



Точность инструмента, на которую можно положиться



Ленточные пилы и металлорежущий инструмент

Новый каталог ленточных пил от компании Banco

Мы рады представить новейший ассортимент промышленных ленточных пил от компании Banco. Постоянное развитие и вклад в исследования и разработки привели к созданию инновационных и высококачественных изделий как для многоцелевой, так и для промышленной резки. Мы предлагаем множество запатентованных изделий, начиная с уникальной разработки Easy-Cut, предназначенной для распиловки материалов различных размеров и типов одним и тем же полотном, заканчивая современными высокоэффективными твердосплавными полотнами с разведенным и неразведенным зубом для резки различных материалов, используемых в технике нового поколения гражданской и военной авиации, комплексных энергетических проектах и высокотехнологичных отраслях.

Мы приводим здесь терминологию, таблицы выбора шага зубьев пилы, данные о выборе скорости и руководства по профилю зуба как для биметаллических, так и для твердосплавных полотен. Также мы даем советы и указания по нахождению и устранению неисправностей и некоторые указания по резке, которые требуются для заказчиков, занимающихся промышленной резкой, включая нашу запатентованную программу BandCalc™, предназначенную для консультирования по выбору полотна с использованием данных наших заказчиков о типе машины, форме материала и размерах.

Качество для нас – приоритет номер один, и мы также уверены, что ключевым фактором, как в многоцелевой резке, так и в промышленной резке, является стабильное качество изделий. Для достижения этого мы работаем в рамках системы контроля качества Banco, в которой применяются принципы стандарта ISO 9001- 2000. Мы постоянно стремимся к улучшению системы управления качеством, уделяя особое внимание запросам наших потребителей.

В заключение мы представляем весь ассортимент металлорежущей продукции Banco, включая кольцевые пилы, сабельные пилы, полотна для ручных ножовок, машинные полотна, напильники и борфрезы.

ОГЛАВЛЕНИЕ

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Приветствие и оглавление.....	2
Общая информация	3
Обслуживание.....	4
Терминология.....	5
Таблицы выбора шага зуба пилы	6
Выбор скорости.....	7
Руководство по профилю зуба.....	8-9

ИЗДЕЛИЯ ПО ОБЛАСТЯМ ПРИМЕНЕНИЯ

Многоцелевая и контурная резка	10
Промышленная резка биметаллическим полотном	11-12
Промышленная резка твердосплавным полотном.....	13-14
Резка труб и профилей.....	15
Резка литья.....	16

УКАЗАНИЯ

Таблица неисправностей и способов их устранения.....	17
Вспомогательные приспособления при распиливании	18

ДРУГИЕ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Кольцевые пилы	19-26
Полотна для сабельных пил	27-31
Машинные полотна	32-33
Полотна для ручных ножовок	34
Напильники.....	35-38
Борфрезы	39-43

▶ ОСНОВНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

Формирование зуба

Высокотехнологичные процессы фрезерования и шлифования используются для прецизионного формирования зуба, что позволяет производить острые и прочные зубья.



Разводка

Управляемые компьютером измерительные устройства и системы контроля с камерами проверяют каждый зуб. Эта информация сопоставляется и отображается на видеомониторе и при этом.

- Измеряется разводка относительно допустимого отклонения (Имеется функция автоматического отключения)
- Обеспечивается высокая стабильность разводки
- Предоставляется учетная карточка для каждой бухты
- Осуществляется постоянная запись в нашу базу данных о качестве

Термическая обработка

Новейшая технология процессов термообработки обеспечивает:

- Высокую стабильность качества
- Более легкое регулирование сварки
- Уменьшение ручной проверки

Полностью законченное изделие поступает на наши высокоавтоматизированные дистрибуционные центры.



▶ ИССЛЕДОВАНИЯ И РАЗРАБОТКИ



Мы уверены, что исследования и разработки являются основополагающими для поставленной нами цели – быть мировым лидером в разработке технологии ленточных пил для удовлетворения растущих потребностей, предъявляемых изготовителями машин и конструкторами все более усложняющихся технических проектов.

Для достижения этой цели мы располагаем современным центром по исследованиям и разработкам, находящимся в Лидкопинге, Швеция, в котором можно испытывать металлорежущую продукцию и материалы в широком диапазоне. Этот центр активно занимается исследовательской деятельностью, включая исследовательские проекты в области резания металлов совместно с основным институтом для совершенствования и лучшего понимания науки резания металлов. Исследования и разработки являются ключевым компонентом при усовершенствовании наших изделий, уже сейчас помогая заказчикам в их конкретных потребностях и создавая технологии для будущего.



► ОБСЛУЖИВАНИЕ

Служба поддержки заказчиков

BandCalc™, простая в использовании программа данных о резке ленточной пилой, предлагает операторам ленточнопильных станков быстрый доступ к точной информации о правильном использовании полотна для резки материалов различных типов. Эта программа поможет выбрать полотна для более чем 2 500 ленточнопильных станков, предоставляя рекомендации, включая скорость движения ленточной пилы, скорость подачи и режимы резания. BandCalc™ предложит выбор TPI (Teeth Per Inch – количество зубьев на дюйм) и, соответственно, изменит данные о резке, чтобы дать нашим заказчикам наилучшие рекомендации во всех областях применения ленточных пил. В целях привлечения ключевых промышленных потребителей мы представляем специализированную программу по ленточным пилам на все новых и новых рынках по всему миру. Наш специализированный инструктаж основывается на снижении стоимости “одного реза”, что достигается с помощью новейшей технологии заточки, шлифовки и фрезерованию зуба, а также технологию производства твердосплавного полотна новейшего поколения, обеспечивая нашим заказчикам большую эффективность обработки резанием.



Складирование и дистрибуция

NDC – Новая концепция дистрибуции – одна из наших крупнейших отдельных инвестиций в клиентское обслуживание. Она включает в себя три центральных транзитных склада в Европе. Современные онлайн-компьютерные технологии обеспечивают своевременную и надежную доставку и сводят к минимуму транспортировку для наших заказчиков. Система NDC предоставляет непрерывно обновляемую информацию нашим производствам. Это позволяет им быстро производить необходимую продукцию и поддерживать достаточно большой складской запас.

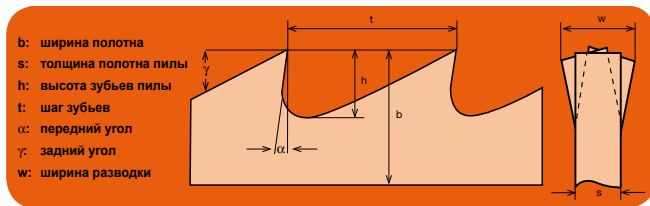
Сварочные центры

Стратегическое размещение наших сварочных центров по всему миру позволяет предложить заказчикам во всех промышленно развитых странах надежное и быстрое обслуживание. Особенности наших сварочных центров являются:

- Высокотехнологичные сварочные машины и контроль отжига
- Оборудование зачистки швов, полученных автоматической сваркой
- Лаборатория контроля качества



▶ ТЕРМИНОЛОГИЯ



Типы разводки

Разводка является наклоном или углом, придаваемым зубьям полотна пилы, чтобы обеспечить зазор между телом полотна и кромками зубьев. Ниже даны различные типы разводки:



Загребная

При загребной разводке один зуб разводится влево, один зуб разводится вправо и один зуб (гребень) остается без разводки. Этот тип разводки используется на полотнах с постоянным шагом, например, regular или hook. Он также используется для полотен контурной и фрикционной резки на вертикальных ленточнопильных станках.



Комбинированная разводка

При комбинированной разводке, используемой в комбинированных полотнах, за гребенным (без разводки) зубом следуют зубья в последовательности левый, правый, левый, правый. Эта схема повторяется в каждой группе зубьев, начинаясь и заканчиваясь самым большим зубом в группе.



Количество зубьев на дюйм (TPI)

Количество зубьев на дюйм (TPI) определяет шаг полотна и может изменяться от менее чем 1 до 24. Тонкостенные обрабатываемые детали, например трубы, трубки, лист и т. п., требуют пил с мелким шагом зубьев, в противном случае существует риск повреждения или разрушения зуба. Большие поперечные сечения следует резать пилой с крупным шагом, т. е. с меньшим числом зубьев на дюйм. Чем меньше зубьев вовлечено в обрабатываемую деталь, тем выше режущая способность. Дело в том, что проникающая способность каждого отдельного зуба выше, если давление подачи пилы распределяется на меньшее число зубьев. Крупный шаг (малое TPI), таким образом, увеличивает производительность и обеспечивает желаемую большую стружечную канавку. Мягкие материалы, например алюминий и бронза, требуют большую стружечную канавку. Крупный шаг предотвращает образование и скопление стружек в углублениях между зубьями пилы, что может ухудшить распиловку и повредить полотно.

Резка ленточной пилой

Станок

Множественно проверяйте:

- Работу щётки для очистки от стружки.
- Износ и регулировку направляющих.
- Натяжение полотна тензометром (см. стр. 18).
- Скорость полотна тахометром (см. стр. 18).
- Концентрацию смазочно-охлаждающей жидкости рефрактометром (см. стр. 18).

Смазочно-охлаждающая жидкость/Эмульсия

СОЖ смазывает, охлаждает и уносит стружки от реза. Важно:

- Использовать хорошую СОЖ.
- Использовать рекомендуемую концентрацию СОЖ.
- Обеспечивать, чтобы СОЖ достигала реза при низком давлении и большом потоке.

Обрабатываемая деталь

- Обеспечьте, чтобы обрабатываемая деталь была прочно закреплена, чтобы не могло быть вибрации или вращения.
- Не используйте согнутые или поврежденные обрабатываемые детали.

Обкатка

Для достижения максимального срока службы полотна всегда используйте рекомендованную скорость полотна, но уменьшите скорость подачи до 1/3-1/2 в течение первых 10 минут резки. Во время следующих 10 минут увеличивайте скорость подачи поэтапно, до тех пор пока не достигнете рекомендуемой скорости подачи.

Предохранитель зубьев

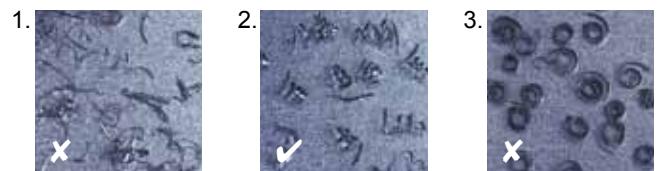
Держите предохранитель зубьев на полотне, пока оно не будет установлено на станок, во избежание преждевременных сколов головок зубьев.

