



PIŁY TAŚMOWE DO DREWNA



PREMIUM

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



PRODUCENT PIŁ TAŚMOWYCH DLA PRZEMYSŁU DRZEWNEGO



O nas

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

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

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

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

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

PIŁY TAŚMOWE

ARMOTH PREMIUM GROUP

Do produkcji pił taśmowych w grupie Premium wykorzystujemy dwa gatunki stali sprężynowej: QSX 50 i QSX 48 (pierwiastkami stopowymi w tych stalach są: węgiel, mangan, krzem, chrom, wanad, molibden, nikiel), wykonanych według kontrolowanego łańcucha dostaw z materiału wsadowego ThyssenKrupp AG i walcowanych w walcowni Risse + Wilke zgodnie z niemiecką normą DIN EN 10140 i wewnętrzną normą QS 2010 z zawężonymi parametrami: szerokości, grubości, korytkowatości i sierpowatości oraz struktury stali, co znacznie poprawia jakość pił.

Kształt zębów pił w tej grupie wykonywany jest w technologii precyzyjnego szlifowania pakietowego. Obecnie jest to najbardziej zaawansowana technologia na świecie, która gwarantuje wykonanie kształtu zęba z dokładnością $\pm 0,015$ mm.

Zęby w pile taśmowej są precyzyjnie hartowane w oleju na 2,5 mm do 3,00 mm od wierzchołka i odpuszczane. Po tej operacji na urządzeniu z optyczną kontrolą pomiarową piły są rozwierane (jednocześnie 6 zębów z tolerancją max $\pm 0,02$ mm). Ostrzenie i kalibrowanie kąta przyłożenia i natarcia wykonywane jest na bardzo precyzyjnych maszynach CNC. W tej grupie piły są poddawane dodatkowym opatentowanym przez QSGS Technology procesom zwiększającym ich wytrzymałość zmęczeniową. Ostatnim procesem jest znakowanie i zgrzanie piły w pętli na jednej z ośmiu linii do automatycznego zgrzewania sterowanych komputerowo.

Cały proces jest nadzorowany i kontrolowany przez inżynierów naszego laboratorium.

W tej grupie pił osiągamy powtarzalność pomiaru geometrii zębów $\pm 0,02$ mm.

Piły w tej grupie różnią się: zawartością pierwiastków stopowych, szerokością i grubością pił, technologią niektórych procesów produkcji.

Ze względu na stosowanie najwyższej jakości stali w połączeniu z innowacyjną technologią produkcji pił taśmowych do drewna, piły z tej grupy charakteryzują się najlepszym stosunkiem ceny do jakości.



Armoth[®]
QUALITY Only

DURABLE **SUPREME**



INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX48 / 460 - 490 HV	Napężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb rozwierany / Twardość zęba: QSX48 / do 750 HV	Posuw [m/min]: 1 - 30 m/min.
Ząb prosty / Twardość zęba: stal szybkotnąca HSSPM / 770 - 840 HV	Prędkość skrawania [m/s]: 25 - 50 m/s
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10/30 9/29	Czas pracy piły: do 4 godzin



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

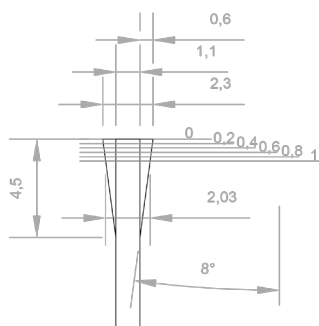


PODZIAŁKA P (mm)

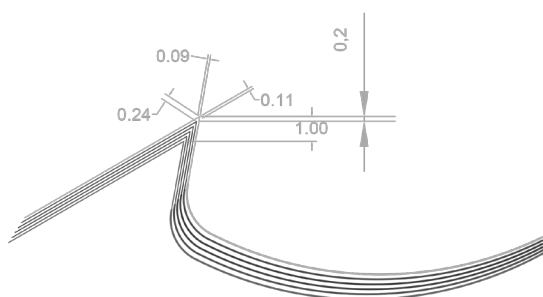
	1,0	1,1	1,15	1,25	22,22
34	✓	✓	✓		✓
38	✓	✓	✓	✓	✓
50	✓				✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

