

MADE IN POLAND



BIELSKO



FABRYKA NARZĘDZI
"GLOB" Sp. z o.o.

GLOB Tools Factory Company Ltd.



SPIS TREŚCI:

Krótką informacja o firmie.....	1
Brzeszcy zoty piłek ręcznych ze stali węglowej i HSS.....	2
Brzeszcy zoty, frezy, piły.....	3
Brzeszcy zoty ręczne i bagnetowe MK "MORSE".....	4
Brzeszcy zoty maszynowe NPiMa.....	5
Brzeszcy zoty bagnetowe.....	5
Brzeszcy zoty pił kątowych.....	6
Noże do strugarek.....	6
Strugi do drewna.....	7
Piły taśmowe do drewna.....	8
Noże taśmowe.....	9-10
Piły piatki do betonu komórkowego.....	11
Piły poprzeczne.....	11
Piły ogrodnicze typu "lisi ogon".....	12
Piły ogrodnicze proste.....	12
Wiertki do betonu.....	13
Noże kształtowe.....	13
Informacja o usługach.....	14
Wyścigi narciarskie typu "Polsport" i "Polglob".....	15-16
Dystrybucja narzędzi MK "MORSE".....	17-20

CONTENTS:

Information about company.....	1
Hand hacksaw blades — high carbon steel and HSS.....	2
Hacksaw blades, saws.....	3
Hand and reciprocating blades MK "MORSE".....	4
Power hacksaw blades.....	5
Sabra hacksaw blades.....	5
Hacksaw blades for mitreboxes.....	6
Planer knives NCVI, HSS.....	6
Planes for wood.....	7
Band saw blades for wood-working.....	8
Band knives.....	9-10
Masonry saws.....	11
Crosscutting saws L=1 000 and L=1 200 mm.....	11
Garden saws "fox tail" type.....	12
Garden saws — straight.....	12
Masonry drills.....	13
Profile knives.....	13
Information about services.....	14
Snow ski lifts type "Polsport" and "Polglob".....	15-16
Distribution of MK "MORSE" tools.....	17-20

MADE IN POLAND





Fabryka Narzędzi "GLOB" sp. z o. o. powstała w 1996 r. na bazie Wytwórni Wyciągów Narciarskich "POLSPORT", która zajmowała się produkcją i montażem orczykowych, jednoosobowych wyciągów narciarskich.

W ciągu ostatnich lat, w wyniku inwestycji, struktura naszej produkcji oraz oferowanych usług uległa znacznemu rozszerzeniu. W dziale produkcji wyciągów narciarskich powstały nowe, bardziej nowoczesne rozwiązania konstrukcyjne, które pozwalają nam spełnić rosnące wymagania naszych klientów. Oferujemy wyciągi narciarskie zarówno dla zaawansowanych jak i początkujących narciarzy, które mogą być w prosty sposób obsługiwane. Dzięki odpowiednim działaniom firma nasza jest stale pod nadzorem Transportowego Dozoru Technicznego. W wyniku tego uzyskaliśmy certyfikat PN-EN 729-2, który uprawnia nas do wykonywania montowania i do remontowania konstrukcji i elementów wyciągów narciarskich. Dział produkcji narzędzi, który rozpoczął swoją działalność od produkcji brzeszczotów ręcznych, oferuje obecnie wiele nowych wyrobów. Ich wysoka jakość sprawia, że ranga naszej firmy wciąż rośnie a nasz znak jest rozpoznawalny nie tylko w kraju ale również w kilkunastu krajach Europy, Azji i Afryki.

Obecnie oferowane przez nas pily taśmowe do drewna, pily trakowe, noże do strugarek, noże przemysłowe i strugi do drewna są wytwarzane z wysokiej jakości importowanych surowców. Dzięki zakupowi nowoczesnych zgrzewarek CNC do píl taśmowych oferujemy pełen zakres usług, związanych ze sprzedażą nowych i regeneracją używanych píl taśmowych.

Po nawiązaniu współpracy z amerykańską firmą MK "MORSE" uznanym producentem narzędzi tnących, jesteśmy obecnie ich przedstawicielem na rynku polskim. Oferujemy między innymi bimetabwe brzeszczoty ręczne, pily taśmowe, bimetabowe brzeszczoty do wyrzynarek, otwornice oraz pily tarczowe do cięcia stali.

Ciągły wzrost sprzedaży, zapotrzebowanie na nowe wyroby ze strony rynku, podążają za sobą nowe inwestycje – zakup nowoczesnych obrabiarek CNC typu wycinarka "OMAX" do dęcia strumieniem wodno-ściernym, laser CO₂ firmy "PRIMA INDUSTRIA". Dzięki temu zakres naszej produkcji jak i oferowanych usług uległ znaczącemu rozwojowi. Dzięki wyważonej polityce kierownictwa firmy i zaangażowaniu załogi uzyskaliśmy certyfikat ISO 9001: 2001, potwierdzający naszą politykę rozwoju.

„GLOB” Tools Factory was established in 1996 on basis of „POLSPORT” Ski-lifts Factory, which produced and assembled of shipple-tree one-man ski-lifts.

By last years, as result of investments, structure of our production and offered services underwent changes. In the Ski-lifts Production Department came into being new, more modern constuctional solutions which permit to realize growing our customers requirements. We offer ski-lifts for advanced, as and for beginner skiers.

Thanks to right activities, our company is under a supervision of the Transportation Technical Supervision. As result of this we gain the PN-EN 792-2 Certificate which authorize us to executing, assembling and repairing constructions and elements of ski-lifts.

The Tools Production Department began an own activity from production of hand hacksaw blades, at present offers many new produts. Thier high quality make that rank of our company grows constantly and our logo is recognizable not only in Poland, but albo in a dozen countries of Europe, Asia and Africa. At present offered by us band saw blades for wood cutting, gang saws, planer knives, industrial knives and planes for wood are made form high quality imported materials. Thanks to purchase of the most moderns CNC welder for band saws we offer full range of services connected with sale of new and regeneration of used band saws.

After entered into co-operation with American MK Morse Company - well-known producer of cutting tools – we became thier representative on Polish market. We offer bi-metal hand hacksaw blades, band saws for metal cutting, jigsaws & reciprocating blades, hole saws & arbors, TCT circular saws for metal cutting.

Constant increase of sale, requirement on new products reslut in new investment – purchase of modern WATER-JET Cutting Machine produced by Omax Company, laser CO₂ of Prime Industria Company. As a result of right policy of company management and engagement of crew we gain ISO 9001:2001 Certificate.

INFORMACJA O FIRMIE /
INFORMATION ABOUT COMPANY



BRZESZCZOT DO PIŁEK RĘCZNYCH

RAMa



- brzeszczot do metalu ze stali wysokowęglowej,
- uzębienie jednostronne, zęby falowane,
- zastosowanie: cięcie stali, tworzyw sztucznych, metali kolorowych.

długość L	szerokość H	ilość zębów na cal	opakowanie
300 mm	12,5 mm	18, 24, 32	144 szt

BRZESZCZOT DO PIŁEK RĘCZNYCH

RAMa HSS

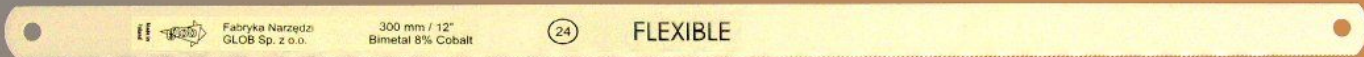


- brzeszczot do metalu ze stali szybkotnącej HSS,
- uzębienie jednostronne, zęby falowane,
- zastosowanie: cięcie twardych, trudnych w obróbce stali, metali kolorowych, tworzyw sztucznych.

długość L	szerokość H	ilość zębów na cal	opakowanie
300 mm	12,5 mm	18, 24, 32	144 szt

BRZESZCZOT DO PIŁEK RĘCZNYCH

RAMa bimetal GLOB



- brzeszczot wykonany ze stali bimetalicznej (ostrze wykonane ze stali HSS, warstwa nośna ze stali stopowej),
- uzębienie jednostronne, zęby falowane.
- zastosowanie: cięcie twardych, trudnych w obróbce stali, metali kolorowych, tworzyw sztucznych.

długość L	szerokość H	ilość zębów na cal	opakowanie
300 mm	12,5 mm	24	100 szt

BRZESZCZOT DO PIŁEK RĘCZNYCH

RAMa bimetal M.K. MORSE



- brzeszczot wykonany ze stali bimetalicznej (ostrze wykonane ze stali HSS, warstwa nośna ze stali stopowej),
- uzębienie jednostronne, zęby falowane.
- zastosowanie: cięcie twardych, trudnych w obróbce stali, metali kolorowych, tworzyw sztucznych.

długość L	szerokość H	ilość zębów na cal	opakowanie
300 mm	12,5 mm	14,18,24,32,20/24,18/24/32	100 szt



BRZESZCZOT DO PIŁEK RĘCZNYCH

RAMb i RAME



- brzeszczot do metalu ze stali wysokowęglowej,
- uzębienie dwustronne, zęby falowane,
- zastosowanie: cięcie stali, tworzyw sztucznych, metali kolorowych.

długość L	szerokość H	ilość zębów na cal	opakowanie
300 mm	20 mm (RAME)	18, 24, 32	72 szt
300 mm	25 mm (RAMd)	18, 24, 32	72 szt