Скорость подачи/Стружки

Важно, чтобы каждый зуб ножовочного полотна резал стружку необходимой толщины. Это определяется выбором шага зубьев, скоростью движения ленточной пилы и скоростью подачи. Начинать с выбора правильного шага зубьев из схемы на странице 6, затем установите скорость полотна согласно нижеприводимой схеме. Теперь вы можете установить правильную скорость подачи путем исследования стружек, которые производит полотно ленточной пилы при резке. Используйте нижеприводимые рисунки и, соответственно, отрегулируйте скорость подачи или скорость полотна.

С целью получения дополнительной информации о данных по резке свяжитесь с местным представителем компании Bahco, который может помочь вам найти правильные данные о резке для вашей конкретной области применения.

1. Тонкие или измельченные стружки – увеличьте скорость подачи или уменьшите скорость полотна
2. Слабо свернутые стружки – исправьте данные о резке
3. Толстые, тяжелые или голубые стружки – слишком высокая скорость, уменьшите скорость подачи или увеличьте скорость полотна



Шаг зубьев пилы для массивных обрабатываемых деталей

Эта схема поможет вам выбрать правильный шаг зубьев для резки массивных деталей.

Идеален выбор в самой широкой точке каждого поля.

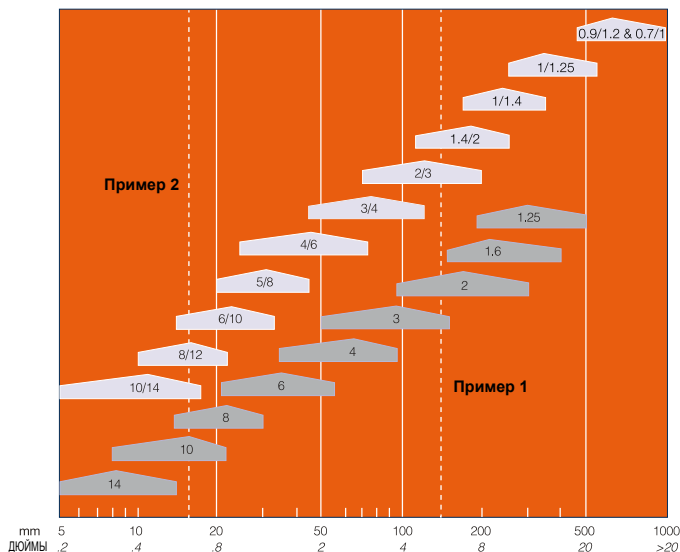
Пример 1:

При резке прутка диаметром \varnothing 150 мм (6 дюймов) используйте 2 TPI, если вы выбрали полотно с равномерным шагом. Используйте 2/3 TPI или 1 4/2 TPI, если вы выбрали полотно с переменным шагом.

Пример 2:

Если вы распиливаете мягкие материалы, например, пластмассу, алюминий или дерево, выберите шаг на два шага крупнее, чем рекомендовано.

При резке алюминиевых деталей толщиной 13–20 мм (1/2–3/4 дюйма) используйте полотно с 6 TPI или 5/8 TPI.



Резка труб и профилей

Нижеприводимая схема поможет вам найти правильный шаг зубьев для резки труб и профилей.

Рекомендуемый шаг зубьев для резки профилей находится в поле, где ширина соответствует толщине стенки профиля.

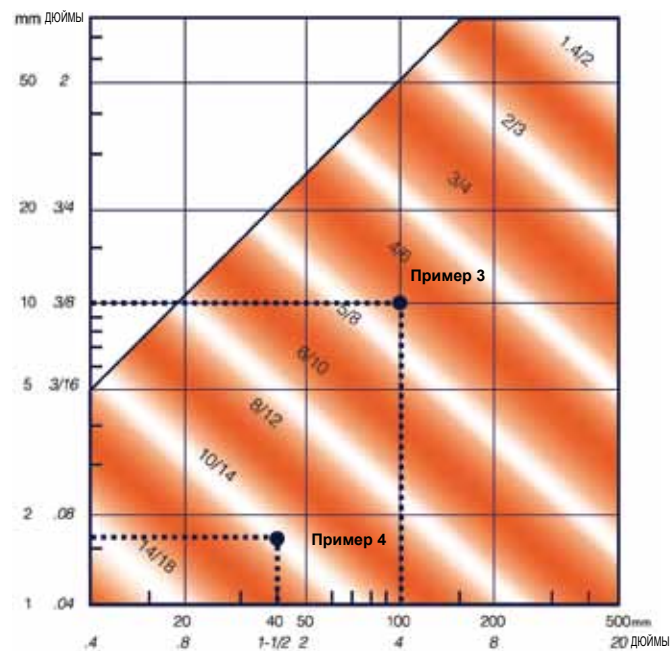
Пример 3:

При резке швеллерного профиля размером 100 x 10 мм (4 дюйма x 0,4 дюйма) выберите полотно с 5/8 TPI или 4/6 TPI.

Рекомендуемый шаг зубьев для резки профилей находится в поле, где внешний диаметр соответствует толщине стенки трубы, подлежащей резке.

Пример 4:

При резке трубы размером 40 x 1,6 мм (1,5 дюйма x 0,06 дюйма) выберите полотно с 10/14 TPI.



EASY-CUT - данные для резания

Артикул	Размер Ширина x Толщина	Размер заготовки (мм)										
		1	2	3	5	10	20	30	40	50	75	100
3857-13-0.6-EZ-S	13 x 0.6	[Color bar]										
3857-13-0.6-EZ-M	13 x 0.6	[Color bar]										
3857-13-0.6-EZ-L	13 x 0.6	[Color bar]										
3857-20-0.9-EZ-S	20 x 0.9	[Color bar]										
3857-20-0.9-EZ-M	20 x 0.9	[Color bar]										
3857-20-0.9-EZ-L	20 x 0.9	[Color bar]										
3857-27-0.9-EZ-S	27 x 0.9	[Color bar]										
3857-27-0.9-EZ-M	27 x 0.9	[Color bar]										
3857-27-0.9-EZ-L	27 x 0.9	[Color bar]										
3857-34-1.1-EZ-S	34 x 1.1	[Color bar]										
3857-34-1.1-EZ-M	34 x 1.1	[Color bar]										
3857-34-1.1-EZ-L	34 x 1.1	[Color bar]										

Для любого размера Small = Чистота поверхности Medium = Срок службы Large = Скорость

EASY-CUT

Выбирайте S (малая), M (средняя) или L (большая), в зависимости от нужного вам диапазона резки.

▶ ВЫБОР СКОРОСТИ

Биметалл		Метров в минуту при Ø мм				
	Material	10-65	100-300	400-800	>1000	COOLANT
1	Конструкционные стали, сталь для металлорежущих станков	100	85-95	60-75	40-60	6%
2	Конструкционные стали, закаленные и отпущенные стали	80	70-80	60-68	40-50	6%
3	Цементованные, пружинные стали, закаленные и отпущенные стали	75-100	60-80	45-65	30-40	8%
4	Нелегированная инструментальная сталь, сталь для шарико- и роликоподшипников	60-65	55-60	35-45	25-35	8%
5	Быстрорежущая сталь	45-50	40-45	30-35	20-25	8%
6	Инструментальная сталь холодной обработки	30-35	25-30	20-25	15-20	DRY
7	Инструментальные стали, легированные	45-65	45-60	40-60	20-40	8%
8	Азотированные стали, высоколегированные теплостойкие стали	40-45	35-40	25-30	20-25	8%
9	Литейный чугун	50-60	45-50	30-40	25-30	DRY
10	Коррозионно- и кислотостойкие стали (легкие)	40-45	40-45	35-40	30-40	10%
11	Коррозионно- и кислотостойкие стали (тяжелые)	35-40	30-35	20-30	19-22	10%
12	Дуплекс-стали и жаропрочные стали	25-30	20-25	15-20	14-16	10%
13	Никелевые и никель-кобальтовые сплавы	15-20	13-15	10-12	10	10%
14	Титан, титановые сплавы; алюминиевая бронза	30-35	25-30	20-25	16-18	10%
15	Горизонтальные станки, алюминий, алюминиевые сплавы	120	120	120	120	25%
16	Вертикальные станки, алюминий, алюминиевые сплавы	3000	2100-2500	1250-2000	500-1200	25%
17	Латунь	120	120	90-120	80-100	4%
18	Медь	120	110	80-100	60-80	15%

Чем больше размер, тем ниже скорость

Твердосплав		Метров в минуту при Ø мм				
	Material	10-65	100-300	400-800	>1000	COOLANT
1	Конструкционные стали, сталь для металлорежущих станков	200	160-190	110-150	60-90	12%
2	Конструкционные стали, закаленные и отпущенные стали	140	120-140	85-115	50-70	12%
3	Цементованные, пружинные стали, закаленные и отпущенные стали	120-130	110-120	75-110	40-60	10%
4	Нелегированная инструментальная сталь, сталь для шарико- и роликоподшипников	100-120	90-100	60-90	40-50	10%
5	Быстрорежущая сталь	100-110	80-90	60-75	50-60	10%
6	Инструментальная сталь холодной обработки	80-100	60-90	60-75	45-65	DRY
7	Инструментальные стали, легированные	85-95	80-90	60-70	50-60	8%
8	Азотированные стали, высоколегированные теплостойкие стали	75-85	70-80	60-70	45-60	8%
9	Литейный чугун	90-105	90-95	60-75	40-55	12%
10	Коррозионно- и кислотостойкие стали (легкие)	80-110	80-100	70-95	65-80	12%
11	Коррозионно- и кислотостойкие стали (тяжелые)	80-90	70-80	60-70	40-50	13%
12	Дуплекс-стали и жаропрочные стали	100-115	80-100	65-80	50-60	12%
13	Никелевые и никель-кобальтовые сплавы	30-40	25-30	20-28	15-20	12%
14	Титан, титановые сплавы; алюминиевая бронза	50-60	40-50	35-45	16-18	12%
15	Горизонтальные станки, алюминий, алюминиевые сплавы	250	250	250	250	25%
16	Вертикальные станки, алюминий, алюминиевые сплавы	5000	4000-5000	3000-4000	2000-3000	25%
17	Латунь	250	250	180-240	140-160	4%
18	Медь	240	220	130-190	100-120	15%

The bigger the size, the lower the speed

ВЫБОР ПОЛОТНА					
3857	3853	3851	3851 PSG	3854 PHG	3854 PQ
+	+	++	+++		
+	+	++	+++		
+	+	++	+++		
		+++	+	++	+++
		+++	+	++	+++
		++	+	++	+++
		++	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+	++	+++	+++
		+	++	+++	+++
		+	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+++	+	+	+
		+++	+	+	+
		+++	+	++	
		+++	+	++	

Хороший + Лучше ++ Наилучший +++

ВЫБОР ПОЛОТНА					
3868 TSX	3868 TSS	3881 THQ	3881 THS	3860 TMC	3869 TS
+					
+					
+					
+					
+	+	+	+	+	
++		++	+	+	
++	++	+	+	+	
++	+				
++	+				
++	+++	+++	+++	+++	++
++	+++	+++	+++	+++	++
++	+++	+++	+++	+++	++
++	++	+++	+++	+++	++
++		+++		+++	++
+	+	+	+	+++	++
				+++	++
	++		+++		
	++		+++		

Хороший + Лучше ++ Наилучший +++



BandCalc™ является хорошим руководством для выбора правильной скорости и подачи. Есть один для резки биметаллическими и один для резки твердосплавными ленточными пилами.



