



**Ножи и детали для
производителей
плиты из древесины**

**Messer und
Verschleißteile für
Plattenhersteller**

ПРОИЗВОДСТВО ПРОМЫШЛЕННЫХ НОЖЕЙ

В настоящее время PILANA TOOLS KNIVES является одним из крупнейших производителей промышленных ножей в Европе. Здесь работают 175 квалифицированных работников, которые ежегодно изготавливают инструмент на сумму 10 млн. евро (280 000 ножей для стружечных станков, 250 000 строгальных, 40 000 бланкетных и 180 000 промышленных ножей). Благодаря высокому качеству и выгодным ценам мы экспортируем 95% ножей в более, чем 70 стран мира. Ножи изготавливаются из материала, разработанного специально для ножей (DIN 1.3355, 1.3343, 1.2379, 1.2631, 1.2362). Мы покупаем материал у известных производителей стали из Германии, Швеции и Австрии. Наши ножи пригодны для использования в самых сложных рабочих условиях. При изготовлении ножей мы используем новейшие технологии – лазерная резка, термообработка в печи, управляемой компьютером и обработка на CNC управляемых станках. Мы постоянно повышаем уровень производства, в прошлом году в технологии инвестировано более 1 млн. евро. На площади 10 000 м² установлено более 100 станков. Для управления процессом в фирме используются современные компьютерные системы. Наша фирма финансово стабильна. Ежегодно обрабатываем более 1300 тонн сырья.

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Регулярный контроль и постоянное совершенствование технологии вместе с более, чем 70-летним опытом работы в отрасли обеспечивают стабильное качество продукции. Мы сертифицированы по ISO 9001. Каждый человек в компании отвечает за качество. Мы стараемся достигнуть наивысшего уровня качества, доступного на каждом этапе процесса и тем самым, исключить жалобы заказчиков. Нашей целью является удовлетворение потребностей заказчика.

HERSTELLUNG DER INDUSTRIEMESSER

Gegenwärtig ist PILANA TOOLS KNIVES einer der größten Hersteller von Industriemessern in Europa. Wir haben 175 qualifizierten Mitarbeiter, die eine Jahresproduktion von 10 Mio. EUR (280 000 Stk. Zerspaner, 250 000 m Hobelmesser, 40 000 Stk. Blanketts und 180 000 Stk. Industriemesser) gewährleisten. Dank hoher Qualität und günstigen Preisen exportieren wir 95 % von Messern in mehr als 70 Länder der ganzen Welt. Die Messer werden aus den speziell für die Messer entwickelten Materialien hergestellt (DIN 1.3355, 1.3343, 1.2379, 1.2631, 1.2362). Das Material kaufen wir bei angesehenen Stahlproduzenten im Deutschland, Schweden und Österreich. Unsere Messer sind für die Benützung in den schwersten Arbeitsbedingungen geeignet. Bei der Messerherstellung benützen wir die neuesten Technologien – das Laserschneiden, die Heißvergütung in einem PC-gesteuertem Ofen und die Bearbeitung auf den CNC-gesteuerten Maschinen. Wir steigern ununterbrochen das Produktionsniveau, im vorigen Jahr haben wir in die Technologie mehr als 1 Mio. EUR angelegt. Auf einer Fläche von 10.000 m² sind 100 Bearbeitungsmaschinen angebracht. Für das Verfahren werden in der Firma moderne Computersysteme benützt. Wir sind eine finanziell abgeglichene Firma, und das Jahr 2005 haben wir mit Ertrag beendet. Jährlich verarbeiten wir mehr als 1300 To Rohmaterial.

QUALITÄTSKONTROLLE

Die stabile Qualität wird mit der fortlaufenden Kontrolle und dauernden Verbesserung der Technologie zusammen mit den siebenjährigen Erfahrungen im Fachgebiet gewährleistet. Wir realisieren die Qualitätzertifikation ISO 9001. Jeder Mensch in der Gesellschaft ist für die Qualität verantwortlich, wir bemühen uns, bei jedem Schritt des Verfahrens das höchst mögliche Qualitätsniveau zu erreichen und damit die Klagen des Kunden auszuschließen. Unser Ziel ist ein zufriedener Kunde.