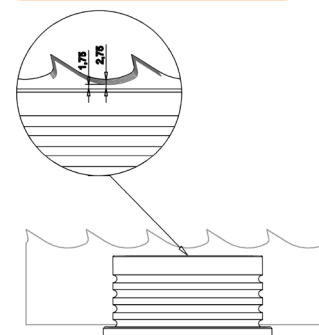
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DŁA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX32, QSX48 / 490-520 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: stal szybko tnąca HSS M42 / 940 - 990 HV	Posuw [m/min]: w zależności od średnicy, gatunku drewna i mocy silnika
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10/30	Prędkość skrawania [m/s]: 30 m/s
	Czas pracy piły: do 4 godzin



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

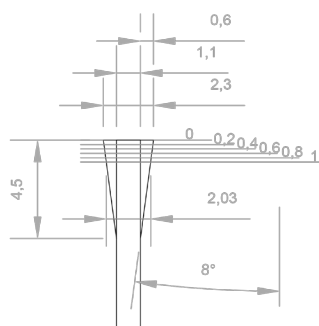


PODZIAŁKA P (mm)

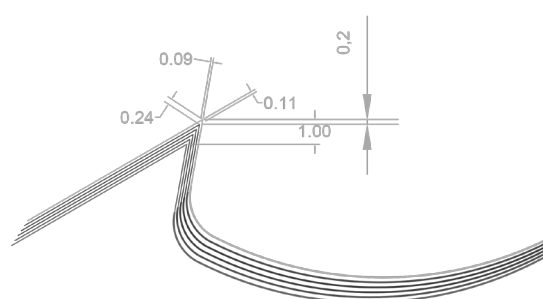
	0,6	0,9	1,1	6,3	8,4	12,6	22,22
13	✓			✓	✓		
20		✓			✓		
27		✓			✓		
34		✓	✓			✓	
41			✓				✓
54			✓				✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

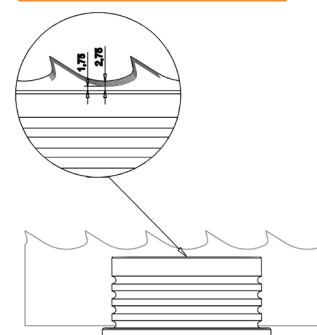
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)

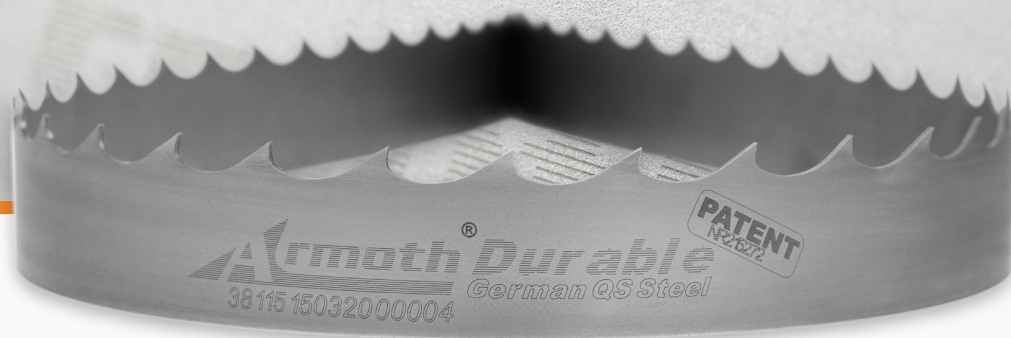


USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





Durable



INFORMACJE TECHNICZNE

WARUNKI UŻYTKOWANIA

Stal / Twardość części nośnej:
Qsx48 / 460 - 490 HV

Naprężenie piły:
zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny

Ząb / Twardość zęba:
w pełni szlifowany / do 800 HV

Posuw [m/min]:
w zależności od średnicy, gatunku drewna i mocy silnika

Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie):
10/30 | 9/29

Prędkość skrawania [m/s]:
30 m/s

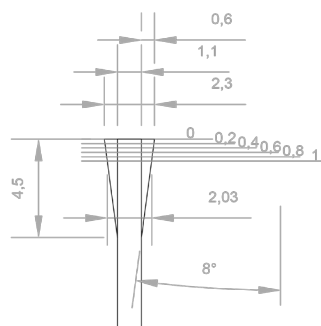
Czas pracy piły:
do 4 godzin



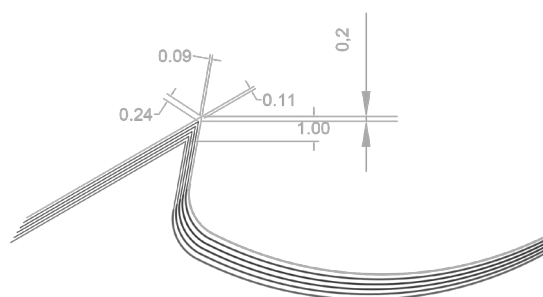
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)				PODZIAŁKA P (mm)
	1,0	1,1	1,15	1,25	
34	✓	✓	✓		✓
38	✓	✓	✓	✓	✓
50	✓				✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