BandCalc™ является интерактивной компьютерной программой на CD, которая быстро определяет наилучшую ленточную пилу для конкретного применения на основе требований пользователей – материала, подлежащего резке, станка, обрабатываемой детали и т. п. После выбора полотна будет предоставлена информация о скорости полотна и скорости подачи. Она является превосходным инструментом для пользователей, которые желают повысить эффективность. Также она рассчитывает для вас стоимость одного реза, принимая во внимание все факторы, включая стоимость станка. BandCalc™ имеется на 10 языках.

Руководство по профилю зуба

► БИМЕТАЛЛ

Bahco постоянно стремится создать инновационные формы зубьев, чтобы добиться максимального срока службы полотна и эффективной резки

Combo	Традиционная форма зубьев с передним углом в 0° . Пригодна для многоцелевой резки тонкостенных труб и профилей из большинства материалов	
Hook (Крюк)	Традиционная форма зубьев с передним углом в 10° , используемая для цветных металлов, дерева и пластмасс	
HA	Развитие традиционной формы Hook для резки алюминия в литейном деле	
PF	Специально предназначена для резки пакетов труб и профилей с превосходными производительностью и сроком службы инструмента. Очень прочный инструмент с положительным углом в 6 градусов	
PQ	Очень агрессивная форма с положительным углом в 17° , предназначенная для достижения хорошего проникновения для таких трудных для резки материалов, как труба подшипника из нержавеющей стали, инструментальные стали и специальные сплавы со свойствами деформационного упрочнения. Различная высота зуба обеспечивает увеличенное стружкообразование, что уменьшает силы резания и увеличивает срок службы полотна.	
PR	Новаторский "ступенчатый" передний угол, имеющий 10° на 2/3 и 3/4 TPI и 8° на 4/6 и 5/8 TPI. Это делает PR хорошим легким производственным полотном для резки обрабатываемых деталей от небольших до средних размеров	
PS	Высокопродуктивная форма с передним углом в $10-15^\circ$. Большой угол заострения зуба и большое расстояние между зубьями делают ее превосходной для резки больших обрабатываемых деталей	
EZ	Эта форма зубьев используется в полотнах Easy-Cut. Эта запатентованная форма делает полотно пригодным для резки всех обычных материалов, при этом она является очень устойчивой к обдирке зубьев. Идеальна для маленьких производств, где режутся самые разные материалы различных размеров.	
PSG	Combo PSG является формой заточенных зубьев с положительным передним углом. Эта идеальная форма зубьев для промышленной резки средних и больших сечений материалов широкого диапазона и особенно легированных и нержавеющей сталей.	
PHG	Combo PHG является запатентованной формой заточенных зубьев с положительным передним углом для хорошего проникновения в большие сечения трудных для резки сплавов и материалов, склонных к наклепу.	

▶ ТВЕРДОСПЛАВ

Вансо производит обширный ассортимент твердосплавных ленточных пил с разводкой и без разводки, и мы гарантируем, что можем удовлетворить потребности наших заказчиков, занимающихся промышленной резкой.

<p>THQ</p>	<p>Эта пила предназначена для резки никеля, титана и сплавов цветных металлов. Широкая разводка является стандартной, когда заклинивание является проблемой и уменьшает силы резания, увеличивая срок службы. Применяется для материалов от небольшого до среднего размера.</p>	
<p>TMC</p>	<p>Эта форма зуба используется для наших твердосплавных полотен без разводки. Для трудных для резки сплавов на стационарных станках.</p>	
<p>TMC-W</p>	<p>Такая же, как TMC, но с более широкой разводкой во избежание заклинивания, в частности, никелевых сплавов с цементированными поверхностями</p>	
<p>TS</p>	<p>Эта форма зуба имеет передний угол в 7° и предназначена для использования в литейном производстве, но также очень хорошо работает в узком диапазоне применения при резании нержавеющей и высоколегированных сталей.</p>	
<p>TSX</p>	<p>Эта форма зуба имеет передний угол в 10° и идеальна для резания больших сложных и абразивных материалов. Это уникальная и запатентованная форма зубьев. Преимуществом полотна с разводкой является то, что оно является гораздо менее прихотливым в менее устойчивых станках в сравнении с полотнами без разводки.</p>	
<p>TSS</p>	<p>Такая же форма, как у TSX, но с предварительной "обкаткой" на заводе. Предназначена для исключения необходимости обкатки, позволяющей проводить операцию при полной скорости и подаче от первого реза в нержавеющей стали. Это уникальная и запатентованная форма зубьев.</p>	
<p>THS</p>	<p>Такая же форма, как у THQ, но с исключительно низким уровнем шума. Не пригодна для титана.</p>	
<p>Multi-Grit C Continuous</p>	<p>Полотна с напылением твердосплавного порошка на режущей кромке разработано в связи с появлением новых материалов и задач по промышленной резке таковых.</p>	
<p>Multi-Grit G Gulleted</p>	<p>Применяется для резки керамики, шин, графита, кабеля, композитных материалов, стекла, чугуна и др.</p>	

Многоцелевая и контурная резка

► 3857 МНОГОЦЕЛЕВОЕ ПОЛОТНО EASY-CUT

Новое поколение полотен для ленточных пил отвечает требованиям многоцелевого заказчика.

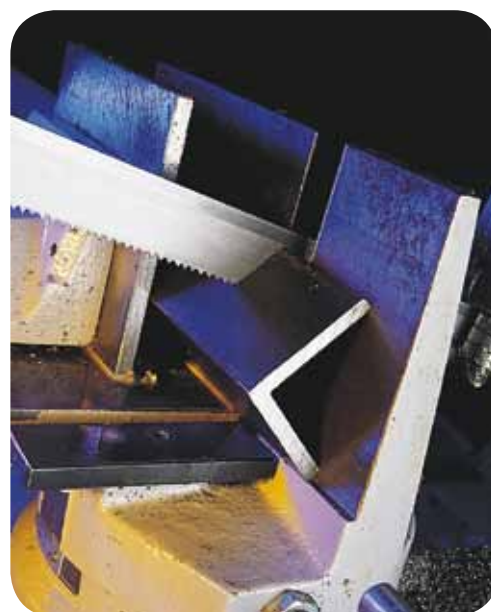
Новая запатентованная форма зубьев пригодна для резки целого ряда размеров и материалов только одним полотном.

В этом применении это полотно имеет двойной срок службы в сравнении со стандартными полотнами.

	Ширина	Толщина	TPI
3857-13-0.6-EZ-L	13	0.6	Большая
3857-13-0.6-EZ-M			Средняя
3857-13-0.6-EZ-S			Малая
3857-20-0.9-EZ-L	20	0.9	Большая
3857-20-0.9-EZ-M			Средняя
3857-20-0.9-EZ-S			Малая
3857-27-0.9-EZ-L	27	0.9	Большая
3857-27-0.9-EZ-M			Средняя
3857-27-0.9-EZ-S			Малая
3857-34-1.1-EZ-L	34	1.1	Большая
3857-34-1.1-EZ-M			Средняя
3857-34-1.1-EZ-S			Малая

Easy-Cut режут почти все без смены полотен!

- Инструментальная сталь
- Мякая сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминий
- Медь
- Латунь
- Дерево
- Пластмассы
- Тонколистовой металл
- Тюбинг
- Твердые вещества
- Трубы
- Швеллер
- Угловое железо
- Двутавровые балки
- Широкополочные двутавровые балки
- Буровые штанги



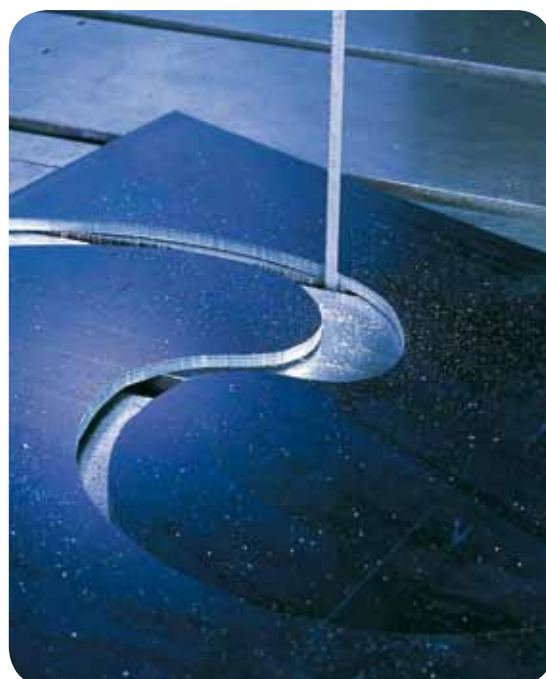
► 3851 ДЛЯ КОНТУРНЫХ И НЕБОЛЬШИХ СТАНКОВ

Для резки различных типов материалов от алюминия до нержавеющей стали.

Прочная конструкция зубьев дает максимальные режущие характеристики.

Виды зубьев относятся к различным областям применения.