Химический состав сталей для производства ножей / Zusammensetzung der Stähle für die Messerproduktion

EUROPE	CHEMICAL COMPOSITION	USA	CZECH	AUSTRIA	GERMANY	FRANCE	POLAND	RUSSIA	GB	SPAIN	SLOVENIA
W.-Nr.		AISI,SAE	ČSN	BÖHLER	DIN 13750	AFNOR	PN/H	GOST	BS	UNE	Steel Ravne
1.2003	C 0,75; Si 0,35; Mn 0,7; Cr 0,35	0 1	13180		75Cr1			8Ch			75Cr1
1.2235	C 0,8; Si 0,32; Mn 0,4; Cr 0,55; V 0,2		19419		80CrV2		NCV 1	8ChF		F520J	80CrU2
1.0605	C 0,75; Si 0,25; Mn 0,7	1074			C75			75	80 HS		Č 1832
1.2067	C 1,02; Si 0,25; Mn 0,35; Cr 1,5	L 3			100Cr6		NC4	9Ch1	BL 3		0 CR 4EX
1.2379	C 1,55; Si 0,25; Mn 0,35; Cr11,8; Mo 0,8; V 0,95	D 2	19573	K110	X155CrVMo12-1	Z160CDV12	NC11LV	Ch12MF	BD 2	F520A	OCR12VM
1.2080	C 2; Si 0,25; Mn 0,3; Cr 11,5		19436	K100	X210Cr12	Z200C12	NC11	CH12	BD 3	F5212	OCR 12
1.2436	C 2,1; Si 0,25; Mn 0,3; Cr 11,5; W 0,7	D 6	19436	K107	X210CrW12	Z210CrW12-01	NC11	CH12	BD 6	F5212	OCR12SP
1.2362	C 0,62; Si 1,1; Mn 0,4; Cr 5,3; Mo 1,2; V 0,3	A 8	19569	K313	X63CpMoV5-1			6Ch4M2FS			OCR12V2
1.2363	C 1; Si 0,3; Mn 0,55; Cr 5,2; Mo 1,1; V 0,2	A 2		K305	X100CrMoV5-1	X100CrMoV5-1	NVLV	Ch6VF	BA 2	F536	CRH 78L
1.2631	C 0,53; Si 0,5; Mn 0,3; Cr 7,5; Mo 1,6; W 1,5		19559	K350	X50CrMoW9-1-1		NZ4				CRV2
1.3343	C 0,9; Cr 4,1; Mo 5; V 1,8; W 6,4	M 2	19830	S600	S 6-5-2	AS 6-5-2	SW7M	R6M5	BM 2	F550A	BRM2
1.3344	C 1,21; Cr 4,1; Mo 5; V 2,9; W 6,4	M 3		S607	S 6-5-3	S 6-5-3					
1.3355	C 0,75; Cr 4,1; V 1,1; W 18	T 1	19824	S200	S 18-0-1	HS 18-0-1	SW18	R18	BT 1	F5530	
1.3247	C 1,1; Cr 3,9; Mo 9,2; V 1,2; W 1,4; Co8	M 42		S500	S 2-10-1-8	HS 2-9-1-8	SK8M		BM 42	F5617	
1.2550	C 0,63; Si 0,6; Mn 0,3; Cr 1,1; V 0,18; W 2	S 1	19733	K455	60WCrV7	55WC20	NZ3	6ChW2F		F5242	
1.7102	C 0,55; Si 1,45; Mn 0,65; Cr 0,6		14260		54SiCr6						54SiCr6
1.7131	C 0,17; Si 0,27; Mn 1,25; Cr 0,95	5115	14220		16MnCr4	16MnCr4	16HG	18ChG	527M17		16MnCr4
1.8159	C 0,51; Si 0,3; Mn 0,9; Cr 1,1; V 0,15	6150	15260		50CrV4						

Ножи и детали для производителей плиты из древесины Messer und Verschleißteile für Plattenhersteller

Ножи и детали для кольцевых стружечных станков Messer und Verschleißteile fuer die Messerringzerspaneranlagen

Используемые материалы – специальная высоколегированная сталь для производства стружечных ножей и некоторых частей, коррозионностойкая сталь, низколегированная сталь для нерабочих частей машины, специальная подготовка поверхности – пассивация поверхности стружечных ножей

Применение: начальный процесс производства древесностружечной плиты: из отработанной древесной щепы готовится стружка, процессу предшествует обработка стволов деревьев или отходов древесины в барабанных рубильных машинах или молотковых мельницах

Станки: кольцевые и барабанные многопильные станки моделей Pallmann, Maier, Klöckner, Pessa, Goos, Bezner и др.

Verwendete Materiale: der spezielle hochlegierte Stahl für die Produktion von den Zerspanermessern und einigen Verschleißteilen, korrosionsfester Stahl, niedriglegierter Stahl für die arbeitsfreie Anlagenteile, spezielle Oberflächebehandlung – pasivierte Oberfläche für die Zerspanermesser

Anwendung: der Anfangsprozess bei der Produktion von den Holzspanplatten – aus dem bearbeiteten Holzhackschnitzel werden Holzspäne produziert – vor diesem Prozess werden die Baumstämme, bzw. Resthölzer in den Trommelhackern oder in den Hammermühlen verarbeitet.