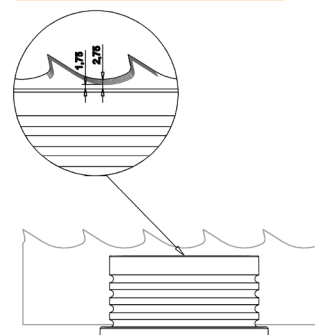
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





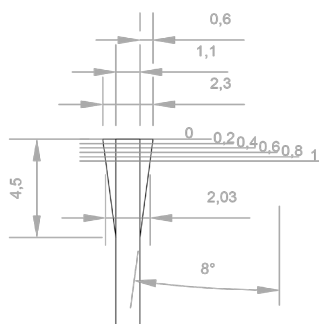
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX48 / 460 - 490 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: w pełni szlifowany / do 750 HV	Posuw [m/min]: w zależności od średnicy, gatunku drewna i mocy silnika
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10/30 9/29	Prędkość skrawania [m/s]: 30 m/s
	Czas pracy piły: do 2 godzin



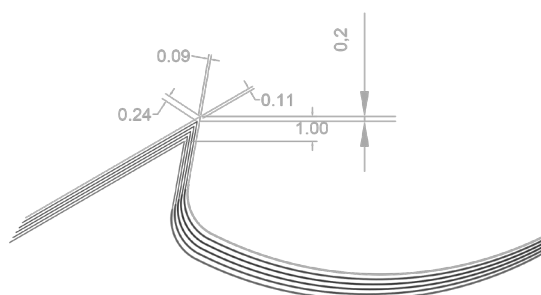
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)					PODZIAŁKA P (mm)
	0,9	1,0	1,1	1,15	1,25	
						22,22
32			✓	✓		✓
34	✓	✓	✓	✓		✓
38		✓	✓	✓	✓	✓
50		✓				✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

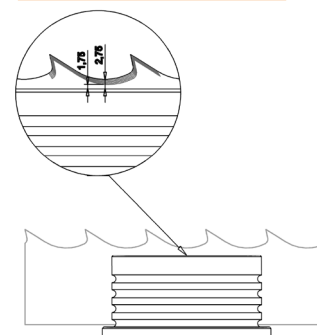
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





GTP



INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX48 / 460 - 490 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: w pełni szlifowany / do 750 HV	Posuw [m/min]: w zależności od średnicy, gatunku drewna i mocy silnika
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10/30 9/29	Prędkość skrawania [m/s]: 30 m/s
	Czas pracy piły: do 2 godzin



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

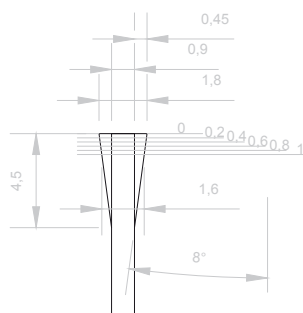


PODZIAŁKA P (mm)

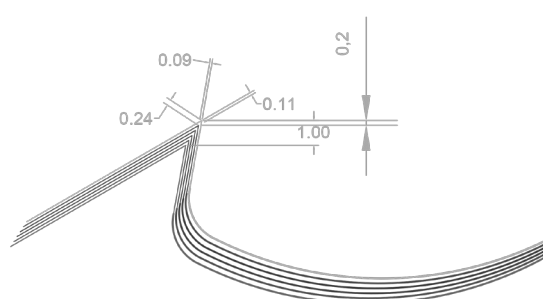
	0,9	1,0	1,1	1,15	1,25	22,22
32			✓			✓
35	✓	✓	✓	✓		✓
40		✓	✓	✓	✓	✓
50		✓				✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

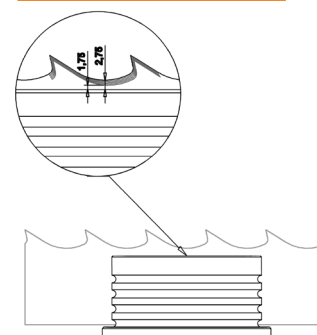
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)