	Ширина	Толщина	TPI	Форма		
3851-6-0.6-H-6	6	0.6	6	Hook		
3851-6-0.6-10/14			10/14	Combo		
3851-6-0.9-H-6	6	0.9	6	Hook		
3851-6-0.9-10/14			10/14	Combo		
3851-10-0.6-H-4	10	0.6	4	Hook		
3851-10-0.6-H-6			6	Hook		
3851-10-0.6-10/14			10/14	Combo		
3851-10-0.9-H-4	10	0.9	4	Hook		
3851-10-0.9-H-6			6	Hook		
3851-10-0.9-10/14			10/14	Combo		
3851-13-0.6-H-3	13	0.6	3	Hook		
3851-13-0.6-H-4			4	Hook		
3851-13-0.6-H-6			6	Hook		
3851-13-0.6-5/8			5/8	PR		
3851-13-0.6-6/10			6/10	Combo		
3851-13-0.6-8/12			8/12	Combo		
3851-13-0.6-10/14			10/14	Combo		
3851-13-0.9-H-3	13	0.9	3	Hook		
3851-13-0.9-H-4			4	Hook		
3851-13-0.9-H-6			6	Hook		
3851-13-0.9-6/10			6/10	Combo		
3851-13-0.9-10/14			10/14	Combo		
3851-20-0.9-4/6			20	0.9	4/6	PR
3851-20-0.9-5/8					5/8	PR
3851-20-0.9-6/10	6/10	Combo				
3851-20-0.9-8/12	8/12	Combo				
3851-20-0.9-10/14	10/14	Combo				
3851-27-0.9-2/3	27	0.9	2/3	PR		
3851-27-0.9-3/4			3/4	PR		
3851-27-0.9-4/6			4/6	PR		
3851-27-0.9-5/8			5/8	PR		
3851-27-0.9-6/10			6/10	Combo		
3851-27-0.9-8/12			8/12	Combo		
3851-27-0.9-10/14			10/14	Combo		



* Для заказа полотна: код изделия + длина полотна.
Объяснение ФОРМ ЗУБЬЕВ на страницах 8-9.

► 3851 SANDFLEX® COBRA™

Для резки различных типов материалов от алюминия до нержавеющей стали. Прочная конструкция зубьев дает максимальные режущие характеристики.

Виды зубьев относятся к различным областям применения.

	Ширина	Толщина	TPI	Форма				
3851-27-0.9-P-3	27	0.9	3	PS				
3851-27-0.9-P-4			4	PS				
3851-27-0.9-2/3			2/3	PR				
3851-27-0.9-3/4			3/4	PR				
3851-27-0.9-4/6			4/6	PR				
3851-27-0.9-5/8			5/8	PR				
3851-27-0.9-6/10			6/10	Combo				
3851-27-0.9-8/12			8/12	Combo				
3851-27-0.9-10/14			10/14	Combo				
3851-34-1.1-P-2			34	1.1	2	PS		
3851-34-1.1-P-3	3	PS						
3851-34-1.1-2/3	2/3	PR						
3851-34-1.1-3/4	3/4	PR						
3851-34-1.1-4/6	4/6	PR						
3851-34-1.1-5/8	5/8	PR						
3851-34-1.1-6/10	6/10	Combo						
3851-41-1.3-P-2	41	1.3			2	PS		
3851-41-1.3-2/3					2/3	PR		
3851-41-1.3-3/4					3/4	PR		
3851-41-1.3-4/6			4/6	PR				
3851-41-1.3-5/8			5/8	PR				
3851-41-1.3-1.4/2			1.4/2	PR				
3851-54-1.3-2/3			54	1.3	2/3	PR		
3851-54-1.3-3/4					3/4	PR		
3851-54-1.3-4/6					4/6	PR		
3851-54-1.6-2/3					54	1.6	2/3	PR
3851-54-1.6-3/4	3/4	PR						
3851-54-1.6-1.4/2	1.4/2	PR						
3851-54-1.6-P-1.25	1.25	PS						
3851-54-1.6-1/1.4	1/1.4	PR						
3851-67-1.6-1/1.4	67	1.6					1/1.4	PR
3851-67-1.6-.7/1							0.7/1	PR
3851-80-1.6-1/1.4			1/1.4	PR				
3851-80-1.6-.7/1	80	1.6	0.7/1	PR				



► 3851 SANDFLEX® COBRA™ PSG

Для промышленной резки различных типов материалов, особенно легированных и нержавеющей стали. Заточенные зубья для точной и единообразной высоты зубьев. Точная разводка зубьев для высокого качества поверхности.

	Ширина	Толщина	TPI	Форма
3851-27-0.9-PSG-2/3	27	0.9	2/3	PSG
3851-27-0.9-PSG-3/4			3/4	PSG
3851-27-0.9-PSG-4/6			4/6	PSG
3851-34-1.1-PSG-2/3	34	1.1	2/3	PSG
3851-34-1.1-PSG-3/4			3/4	PSG
3851-34-1.1-PSG-4/6			4/6	PSG
3851-41-1.3-PSG-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PSG
3851-41-1.3-PSG-2/3			2/3	PSG
3851-41-1.3-PSG-3/4			3/4	PSG
3851-41-1.3-PSG-4/6			4/6	PSG
3851-54-1.6-PSG-1.4/2	54	1.6	1.4/2	PSG
3851-54-1.6-PSG-2/3			2/3	PSG
3851-54-1.6-PSG-3/4			3/4	PSG



* Для заказа полотна: код изделия + длина полотна.
Объяснение ФОРМ ЗУБЬЕВ на страницах 8-9.

Промышленная резка биметаллом

► 3854 SANDFLEX® KING COBRA™ PHG™

Разработано для резки твердого материала. Шлифованный зуб. Для высокоэффективной резки больших и трудных для резки обрабатываемых деталей. Специальная форма в сочетании с острыми режущими кромками для высокой скорости врезания в обрабатываемую деталь. Кромка зуба из быстрорежущей стали выдерживает высокий уровень нагрева и является износостойкой.

“Будь твердым,
используй ленточные
пилы фирмы Bahco”

	Ширина	Толщина	TPI	Форма
3854-27-0.9-PHG-3/4	27	0.9	3/4	PHG
3854-27-0.9-PHG-4/6			4/6	PHG
3854-34-1.1-PHG-2/3	34	1.1	2/3	PHG
3854-34-1.1-PHG-3/4			3/4	PHG
3854-34-1.1-PHG-4/6	34	1.1	4/6	PHG
3854-41-1.3-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3854-41-1.3-PHG-2/3	41	1.3	2/3	PHG
3854-41-1.3-PHG-3/4			3/4	PHG
3854-54-1.6-PHG-.7/1	54	1.6	0.7/1	PHG
3854-54-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3854-54-1.6-PHG-2/3	54	1.6	2/3	PHG
3854-67-1.6-PHG-.7/1			0.7/1	PHG
3854-67-1.6-PHG-1.4/2	67	1.6	1.4/2	PHG
3854-67-1.6-PHG-1/1.4			1/1.4	PHG



► 3854 SANDFLEX® KING COBRA™ PQ

Очень положительный передний угол позволяет осуществлять хорошее врезание в материалы трудные для резания. Угол зуба в 8° придает дополнительную прочность. Благодаря форме зуба улучшаются характеристики резания специальных сплавов со свойствами деформационного упрочнения. Различные установленные уровни вызывают многостружковый режущий профиль, что уменьшает силы резания и увеличивает срок службы полотна.

	Ширина	Толщина	TPI	Форма
3854-27-0.9-PQ-3/4	27	0.9	3/4	PQ
3854-34-1.1-PQ-2/3			2/3	PQ
3854-34-1.1-PQ-3/4	34	1.1	3/4	PQ
3854-41-1.3-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ
3854-41-1.3-PQ-2/3	41	1.3	2/3	PQ
3854-41-1.3-PQ-3/4			3/4	PQ
3854-54-1.6-PQ-.9/1.2	54	1.6	0.9/1.2	PQ
3854-54-1.6-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ
3854-54-1.6-PQ-2/3	54	1.6	2/3	PQ
3854-54-1.6-PQ-3/4			3/4	PQ
3854-67-1.6-PQ-.9/1.2	67	1.6	0.9/1.2	PQ
3854-67-1.6-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ
3854-67-1.6-PQ-2/3	67	1.6	2/3	PQ



* Для заказа полотна: код изделия + длина полотна.
Объяснение ФОРМ ЗУБЬЕВ на страницах 8-9.

▶ 3868 CARBIDE TRIPLE SET® “XTRA”™ TSX

Для высокоэффективной резки трудных и абразивных материалов. Особенно хорошо подходит для таких материалов, как нержавеющие стали, титановые сплавы и абразивные инструментальные стали.

Форма зубьев с тройной разводкой и с хорошим зазором реза помогает устранить износ зубьев.

	Ширина	Толщина	TPI	Форма
3868-34-1.1-TSX-2	34	1.1	2	TSX
3868-34-1.1-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-34-1.1-TSX-3/4			3/4	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.6	41	1.3	1.6	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-41-1.3-TSX-2			2	TSX
3868-41-1.3-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-41-1.3-TSX-3/4	54	1.3	3/4	TSX
3868-54-1.3-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-54-1.6-TSX-1/1.25			1/1.25	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.6	54	1.6	1.6	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-54-1.6-TSX-2			2	TSX
3868-54-1.6-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-54-1.6-TSX-3/4	67	1.6	3/4	TSX
3868-67-1.6-TSX-7/1			0.7/1	TSX
3868-67-1.6-TSX-1/1.25			1/1.25	TSX
3868-67-1.6-TSX-1.4/2	80	1.6	1.4/2	TSX
3868-80-1.6-TSX-7/1			0.7/1	TSX



▶ 3868 CARBIDE TSS

Для высокоэффективной резки трудных и абразивных материалов. Предназначена специально для резания нержавеющей стали, когда вибрация является проблемой. Это полотно с предварительной "обкаткой", используя запатентованный способ, с помощью которого устраняется вибрация от первоначального врезания. Форма зубьев с тройной разводкой и с хорошим зазором реза помогает устранить износ зубьев. Такая же форма, как у TSX, но с исключительно низким уровнем шума. Особенно подходит для нержавеющей стали.



	Ширина	Толщина	TPI	Форма
3868-41-1.3-TSS-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TSS
3868-41-1.3-TSS-2/3			2/3	TSS
3868-54-1.6-TSS-1/1.25	54	1.6	1/1.25	TSS
3868-54-1.6-TSS-1.4/2			1.4/2	TSS
3868-67-1.6-TSS-1/1.25	67	1.6	1/1.25	TSS

▶ 3881 CARBIDE THQ (Triple High Quad)

Разработано для специальных сплавов, особенно когда закрывание является проблемой.

	Ширина	Толщина	TPI	Форма
3881-34-1.1-THQ-2/3	34	1.1	2/3	THQ
3881-41-1.3-THQ-1.4/2	41	1.3	1.4/2	THQ
3881-41-1.3-THQ-2/3			2/3	THQ
3881-54-1.6-THQ-1.4/2	54	1.6	1.4/2	THQ
3881-54-1.6-THQ-2/3			2/3	THQ
3881-67-1.6-THQ-1.4/2	67	1.6	1.4/2	THQ
3881-80-1.6-THQ-1/1.25	80	1.6	1/1.25	THQ



* Для заказа полотна: код изделия + длина полотна.
Объяснение ФОРМ ЗУБЬЕВ на страницах 8-9.

Промышленная резка твердосплавными пилами

► 3881 CARBIDE THS

Такая же форма, как у THQ, но с исключительно низким уровнем шума. Непригодно для титана.