Anlagen: Messerring- und Trommelzerspaneranlagen Pallmann, Maier, Klöckner, Pessa, Goos, Bezner, etc.

Характеристика:

- » твёрдость ножа установлена по требованию заказчика и типу обрабатываемой древесины, обычно в диапазоне 54 – 57 HRC
- » термическая обработка происходит в автоматических печах с компьютерным управлением
- » углы режущей кромки в диапазоне 35° – 44°

Charakteristik:

- » Messerhärte nach der Anforderung des Kunden und der verarbeiteten Holzsorte, gewöhnlich im Rahmen von 54 – 57 HRC
- » die Wärmebehandlung erfolgt in den elektronisch gesteuerten Spezial-Härteanlagen
- » Schneidewinkel 35° – 44°



держатель ножа
Messerhalter



стружечный нож
Zerspanermesser



стружечный нож
Zerspanermesser



износная планка
Verschleißschuhe



износная планка
Fahrungsschiene



Прижимная планка
Drucklippe



держатель контр-ножа
Schlagleiste



защитная планка ротора
Schutzplatte

Ножи для стружечного станка типа HOMBAK и PESSA Messer für Zerspananlage HOMBAK und PESSA PESSA



стружечный нож
Zerspanermesser



стружечный нож
Zerspanermesser

Используемые материалы: специальная высоколегированная сталь для производства стружечных ножей и некоторых деталей, специальная подготовка поверхности - пассивация поверхности стружечных ножей

Verwendete Materiale: der spezielle hochlegierte Stahl für die Produktion von den Zerspanermessern und einigen Verschleissteilen, spezielle Oberflächebehandlung - pasivierte Oberfläche für die Zerspanermesser

Молотковые и домолачивающие мельницы Hammermühlen

Используемые материалы: высоколегированная закалённая сталь для сегмента статора, низколегированные стали Hardox многопильных листов ротора, Hardox – производство молотков для мельниц.

Применение: измельчение стружки на более мелкие частицы – образуют верхнюю и нижнюю часть ДСП плиты

Станки: Pallmann – PSKM, молотковые мельницы

Verwendete Materiale: der spezielle hochlegierte Stahl für Statorsegment, niedriglegierte Stähle/ Hardox – Verschleissbleche im Stator, Hardox – Produktion der Schläger für die Mühlen

Anwendung: Zerkleinerung der Holzspäne in kleinere Bestandteile – sie bilden den oberen und unteren Teil der Holzspanplatten

Anlage: Pallmann – PSKM, Hammermühlen



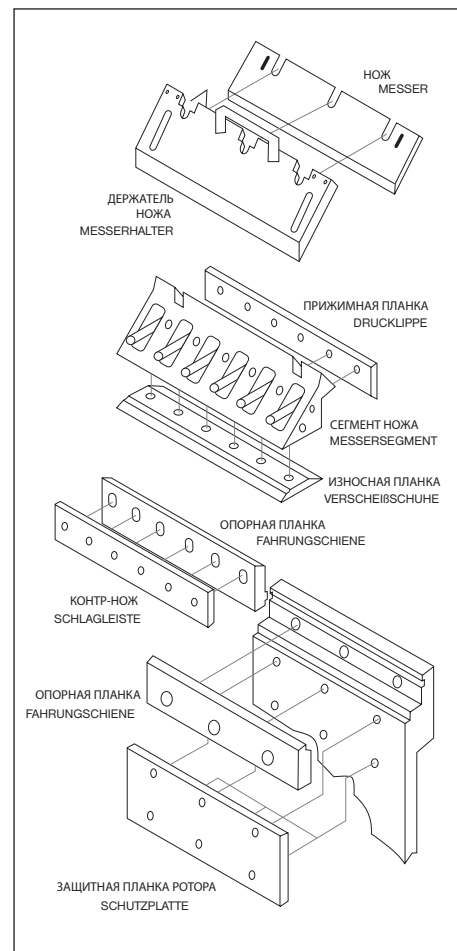
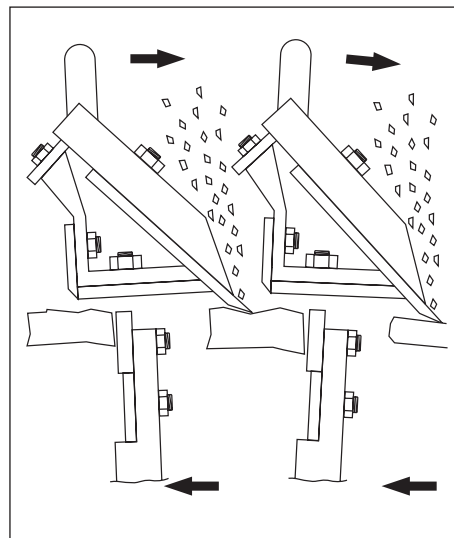
мельничный сегмент
Mühl Segment