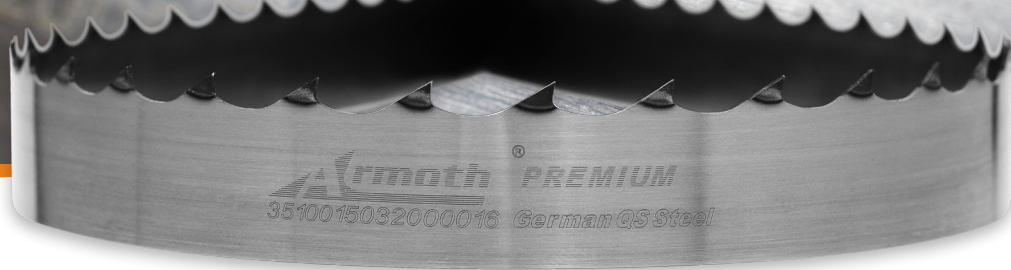


USTAWIENIE DŃ ZĘBA WZGLĘDEM ROLKI





Premium



INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: 48CrNiMoV4 / 460 - 490 HV	Napężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: w pełni szlifowany / do 750 HV	Posuw [m/min]: w zależności od średnicy, gatunku drewna i mocy silnika
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10/30 9/29	Prędkość skrawania [m/s]: 30 m/s
	Czas pracy piły: do 2 godzin



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

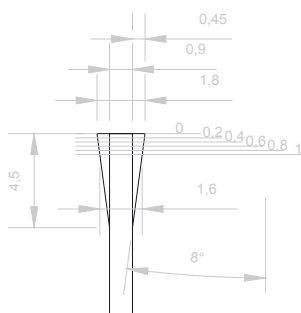


PODZIAŁKA P (mm)

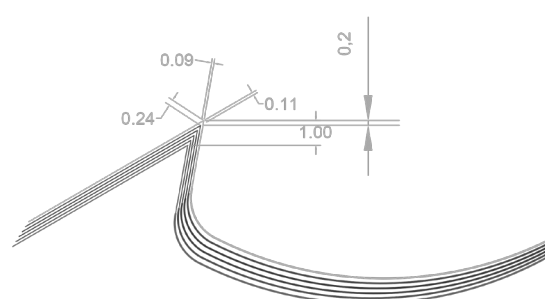
	0,9	1,0	1,1	22,22
32			✓	✓
35	✓	✓	✓	✓
40		✓	✓	✓
50		✓		✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

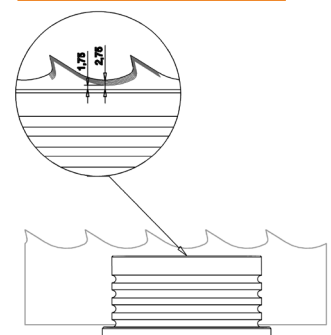
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)

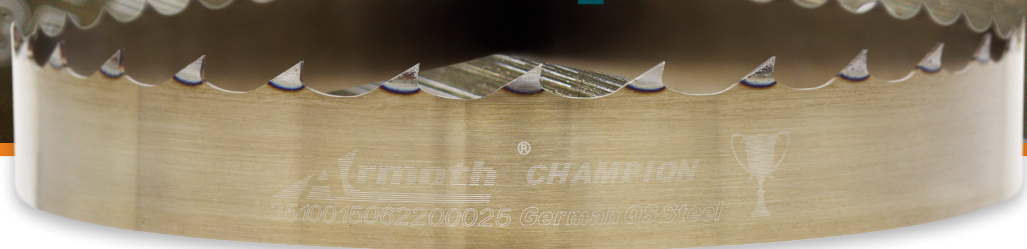


USTAWIENIE DŃ ZĘBA WZGLĘDEM ROLKI





Champion



INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QSX50 Gold / 440 - 460 HV	Napężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: w pełni szlifowany/ do 750 HV	Posuw [m/min]: w zależności od średnicy, gatunku drewna i mocy silnika
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10/30	Prędkość skrawania [m/s]: 30 m/s
	Czas pracy piły: do 2 godzin



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

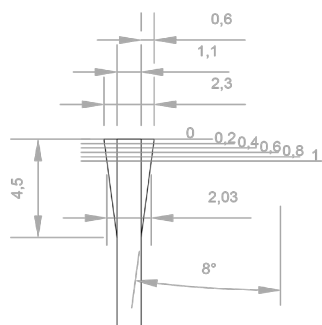


PODZIAŁKA P (mm)