	Ширина	Толщина	TPI	Форма
3881-41-1.3-THS-1.4/2	41	1.3	1.4/2	THS
3881-54-1.6-THS-1/1.25	54	1.6	1/1.25	THS
3881-54-1.6-THS-1.4/2			1.4/2	THS
3881-67-1.6-THS-1/1.25	67	1.6	1/1.25	THS
3881-67-1.6-THS-1.4/2			1.4/2	THS
3881-80-1.6-THS-.7/1	80	1.6	0.7/1	THS



► 3860 TMC

Для высокоэффективной резки трудных и абразивных материалов. Это твердосплавное полотно без разводки очень хорошо пригодно для таких материалов, как нержавеющие стали, титан и абразивные инструментальные стали.

	Ширина	Толщина	TPI	Форма
3860-41-1.3-TMC-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TMC
3860-54-1.6-TMC-1/1.25	54	1.6	1/1.25	TMC
3860-54-1.6-TMC-1.4/2			1.4/2	TMC
3860-54-1.6-TMC-1.4/2-W			1.4/2	TMCW
3860-67-1.6-TMC-1/1.25	67	1.6	1/1.25	TMC
3860-67-1.6-TMC-1.4/2			1.4/2	TMC
3860-67-1.6-TMC-1.4/2-W			1.4/2	TMCW
3860-80-1.6-TMC-.7/1	80	1.6	0.7/1	TMC



► 3866 КРОМКА С ТВЕРДОСПЛАВНЫМ АБРАЗИВОМ

Multi-grit, полотно с кромкой из твердосплавного абразива для резки композитных и абразивных материалов. Четыре различных размера твердосплавного зерна. Применяется между впадинами зубьев или по всей режущей кромке. Имеются в наличии в стандартной ширине и размерах. Возможность восстановления продлевает срок службы инструмента до 25 %. Зубья не обдираются. Применяется при резке керамики, шин, графита, стекловолокна, кабельных композитных материалов, сильно закаленной стали, жаропрочных сплавов и литейного чугуна.

	Ширина	Толщина	Форма
3866-6-0.5-G-F	6	0.5	G F
3866-10-0.6-G-M	10	0.65	G M
3866-10-0.6-G-MC			G MC
3866-13-0.6-C-M	13	0.65	C M
3866-13-0.6-G-M			G M
3866-13-0.6-G-MC			G MC
3866-20-0.8-G-M	20	0.8	G M
3866-20-0.8-G-MC			G MC
3866-27-0.9-C-M	27	0.9	C M
3866-27-0.9-C-MC			C MC
3866-27-0.9-G-C			G C
3866-27-0.9-G-MC			G MC
3866-34-1.1-G-C	34	1.1	G C
3866-41-1.3-G-C	41	1.3	G C
3866-54-1.6-G-C	54	1.6	G C



4 различных типа абразива на кромке:

F = Мелкий
M = Средний
MC = Средней крупности
C = Крупный

Тип полотна:
C = по всей кромке
G = между впадинами

* Для заказа полотна: код изделия + длина полотна.
 Объяснение ФОРМ ЗУБЬЕВ на страницах 8-9.

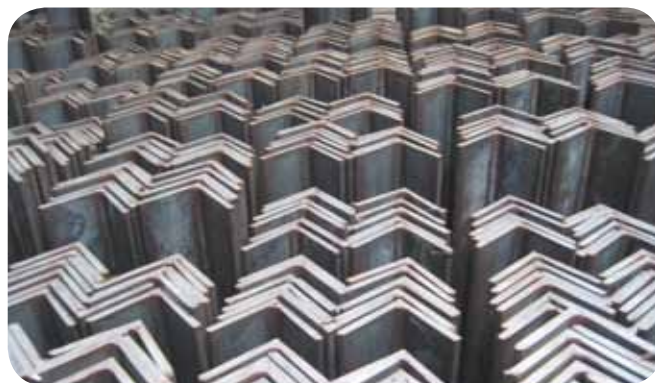
Резка труб и профилей

▶ 3853 SANDFLEX® TOP FABRICATOR

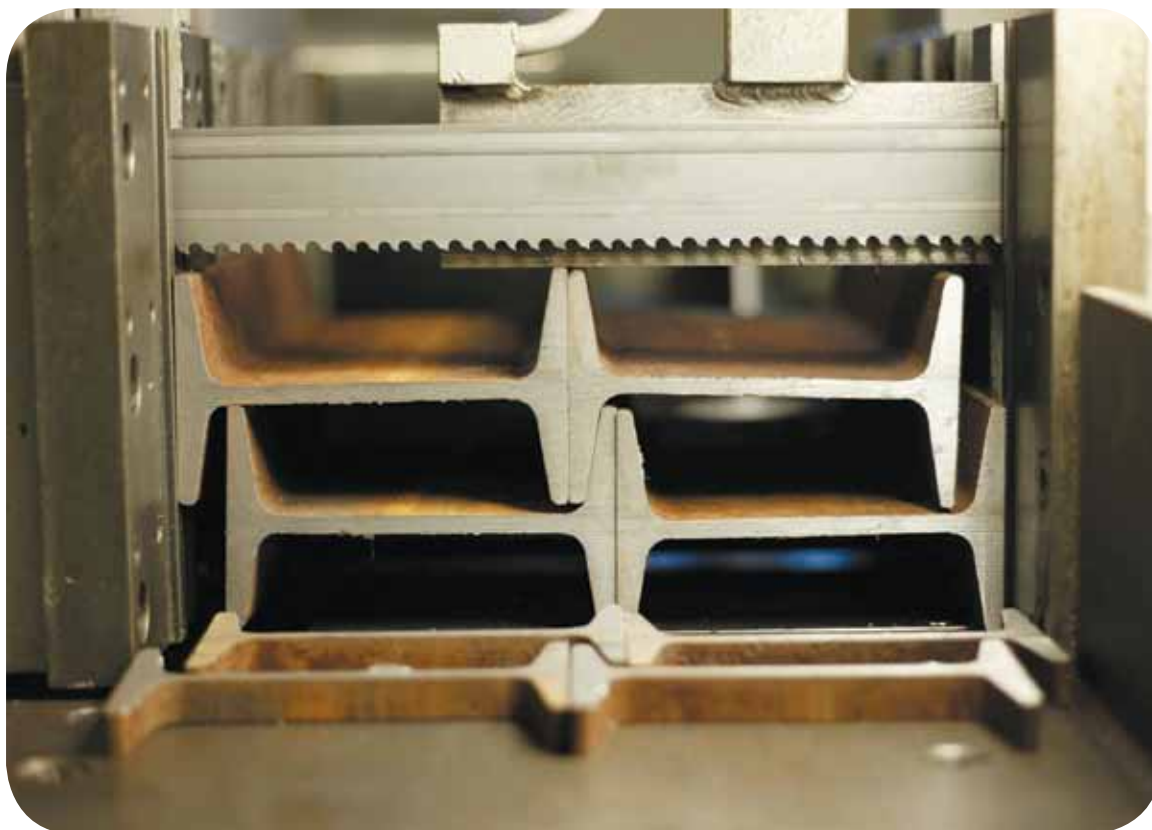
Для резания конструкционных сталей, труб и профилей в пакете или по отдельности.

Новая форма зубьев, в форме канавки.

Точная разводка зубьев для высокого качества поверхности.



	Ширина	Толщина	ТPI	Форма
3853-27-0.9-3/4	27	0.9	3/4	PF
3853-27-0.9-4/6			4/6	PF
3853-27-0.9-5/8			5/8	PF
3853-34-1.1-2/3	34	1.1	2/3	PF
3853-34-1.1-3/4			3/4	PF
3853-34-1.1-4/6			4/6	PF
3853-34-1.1-5/8	41	1.3	5/8	PF
3853-41-1.3-2/3			2/3	PF
3853-41-1.3-3/4			3/4	PF
3853-41-1.3-4/6	54	1.6	4/6	PF
3853-41-1.3-5/8			5/8	PF
3853-54-1.6-2/3			2/3	PF
3853-54-1.6-3/4	67	1.6	3/4	PF
3853-54-1.6-4/6			4/6	PF
3853-67-1.6-2/3			2/3	PF
3853-67-1.6-3/4			3/4	PF



* Для заказа полотна: код изделия + длина полотна.
Объяснение ФОРМ ЗУБЬЕВ на страницах 8-9.

Резка ЛИТЬЯ

▶ 3851 SANDFLEX® COBRA™

Для резки цветных металлов и абразивных материалов. Специальная форма зубьев для использования в литейном производстве.

	Ширина	Толщина	TPI	Форма
3851-13-0.6-НА-4	13	0.6	4	НА
3851-13-0.6-НА-6			6	НА
3851-13-0.9-НА-4	13	0.9	4	НА
3851-20-0.9-НА-3	20	0.9	3	НА
3851-27-0.9-НА-2	27	0.9	2	НА
3851-27-0.9-НА-3			3	НА

▶ 3869 CARBIDE TRIPLE SET®

Для резки цветных металлов и абразивных материалов. Идеально для алюминиевых литников и выпоров, магния, циркония, пластмасс и других абразивных материалов. Специальная форма для использования в литейном производстве; быстрая резка и легкая подача.

	Ширина	Толщина	TPI	Форма
3869-13-0.9-TS-3	13	0.9	3	TS
3869-20-0.9-TS-3	20	0.9	3	TS
3869-20-0.9-TS-4			4	TS
3869-27-0.9-TS-3	27	0.9	3	TS
3869-27-0.9-TS-4			4	TS
3869-29-1.1-TS-2	29	1.1	2	TS
3869-34-1.1-TS-3	34	1.1	3	TS



Информация об упаковке

Упаковка в спирали / Биметалл и твердосплавные 3866, 3868, 3869, 3881, 3860

ШИРИНА		ДЛИНА, ММ/ФТ				
ММ	ДЮЙМЫ	≤3000	3001 – 3660	3661 – 4120	4121 – 5334	≥5335
		≤9' – 10"	9'10" – 12'0"	12'1" – 13'6"	13'7" – 17'5"	≥17'5"
≤13	≤1/2	5	5	5	5	5
16-27	5/8-1	5	5	2	2	2
34	1-1/4	2	2	2	2	2
41-80	1-1/2 – 3-1/8	2	2	2	2	2

Упаковка в рулоны

ШИРИНА		ДЛИНА, ММ/ФТ			
ММ	ДЮЙМЫ	76	50	30	15
		250'	164'	100'	50'
≤20	≤3/4	X	-	X	X
27-34	1 – 1-1/4	X	-	-	-
≥41	≥1-1/2	-	X	-	-

Упаковка в рулоны/ Твердосплавные 3866, 3868, 3869, 3881 и 3860 – произвольные рулоны всех размеров, длиной около 55 м (180 фт).