BRZESZCZOT DO PIŁEK RĘCZNYCH

RAMb HSS

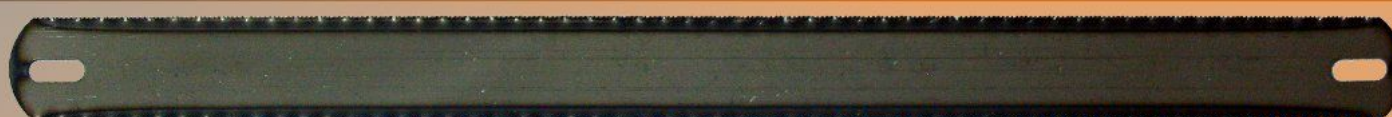


- brzeszczot do metalu ze stali szybko tnącej HSS,
- uzębienie dwustronne, zęby falowane,
- zastosowanie: cięcie twardych, trudnych w obróbce stali, metali kolorowych, tworzyw sztucznych.

długość L	szerokość H	ilość zębów na cal	opakowanie
300 mm	25 mm	24	72 szt

BRZESZCZOT DO PIŁEK RĘCZNYCH

RAMd i RAMf



- brzeszczot do metalu i drewna ze stali wysokowęglowej,
- uzębienie dwustronne (jedna strona do metalu, druga do drewna), zęby falowane,
- zastosowanie: cięcie stali, tworzyw sztucznych, metali kolorowych, drewna.

długość L	szerokość H	ilość zębów na cal	opakowanie
300 mm	20 mm (RAMf)	8/24	72 szt
300 mm	25 mm (RAMd)	8/24	72 szt

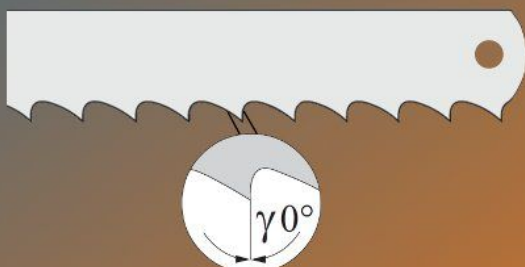


BRZESZCZOTY DO PIŁ MECHANICZNYCH RAMOWYCH



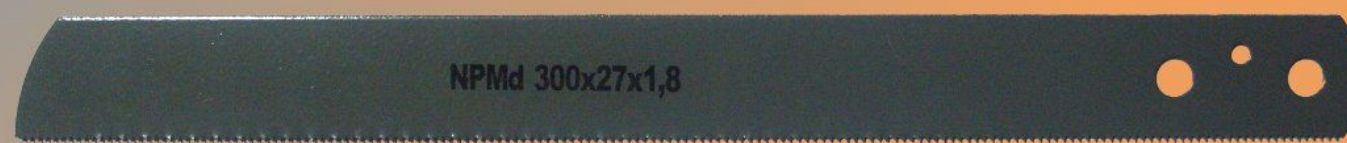
- brzeszczoty produkowane ze stali szybko tnącej HSS-Dmo5,
- uzębienie jednostronne, zęby rozwierane,
- zastosowanie: przecinanie stali konstrukcyjnych, narzędziowych i szybko tnących, cięcie profili ze stali konstrukcyjnych stopowych, przecinanie materiałów litych, materiałów nieżelaznych, odlewów z żeliwa.

wymiar (mm)	ilość zębów na cal	wymiar (mm)	ilość zębów na cal
300 x 25 x 1,25	10, 14	450 x 32 x 2,00	6
300 x 25 x 1,60	6, 8, 10, 14	450 x 40 x 2,00	4, 6, 8, 10
350 x 25 x 1,25	10, 14	500 x 40 x 2,00	4, 6, 8, 10
350 x 32 x 1,60	6, 8, 10, 14	500 x 40 x 2,50	6
400 x 25 x 1,25	8, 10, 14	550 x 50 x 2,00	4, 6, 8
400 x 32 x 1,60	4, 6, 8, 10, 14	600 x 50 x 2,00	4, 6, 8, 10
400 x 32 x 2,00	6	600 x 50 x 2,50	4, 6, 8
400 x 40 x 2,00	4, 6, 8, 10	650 x 50 x 2,50	4, 6, 8
450 x 32 x 1,60	4, 6, 8, 10, 14	700 x 50 x 2,50	4, 6, 8



Brzeszczoty wykonane z zerowym kątem natarcia uzębienia. Brzeszczoty malowane w kolorze szarym z nadrukiem wskazującym wymiar oraz logiem firmy.

BRZESZCZOTY DO PIŁ BAGNETOWYCH



- brzeszczoty produkowane ze stali szybko tnącej HSS-Dmo5,
- uzębienie jednostronne, zęby rozwierane lub falowane (w zależności od podziatki),
- zastosowanie w przecinarkach pneumatycznych i elektrycznych: cięcie profili stalowych ze stali konstrukcyjnej, tworzywa sztuczne, płyty wiórowe.

długość (mm)	szerokość (mm)	grubość (mm)	ilość zębów na cal
300	27	1,6	8, 10, 14, 16
400	27	1,6	8, 10, 14, 16
500	27	1,6	8, 10, 14, 16



Na specjalne zamówienie wykonujemy brzeszczyty lakierowane w dowolnym kolorze wg RAL. Istnieje możliwość tamponowania polakierowanych brzeszczytów wg życzeń klientów.

On special request we make painted blades in any colour acc. to RAL. There is possibility to print any description on painted blades on tampon machine.

**BRZESZCZOTY, FREZY, PIŁY
 HACKSAW BLADES, SAWS**



Frezy

Metal slitting circular blades

Oferujemy frezy tarczowe-wyłkowe do obróbki metali ze stali i nieżelaznych wykonana ze stali szybkobieżnej M2. Istnieje możliwość nabycia następujących frezów:

- od 20 do 315 mm wykonana wg DIN 1837 z zębami trójkątnymi
 - od 50 do 315 mm wykonana wg DIN 1838 z zębami łukowymi
 - od 175 do 600 mm do maszyn przecinarek z dodatkowymi otworami mocującymi;
- Frezy do przecinarek można zamówić również pasywowane (poddane działaniu par wodnych); ewentualnie TiN, TiAlN, TiCN, CrN.

We offer metal slitting circular blades made of high speed steel M2 grade for ferrous and non-ferrous steel working. There is possibility to buy following blades:

- dimensions from 20 to 315 mm made acc. to DIN 1837 with triangular shape teeth
- dimensions from 50 to 315 mm made acc. to DIN 1838 with curviline ar shape teeth
- dimensions from 175 to 600 mm with additional dowel holes for cut-off hand and fully automatic machine — we may deliver these saws — on special requests — steam passivated or PYD methods coated TiN, TiAlN, TiCN, CrN.



Piły tarczowe widiowe

Tungsten carbide teeth circular saws

Ponadto oferujemy piły tarczowe widiowe do cięcia wzdłużnego i poprzecznego drewna na przecinarkach jednośladowych. Zakres średnic obejmuje piły od 250 do 400 mm z uzębieniem GW, GS i GSA. Wszystkie piły posiadają otwór mocujący na wale 30 mm.

Furthermore we offer tungsten carbide teeth circular saws for along and across wood cutting on monosaw machines. Outer diameters range is from 250 to 400 mm with teeth shapes GW, GS and GSA. All saws have inner diameter 30 mm.





Brzeszczoty firmy MK "MORSE"
MK MORSE'S bi-metal blades

Brzeszczoty bimetaliczne firmy MK "MORSE" MK MORSE'S bi-metal blades

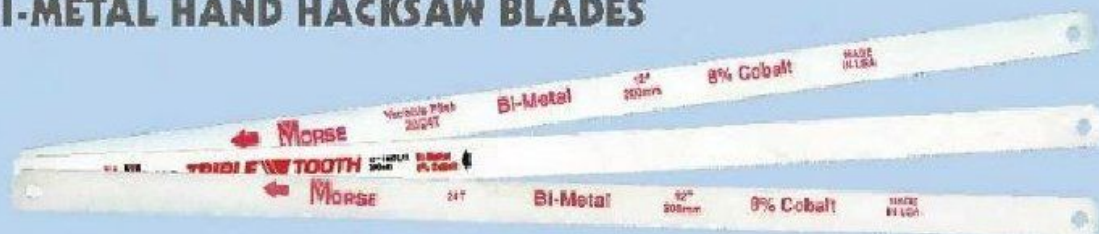
Amerykańska firma MK "MORSE" jest wiodącym producentem narzędzi do cięcia metali, tworzyw sztucznych, drewna itp. Jesteśmy ich oficjalnym przedstawicielem w Polsce i prezentujemy tylko niektóre wyroby z ich bogatej oferty.

Przez lata firma MK "MORSE" rozwinęła i stale modernizowała specjalny proces produkcyjny zaplanowany w celu zwiększenia żywotności brzeszczotów. W procesie tym zgrzewa się wiązka elektronów stal szybko tnącą do korpusu brzeszczota z pełną kontrolą procesu i gwarancją jakości.

The American MK Morse Company is a leading producer of tools for metal, plastics, wood, etc. cutting. We are official representative of MK Morse Company in Poland and we present only selected products from their wide offer.

