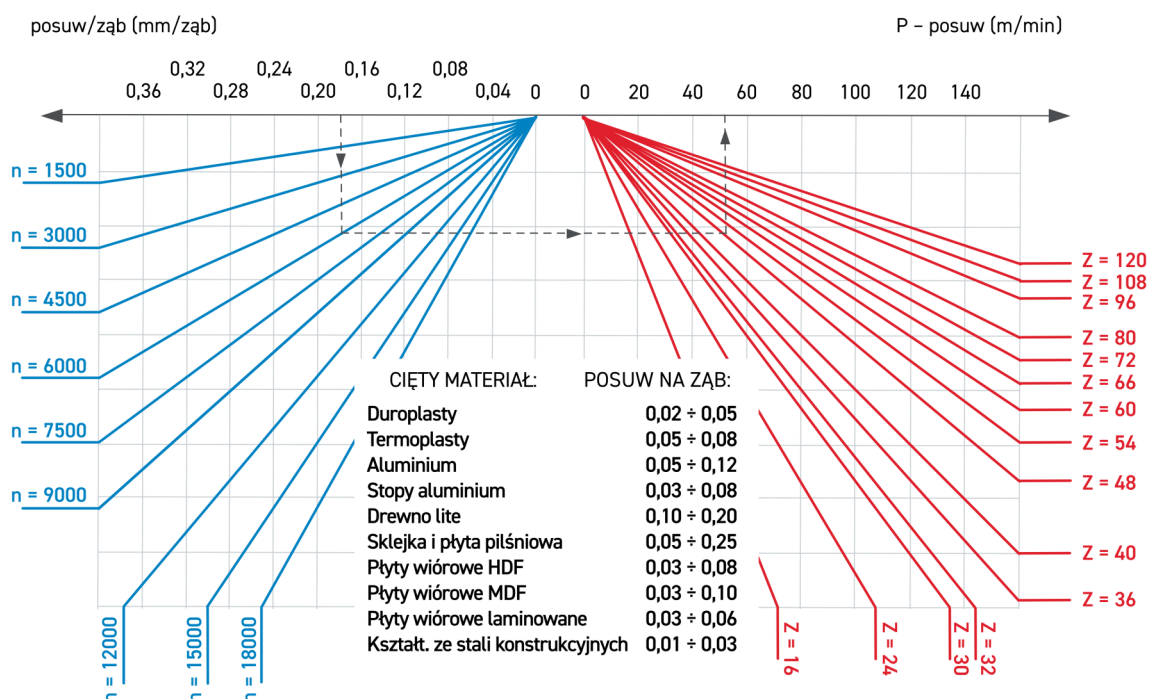
Materiał	Prędkość skrawania [m/s]
drewno miękkie	60 – 100
drewno miękkie mokre	70 – 100
drewno twarde	60 – 90
plyta pilśniowa miękka	60 – 100
plyta pilśniowa twarda	50 – 80
plyta wiórowa	60 – 80
plyta MDF	60 – 80
sklejka	50 – 80
plyta z duroplastów	15 – 50
plyta z termoplastów	40 – 80
profile z termoplastów	40 – 80
stopy z Al	20 – 40
profile ze stopów z Al	40 – 60
profile stalowe	20 – 25
plyta gipsowa	50 – 70
plyta mineralna, suporeks	2 – 10

Wykres obrotów oraz parametrów skrawania:

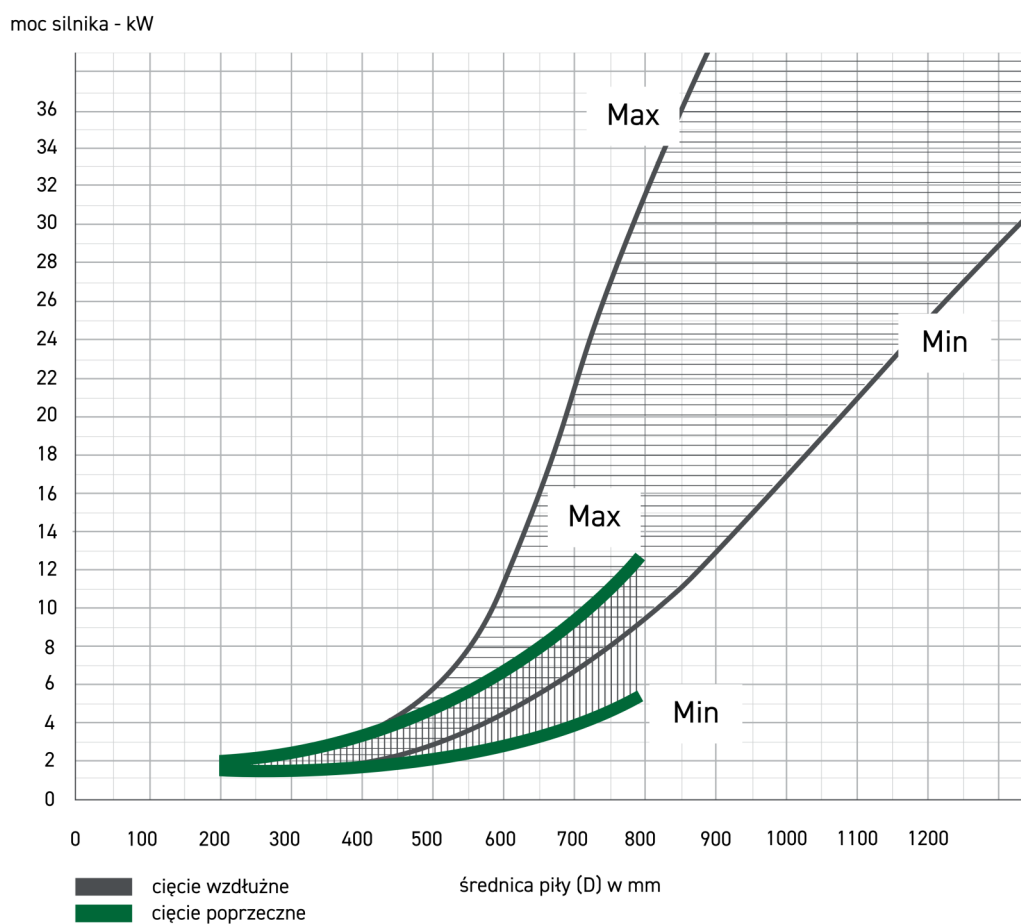
obroty piły n [obr/min]