* Для заказа полотна: код изделия + длина полотна.
Объяснение ФОРМ ЗУБЬЕВ на страницах 8-9.

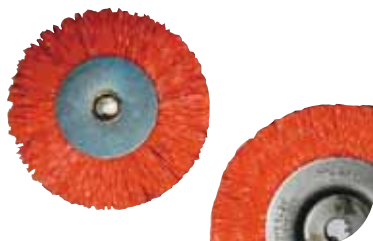
Таблица неисправностей и способов их устранения

	Важные факты	Поломка полотна	Непрямолинейное распиливание	Поломка зубьев	Неровная поверхность	Быстрый износ зубьев	Вибрация	Проскальзывание полотна на шкиве
СТАНОК	Направляющие и кронштейны с направляющей Надо регулярно проверять и регулировать направляющие. Проверьте их на износ и заменяйте при необходимости. Размещайте кронштейны с направляющей как можно ближе к обрабатываемой детали.	Направляющие изношены или установлены слишком широко	Направляющие установлены на слишком большом расстоянии друг от друга, изношены, или плохо отрегулированы. Кронштейн с направляющей не закреплен.				Направляющие плохо отрегулированы	
	Шкивы ленточной пилы Шкивы ленточной пилы следует поддерживать в хорошем состоянии и правильно отцентровать.	Шкивы ленточной пилы изношены или слишком малы – попробуйте более тонкие полотна						Изношен приводной шкив
	Щётка для очистки от стружки Проверяйте, чтобы щётка для очистки от стружки была правильно установлена и регулярно заменяйте ее.			Щётка для очистки от стружки не работает; заполнены впадины между зубьями пилы			Щётка для очистки от стружки не работает	
	Натяжение полотна Правильное натяжение полотна необходимо для получения ровного реза. Замеряйте его тензометром Bahco.	Натяжение полотна слишком велико	Натяжение полотна слишком мало					Натяжение полотна слишком мало Натяжение полотна слишком мало
	СОЖ / СОЭ Необходимы для смазки и охлаждения. Проверьте концентрацию рефрактометром. Используйте хорошую СОЖ. Она должна доходить до места реза при низком давлении и обильным потоком.						Слишком мало СОЖ или неправильная концентрация	
ДААННЫЕ О РЕЗАНИИ	Скорость полотна Надо правильно выбирать скорость полотна. Проверьте скорость полотна, используя тахометр.		Скорость полотна слишком низка		Скорость полотна слишком низка	Скорость полотна слишком высокая	Свободное колебание – скорость полотна немного завышена, скорость полотна немного занижена	
	Скорость подачи Скорость подачи должна быть выбрана так, чтобы зубья полотна ленточной пилы могли правильно работать.	Скорость подачи слишком высокая	Скорость подачи слишком высокая	Скорость подачи слишком высокая	Скорость подачи слишком высокая	Скорость подачи слишком высокая или слишком низка	Скорость подачи слишком высокая или слишком низка	Скорость подачи слишком высокая
ПОЛОТНО ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ	Шаг зубьев Выбор правильного шага зубьев так же важен, как выбор правильной подачи и скорости.		Шаг зубьев слишком частый	Шаг зубьев слишком частый Впадины между зубьями заполнены	Шаг зубьев слишком редкий	Шаг зубьев слишком частый		
	Форма зубьев Каждая форма зубьев имеет свою идеальную область применения.			Форма зубьев слишком неагрессивна		Неправильный выбор формы зубьев	Используйте combo	
	Обкатка Новое полотно ленточной пилы следует обкатывать, чтобы добиться максимального срока службы ленточной пилы. Никогда не пилите по старому пропилу.				Полотно обкатано неправильно	Полотно обкатано неправильно	Полотно обкатано неправильно	
	Срок службы полотна Все полотна со временем изнашиваются. Ищите следы износа.		Изношено полотно		Изношено полотно			Изношено полотно
ОБРАБАТЫВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ	Поверхность Плохая поверхность (с окалиной) обрабатываемой детали сократит срок службы полотна. Уменьшите скорость полотна.					Пороки поверхности, а именно, окалина, ржавчина, песок		
	Зажимание Надежно закрепляйте обрабатываемые детали, особенно при резке связок. Не используйте искривленные или поврежденные обрабатываемые детали.			Обрабатываемая деталь движется			Обрабатываемая деталь не закреплена должным образом	

Вспомогательные приспособления при распиливании

▶ 3870 - ЩЕТКА

Щётки для очистки от стружки используются для очистки впадины между зубьями пилы, и очень важны для оптимальной производительности полотна пилы. Изготавливаются из прочного нейлона и имеются 6 размеров. В коде дается внешний диаметр и диаметр отверстия в мм.



	К-во в упаковке	Вес g
3870-BRUSH-60-6	4	50
3870-BRUSH-80-6	4	50
3870-BRUSH-80-8	4	50
3870-BRUSH-80-10	4	50
3870-BRUSH-100-10	4	130
3870-BRUSH-100-12	4	130

▶ 3870 - КЛИН

Стальной клин длиной 75 мм (3 дюйма) для того, чтобы помочь предотвратить заклинивание полотна ленточной пилы, когда оно режет материалы, которые имеют высокое напряжение и склонность к закрытию пропила при резке.



	К-во в упаковке	Вес g
3870-WEDGE-3	5	60

▶ 3870 - ПЕРЧАТКИ

Качественные рабочие перчатки общего назначения. Имеются в упаковке по 12 штук.



	К-во в упаковке	Вес g
3870-GLOVE	12	223

▶ 3870 - ТАХОМЕТР

Этот тахометр полотна ленточной пилы с компьютерным управлением немедленно представляет фактическую скорость полотна в фт/мин, м/мин на жидкокристаллическом дисплее.



	К-во в упаковке	Вес g
3870-TACHOMETER	1	400

▶ 3870 - ТЕНЗОМЕТР

Надлежащее натяжение необходимо для обеспечения прямолинейности реза и долгого срока службы полотна: тем самым уменьшается стоимость реза.

Тензометр Banco предназначен для легкого и точного измерения точного натяжения полотна всех ленточных пил.



	К-во в упаковке	Вес g
3870-TENSIONMETER	1	680

▶ 3870 - РЕФРАКТОМЕТР

Надлежащая концентрация СОЖ также важна, как и скорость или подача полотна. Ее легко проверить с помощью рефрактометра.



	К-во в упаковке	Вес g
3870-REFRACTOMETER	1	260

▶ 3870 - BANDCALC™



BandCalc™ является интерактивной компьютерной программой на CD, которая быстро определяет наилучшую ленточную пилу для конкретного применения на основе требований пользователей – материала, подлежащего резке, станка, обрабатываемой детали и т. п.

	К-во в упаковке	Вес g
3870-BANDCALC	1	45

▶ 3870 - ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ



Очки спортивного стиля и обтекаемой формы, предназначенные для безопасности и удобства.

	К-во в упаковке	Вес g
3870-SAFETYGLASSES	12	45

▶ КОЛЬЦЕВЫЕ ПИЛЫ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

Кольцевые пилы Вансо устанавливают новый стандарт точности, качества, долговечности и универсальности. Поэтому не важно, что вам надо прорезать, у нас всегда найдутся кольцевые пилы и оправки для выполнения этой работы.

Каждая характеристика кольцевой пилы Вансо проектируется с целью улучшения производительности работника и качества работы, начиная с формы режущих кромок и до технологий, используемых для производства кольцевых пил. Кольцевые пилы Вансо подходят ко всем стандартным ручным дрелям и перфораторам.

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОЛЬЦЕВЫЕ ПИЛЫ

- Создают чистые, ровные отверстия в большинстве поддающихся механической обработке материалов.
- High speed cutting edge is laser welded to tough steel alloy back. (Señalar!!)
- Выбивные отверстия обеспечивают легкое удаление стержня.
- Диапазон диаметра от 9/16 дюйма (14 мм) до 8.1/4 дюймов (210 мм).
- Глубина реза для всех диаметров составляет 1 1/2 дюйма (38 мм).

КОЛЬЦЕВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ РЕЖУЩИМИ ПЛАСТИНАМИ

- Твердосплавные пилы вырезают чистые отверстия в керамике, кирпичах, шифере, ламинате, стекловолокне и твердой древесине.
- Carbide tips are fusion welded to the backing material (Señalar!!)
- Выбивные отверстия обеспечивают легкое удаление стержня.
- Диапазон диаметра от 9/16 дюйма (14 мм) до 6 дюймов (152 мм).
- Глубина реза для всех диаметров составляет 1 1/2 дюйма (38 мм).