For the years The MK "MORSE" Company has developed and refined a special manufacturing process designed to lengthen blade's life. They electron beam weld HSS cutting edge to the backer so that they can control the process and guarantee quality.

BRZESZCZOTY BIMETALOWE DO PIŁEK RĘCZNYCH BI-METAL HAND HACKSAW BLADES



Wymiar / Dimension: 300 x 12,5 x 0,63 mm

Ilość zębów na cal / Teeth per inch: 14, 18, 24, 32 zmienna / variable 14-18, 20-24, 26-32, 18-24-32



BRZESZCZOTY BAGNETOWE DO ELEKTRONARZĘDZI RECIPROCATING SAW BLADES



BRZESZCZOT BIMETALOWY DO METALI

BI-METAL RECIPROCATING SAW BLADES

Wymiary / Dimensions (mm):
100 x 20 x 0,9
150 x 20 x 0,9
200 x 20 x 0,9
225 x 20 x 0,9
300 x 20 x 0,9

Ilość zębów na cal / Teeth per inch: 14, 18 lub/or 24

BRZESZCZOT ZE STALI WĘGLOWEJ DO DREWNA

CONVENCIONAL (1/2" SHANK) RECIPROCATING SAW BLADES

Wymiary / Dimensions (mm): 150 x 20 x 0,9
230 x 20 x 0,9
300 x 20 x 0,9

Ilość zębów na cal / Teeth per inch: 3 lub/or 6

Brzeszczoty do pił lisic / Fits all popular reciprocating machines.



Brzeszczoty do pił kątowych z hartowanym uzębieniem

Hacksaw blades for mitreboxes with hardened teeth

Typ / Type	Zębów na cal / Teeth per inch	Długość mm / Length mm	Szerokość mm / Width mm	Grubość mm / Thickness mm
550 x 10T 600 x 10T	10T	550 / 600	45	0,7
550 x 18T 600 x 18T	18T			
550 x 24T 600 x 24T	24T			
550 x 32T 600 x 32T	32T			

ZASTOSOWANIE: do precyzyjnego cięcia drewna, tworzyw sztucznych, metali nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz, brąz) oraz zwykłej stali.

PAKOWANIE: Pojedynczo do worekzków foliowych oraz zbiorczo do kartonów po 50 szt.

APPLICATIONS: for precision cutting of wood, plastics, nonferrous metals (aluminium, copper, brass) and common steels.

PACKING: Each blade in PVC foil, 50 pieces in cardboard boxes.



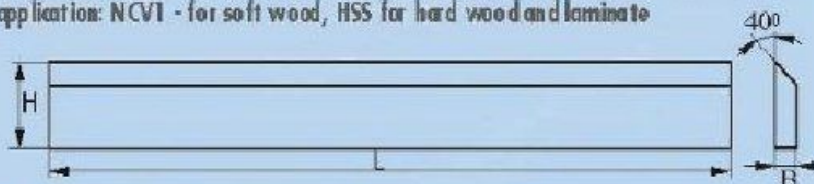
Noże do strugarek Planer knives

L x H x B (mm)	L x H x B (mm)	L x H x B (mm)	L x H x B (mm)
60 x 35 x 3	240 x 35 x 3	450 x 35 x 3	810 x 35 x 3
80 x 35 x 3	250 x 35 x 3	460 x 35 x 3	840 x 35 x 3
100 x 35 x 3	260 x 35 x 3	500 x 35 x 3	870 x 35 x 3
120 x 35 x 3	300 x 35 x 3	510 x 35 x 3	910 x 35 x 3
130 x 35 x 3	310 x 35 x 3	520 x 35 x 3	920 x 35 x 3
150 x 35 x 3	330 x 35 x 3	530 x 35 x 3	1000 x 35 x 3
160 x 35 x 3	350 x 35 x 3	600 x 35 x 3	1010 x 35 x 3
170 x 35 x 3	360 x 35 x 3	610 x 35 x 3	1040 x 35 x 3
180 x 35 x 3	400 x 35 x 3	630 x 35 x 3	1050 x 35 x 3
210 x 35 x 3	410 x 35 x 3	640 x 35 x 3	1200 x 35 x 3
230 x 35 x 3	420 x 35 x 3	710 x 35 x 3	1220 x 35 x 3

Inne wymiary - na zamówienie. Other dimensions - on request.

Materiał i zastosowanie: NCV1 - do miękkiego drewna; HSS - do drewna twardego i laminatu

Material and application: NCV1 - for soft wood, HSS for hard wood and laminate



Na indywidualne zamówienie wykonujemy również noże do strugarek o parametrach nie ujętych w tabeli.
On individual orders we execute also planer knives of parameters not mentioned in table.

Brzeszczoty / Noże do strugarek
Hacksaw blades / Planer knives



Strugi do drewna

Planes for wood

zbi. nr photo no.	Typ / Type	Szerokość struga (mm) / Width (mm)	Długość struga (mm) / Length (mm)	Szerokość noża (mm) / Width of cutting iron (mm)
1	ZDZIERAK / SCRUB PLANE	50	240	32
2	RÓWNIAK / JACK PLANE	55	200	40
		60	240	45
		65	240	48
3	GŁADZIK / SMOOTHING PLANE	55	200	40
		60	240	45
		65	240	48
4	KĄTNIK / RABBET PLANE	25	240	25
		30	240	30
5	KĄTNIK DO OŚCIEŻNIK / RABBET PLANE FOR DOOR / WINDOW FRAME	30	160	30
6	KĄTNIK DWUGNIAZ DOWY / DOUBLE SOCKET RABBET PLANE	30	240	30
7	MŁOTEK DEKARSKI / MALLET ROOFER HAMMER	140	300	∅ 65

Na indywidualne zamówienie wykonujemy również noże do strugów o innych kształtach i wymiarach.
 On individual orders we can execute also knives to planes about parameters no mentioned in table.



STRUGI DO DREWNA
PLANES FOR WOOD



ZASADY UŻYTKOWANIA PIŁ TAŚMOWYCH

Napężenie piły:

150-170 MPa

Rozwieranie:

Rozwierane od 0.3-0.7 mm na stronę w zależności od twardości ciętego drewna (rozw. symetryczne). Na 2/3 wysokości mierzonej od wierzchołka.

Ostrzenie:

Za pomocą ściernicy typ 95A lub ściernicą borazonową. Dostosowaną do geometrii ostrza z chłodzeniem olejowym.

Posuw:

2-8 m/min, w zależności od twardości i rodzaju ciętego drewna.

Czas pracy:

Pierwsze ostrzenie po 1.5 godziny pracy, następnie 12 godzin odpoczynku piły.

Twardość hartowanego ostrza:

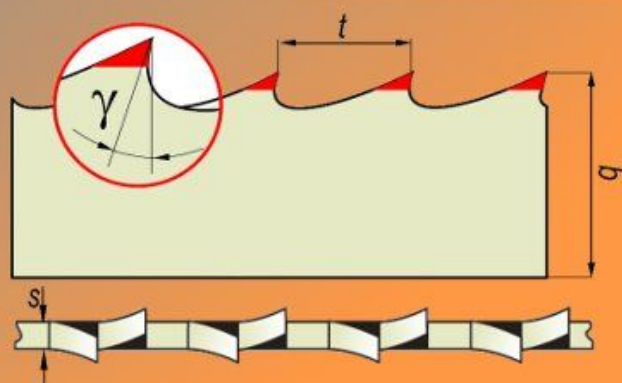
57-60 HRC

Twardość grzbietu piły:

43-46 HRC

Zastosowania:

Przeznaczone do każdego gatunku drewna.



dostępne wymiary [mm]:

32 x 1,0
 32 x 1,1
 35 x 1,0
 35 x 1,1
 38 x 1,1
 40 x 1,0
 40 x 1,1
 50 x 1,1

dostępne podziałki [mm]:

22,3
 25,0

dostępne długości:

Zgrzewane na dowolny wymiar lub w krążkach do 100 mb.



przykładowe zamówienie

GLOB 40x1,1 x4005 O R H

nazwa piły _____
 wymiar piły [b x s x t] _____
 długość piły [mm] _____
 oznaczenie piły ostrzonej _____
 oznaczenie piły rozwieranej _____
 oznaczenie piły hartowanej _____

ZASADY UŻYTKOWANIA PIŁ TAŚMOWYCH**Napężenie piły:**

155-175 MPa

Rozwieranie:

Rozwierane od 0.3-0.7 mm na stronę w zależności od twardości ciętego drewna (rozw. symetryczne). Na 2/3 wysokości mierzonej od wierzchołka.

Ostrzenie:

Za pomocą ściemnicy typ 95A lub ściemnicą borazonową. Dostosowaną do geometrii ostrza z chłodzeniem olejowym.

Posuw:

2-8 m/min, w zależności od twardości i rodzaju ciętego drewna.

Czas pracy:

Pierwsze ostrzenie po 2.5 godziny pracy, następnie 12 godzin odpoczynku piły.