Wykres obrotów oraz parametrów skrawania:

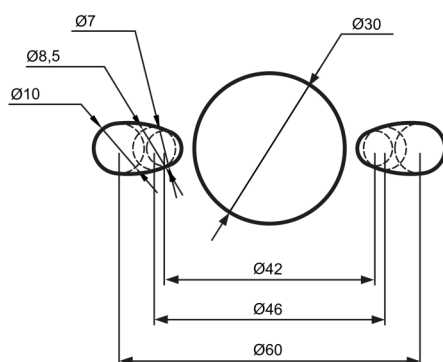


Dobór mocy silnika do średnicy piły:

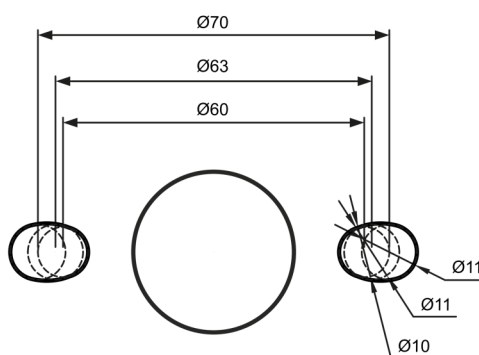


Rysunki otworów zabierakowych:

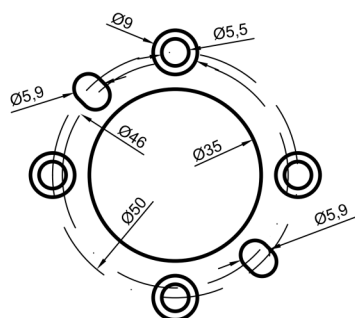
COMBO



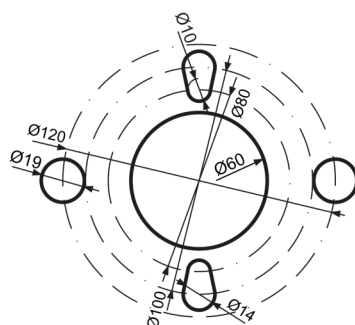
COMBO+



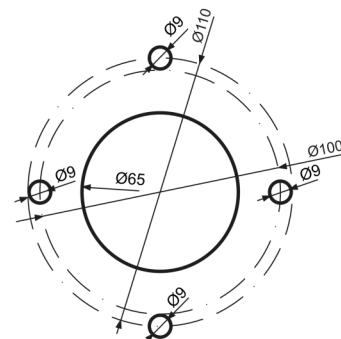
PH02



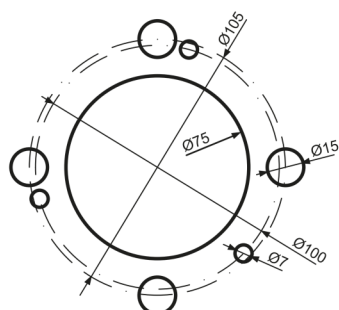
PH03



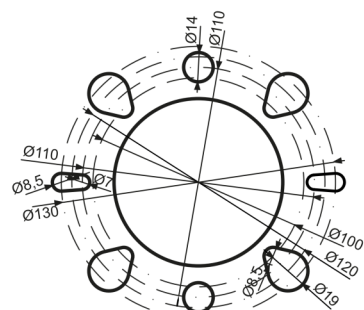
PH04



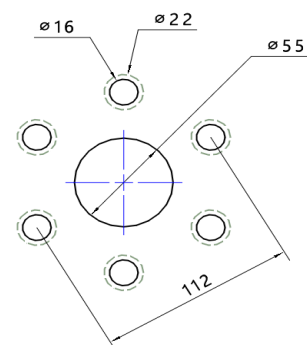
PH05



PH06



Z FAZĄ

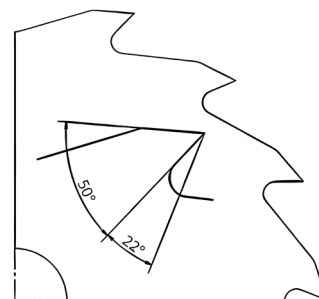


PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE



Dedykowana maszyna

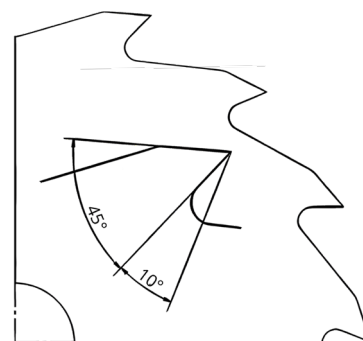
PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE PZ-010



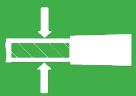
Piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna twardego i miękkiego na pilarkach stołowych.