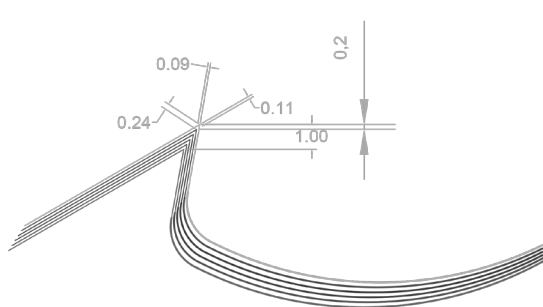
	1,0	1,07	1,14	22,22
32		✓		✓
35	✓	✓	✓	✓
38			✓	✓
40	✓			✓
50	✓			✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

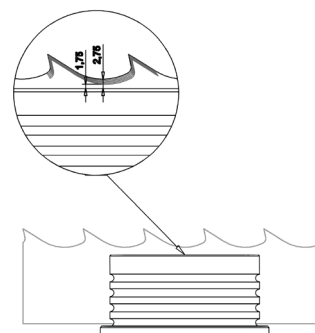
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: QStX50 / 440 - 460 HRC	Napężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: w pełni szlifowany / do 750 HV	Posuw [m/min]: w zależności od średnicy, gatunku drewna i mocy silnika
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10/30 9/29	Prędkość skrawania [m/s]: 30 m/s
	Czas pracy piły: do 2 godzin



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

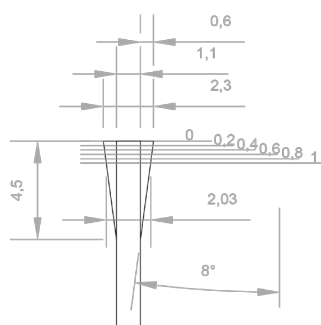


PODZIAŁKA P (mm)

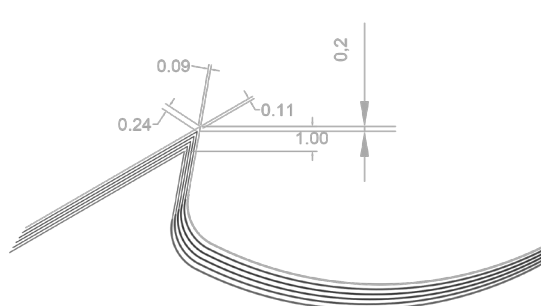
	1,0	1,1	1,15	22,22
32		✓		✓
35	✓	✓		✓
40	✓	✓	✓	✓
50		✓		✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

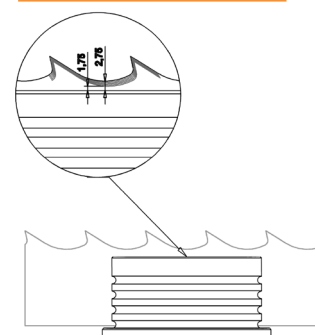
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





Standard Plus

Armoth® STANDARD PLUS
3510015032000017 German Q&S Steel

INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: 51CrV4 Special / 440 - 460 HV	Napężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: w pełni szlifowany / do 750 HV	Posuw [m/min]: w zależności od średnicy, gatunku drewna i mocy silnika
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10/30	Prędkość skrawania [m/s]: 30 m/s
	Czas pracy piły: do 2 godzin



SZEROKOŚĆ H (mm)



GRUBOŚĆ T (mm)

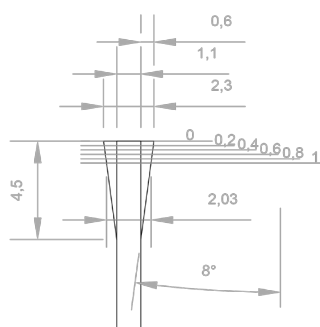


PODZIAŁKA P (mm)

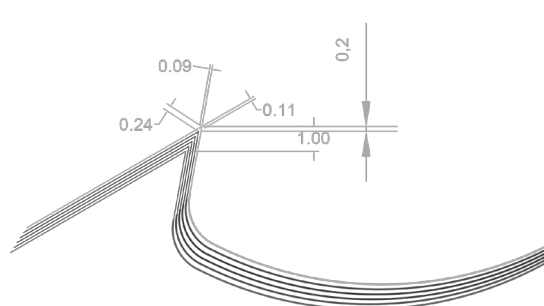
	1,0	1,1	22,22
35	✓	✓	✓
40	✓	✓	✓
50		✓	✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