Twardość hartowanego ostrza:

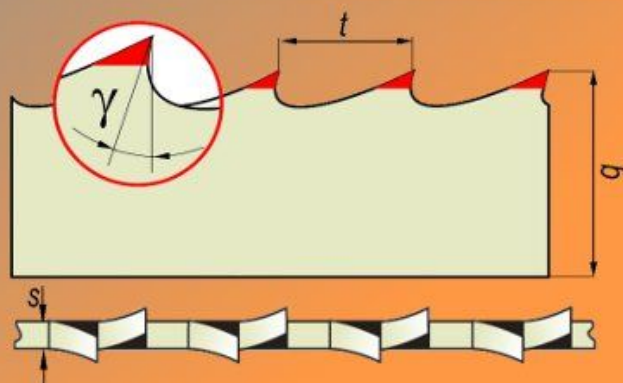
59-63 HRC

Twardość grzbietu piły:

45-47 HRC

Zastosowania:

Przeznaczone do każdego gatunku drewna.

**dostępne wymiary [mm]:**

32	x	1,0
32	x	1,1
35	x	1,0
35	x	1,1
38	x	1,1
40	x	1,0
40	x	1,1
50	x	1,1

dostępne podziałki [mm]:

22,3
25,0

dostępne długości:

Zgrzewane na dowolny wymiar lub w krążkach do 100 mb.

**przykładowe zamówienie**

	GLOB plus 40x1,1 x4005 0 R H
nazwa piły	_____
wymiar piły [b x s x t]	_____
długość piły [mm]	_____
oznaczenie piły ostrzonej	_____
oznaczenie piły rozwieranej	_____
oznaczenie piły hartowanej	_____

ZASADY UŻYTKOWANIA PIŁ TAŚMOWYCH

Napężenie piły:

150-170 MPa

Rozwieranie:

Rozwierane od 0.3-0.7 mm na stronę w zależności od twardości ciętego drewna (rozw. symetryczne). Na 2/3 wysokości mierzonej od wierzchołka.

Ostrzenie:

Za pomocą ściernicy typ 95A lub ściernicą borazonową. Dostosowaną do geometrii ostrza z chłodzeniem olejowym.

Posuw:

2-8 m/min, w zależności od twardości i rodzaju ciętego drewna.

Czas pracy:

Pierwsze ostrzenie po 1.5 godziny pracy, następnie 12 godzin odpoczynku piły.

Twardość hartowanego ostrza:

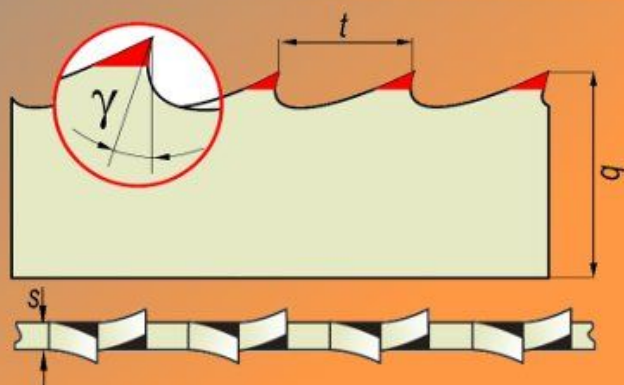
57-60 HRC

Twardość grzbietu piły:

43-46 HRC

Zastosowania:

Przeznaczone do każdego gatunku drewna.

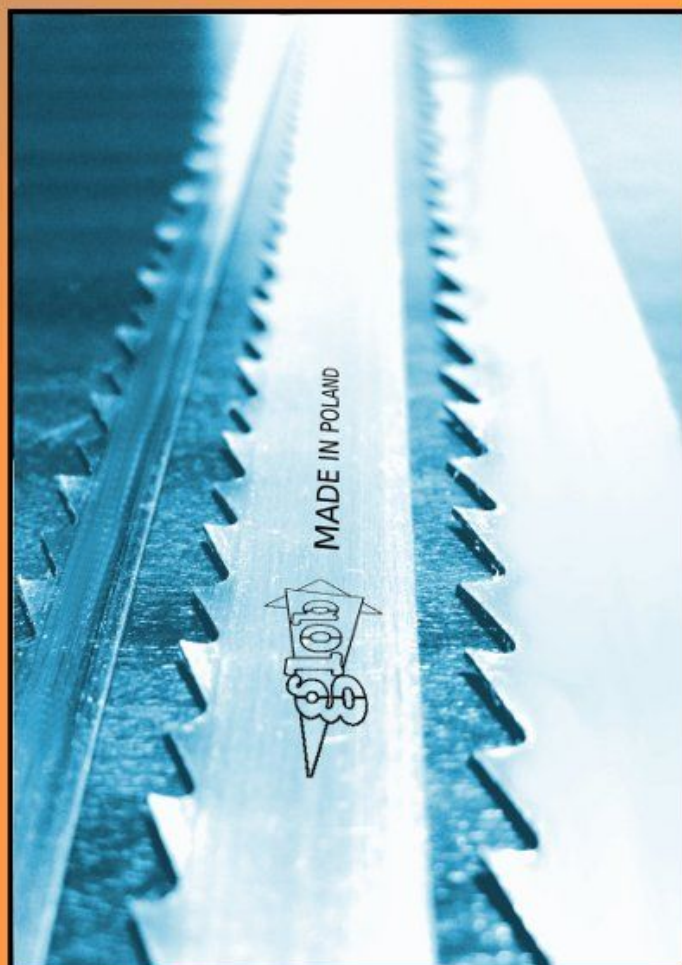


dostępne wymiary [mm]:

6 x 0,6, t=6,52
8 x 0,6, t=6,52
10 x 0,6, t=6,52
12 x 0,6, t=6,52
15 x 0,6, t=6,52
15 x 0,7, t=6,52
20 x 0,6, t=8
20 x 0,7, t=8
25 x 0,7, t=8
30 x 0,8, t=10

dostępne długości:

Zgrzewane na dowolny wymiar lub w krążkach do 50 mb.



przykładowe zamówienie

	GLOB	12x0,7	x4500	0	R	H
nazwa piły						
wymiar piły [b x s x t]						
długość piły [mm]						
oznaczenie piły ostrzonej						
oznaczenie piły rozwieranej						
oznaczenie piły hartowanej						

Noże taśmowe / Band knives



WP-16

Noże taśmowe ząbkow.
jedno i dwustrzowe
dwustronnie ostrzone

Do cięcia gumy i folii z tworzyw sztucznych

Band saw - toothed knives
single -and double edged
double sided sharpened

Application: cut of gum and foil from plastic



Rodzaj ostrza
Type of edge



Podziałka / Pitch mm	Grubość / Thickness mm	Szerokość / Width mm
2,0	0,45	10
		12
		12,5
		15
2,5	0,60	20
		25
3,0	0,70	20
		25

WP-17

Noże taśmowe ząbkow.
jednostrzowe
dwustronnie ostrzone

Do cięcia twardych i miękkich
tworzyw sztucznych

Band saw - toothed knives
single-edged
double-sided sharpened

Application: cut of hard and soft plastics



Rodzaj ostrza
Type of edge



Podziałka / Pitch mm	Grubość / Thickness mm	Szerokość / Width mm
4,0	0,45	10
		12
		12,5
		15
10,0	0,60	20
		25
12,0	0,70	20
		25

WP-18

Noże taśmowe
jedno i dwustrzowe
jednostronnie ostrzone

Do cięcia: tekstyliów, folii z tworzyw
sztucznych, lateksu

Band knives
single -and double edged
single-sided sharpened

Application: cut of textiles, foils from
plastics, latex



Rodzaj ostrza
Type of edge



Grubość mm	Szerokość / Width mm
0,45	10
	12
	12,5
	15
0,60	20
	25
	30

WP-19

Noże taśmowe
jedno i dwustrzowe
dwustronnie ostrzone

Do cięcia: tekstyliów, dzianin,
- folii z tworzyw sztucznych

Band knives
single -and double edged
double-sided sharpened

Application: cut of textiles, knit goods,
foils from plastics



Rodzaj ostrza
Type of edge



Grubość mm	Szerokość / Width mm
0,45	10
	12
	12,5
	15
0,60	20
	25
	30

NOŻE TAŚMOWE
BAND KNIVES





WP-20

Noże taśmowe falowe jednostrzowe, dwustronnie ostrzone (concave)

Do cięcia twardych tkanin syntetycznych

Wave-band knives single-edged double-sided sharpened (concave type)

Application: cut of hard moquettes



Rodzaj ostrza
Type of edge



Podziałka / Pitch mm	Grubość / Thickness mm	Szerokość / Width mm
12,5	0,45 0,60 0,70	10
		12
		12,5
	0,70	15
		20 25

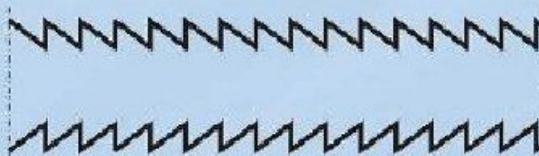
WP-21

Noże taśmowe dwustrzowe ząbkow. nieostrzone

Do cięcia pianki i wełny mineralnej

Band saw-toothed knives double-edged unsharpened

Application: cut of foam and rock wool



Rodzaj ostrza
Type of edge



Podziałka / Pitch mm	Grubość / Thickness mm	Szerokość / Width mm
2,0 4,0 6,0 8,0 10,0	0,45 0,60 0,70	10
		12
		12,5
	0,70	15
		20 25

WP-22

Noże taśmowe falowe jednostrzowe zewnętrz. dwustronnie ostrzone (convex)

Do cięcia: pianki, miękkich tworzyw sztucznych, papieru

Wave band knives single-edged outside double-sided sharpened (convex type)

Application: cut of foam, soft plastics and paper



Rodzaj ostrza
Type of edge



Podziałka / Pitch mm	Grubość / Thickness mm	Szerokość / Width mm
12,5	0,45 0,60 0,70	10
		12
		12,5
	0,70	15
		20 25

WP-23

Noże taśmowe ząbkow. dwustrzowe dwustronnie ostrzone

Do cięcia: papieru, fibry

Band saw-toothed knives double-edged double-sided sharpened

Application: cut of paper and fibre



Rodzaj ostrza
Type of edge



Podziałka / Pitch mm	Grubość / Thickness mm	Szerokość / Width mm
12,5 16 20	0,45 0,60 0,70	10
		12
		12,5
	0,70	15
		20 25

Materiał: stal węglowa, gatunek C75; 75Cr1, 51CrV4. Twardość 43-46 HRC.