			
200	30	1,6	18
200	30	1,6	24
200	30	2,2	18
200	30	2,2	24
250	30	1,6	18
250	30	1,6	24
250	30	2,2	18
250	30	2,2	24
250	30	2,2	36
300	30	2,2	24
300	30	2,2	36
300	30	2,8	24
300	30	2,8	36
350	30	2,5	24
350	30	2,5	36
350	30	3,2	24
350	30	3,2	36
400	30	2,8	24
400	30	2,8	36
400	30	3,2	24
400	30	3,2	36
450	30	2,8	36
450	30	3,2	36
500	30	3,2	36
500	30	3,5	36
550	30	3,6	36
600	30	4,1	36
630	30	4,1	36

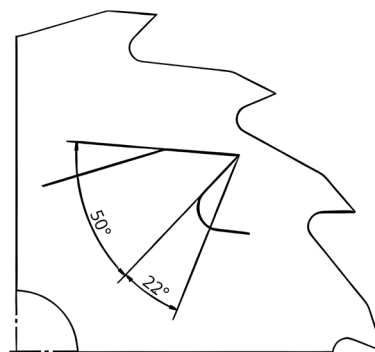
PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE PZ-110



Piły przeznaczone do cięcia poprzecznego drewna twardego i miękkiego na pilarkach stołowych.

			
200	30	1,6	40
200	30	2,2	40
250	30	2,2	48
300	30	2,2	54
300	30	2,8	54
350	30	2,5	60
350	30	3,2	60
400	30	2,8	60
400	30	3,2	60
450	30	2,8	60
450	30	3,2	60
500	30	3,2	60
500	30	3,5	60
550	30	3,6	60
600	30	4,1	60

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE TYPU HANIBAL

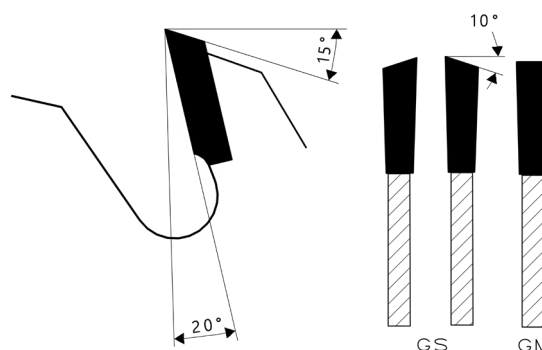


Piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna mokrego, stosowane w trakach dwupiłowych.

			
350	30	3,2	6x5
400	30	3,2	6x5
450	30	2,8	6x5
450	30	3,2	6x5
500	30	3,2	6x5
500	30	3,5	6x5
550	30	3,6	8x5

PIŁY Z WĘGLIKIEM SPIEKANYM

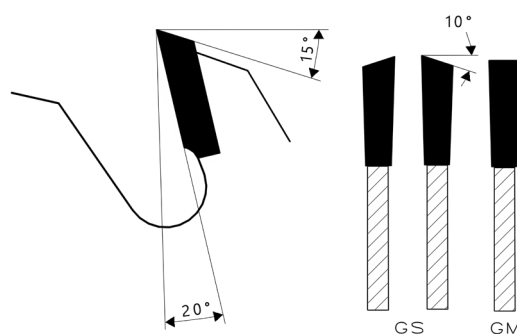
PIŁY Z WĘGLIKIEM SPIEKANYM DO CIĘCIA WZDŁUŻNEGO



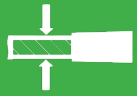
Piły pojedyncze przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna litego na pilarkach stołowych.

				
200	30	2,5	1,6	12
200	30	2,5	1,6	16
250	30	2,5	1,6	16
250	30	2,5	1,6	24
250	30	3,2	2,2	16
250	30	3,2	2,2	24
300	30	3,2	2,2	16
300	30	3,2	2,2	24
300	30	3,8	2,5	16
300	30	3,8	2,5	24
315	30	3,8	2,5	16
350	30	3,8	2,5	16
350	30	3,8	2,5	24
400	30	4,2	2,8	18
400	30	4,2	2,8	24
400	30	4,2	2,8	36
450	30	4,2	2,8	18
450	30	4,2	2,8	24
450	30	4,2	2,8	36
500	30	4,6	3,2	24

PIŁY WIDIOWE TYPU HANIBAL



Piły przeznaczone do cięcia poprzecznego drewna mokrego, stosowane w trakach dwupiłowych.

				
400	30	4,4	2,8	6x5
450	30	5,2	3,2	6x5
500	30	5,2	3,2	6x5
500	30	5,5	3,5	6x5
550	30	5,6	3,6	8x5

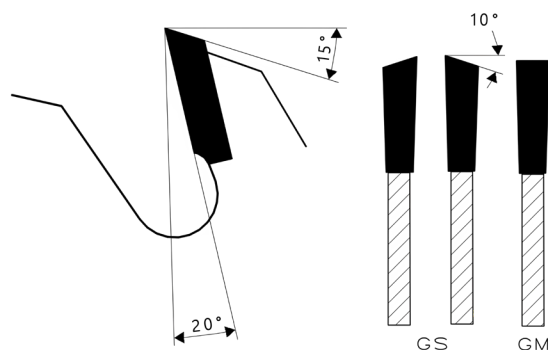
FREZY DO KOROWAREK



			
125	30	6	10
160	30	6	16
180	30	6	6

Frezy tarczowe stosuje się m.in. w trakach taśmowych, służą one do korowania i oczyszczania pnia umożliwiając piłę głównej wykonanie czystego wejścia i wyjścia.

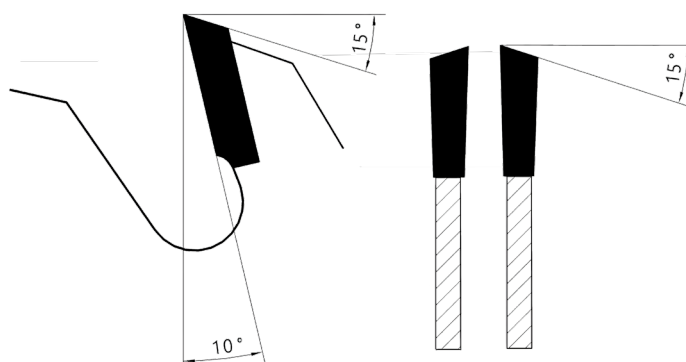
PIŁY WIDIOWE DO CIĘCIA WZDŁUŻNEGO



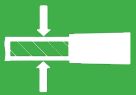
Piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego na pilarkach stołowych z posuwem ręcznym.