многопильная жёсть
Schlagleiste



МОЛОТОК
Hammerschläger



Ножи и детали для кольцевых стружечных станков ОСБ

Messer und Verschleissteile für die OSB- Messerringzerspaneranlagen



Ножи и детали для кольцевых стружечных станков ОСБ

Messer und Verschleissteile für die OSB- Messerringzerspaneranlagen

Используемые материалы: специальная высоколегированная сталь для производства стружечных ножей и всех деталей

Применение: начальный процесс производства плиты ОСБ: из окоренных древесных стволов производится древесная щепа.

Станки: кольцевые и барабанные ОСБ, стружечные станки моделей Pallmann, CAE и др.

Verwendete Materiale: der spezielle hochlegierte Stahl für die Produktion von den Zerspanermessern und allen Verschleissteilen

Anwendung: der Anfangprozess bei der Produktion von den OSB- Platten – aus den abgerindeten Baumstämmen werden die Holzhackschnitzel produziert

Anlagen: OSB- Trommel- und Messerringzerspaneranlagen Pallmann, CAE, u.a.

Характеристика:

- » твёрдость ножа установлена по требованию заказчика и типу обрабатываемой древесины, обычно в диапазоне 55 – 58 HRC, при этом может различаться «зимнее» и «летнее» исполнение
- » дополнительная возможность пассивации поверхности для улучшения свойств – устойчивость к износу при сохранении твёрдости
- » термическая обработка происходит в автоматических печах с компьютерным управлением
- » углы режущей кромки в диапазоне 28°– 31°



стружечный нож
Zerspanermesser



стружечный нож
Zerspanermesser



контр-нож
Schlagleiste

Charakteristik:

- » Messerhärte nach der Anforderung des Kunden und der verarbeiteten Holzsorte, gewöhnlich im Rahmen von 55 – 58 HRC, wobei man zwischen „Sommer-“ und „Winterausführung“ wählen kann
- » zugleich Pasivation von der Oberfläche für verbesserte Eigenschaften möglich – höherer Verschleiss beim Einhalten der Zähigkeit
- » Die Wärmebehandlung erfolgt in den elektronisch gesteuerten Spezial-Härteanlagen
- » Schneidewinkel 28°– 31°

Рубильные ножи и контр-ножи для производства щепы, древесной стружки и плиты / Hackmesser und Gegenmesser für Produktion der Holzhackschnitzel

Используемые материалы: специальная высоколегированная сталь для производства рубильных ножей и контр-ножей.

Применение: начальный процесс производства плиты ДСП и МДФ – окоренные стволы твёрдых или мягких деревьев в рубильных механизмах барабанной или дисковой компоновки рубятся на малую щепу.

Станки: барабанные и дисковые рубильные станки моделей Pallmann, Brucks-Klöckner, Maier, Ferrari, Kone-Wood, Pessa, Rudnick, Vecoplan и др.

Verwendete Materiale: der spezielle hochlegierter Stahl für Produktion der Hackmesser und Gegenmesser

Anwendung: der Anfangprozess bei der Produktion von den MDF- Platten – die abgerindeten Hartholz- oder Weichholzstämmen werden in den Trommel- oder in den Plattenhackanlagen in kleine Hackschnitzel gehackt.

Anlage: Trommel- und Plattenhackanlagen Pallmann, Brucks-Klöckner, Maier, Ferrari, Kone-Wood, Pessa, Rudnick, Vecoplan, u.a.

Характеристика:

- » твёрдость ножа установлена по требованию заказчика и типу обрабатываемой древесины, обычно в диапазоне 50 – 57 HRC
- » термическая обработка происходит в автоматических печах с компьютерным управлением
- » углы режущей кромки в диапазоне 25°– 32° + возможность фаски или контр-ножа
- » толщина ножей чаще всего 20 и 25 мм



рубильный нож
Hackmesser



рубильный нож
Hackmesser



Контр-нож рубильного ножа
Schlagleiste

Charakteristik:

- » Messerhärte nach der Anforderung des Kunden und der verarbeiteten Holzsorte, gewöhnlich im Rahmen von 50 – 57 HRC
- » Die Wärmebehandlung erfolgt in den elektronisch gesteuerten Spezial-Härteanlagen
- » Schneidewinkel 25°– 32° + Nebenphase oder Gegenschneide möglich
- » häufigste Messerdicke 20 und 25 mm



PILANA TOOLS Knives
Nádražní 804, 768 24 Hulín
Phone: +420 573 328 473
Fax: +420 573 328 590
E-mail: knives@pilana.cz
www.pilana.com