Material: carbon steel, grade C75; 75Cr1, 51CrV4. Hardness 43-46 HRC.

Noże taśmowe o szerokości powyżej 15 mm możemy, na specjalne zamówienie zahartować (ostrza) do twardości 56-62 HRC
On special order edge of band knives width above 15 mm we can harden to 56-62 HRC

Wykonujemy noże taśmowe także ze stali w gatunku 1.4310 dopuszczonej dla przemysłu spożywczego
Packing units: coils in length up to 25 m packed in cardboard boxes

Dostarczamy również noże taśmowe gotowe do eksploatacji, tzn. zgrane na żądany wymiar.

We execute also band knives made from 1.4310 grade of steel which is admitted for an alimentary industry.
Packing units: coils in length up to 25 m.

We deliver also band knives ready to exploitation i.e. welded on required dimension.

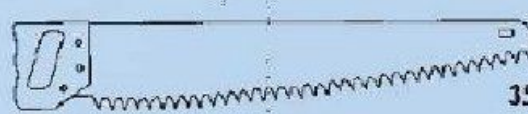
Piły płatnice do cięcia betonu komórkowego Masonry saws

Produkowane płatnice wykonane są z hartowanej, importowanej blachy w wersji z uzębieniem z węgla spiekane lub bez, w wersji rozwieranej, malowane na czarno.

Made of hardened and tempered steel, with 17 or 33 carbide tips, on request version with set teeth, black painted.

Typ / Type	Długość mm / Length mm	Ilość zębów / No of teeth	Uzębienie / Teeth
17 Z 17 TCT	635	17	Uzębienie z węgla spiekane Tungsten carbide tipped teeth
33 Z 33 TCT	635	33	Uzębienie z węgla spiekane Tungsten carbide tipped teeth
25*	530	25	Uzębienie rozwierane Set teeth
35	635	35	Uzębienie rozwierane Set teeth

* na zamówienie / * on request



Na specjalne zamówienie wykonujemy płatnice o dowolnym kształcie i uzębieniu / For special request we can produce masonry saws with any shape and teeth size.

**PIŁY
 SAWS**



Piły poprzeczne Crosscutting saws

Typ / Type	Długość mm / Length mm	Ilość zębów / No of teeth
L-1000	1000	68
L-1200	1200	84



Uzębienie rozwierane / Set teeth

Materiał: wysokiej jakości stal sprężynowa - hartowana

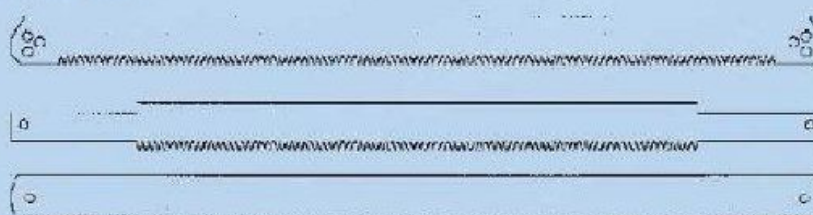
Material: High quality hardened spring steel

Wykonujemy również wszelkiego rodzaju brzeszczoły do pił kablkowych

We produce also all types of bow saw blades.

Przykładowe kształty

Sample models



Brzeszczoły są wykonywane z taśmy ze stali węglowej wysokiej jakości hartowanej do twardości do 62 Hrc.

Bow saw blades are made from high carbon steel hardened up to 62 H Rc.



Piły ogrodnicze Garden saws

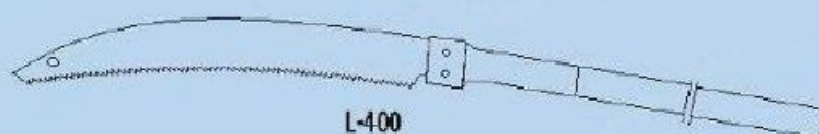
Piły łukowe Curved saws

Typ / Type	Długość mm / Length mm	Łość zębów / No of teeth
L-400	400	68
L-700	700	56

Uzębienie rozwierane / Set teeth

Materiał: wysokiej jakości stal sprężynowa - hartowana

Material: High quality hardened spring steel



L-400



L-700

Piły proste Straight saws



Typowymiary: L=350 i L=450 mm. Uzębienie rozwierane.

Materiał: hartowana stal węglowa

Standard sizes: L=350 and L=450 mm. Set teeth.

Material: high carbon hardened steel

Na specjalne zamówienie wykonujemy inne długości i kształty pił ogrodniczych

On special request we can produce other lengths and shapes of garden saws.

PIŁY OGRODNICZE
GARDEN SAWS

MADE IN POLAND



ALLSAKO

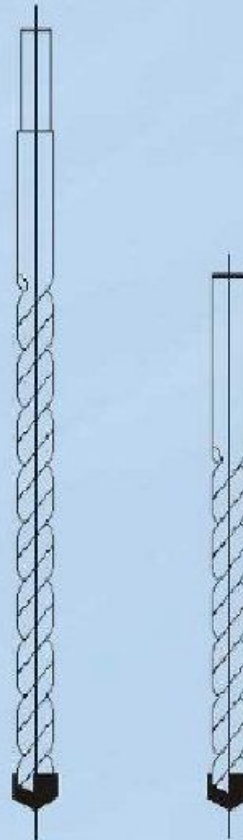
Wiertła do betonu Masonry drills



Standardowe rozmiary / Standard sizes

średnica wiertła (mm) / diameter (mm)	długość wiertła (mm) / length of drill (mm)
6	100
6	200
6	300
8	120
8	200
8	300
10	120
10	200
10	300
12	200
12	300
14	150
14	200
14	300
16	150
16	200
16	300

Inne wymiary - na zamówienie.
Other dimensions - on request.

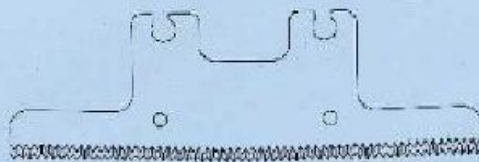
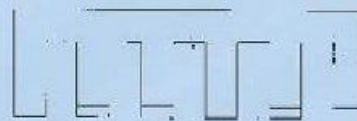
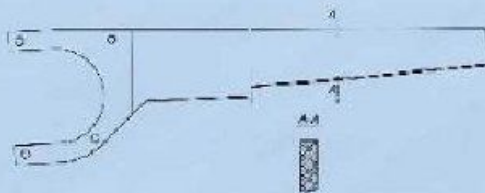


Wiertła do betonu / Noże kształtowe
Masonry drills / Profile knives



Noże kształtowe Profile knives

Przykładowe wzory / Sample models





Ponadto oferujemy szeroką gamę usług

- cięcia strumieniem wodno-ściemnym na wysokiej klasy urządzeniu - sterowana numerycznie przednarka "WATER-JET" amerykańskiej firmy "OMAX" wydajnie i bez problemów tnie materiał nawet o grubość 250 mm. Jej podstawowymi zaletami są:
 - * brak udziału ciepła w procesie cięcia, co umożliwia obróbkę stali węglowych bez obawy utwardzenia lub odpuszczenia krawędzi
 - * możliwość cięcia stali miękkiej i utwardzonej, metali kolorowych i ich stopów, granitu, marmuru, gumy, tworzyw sztucznych, drewna, szkła niehartowanego itp.,
 - * duża dokładność cięcia nawet skomplikowanych kształtów,
 - * wysoka jakość ciętych krawędzi,
 - * możliwość cięcia pod kątem 45° w linii prostej.
- cięcia tradycyjnym laserem 2D w zakresie grubości stali do 18 mm,
- obróbki mechanicznej w zakresie robót tokarskich i frezarskich,
- regeneracji pił taśmowych (zgrzewanie, ostrzenie, rozwieranie),
- ostrzenia narzędzi typu noże do strugarek, pilytarczowe itp.,
- dorabianie pojedynczych elementów, części, narzędzi itp.,
- spawania i montażu konstrukcji stalowych,
- indukcyjnego hartowania i lutowania twardego.

Na specjalne zamówienie wykonujemy również kotły centralnego ogrzewania o mocy 25 i 36 kW.