				
250	30	3,2	2,2	12
250	30	3,2	2,2	16
300	30	3,2	2,2	12
300	30	3,2	2,2	16
315	30	3,5	2,5	16
350	30	3,5	2,5	12
350	30	3,5	2,5	16
350	30	3,5	2,5	24
400	30	4	2,8	14
400	30	4	2,8	18
400	30	4	2,8	24

PIŁY WIDIOWE DO CIĘCIA POPRZECZNEGO



Piły przeznaczone do cięcia poprzecznego na pilarkach stołowych.

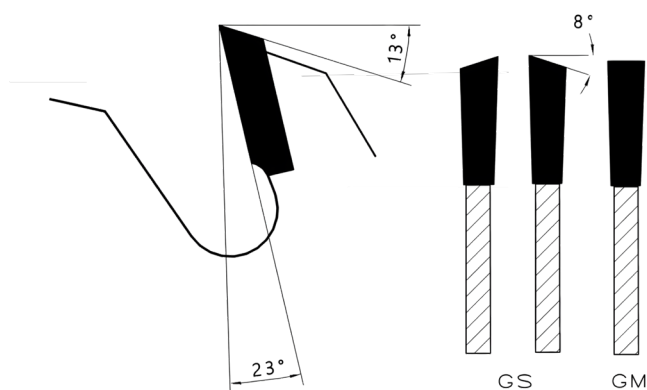
				
250	30	2,5	1,6	40
250	30	2,5	1,6	60
250	30	3,2	2,2	40
250	30	3,2	2,2	60
300	30	3,2	2,2	48
300	30	3,2	2,2	72
300	30	3,5	2,5	48
350	30	3,5	2,5	54
350	30	3,5	2,5	72
400	30	4	2,8	60
400	30	4	2,8	72
450	30	4	2,8	60
450	30	4	2,8	72
500	30	4,5	3,2	60
500	30	4,5	3,2	72
500	30	5	3,5	24
550	30	5	3,6	72
600	30	5,6	4,1	60
630	40	5,6	4,1	60

PIŁY DO WIELOPIŁ



Dedykowane maszyny

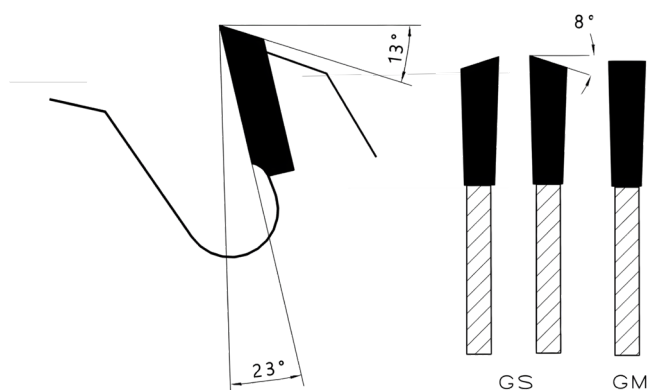
PIŁY DO WIELOPIŁ BEZ NOŻY ZGARNIAJĄCYCH



Piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego na wielopiłach.

			
250	3,5	2,2	12
250	3,5	2,2	16
300	4	2,5	12
300	4	2,5	16
300	4	2,5	24
300	4,4	2,8	12
300	4,4	2,8	16
300	4,4	2,8	24
350	4	2,5	12
350	4	2,5	16
350	4	2,5	24
350	4,4	2,8	12
350	4,4	2,8	16
350	4,4	2,8	24
350	5	3,2	12
350	5	3,2	14
350	5	3,2	16
350	5	3,2	24
400	4,6	2,8	14
400	4,6	2,8	18
400	4,6	2,8	24
400	5	3,2	14
400	5	3,2	18
400	5	3,2	24
410	5	3,2	14
425	5	3,2	18
450	5	3,2	18
450	5	3,2	24
500	5,2	3,2	18
500	5,2	3,2	24
500	5,5	3,5	18
500	5,5	3,5	24
550	6	3,6	18
550	6	3,6	24
630	6,5	4,1	18
630	6,5	4,1	28

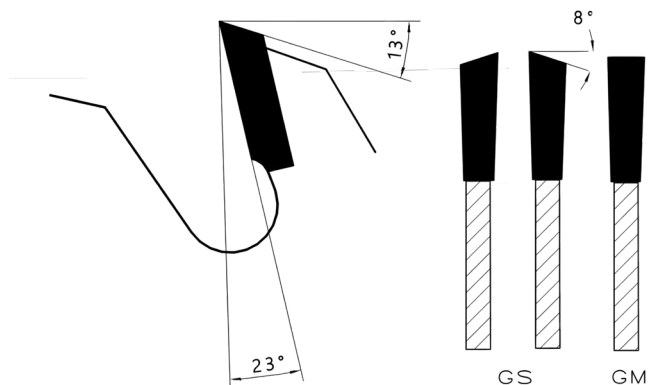
PIŁY DO WIELOPIŁ Z NOŻAMI ZGARNIAJĄCYMI



Piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego na wielopiłach.

			
300	3,8	2,5	12+4
300	4,2	2,8	12+4
350	3,8	2,5	12+4
350	4,2	2,8	12+4
350	4,8	3,2	12+4
400	4,4	2,8	14+4
400	4,8	3,2	14+4
450	4,4	2,8	14+4
450	4,8	3,2	14+4
500	5,2	3,2	14+4

PIŁY DO WIELOPIŁ Z NOŻAMI ZGARNIAJĄCYMI

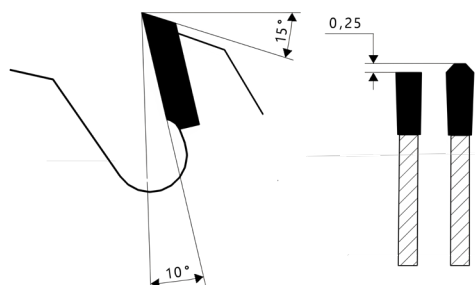


Piły do cięcia wzdłużnego na wielopiłach.