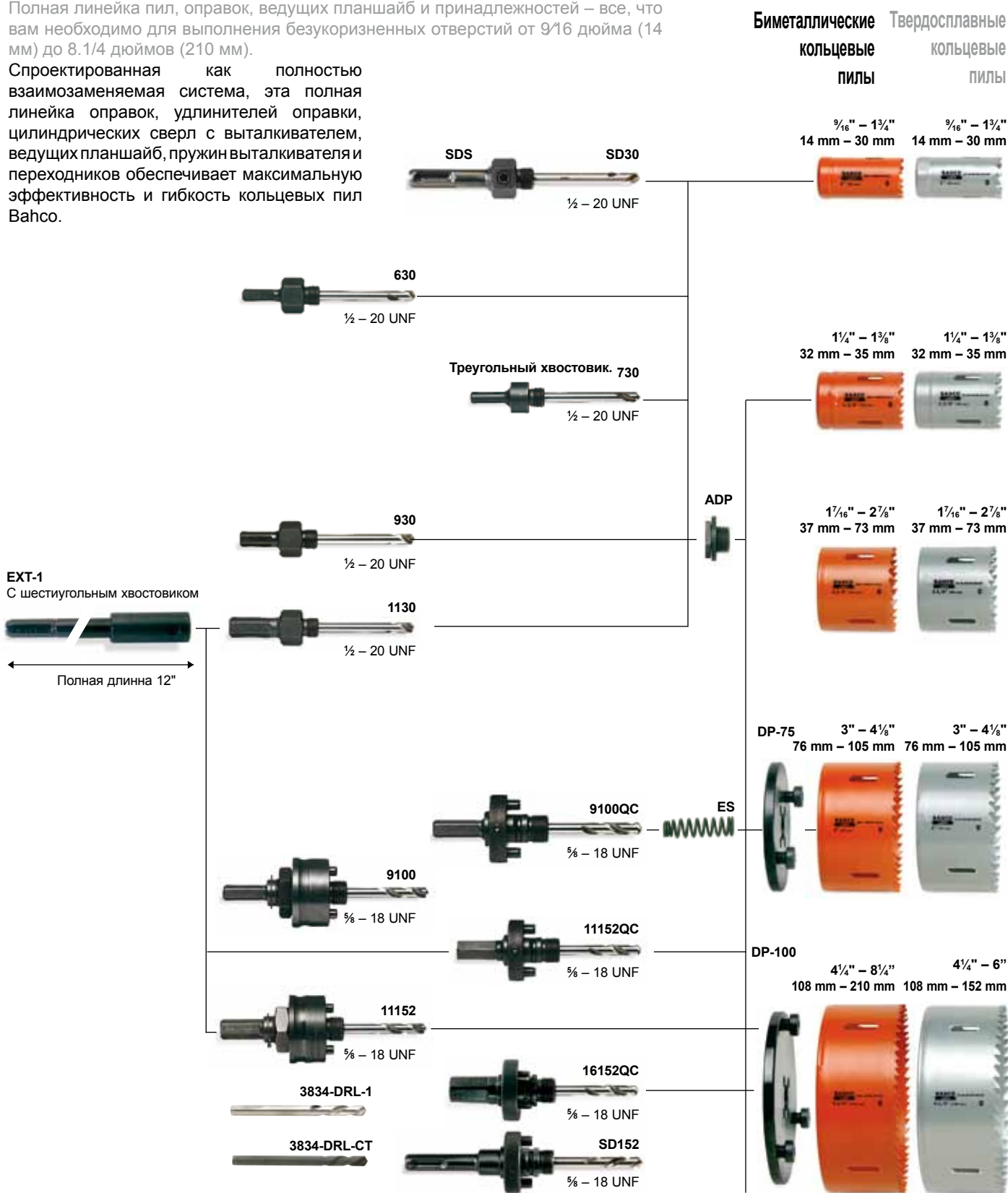
Система вырезания кольцевой пилой

► СИСТЕМА ВЫРЕЗАНИЯ КОЛЬЦЕВОЙ ПИЛОЙ ВАНСО

Биметаллическая технология “Sandflex® - фантастическое решение, все еще впереди своего времени”

Полная линейка пил, оправок, ведущих планшайб и принадлежностей – все, что вам необходимо для выполнения безукоризненных отверстий от 9/16 дюйма (14 мм) до 8.1/4 дюймов (210 мм).

Спроектированная как полностью взаимозаменяемая система, эта полная линейка оправок, удлинителей оправки, цилиндрических сверл с выталкивателем, ведущих планшайб, пружин выталкивателя и переходников обеспечивает максимальную эффективность и гибкость кольцевых пил Bahco.



► БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОЛЬЦЕВЫЕ ПИЛЫ 3830 SANDFLEX® VI-METAL

Биметаллические кольцевые пилы Bahco Sandflex® используются для таких материалов, как дерево, пластмасса, цветной и черный металл, сталь, включая нержавеющую сталь. Подходят ко всем перфораторам, как стационарным, так и ручным. Выбивные отверстия обеспечивают легкое удаление стержня. Глубина реза макс. 38 мм (1 1/2 дюйма) 4/6 зуба на дюйм. Все кольцевые пилы упаковываются в картонную коробку с прилагаемым листочком-вкладышем с инструкцией. Макс. размер отверстия = номинальный размер отверстия + 1,5 мм / - 0,0 мм сверхбольшого размера. 168 мм и 210 мм 6 TPI (R6). Глубина реза макс. 38 мм. 177 мм 4/6 TPI. Глубина реза макс. 50 мм.

	К-во в упаковке	мм	дюйм	Вес г
3830-14-VIP	6	14	9/16	20
3830-16-VIP	6	16	5/8	20
3830-17-VIP	6	17	11/16	30
3830-19-VIP	6	19	3/4	30
3830-20-VIP	6	20	25/32	30
3830-21-VIP	6	21	13/16	40
3830-22-VIP	6	22	7/8	40
3830-24-VIP	6	24	15/16	55
3830-25-VIP	6	25	1	55
3830-27-VIP	6	27	1 1/16	70
3830-29-VIP	6	29	1 1/8	70
3830-30-VIP	6	30	1 3/16	70
3830-32-VIP	6	32	1 1/4	70
3830-33-VIP	6	33	1 5/16	70
3830-35-VIP	6	35	1 3/8	70
3830-37-VIP	6	37	1 7/16	80
3830-38-VIP	6	38	1 1/2	80
3830-40-VIP	6	40	1 9/16	80
3830-41-VIP	6	41	1 5/8	80
3830-43-VIP	6	43	1 11/16	90
3830-44-VIP	6	44	1 3/4	100
3830-46-VIP	6	46	1 13/16	100
3830-48-VIP	6	48	1 7/8	100
3830-50-VIP	6	50	1 9/10	120
3830-51-VIP	6	51	2	120
3830-52-VIP	4	52	2 1/16	120
3830-54-VIP	4	54	2 1/8	140
3830-55-VIP	4	55	2 1/12	160
3830-56-VIP	4	56	2 3/16	140
3830-57-VIP	4	57	2 1/4	140
3830-59-VIP	4	59	2 5/16	140
3830-60-VIP	4	60	2 3/8	160
3830-62-VIP	4	62	2 7/16	160
3830-64-VIP	4	64	2 1/2	180
3830-65-VIP	4	65	2 9/16	180
3830-67-VIP	4	67	2 5/8	200
3830-68-VIP	4	68	2 11/16	220
3830-70-VIP	4	70	2 3/4	220
3830-73-VIP	4	73	2 7/8	220
3830-76-VIP	4	76	3	240
3830-79-VIP	4	79	3 1/8	260
3830-83-VIP	4	83	3 1/4	260
3830-86-VIP	4	86	3 3/8	260
3830-89-VIP	4	89	3 1/2	270
3830-92-VIP	4	92	3 5/8	270
3830-95-VIP	4	95	3 3/4	270
3830-98-VIP	4	98	3 7/8	300
3830-102-VIP	4	102	4	320
3830-105-VIP	4	105	4 1/8	320
3830-108-VIP	4	108	4 1/4	350
3830-111-VIP	4	111	4 3/8	350
3830-114-VIP	4	114	4 1/2	360
3830-121-VIP	1	121	4 3/4	410
3830-127-VIP	1	127	5	520
3830-133-VIP	1	133	5 1/4	560
3830-140-VIP	1	140	5 1/2	560
3830-146-VIP	1	146	5 3/4	570
3830-152-VIP	1	152	6	610
3830-177-HIGH	1	177	7	1340
3830-210	1	210	8 1/4	750



Твердосплавные

▶ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ ПИЛЫ 3832

Кольцевые пилы Bahco с твердосплавными режущими пластинами могут резать кирпич и керамическую плитку, ламинат, стекловолокно и древесину твердых пород, а также трудную для резки сталь.

Подходят ко всем перфораторам, как стационарным, так и ручным. Выбивные отверстия обеспечивают легкое удаление стержня. Глубина реза 38 мм (1 1/2 дюйма), заточенные зубья, 4 TPI. Макс. размер отверстия = номинальный размер отверстия + 1,5 мм / - 0,0 мм.

	К-во в упаковке	мм	дюйм	Вес г
3832-14	6	14	9/16	20
3832-16	6	16	5/8	20
3832-17	6	17	11/16	30
3832-19	6	19	3/4	30
3832-20	6	20	6/8	30
3832-21	6	21	13/16	40
3832-22	6	22	7/8	40
3832-24	6	24	15/16	55
3832-25	6	25	1	55
3832-27	6	27	1 1/16	70
3832-29	6	29	1 1/8	70
3832-30	6	30	1 3/16	70
3832-32	6	32	1 1/4	70
3832-33	6	33	1 5/16	70
3832-35	6	35	1 3/8	70
3832-37	6	37	1 7/16	80
3832-38	6	38	1 1/2	80
3832-40	6	40	1 9/16	80
3832-41	6	41	1 5/8	80
3832-43	6	43	1 11/16	90
3832-44	6	44	1 3/4	100
3832-46	6	46	1 13/16	100
3832-48	6	48	1 7/8	100
3832-51	6	51	2	120
3832-52	4	52	2 1/16	120
3832-54	4	54	2 1/8	140
3832-56	4	56	2 1/4	140
3832-57	4	57	2 1/4	140
3832-59	4	59	2 5/16	140
3832-60	4	60	2 3/8	160
3832-64	4	64	2 1/2	180
3832-65	4	65	2 9/16	180
3832-67	4	67	2 5/8	200
3832-68	4	68	2 11/16	220
3832-70	4	70	2 3/4	220
3832-73	4	73	2 7/8	220
3832-76	4	76	3	240
3832-79	4	79	3 1/8	260
3832-83	4	83	3 1/4	260
3832-86	4	86	3 3/8	260
3832-89	4	89	3 1/2	270
3832-92	4	92	3 5/8	270
3832-95	4	95	3 3/4	270
3832-98	4	98	3 7/8	300
3832-102	4	102	4	320
3832-105	4	105	4 1/8	320
3832-108	4	108	4 1/4	350
3832-111	4	111	4 3/8	350
3832-114	4	114	4 1/2	360
3832-121	1	121	4 3/4	410
3832-127	1	127	5	520
3832-133	1	133	5 1/4	560
3832-140	1	140	5 1/2	560
3832-146	1	146	5 3/4	570
3832-152	1	152	6	610



Комплекты кольцевых пил Bahco

Ассортименты большинства кольцевых пил и принадлежностей, наиболее широко используемых представителями различных профессий, особенно электриками и водопроводчиками.