USŁUGI
SERVICES

MADE IN POLSKA



We offer services of :

- cutting with stream water-abrasive on highclass CNC „WATER-JET” machine of American Company OMAX. Efficiently and without problems cuts materials even about thickness 250 mm. Its basic advantages are :
 - * lack of participation of heat in process of cut, what makes possible carbon steel tooling without anxiety of hardening or remision of edge
 - * possibility of mild and hardened steel, coured metals and thier alloys, granite, marble, gum, plastic, wood, etc. cutting
 - * large exactitude of cutting even complicated shapes
 - * high grade and smoothness of cutted edges
 - * possibility of cut at an angle of 45 degrees as crow files.
- cutting on traditional laser 2D in range of thickness to 18 mm,
- mechanical tooling in range of turning-works and milling-works,
- regeneration of band saws (welding, sharpening, setting),
- acuminations of tools edge knives to planers, circular saws etc.,
- replacing a missing object of single elements parts, tools etc.,
- welding and assembly of steel structures,
- inductive austempering and soldering hard.

On special order we execute also ecological, unattended kettles central heating about power 25 and 36 kilowatt.

Wyciągi narciarskie typu Polsport i Polglob

Snow ski lifts type Polsport and Polglob



Wytwórnia Wyciągów Narciarskich typu „Polsport” istnieje jako Oddział Fabryki Narzędzi „GLOB” sp. z o.o., która powstała na bazie dawnego Zakładu Innowacyjnego Sprzętu i Urządzeń Sportowych „Polsport”. W ciągu swojej kilkunastoletniej działalności Wytwórnia wybudowała ok. 180 wyciągów narciarskich orczykowych z wysokim i niskim prowadzeniem liny (ponad 2,5m nad ziemią), tj. ok. 1/3 wszystkich tego typu wyciągów eksploatowanych w Polsce. Dzięki odpowiednim działaniom firma nasza jest stale pod nadzorem Transportowego Dozoru Technicznego. W wyniku tego uzyskaliśmy certyfikat zapewnienia jakości w spawalnictwie wg. normy PN-EN 729-2 oraz certyfikat Systemu Zarządzania Jakością wg. Normy PN-EN ISO 9001-2001.

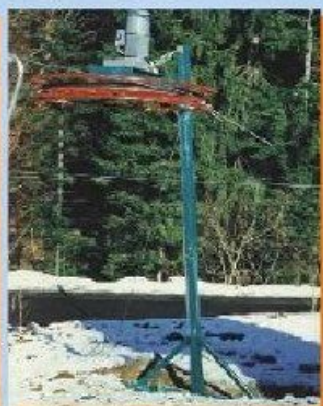
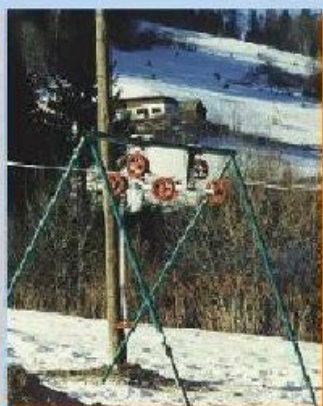


Prosta, lekka konstrukcja, łatwość w eksploatacji powoduje, że wyciąg nie potrzebuje rozbudowanej infrastruktury. Nawet niewielkie ośrodki narciarskie, po zainstalowaniu kilku naszych wyciągów mogą obsłużyć wielu narciarzy bez spowodowania jakichkolwiek zmian w naturalnym środowisku, wyciągi w okresie międzyeksploatacyjnym są prawie niewidoczne. Bardzo mały przeciętny ciężar elementów montażowych pozwala na transport i montaż bez użycia ciężkiego sprzętu. Wyciąg posiada wszelkie zabezpieczenia nakazane i zalecane przepisami dla wyciągów narciarskich w krajach europejskich.



Instalacja sterowania jest wykonana w oparciu o sterowniki mikroprocesorowe oraz czujniki indukcyjne.

W zależności od potrzeb oraz wymagań klienta stosujemy napędy (natoreduktory) produkcji krajowej lub zagranicznej. Wyciąg może być posadowiony w terenie w zależności od potrzeb za pomocą kotw wbijanych w grunt lub na stopach betonowych.



WYCIĄGI NARCIARSKIE
SNOW SKI LIFTS





OFERTA NASZA OBEJMUJE:

- projektowanie,
- budowę wyciągów narciarskich orczykowych - jednoosobowych, maniaż,
- modernizację, zmianę podpór z bramowych na teowe,
- projekty i budowę infrastruktury w kooperacji z innymi przedsiębiorstwami,
- pełny zestaw części zamiennych do nowych i starszych typów wyciągów na naszej produkcji.
- przeglądy techniczne,
- serwis pogwarancyjny.



Orientacyjne dane techniczne produkowanych wyciągów

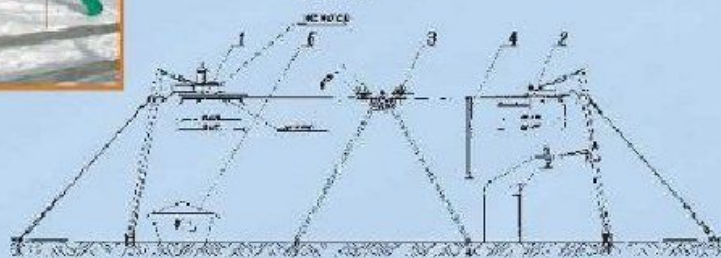
Długość trasy	150 - 800 mb
Prędkość holowania	1,0 - 2,5 m/s
Przebiegowość	250 - 850 os./godz.
Liczba zaczepów holujących w zależności od pochylenia i długości stoku	32 - 75 szt.
Moc	4,5 - 30 kW
Napięcie zasilania	380 V
Łagodny rozruch - falownikiem	
Średnica czynna koła napędowego	1300-1600-2000 mm
Obsługa	min. 1-2 osoby przeszkolone przez TDI

WYCIĄGI NARCIARSKIE
SNOW SKI LIFTS

MADE IN POLAND



1. Podpora napędowa
2. Podpora zwrotna
3. Podpora pośrednia
4. Orczyk
5. Wyłącznik krańcowy
6. Sterownia
7. Telefon



Widok ogólny wyciągu orczykowego z niskim prowadzeniem liny POLIGLOB 2B

1. Podpora napędowa
2. Podpora zwrotna
3. Podpora pośrednia
4. Lina napędowa
5. Zaczep orczykowy
6. Wyłącznik krańcowy
7. Peronowy wyłącznik krańcowy
8. Telefon
9. Sterownia



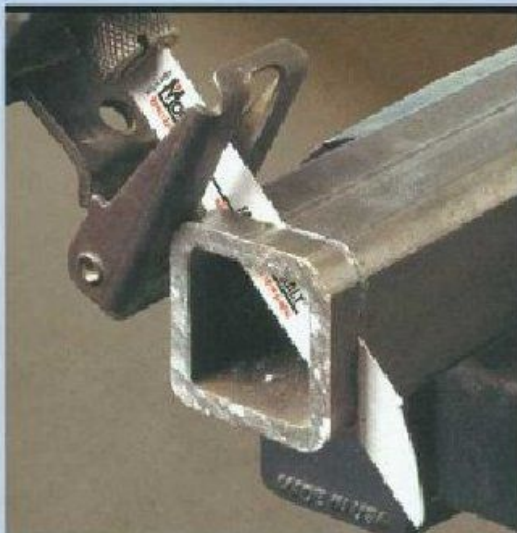
Widok ogólny wyciągu orczykowego z wysokim prowadzeniem liny POLIGLOB IT



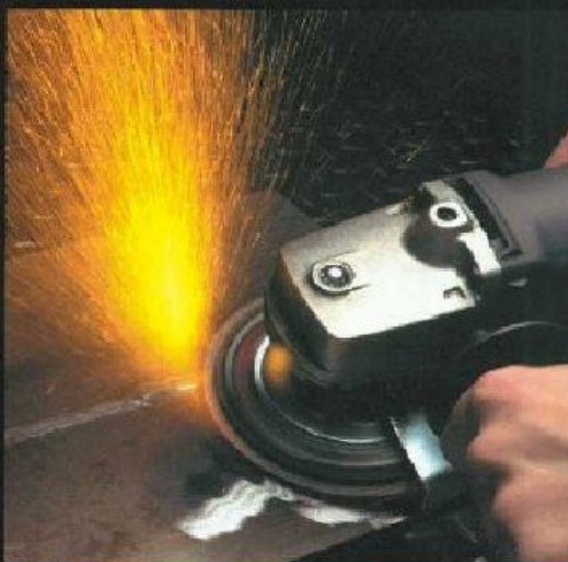
Dystrybucja narzędzi MK "MORSE"
Distribution of tools MK "MORSE"



SAWING SOLUTIONS



RECIPROCATING SAW BLADES ▼ POWER DRILL ACCESSORIES
PORTABLE BAND SAW BLADES ▼ CIRCULAR SAW BLADES
HAND SAW BLADES & FRAMES ▼ ABRASIVES ▼ AND MORE





Pily Metal Devil firmy MK MORSE



**TNIJ
PŁASKOWNIK
150 x 6
w 12 sekund**

Pily METAL DEVIL firmy MK Morse tną stal i inne twarde metale tak samo łatwo jak tradycyjne pily tarczowe tną miękką sosnę. DEVILE tną szybciej i dłużej niż cokolwiek innego widzieli Państwo w zakładach przemysłowych, na budowach czy w warsztatach usługowych. Musicie to zobaczyć na własne oczy, aby w to uwierzyć.