			
250	2,5	1,6	12+2
250	2,5	1,6	16+2
250	3,2	2,2	12+2
250	3,2	2,2	16+2
300	3,2	2,2	12+4
300	3,2	2,2	16+4
300	3,2	2,2	24+4
300	3,8	2,5	12+4
300	3,8	2,5	16+4
300	3,8	2,5	24+4
300	4,2	2,8	12+4
300	4,2	2,8	16+4
350	3,8	2,5	12+4
350	3,8	2,5	16+4
350	3,8	2,5	24+4
350	4,2	2,8	12+4
350	4,2	2,8	16+4
350	4,2	2,8	24+4
350	4,8	3,2	12+4
350	4,8	3,2	16+4
350	4,8	3,2	20+4
350	4,8	3,2	24+4
350	5,7	4,1	20+4
400	4,4	2,8	14+4
400	4,4	2,8	18+4
400	4,4	2,8	24+4
400	4,8	3,2	14+4
400	4,8	3,2	18+4
400	4,8	3,2	24+4
410	4,4	2,8	14+4
410	4,4	2,8	18+4
410	4,8	3,2	14+4
410	4,8	3,2	18+4
425	4,4	2,8	14+4
425	4,4	2,8	18+4
425	4,8	3,2	14+4
425	4,8	3,2	18+4

			
450	4,4	2,8	18+4
450	4,4	2,8	24+4
450	4,8	3,2	18+4
450	4,8	3,2	24+4
500	5,2	3,2	18+4
500	5,2	3,2	24+4
500	5,2	3,2	18+6
500	5,5	3,5	24+4
500	5,2	3,2	24+6
500	5,5	3,5	18+4
500	5,5	3,5	18+6
500	5,2	3,5	22+6
550	5,6	3,6	18+6
550	5,6	3,6	24+6
630	6,5	4,1	18+6
630	6,5	4,1	24+6
630	6,5	4,1	28+6
700	6,1	4,1	18+8
700	6,1	4,1	24+8
700	6,1	4,1	28+8

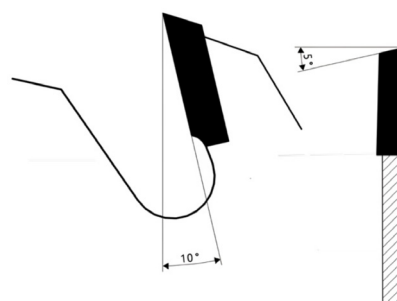
PIŁY DO ROZKROJU PŁYT WIÓROWYCH



							
250	55	3.0	4.2	48			SCM-Techmatic
250	30	3.0	4.2	60			SCM-Techmatic, Verry
250	50	3.0	4.2	60			Usikraft
250	55	3.0	4.2	60			Baldan, SCM-Techmatic
250	30	3.0	4.4	80	2/9/46.4+2/10/60		
270	55	3.0	4.2	60			SCM-Techmatic
280	55	3.2	4.4	60	2/10/70		Baldan
290	55	3.0	4.4	60			SCM-Techmatic
300	30	3.0	4.4	60	2/10/60		Panhas
300	75	3.0	4.4	60			Homag
300	80	3.0	4.4	60	4/9/100+2/14/110		Baldan
300	30	3.0	4.4	72	2/10/60		Selco
300	60	3.0	4.4	72	2/9/110		Selco
300	75	3.0	4.4	72			Mayer, Panhas, SCM
300	80	3.0	4.4	72	4/9/100+2/14/100		
300	65	3.0	4.4	60	2/9/110		Giben
300	65	3.2	4.4	60	2/9/110		Selco
305	30	3.0	4.4	60	2/10/60		Selco
320	30	3.2	4.4	60			Giben
320	50	3.2	4.4	60	3/15/80+3/13/95		
320	65	3.2	4.4	60	2/9/110		Panhas, Scheer
320	65	3.2	4.4	72	2/9/110		Holzma
320	75	3.2	4.4	72	3/13/95+3/7/100		Panhas, Scheer
320	80	3.2	4.4	60	4/9/100+2/9/100+2/14/110		Giben
350	30	3.2	4.4	54	2/10/60		Holzma
350	60	3.2	4.4	54	2/14/100		Giben
350	30	3.2	4.4	72	2/10/60		Gabbiani
350	50	3.2	4.4	72	4/13/80		Giben
350	60	3.2	4.4	72	2/14/100		Holzma
350	75	3.2	4.4	72			Giben
350	80	3.2	4.4	72	4/9/100+2/9/100+2/14/110		Gabbiani
350	80	3.2	4.2	84			
350	80	3.2	4.2	96			
355	75	3.2	4.4	54			Giben
355	80	3.2	4.4	54	4/9/100+2/9/110+2/14/110		Gabbiani
355	30	3.2	4.4	72	2/10/60		Panhas, SCM
355	65	3.2	4.4	72	2/9/110		Selco
355	75	3.2	4.4	72	4/15/105+2/7/110		Homag-Giben
355	75	3.2	4.4	72	3/7/100		Gabbiani
355	80	3.2	4.4	72	4/9/100+2/9/100+2/14/100		Gabbiani
360	65	3.0	4.4	60	2/9/110		Selco