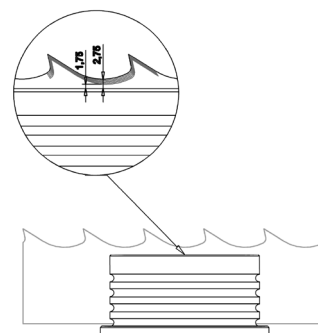
NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)

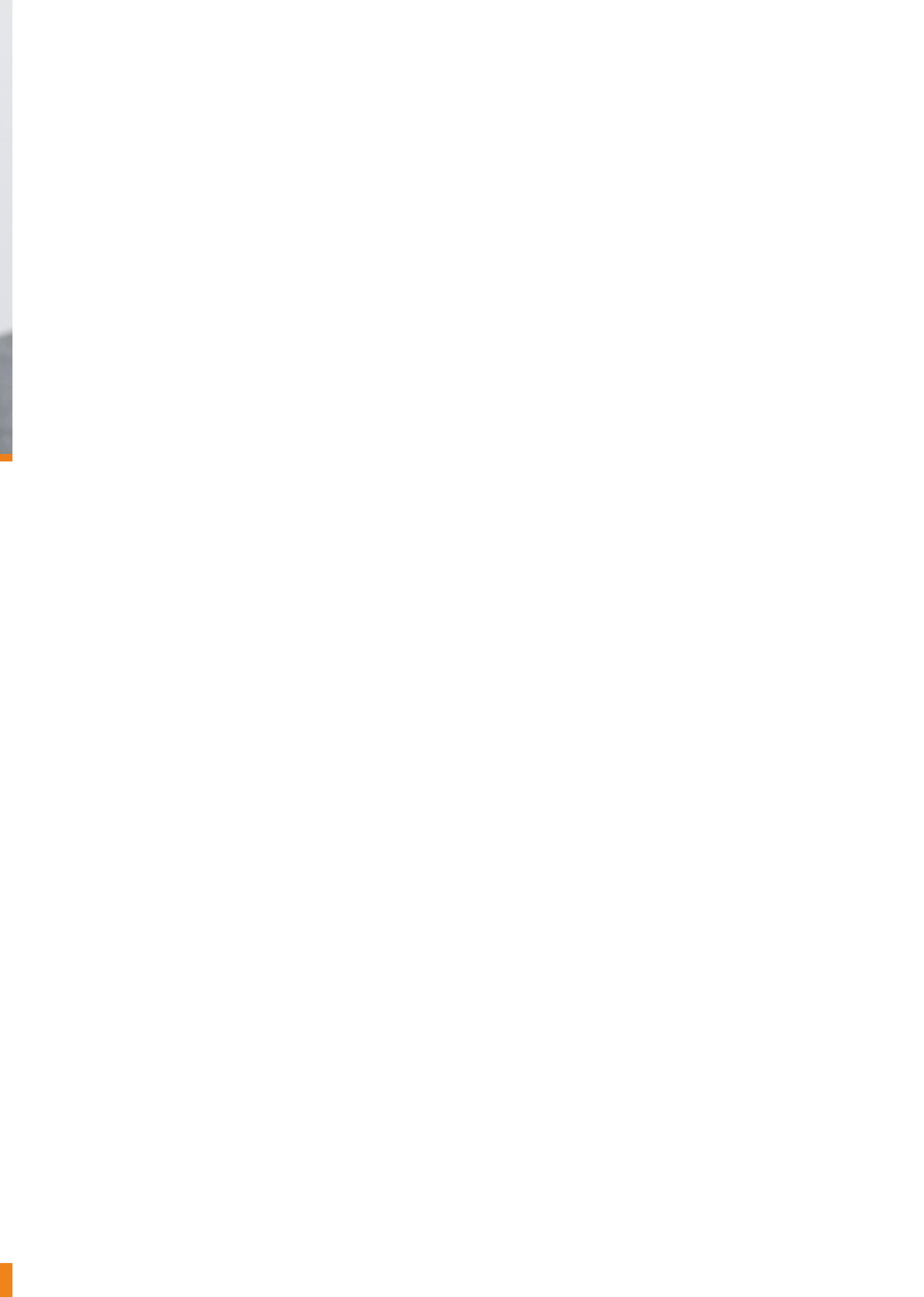


NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI





Producent pił taśmowych do drewna i metalu



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