CHŁODNE CIĘCIE

Podczas demonstracji pил METAL DEVIL prosimy widzów, aby dotknęli świeżo ucięte krawędzie metalu. Oglądający są zdumieni, że przecięty materiał jest tak chłodny, iż można go dotknąć. Zastosowane specjalne węgliki spiekane w minimalnym stopniu przekazują ciepło do tarczy pily. Nie następuje więc przekazywanie ciepła z tarczy pily na cięty materiał.

SZYBSZE CIĘCIE

Pily METAL DEVIL tną tak szybko w porównaniu z tradycyjnymi metodami, że śmiało można to nazwać wyścigiem. Możecie być Państwo pewni, że płaskownik 150 x 6 przetniecie naszą pilą w około 12 sekund.

DŁUŻSZA ŻYWOTNOŚĆ

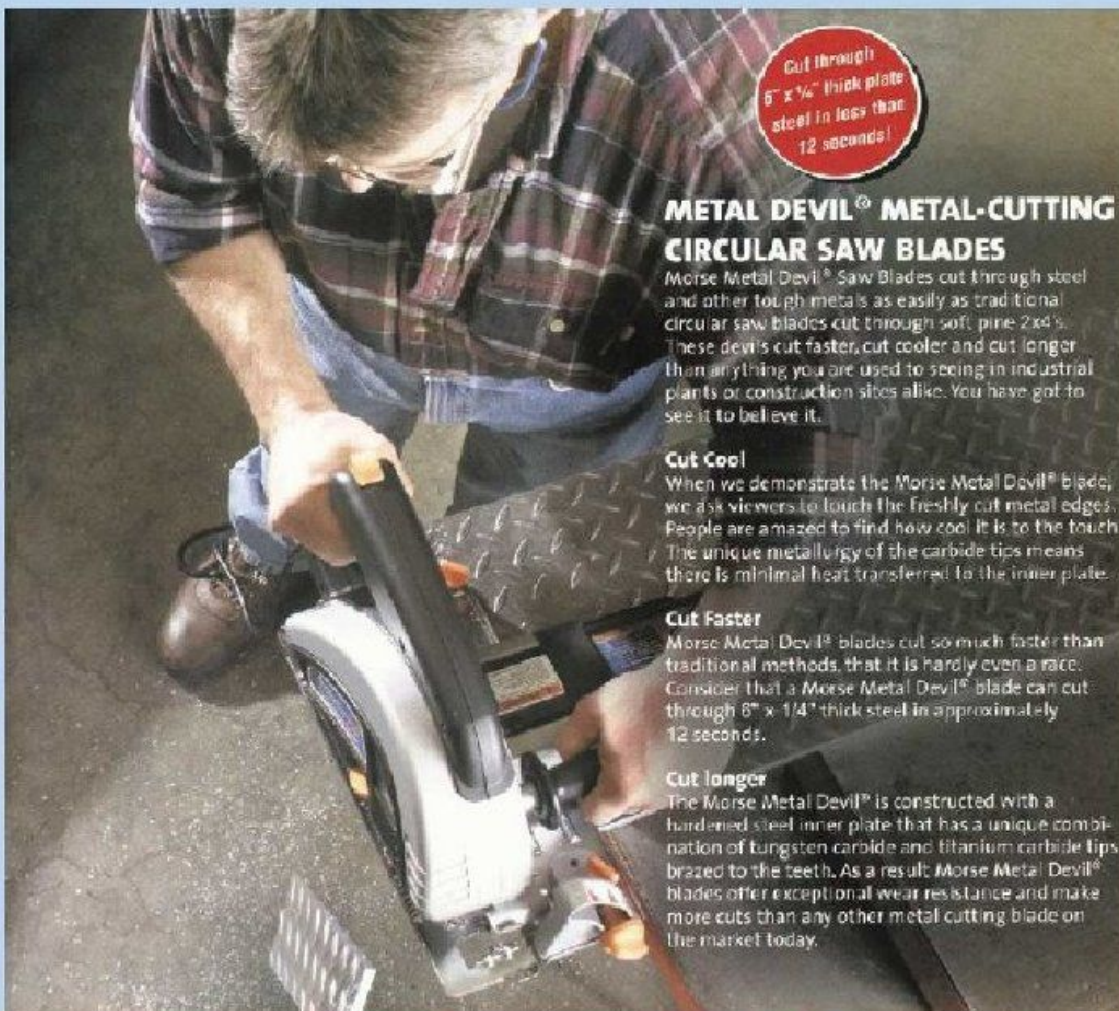
Pila METAL DEVIL jest zbudowana z tarczy wykonanej z hartowanej stali oraz unikalnej kombinacji węglika wolframu i węglika tytanu przylutowanych do tarczy. W wyniku tego METAL DEVIL jest wyjątkowo odporny na zużycie i jest w stanie przeciąć znacznie więcej niż jakakolwiek inna pila widowa do cięcia stali dostępna obecnie na rynku.

Anatomia pил METAL DEVIL

Sekret możliwości pил METAL DEVIL firmy MK MORSE do szybkiego i łagodnego cięcia twardej stali tkwi w specjalnym połączeniu jakości wytwarzania, metalurgii i konfiguracji ostrza. Zęby są zestawione w różnych ilościach na obwodzie hartowanego ośrodka pily. Każdy ząb jest zakończony unikalnej kombinacji węglikiem wolframu i węglikiem tytanu. Węgliki zostały rozmieszczone i przylutowane do ośrodka pily w sposób zapewniający dłuższą żywotność i łagodniejsze cięcie.

Ilość zębów pily zależy jest od jej średnicy, grubości i rodzaju ciętego materiału. Ogólnie mówiąc, do cięcia cieńszych i twardszych materiałów wymagane są pily z większą ilością zębów i mniejszymi wrębami między zębami pily.

Pily do cięcia stali, cienkiej stali i stali nierdzewnej posiadają zęby z 0° kątem natarcia. Dodatni 7° kąt natarcia pил do cięcia aluminium jest wymagany z powodu wysokiej skrwalności ciętego materiału.



METAL DEVIL® METAL-CUTTING CIRCULAR SAW BLADES

Morse Metal Devil® Saw Blades cut through steel and other tough metals as easily as traditional circular saw blades cut through soft pine 2x4's. These devils cut faster, cut cooler and cut longer than anything you are used to seeing in industrial plants or construction sites alike. You have got to see it to believe it.

Cut Cool

When we demonstrate the Morse Metal Devil® blades, we ask viewers to touch the freshly cut metal edges. People are amazed to find how cool it is to the touch. This unique metallurgy of the carbide tips means there is minimal heat transferred to the inner plate.

Cut Faster

Morse Metal Devil® blades cut so much faster than traditional methods that it is hardy even a race. Consider that a Morse Metal Devil® blade can cut through 6" x 1/4" thick steel in approximately 12 seconds.

Cut longer

The Morse Metal Devil® is constructed with a hardened steel inner plate that has a unique combination of tungsten carbide and titanium carbide tips brazed to the teeth. As a result, Morse Metal Devil® blades offer exceptional wear resistance and make more cuts than any other metal cutting blade on the market today.

Metal Devil
CIRCULAR SAW BLADES



THE ANATOMY OF THE

Metal Devil®

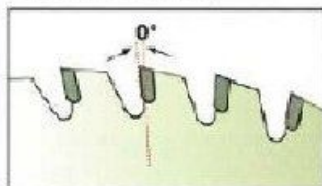
The secret to the Morse Metal Devil's ability to quickly and smoothly cut through tough metals lies in its unique combination of manufacturing quality, metallurgy and blade configuration. Teeth are arranged in varying numbers around a hardened steel inner plate. Each tooth is tipped with a unique combination of tungsten carbide and titanium carbide. These tips are brazed to the plate and arranged in a manner to assure longer life and smoother cutting action.

Teeth Per Blade

The number of teeth on a blade depends on the diameter of the blade, the thickness and type of material being cut. Generally speaking, blades for cutting thinner and harder materials require more teeth with smaller gullets between teeth.

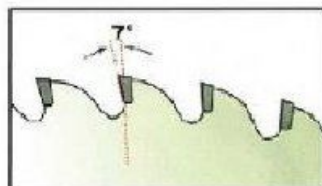


Tooth Geometry



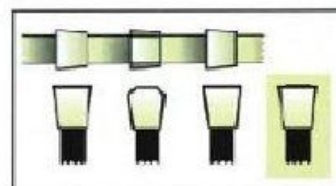
Blades for cutting steel have teeth with 0° rake

A line drawn along the front of the tooth would cross the center point of the blade. This configuration creates a stronger tooth with more metal backing the tooth.



Blades for cutting softer material such as aluminum have teeth with a 7° rake

This creates a more forward cutting action. The machinability of aluminum allows use of this more aggressive tooth configuration.



TCG (Triple Chip Grind)

This configuration, used on various steel, stainless steel and aluminum cutting blades, maximizes life by sharing chip load between the teeth. It also provides maximum strength at each of the tip points.