						
360	65	3.2	4.4	72	2/9/110	Selco
370	30	3.2	4.4	72	2/10/60	Schelling
380	80	3.2	4.4	48	4/9/100+2/9/100+2/14/110	Gabbiani
380	50	3.2	4.4	60	4/13/80	Giben
380	60	3.2	4.4	60	2/14/100	Holzma
380	30	3.2	4.4	72	2/8/83	
380	50	3.2	4.4	72	4/13/80	Giben
380	60	3.2	4.4	72	2/14/100	Holzma
380	65	3.2	4.4	72	2/9/110	Selco
380	75	3.2	4.4	72	2/14/100	Holzma
380	80	3.2	4.4	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani
380	80	3.2	4.4	96	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani
380	60	3.5	4.8	60	2/14/100	Holzma
380	60	3.5	4.8	72	2/14/100	Holzma
380	60	3.5	4.8	84	2/14/100	Holzma
390	80	3.2	4.4	72	2/14/110	Sigma
400	30	3.2	4.4	48		
400	75	3.2	4.4	48	4/15/105	Giben
400	80	3.2	4.4	48	2/9/110+4/9/100+2/14/110	Gabbiani
400	30	3.2	4.4	60	2/10/60	
400	75	3.2	4.4	60	4/15/105	Giben
400	80	3.2	4.4	60	2/9/130+4/9/120	Selco
400	80	3.2	4.4	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani
400	30	3.2	4.4	72	2/10/60	Scheer
400	65	3.2	4.4	72	2/9/110	Selco
400	75	3.2	4.4	72	4/15/105+2/7/110	Homag-Giben
400	80	3.2	4.4	72	2/9/130+4/19/120+2/15/105	Selco
400	80	3.2	4.4	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani
400	35	3.2	4.6	72		Euromac
400	60	3.5	4.8	72	2/14/125	Holzma
420	80	3.2	4.4	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani
420	50	3.2	4.4	72	4/13/80	Giben
420	80	3.2	4.4	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani
420	60	3.5	4.8	60	2/14/125	Holzma
420	60	3.5	4.8	84	2/14/100+2/14/125	Holzma
430	30	3.2	4.4	48		
430	75	3.2	4.4	48	4/15/105	Giben
430	30	3.2	4.4	60	2/10/60	
430	75	3.2	4.4	60	4/15/105	Giben
430	80	3.2	4.4	60	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco-Gabbiani
430	30	3.2	4.4	72		
430	65	3.2	4.4	72	2/9/110	Selco
430	75	3.2	4.4	72	4/15/105+2/7/110	Homag, Giben
430	80	3.2	4.4	72	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco-Gabbiani
430	75	3.2	4.4	96	4/15/105+2/7/110	Giben, Prismatic
430	70	3.5	4.8	72	4/11/130	Selco
450	30	3.2	4.4	48	2/9/60	Mayer, Panhans, SCM
450	60	3.2	4.4	48	2/14/125	Holzma
450	80	3.2	4.4	48	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco-Gabbiani
450	30	3.2	4.4	60	02/10/60	Mayer, Panhans, SCM
450	60	3.2	4.4	60	2/14/125	Holzma
450	80	3.2	4.4	60	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco-Gabbiani
450	30	3.2	4.4	72	2/10/60+2/14/95	Mayer, Panhans, SCM
450	60	3.2	4.4	72	2/14/125	Holzma
450	80	3.2	4.4	72	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco-Gabbiani
450	30	3.5	4.8	72	02/09/60	Scheer
450	60	3.5	4.8	72	2/14/125+2/17/100	Holzma
450	80	3.5	4.8	72	2/9/130+4/19/120	Selco

						
450	60	3.5	4.8	84	2/14/125	Holzma
460	30	3.2	4.4	72	2/13/94	Schelling
470	75	3.2	4.4	48	4/15/105	Giben
470	75	3.2	4.4	60	4/15/105	Giben
470	75	3.2	4.4	72	4/15/105	Giben
470	75	3.2	4.4	96	4/15/105	Giben
470	70	3.5	4.8	72	4/11/130	Selco
480	80	3.5	4.8	48	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco-Gabbiani
480	80	3.5	4.8	60	2/19/130+4/19/120	Selco
480	30	3.5	4.8	72	2/10/60	Schelling
480	80	3.5	4.8	72	2/19/130+4/19/120	Selco
500	80	3.2	4.4	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani
500	30	3.2	4.4	60		Schelling
500	80	3.2	4.4	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani



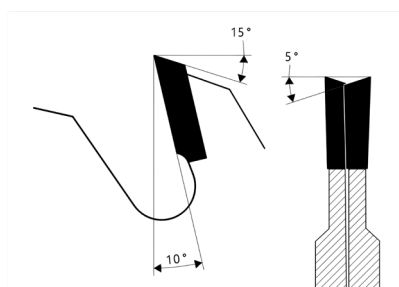
						
80	20	3.1-4.3	2.2	12		Casadei
80	22	3.1-4.3	2.2	12		
100	20	3.1-4.3	2.5	20		
100	22	3.1-4.3	2.2	24		Schelling
100	20	3.1-4.3	2.2	24		
110	22	3.1-4.3	2.2	24		
110	20	3.1-4.3	2.2	24		
115	22	3.1-4.3	2.2	24		
115	20	3.1-4.3	2.2	24		
115	45	2.8-4.0	2.8	24		SCM
120	20	2.8-4.0	2.2	24		Schelling
120	22	3.1-4.3	2.2	24		
120	20	3.1-4.3	2.2	24		
120	22	3.1-4.3	2.2	24		
120	20	3.4-4.6	2.5	24		
120	20	3.1-4.3	2.2	24		SCM
125	200	3.1-4.3	2.2	24		Panhans-Schelling
125	22	3.1-4.3	2.2	24		Martin
125	20	3.1-4.3	2.5	24		Panhans-Schelling
125	20	3.4-4.6	2.2	24		
125	45	3.4-4.6	2.2	24		
125	20	4.3-5.5	3.2	24		Panhans-Gabbiani
125	45	4.3-5.5	3.2	24		Giben-Homag
125	20	4.5-5.7	3.0	24		