Pily Metal Devil firmy MK MORSE Metal Devil CIRCULAR SAW BLADES

MADE IN POLAND



Srednica pily / Blade diameter	Numer katalogowy / Part Number	Liczba zębów / Number of Teeth	Srednica otworu / Arbor	Zastosowanie / Application	MAX obr/min. / MAX RPM
137 mm	CSM53830SC	30	20mmB*	Stal	4200
	CSM53850AC	50	20mmB*	Aluminium	4200
	CSM53850TSC	50	20mmB*	Cienka stal	4200
159 mm	CSM62548SC	48	5/8	Stal	4200
	CSM62560AC	60	5/8	Aluminium	4200
	CSM62556TSC	56	5/8	Cienka stal	4200
	CSM62548SIC	48	20mm(e)	Stal	4200
	CSM62556TSC	56	20mm(e)	Cienka stal	4200
165 mm	CSM65040SC	40	5/8	Stal	4200
	CSM65060AC	60	5/8	Aluminium	4200
	CSM65048TSC	48	5/8	Cienka stal	4200
171 mm	CSM67540SC	40	20mm	Stal	4200
	CSM67560AC	60	20mm	Aluminium	4200
	CSM67548TSC	48	20mm	Cienka stal	4200
	CSM6754020SIC	40	20mm(c)	Stal	5800
	CSM6754030SIC	40	30mm	Stal	5800
	CSM6754820TSC	48	20mm(c)	Cienka stal	5800
	CSM6754830TSC	48	30mm	Cienka stal	5800
178 mm	CSM730WC	30	20mm	Drewno	5800
	CSM736SC	36	20mm	Stal	5800
	CSM748SSC	48	20mm	Stal nierdz.	5800
	CSM754AC	54	20mm	Aluminium	5800
	CSM768TSC	68	20mm	Cienka stal	5800
	CSM736SIC	36	30mm(d)	Stal	5800
	CSM768SIC	68	30mm(d)	Cienka stal	5800
184 mm	CSM72540SC	40	5/8 KO**	Stal	5800
	CSM72550SC	50	5/8 KO**	Stal	5800
	CSM72560AC	60	5/8 KO**	Aluminium	5800
	CSM72568TSC	68	5/8 KO**	Cienka Stal	5800
	CSM72550SIC	50	20mm(e)	Stal	5800
	CSM72568TSC	68	20mm(e)	Cienka stal	5800
191 mm	CSM75040SC	40	20mm	Stal	5800
	CSM75050SC	50	20mm	Stal	5800
	CSM75060AC	60	20mm	Aluminium	5800
	CSM75068TSC	68	20mm	Cienka Stal	5800
	CSM7505030SIC	50	30mm	Stal	5800
	CSM7505020SIC	50	20mm(c)	Stal	5800
	CSM7506830TSC	68	30mm	Cienka stal	5800
	CSM7506820TSC	68	20mm(c)	Cienka stal	5800
203 mm	CSM840SC	40	5/8	Stal	5800
	CSM850SC	50	5/8	Stal	5800
	CSM860AC	60	5/8	Aluminium	5800
	CSM868TSC	68	5/8	Cienka Stal	5800
	CSM850SIC	50	30mm	Stal	5800
	CSM868TSC	68	30mm	Cienka Stal	5800
210 mm	CSM82550SC	50	5/8 KO**	Stal	5800
229 mm	CSM940WC	40	25,4mm	Drewno	3200
	CSM948SC	48	25,4mm	Stal	3200
	CSM980AC	80	25,4mm	Aluminium	3200
	CSM968TSC	68	25,4mm	Cienka Stal	3200
	CSM960SSC	60	25,4mm	Stal	3200
	CSM948SIC	48	30mm	nierdzewna	3200
	CSM968TSC	68	30mm	Stal	3200
254 mm	CSM1052TSC	52	5/8	Cienka stal	5200
	CSM1080AC	80	5/8	Aluminium	5200
305 mm	CSM1260SC	60	25,4mm	Stal	2000
	CSM1280AC	80	25,4mm	Aluminium	2000
	CSM1280TSC	80	25,4mm	Cienka Stal	2000
356 mm	CSM1472SC	72	25,4mm	Stal	1800
	CSM1480AC	80	25,4mm	Aluminium	1800
	CSM1490TSC	90	25,4mm	Cienka Stal	1800
	CSM1472SIC	72	30mm	Stal	1800
	CSM1490TSC	90	30mm	Cienka stal	1800

B* - zawiera specjalną tulejkę do stosowania w pracy w elektronarzędziu z wałem z otworem 20 mm jak i 10 mm.

/5-3/8 blades include a special bushing allowing to fit both 20 mm and 10 mm arbor holes.

* - 5/8 KOfit diamond and circular arbors.

(c) - zawiera redukcję na 16 mm / These blades have a 20 mm arbor hole and are packaged with 16 mm adaptor bushing.

(d) - zawiera redukcję na 20 mm / These blades have a 30 mm arbor hole and are packaged with 20 mm adaptor bushing.



TDT CERT

CERTIFICATE

No. 4 2862 007 2006 Q

TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY
Certification Unit
TDT-CERT

confirms that company:

**Fabryka Narzędzi
GLOB Sp. z o.o.**
ul. Wyzwolenia 49 A
PL 43-300 Bielsko-Biala

maintains and fulfils system of quality management in scope of

designing, production, final inspection, testing of steel construction
and subassembly of all fits with high operation of rope
type POLGLOB 1T and 1B as well as tools for cutting wood and metal

According to audit, report no. TDTC/02-1401
confirming the fulfilment of requirements of standard

PN-EN ISO 9001:2001

Date of issue certificate: 12 September 2005	Date of valid certificate: 19 June 2008
--	---

IAF: International Accreditation Forum
 PCA: Polish Chamber of Accreditation
 CECOC: European Committee of Certification Bodies
 GLOB: Fabryka Narzędzi GLOB Sp. z o.o.
 TDT-CERT: Transportowy Dozór Techniczny

TDT CERT

CERTIFICATE

No. 4 2862 007 2006 W

TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY
Certification Unit
TDT-CERT

confirms that company:

**Fabryka Narzędzi
GLOB Sp. z o.o.**
ul. Wyzwolenia 49 A
PL 43-300 Bielsko-Biala

intends and fulfils requirements concerning quality

production of ski fits - disks type POLGLOB 1T and 1B

According to audit, report no. TDTC/02-1402
confirming the fulfilment of requirements of standard

PN-EN 720-2:2007

Date of issue certificate: 12 September 2005	Date of valid certificate: 19 June 2008
--	---

IAF: International Accreditation Forum
 PCA: Polish Chamber of Accreditation
 CECOC: European Committee of Certification Bodies
 GLOB: Fabryka Narzędzi GLOB Sp. z o.o.
 TDT-CERT: Transportowy Dozór Techniczny

TDT CERT

CERTYFIKAT

Nr 4 2862 007 2006 Q

TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY
Jednostka Certyfikująca
TDT-CERT

ul. Wyzwolenia 49 A

**Fabryka Narzędzi
GLOB Sp. z o.o.**
ul. Wyzwolenia 49 A
PL 43-300 Bielsko-Biala

wytworzyła i posiada system zarządzania jakością zakresie

projektowania, wybrania i kontroli końcowej oraz badań
konstrukcji stalowych i podzespółów wysoce narciarskich
z wysokim przewodnictwem liny typu POLGLOB 1T i 1B
oraz narzędzi do cięcia drewna i metalu

Na podstawie audytu, raport nr TDTC/02-1401
potwierdza spełnienie wymagań normy

PN-EN ISO 9001:2001

Data wydania certyfikatu: 12 września 2005	Data ważności certyfikatu: 19 czerwca 2008
--	--

IAF: International Accreditation Forum
 PCA: Polish Chamber of Accreditation
 CECOC: European Committee of Certification Bodies
 GLOB: Fabryka Narzędzi GLOB Sp. z o.o.
 TDT-CERT: Transportowy Dozór Techniczny

TDT CERT

CERTYFIKAT

Nr 4 2862 007 2006 W

TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY
Jednostka Certyfikująca
TDT-CERT

osobowość do

**Fabryka Narzędzi
GLOB Sp. z o.o.**
ul. Wyzwolenia 49 A
PL 43-300 Bielsko-Biala

wytworzyła i posiada system wytworzenia wyłączeń jakości w oparciu o wymagania normy

wytworzenia wyłączeń narciarskich
z wysokim przewodnictwem liny typu POLGLOB 1T i 1B

Na podstawie audytu, raport nr TDTC/02-1402
potwierdza spełnienie wymagań normy

PN-EN 720-2:2007

Data wydania certyfikatu: 12 września 2005	Data ważności certyfikatu: 19 czerwca 2008
--	--

IAF: International Accreditation Forum
 PCA: Polish Chamber of Accreditation
 CECOC: European Committee of Certification Bodies
 GLOB: Fabryka Narzędzi GLOB Sp. z o.o.
 TDT-CERT: Transportowy Dozór Techniczny



Certyfikaty
Certificates



Fabryka Narzędzi "GLOB" Sp. z o.o.
Bielsko-Biała, ul. Wyzwolenia 49 a
tel./fax: +48 33 816-57-24, +48 33 496-40-14
tel. +48 33 821-09-22
e-mail: fnglob@poczta.fm
www.fnglob.prv.pl www.mlmorse.prv.pl
www.metaldevil.prv.pl