							
125	45	4.5-5.7	3.0	24			Giben-Homag
140	16	3.1-4.3	2.2	28	1/6/33		Scheer
140	45	3.4-4.7	3.0	24			
140	45	4.3-5.5	3.2	28			Euromac
140	45	4.5-5.7	3.0	24			
145	45	4.3-5.5	3.2	30			Hansol Machine
150	30	3.1-4.3	2.2	36			SCM
150	30	3.4-4.7	2.2	36			SCM
150	30	4.3-5.6	3.2	36			SCM,Verry
150	45	4.3-5.6	3.2	36			SCM,Holzma,Homag,Haisun g Woodworking Machinery
150	30	4.5-5.8	3.0	36			SCM
150	45	4.5-5.8	3.0	36			SCM
125	20	3.1-4.3	2.5	24			Panhans-Schelling
125	20	3.4-4.6	2.2	24			
125	45	3.4-4.6	2.2	24			
125	20	4.3-5.5	3.2	24			Panhans-Gabbiani
125	45	4.3-5.5	3.2	24			Giben-Homag
125	20	4.5-5.7	3.0	24			
125	45	4.5-5.7	3.0	24			Giben-Homag
140	16	3.1-4.3	2.2	28	1/6/33		Scheer
140	45	3.4-4.7	3.0	24			
140	45	4.3-5.5	3.2	28			Euromac
140	45	4.5-5.7	3.0	24			
145	45	4.3-5.5	3.2	30			Hansol Machine
150	30	3.1-4.3	2.2	36			SCM
150	30	3.4-4.7	2.2	36			SCM
150	30	4.3-5.6	3.2	36			SCM,Verry
150	45	4.3-5.6	3.2	36			SCM,Holzma,Homag, Haisung
150	30	4.5-5.8	3.0	36			SCM
150	45	4.5-5.8	3.0	36			SCM
160	20	3.1-4.3	2.2	36			Langzauner
160	25.4	3.4-4.6	2.2	36			
160	25.4	4.3-5.5	3.2	36			
160	30	4.3-5.5	3.2	36			Langzauner
160	45	4.3-5.5	3.2	36	3/11/70		Giben
160	55	4.3-5.5	3.2	36	3/6/84+3/7/66		Gabbiani-SCM
160	60	4.3-5.5	3.2	36	3/7/80		
160	45	4.5-5.7	3.0	36	3/11/70		Giben
160	55	4.5-5.7	3.0	36	3/7/66+3/9/72		Gabbiani
175	75	4.3-5.5	3.2	36			Wonpoong
180	16	3.1-4.3	2.2	42	1/6/33		Scheer
180	25.4	3.4-4.6	2.2	36			
180	20	4.3-5.5	3.2	28			Schelling-Anthon
180	30	4.3-5.5	3.2	28	2/7/42+2/10/60		Panhans-Holzer
180	20	4.3-5.5	3.2	36			Schelling-Anthon
180	30	4.3-5.5	3.2	36	2/7/42+2/10/60		Holzher,Nanxing,KDT
180	45	4.3-5.5	3.2	36			Holzma
180	50	4.3-5.5	3.2	36	3/13/80		Giben
180	20	4.5-5.7	3.0	36			Schelling-Anthon
180	45	4.7-5.9	3.5	36			Holzma
180	55	5.1-6.3	3.5	36	3/7/66		Gabbiani
180	20	5.7-6.9	4.0	36			Anthon-Holzma
200	20	4.3-5.5	3.2	36	2/11/66+2/10/60+2/9/62		Schellin
200	22	4.3-5.5	3.2	36			
200	30	4.3-5.5	3.2	36	2/9/60+2/10/60		Scheer
200	45	4.3-5.5	3.2	36			Holzma,Hyundai Sangi
200	50	4.3-5.5	3.2	36	2/7/80+3/13/80		Giben,KDT

Katalog pił tarczowych

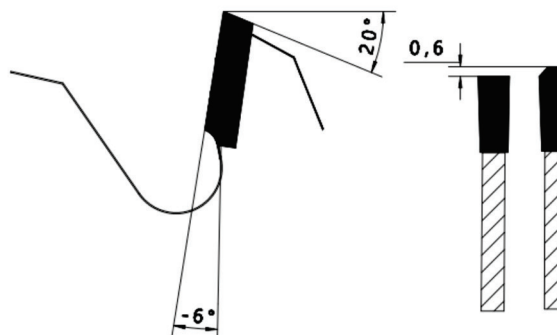


200	65	4.3-5.5	3.2	36	2/9/100+2/9/110	Gabbiani
200	80	4.3-5.5	3.2	36	2/14/110	Gabbiani
200	75	4.3-5.5	3.2	36		Hyundai Sangi
200	22	4.5-5.7	3.0	36		
200	65	4.5-5.7	3.0	36	2/8.5/100	Gabbiani
200	20	4.7-5.9	3.5	36	2/11/66	
200	22	4.7-5.9	3.5	36		
200	30	4.7-5.9	3.5	36	2/9/60	Scheer
200	45	4.7-5.9	3.5	36		Holzma
200	65	4.7-5.9	3.5	36	2/9/100+2/9/110	Selco
200	20	5.4-6.6	3.8	36		
200	45	5.7-6.9	4.0	36		Holzma
200	65	5.7-6.9	3.5	36	2/9/110	
200	20	6.1-7.3	4.2	36	2/11/66	Schelling, Scheer
215	50	4.3-5.5	3.2	42	2/7/80+3/15/80	Giben
215	50	4.5-5.7	3.2	42	3/15/80	Giben
220	20	6.3-7.5	4.4	36	2/11/66	Schelling
250	30	3.1-4.3	2.2	54		
250	50	4.3-5.5	3.2	48	3/13/80	Giben
250	30	4.3-5.5	3.2	48	2/10/60	
280	30	4.3-5.5	3.2	48	2/10/60	Panhans
300	65	4.3-5.5	3.0	48	2/9/100+2/9+110	Selco
300	30	4.3-5.5	3.2	48	2/11/75+2/13/94+2/11/73	Schelling
300	50	4.3-5.5	3.5	48	3/15/80	Giben
300	65	4.3-5.5	3.2	72	2/9/110+2/9/100	Selco



80	20	3.6	2.8	10+10		Robland
80	20	3.6	2.8	12+12		Felder
100	20	3.6	2.8	12+12		Schelling-Panhans-Martin
100	22	3.6	2.8	12+12		Altendorf-Striebig-Panhans
100	25.4	3.6	2.8	12+12		Baldan
105	20	3.6	2.8	10+10		
120	20	3.6	2.8	12+12		Holzher-SCM
120	22	3.6	2.8	12+12		Altendorf-Martin-Mrozek
120	50	3.6	2.8	12+12		Altendoef-Griggio
120	50	3.6	2.8	12+12		Felder
120	50	5.0	4.0	12+12		
125	20	3.6	2.8	12+12		Paoloni
125	20	3.6	2.8	14+14		
125	22	3.6	2.8	14+14		
125	20	4.7	4.0	20+20		SCM
125	45	5.0	4.0	12+12		Giben-Mayer
200	50	5.2	4.0	28+28		Giben
100	20	3.6	2.8	10+10		Schelling-Panhans-Marti

PIŁY DO CIĘCIA ALUMINIUM



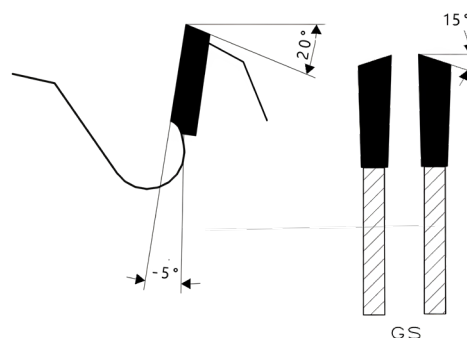
					
180	20	2,2	2,8	42	
180	30	2,2	2,8	42	
200	30	2,2	2,8	48	
250	30	3,0	3,5	54	
275	40	3,0	3,5	60	
300	30	3,0	3,5	72	FT02
300	32	3,0	3,5	72	2/11/63
300	40	3,0	3,5	72	2/9/55+4/12/64
330	30	3,0	3,5	80	
330	32	3,0	3,5	80	2/11/63
350	30	3,0	3,5	84	FT01
350	32	3,0	3,5	84	2/11/63
350	40	3,0	3,5	84	2/9/55+4/12/64
370	30	3,0	3,5	90	
370	50	3,0	3,5	90	4/15/80
380	32	3,0	3,5	96	2/11/63
400	30	3,0	3,5	96	2/11/70
400	40	3,0	3,5	96	2/11/63
400	50	3,0	3,5	96	2/15/80+2/12/64
420	30	3,2	4,0	96	4/15/80
420	40	3,2	4,0	96	2/11/70
450	30	3,2	4,0	108	
450	32	3,2	4,0	108	
450	40	3,2	4,0	108	2/11/63
450	50	3,2	4,0	108	2/15/80+2/12/64

PIŁY DO ELEKTRONARZĘDZI



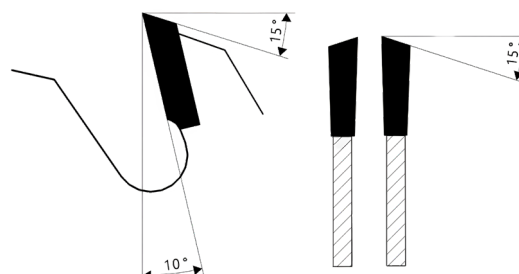
Dedykowane maszyny

PIŁY DO CIĘCIA POPRZECZNEGO DREWNA ORAZ KOMPOZYTÓW DREWNOPODOBNYCH NA PILARKACH UKOSOWYCH



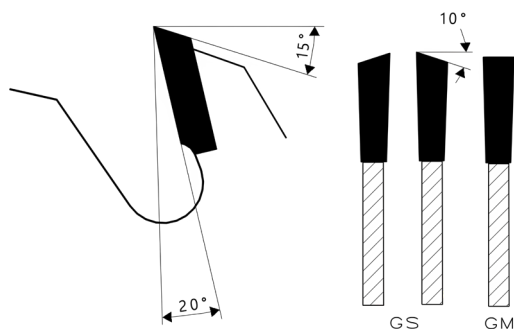
				
190	30	1,4	2,2	48
210	30	2,0	2,8	48
254	30	2,0	3,0	60
254	30	2,0	3,0	40

PIŁY DO CIĘCIA POPRZECZNEGO DREWNA ORAZ KOMPOZYTÓW DREWNOPODOBNYCH



				
160	20	1,0	1,8	48
160	20	1,0	1,8	54
180	30	1,4	2,2	40
190	30	1,4	2,2	48
200	30	1,4	2,2	40
210	30	2,0	2,8	48
216	30	2,0	2,8	40
230	30	1,8	2,8	48
250	30	2,0	3,0	40
254	30	2,0	3,0	40
254	30	2,0	3,0	60
254	30	2,0	3,0	80
305	30	2,2	3,2	40

PIŁY DO CIĘCIA WZDŁUŻNEGO DREWNA ORAZ KOMPOZYTÓW DREWNOPODOBNYCH



				
160	20	1,0	1,8	18
180	30	1,4	2,2	24
190	30	1,2	2,0	16
190	30	1,2	2,0	24
200	30	1,4	2,2	24



WALTER WŁADYSŁAW CHROBAK

Adres / Address: **Pustyny, ul. Księża 83, 38-422 Krościenko Wyżne, POLAND**

Strona / Web: **www.walter24.pl**

E-mail: **mguzik@walter24.pl; kgonet@walter24.pl**

Tel. / Mob. **+48 693 432 100; +48 609 783 066**