▶ Комплект кольцевой пилы из 11 предметов 3834-SET-103

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-24-VIP 24 mm 15/16"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-38-VIP 38 mm 1 1/2"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
Оправки:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
Цилиндрическое сверло с выталькивателем:	3834-DRL



▶ Комплект кольцевой пилы из 8 предметов 3834-SET-62

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-21-VIP 21 mm 13/16"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-38-VIP 38 mm 1 1/2"
Оправки:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Комплект кольцевой пилы из 6 предметов 3834-SET-42

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-76-VIP 76 mm 3"
	3830-86-VIP 86 mm 3 3/8"
	3830-111-VIP 111 mm 4 3/8"
Оправки и аксессуары:	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
	3834-ES - Возвратная пружина



▶ Комплект кольцевой пилы из 8 предметов 3834-SET-62-16/50

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-20-VIP 20 mm 25/32"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-40-VIP 40 mm 1 9/16"
	3830-50-VIP 50 mm 2"
Оправки:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Комплект кольцевой пилы из 13 предметов 3834-SET-53

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-30-VIP 30 mm 1 3/16"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-37-VIP 37 mm 1 7/16"
	3830-41-VIP 41 mm 1 5/8"
	3830-52-VIP 52 mm 2 1/16"
	3830-60-VIP 60 mm 2 3/8"
	3830-79-VIP 79 mm 3 1/8"
Оправки:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Комплект кольцевой пилы из 11 предметов 3834-SET-65-16/51

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-20-VIP 20 mm 25/32"
	3830-25-VIP 25 mm 2"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-40-VIP 40 mm 1 9/16"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
Оправки:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Цилиндрическое сверло с выталькивателем и аксессуары:	3834-DRL
	Торцевой ключ
	Щетка для очистки от стружки



▶ Комплект кольцевой пилы из 7 предметов 3834-SET-61

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
	3830-73-VIP 73 mm 2 7/8"
	3830-86-VIP 86 mm 3 3/8"
Оправки:	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Комплект кольцевой пилы из 11 предметов 3834-SET-65-22/64

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
Оправки:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Цилиндрическое сверло с выталькивателем:	3834-DRL



Комплекты кольцевых пил Bahco

► Комплект кольцевой пилы из 9 предметов 3834-SET-72

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
Оправки:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



► Комплект кольцевой пилы из 14 предметов 3834-SET-87

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-38-VIP 38 mm 1 1/2"
	3830-43-VIP 43 mm 1 3/4"
	3830-48-VIP 48 mm 1 7/8"
	3830-52-VIP 52 mm 2 1/16"
	3830-65-VIP 65 mm 2 9/16"
Оправки:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
Цилиндрическое сверло с выталкивателем и аксессуарами:	3834-DRL
	3834-ES
	Торцевой ключ
	Щетка для очистки от стружки



► Комплект кольцевой пилы из 9 предметов 3834-SET-73

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
	3830-73-VIP 73 mm 2 7/8"
	3830-76-VIP 76 mm 3"
	3830-92-VIP 92 mm 3 5/8"
Оправки:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



► Комплект кольцевой пилы из 11 предметов 3834-SET-92

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-41-VIP 41 mm 1 5/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-73-VIP 73 mm 2 7/8"
	3830-83-VIP 83 mm 3 1/4"
	Оправки:
3834-ARBR-9100 (32-100 mm)	



► Комплект кольцевой пилы из 10 предметов 3834-SET-73-22/68

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
	3830-68-VIP 68 mm 2 11/16"
	Оправки:
3834-ARBR-11152 (32-210 mm)	
Цилиндрическое сверло с выталкивателем:	3834-DRL



► Комплект кольцевой пилы из 13 предметов 3834-SET-94

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-30-VIP 30 mm 1 3/16"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-41-VIP 41 mm 1 5/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-67-VIP 67 mm 2 5/8"
	Оправки:
3834-ARBR-11152 (32-210 mm)	
Принадлежности:	Торцевой ключ
	Щетка для очистки от стружки



► Комплект кольцевой пилы из 12 предметов 3834-SET-86

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-54-VIP 54 mm 2 1/8"
	3830-76-VIP 76 mm 3"
	3830-92-VIP 92 mm 3 5/8"
	3830-114-VIP 114 mm 4 1/2"
Оправки:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Цилиндрическое сверло с выталкивателем и аксессуарами:	3834-DRL
	Торцевой ключ
Переходник:	3834-ADP



► Комплект кольцевой пилы из 13 предметов 3834-SET-95

Содержит:	
Кольцевые пилы:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-52-VIP 52 mm 2 1/16"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
	Оправки:
3834-ARBR-11152 (32-210 mm)	
Цилиндрическое сверло с выталкивателем и аксессуарами:	3834-DRL
	Торцевой ключ
	Щетка для очистки от стружки



▶ ОПРАВКИ ДЛЯ КОЛЬЦЕВЫХ ПИЛ 14–210 ММ.

Выберите соответствующую оправку согласно размеру кольцевой пилы и диаметру патрона сверлильного оборудования.

3834-ARBR-730, для кольцевых пил 14–30 мм, оправка с трехгранным хвостовиком и оправкой с круглым корпусом.

Для большей прочности конструкции и более легкого извлечения кольцевых пил 14–30 мм выбирайте оправки с шестигранным хвостовиком и шестигранным корпусом, т. е., 3834- ARBR-630, -930, -1130.

Конструкция оправок для кольцевых пил 32–210 мм, 3834-ARBR-9100, -11152 и -16152 Power Driver™, уменьшает люфт и усиливает мощность кольцевой пилы путем перераспределения нагрузки от резьбы к массивной крышке. Используется при работе с ручными машинами и при работе с высокой рабочей нагрузкой на стационарных станках. Быстросменные оправки имеют механизм быстрой смены, и для этих инструментов не требуется смена кольцевых пил. Все оправки закаленные, чтобы быть максимально прочными. Большие оправки для кольцевых пил Ø32–210 мм, имеют направляющие штифты для передачи большого усилия резания от кольцевой пилы к силовой головке. Мы рекомендуем не использовать оправки с 9 мм (11/32 дюйма) хвостовиком для кольцевых пил размером свыше 100 мм (4 дюйма).

Цилиндрическое сверло с выталкивателем из быстрорежущей стали поставляется со всеми оправками. При резании абразивных материалов мы рекомендуем использовать цилиндрическое сверло с выталкивателем с твердосплавными режущими пластинами, 3834-DRL-CT.



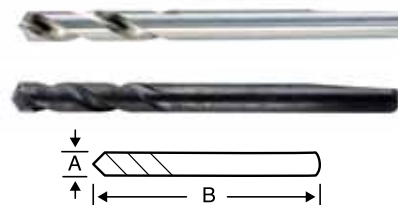
	К-во в упаковке	mm	дюйм	mm	дюйм	Вес g
Подходит к кольцевым пилам 9/16"-1 3/16", 14–30 мм, промышленная упаковка						
3834-ARBR-630	1	6.4	1/4	8	5/16	70
3834-ARBR-730	1	6.4 TRI	1/4 TRI	8	5/16	60
3834-ARBR-930	1	8.5	11/32	10	3/8	80
3834-ARBR-1130	1	11.1	7/16	13	1/2	90
Подходит к кольцевым пилам 9/16"-1 3/16", 14–30 мм, индивидуальная упаковка						
3834-ARBR-630-C	1	6.4	1/4	8	5/16	70
3834-ARBR-730-C	1	6.4 TRI	1/4 TRI	8	5/16	60
3834-ARBR-930-C	1	8.5	11/32	10	3/8	80
3834-ARBR-1130-C	1	11.1	7/16	13	1/2	90
Подходит к кольцевым пилам 1 1/4"-8 1/4", 32–210 мм, промышленная упаковка						
3834-ARBR-11152	1	11.1	7/16	13	1/2	260
3834-ARBR-16152	1	15.4	5/8	20	3/4	310
3834-ARBR-11152QC	1	11.1	7/16	13	1/2	250
Подходит к кольцевым пилам 1 1/4"-8 1/4", 32–210 мм, индивидуальная упаковка						
3834-ARBR-11152-C	1	11.1	7/16	13	1/2	260
3834-ARBR-11152QC-C	1	11.1	7/16	13	1/2	250
Подходит к кольцевым пилам 1 1/4"-4", 32–100 мм, промышленная упаковка						
3834-ARBR-9100	1	8.5	11/32	10	3/8	250
3834-ARBR-9100QC	1	8.5	11/32	10	3/8	160
Подходит к кольцевым пилам 1 1/4"-4", 32–100 мм, индивидуальная упаковка						
3834-ARBR-9100-C	1	8.5	11/32	10	3/8	250
3834-ARBR-9100QC-C	1	8.5	11/32	10	3/8	160

▶ ДРУГИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Цилиндрическое сверло с выталкивателем: 3834-DRL. Цилиндрическое сверло с выталкивателем из быстрорежущей стали сверлит отверстие в обрабатываемой детали прежде, чем зубья кольцевой пилы входят в контакт, направляя и удерживая кольцевую пилу в правильном положении во время пиления. 3834-DRL подходит ко всем оправкам. Стандартное сверло во всех оправках.

Направляющее сверло: 3834-DRL-CT. Сверло с твердосплавным наконечником имеет специальную геометрию, что позволяет использовать его для множества материалов от дерева до керамики и бетона. Подходит для всех державок.

	К-во в упаковке	А мм	А дюйм	В мм	В дюйм	Вес g
Подходит к оправкам -730, -930, -1130, -9100QC, -11152QC, -16152QC						
3834-DRL	1	6.35	1/4	81	3 3/16	20
Подходит к оправкам -730, -930, -1130, -9100QC, -11152QC, -16152QC						
3834-DRL-CT	1	6.35	1/4	84	3 5/16	35



Удлинитель: 3834-EXT

Удлинитель для работ в труднодоступных местах.

	К-во в упаковке	мм	дюйм	мм	дюйм	Вес g
Подходит к оправкам -1130, -11152, -11152QC						
3834-EXT-1	1	11.1	7/16	330	12	340
Подходит к оправкам -930, -9100						
3834-EXT-2	1	8.5	11/32	330	12	340



Переходник к оправке: 3834-ADP

Применяется с оправками с маленькой с резьбой (1/2 дюйма -20 UNF), чтобы совмещать с кольцевой пилой с большой резьбой (5/8 дюйма -18 UNF). Не рекомендуется для кольцевых пил больше, чем 44 мм. 19 мм поперек плоскостей.

	К-во в упаковке	Вес g
Подходит к оправкам -630, -730, -930, -1130		
3834-ADP	1	20



Пружина выталкивателя: 3834-ES

Для цилиндрических сверл с выталкивателем, для облегчения удаления стержня.

	К-во в упаковке	Вес g
Подходит к цилиндрическому сверлу с выталкивателем 3834-DRL		
3834-ES	1	10



Конические переходники: 3834-MRS

Адаптирует шестигранный хвостовик оправки, чтобы соответствовать системе конических переходников на стационарных станках.

	К-во в упаковке	Вес g
Подходит к оправкам -1130, -11152, -11152QC		
3834-MRS-2	1	220
Подходит к оправкам -16152		
3834-MRS-3	1	220



► БЫСТРАЯ, АККУРАТНАЯ И БЕЗОПАСНАЯ РЕЗКА ФАКТИЧЕСКИ ЛЮБОГО МАТЕРИАЛА

Вагсо предлагает целый ряд сабельных полотен, которые решают любую задачу резки.

Созданные из самых современных сплавов и совершенных форм зубьев, полотна Вагсо для сабельных пил сочетают высокую прочность (и стойкость к разрушению) с большой мощностью резания и лучшим контролем. Вот почему они позволяют резать быстрее, чище и более аккуратно, раз за разом.

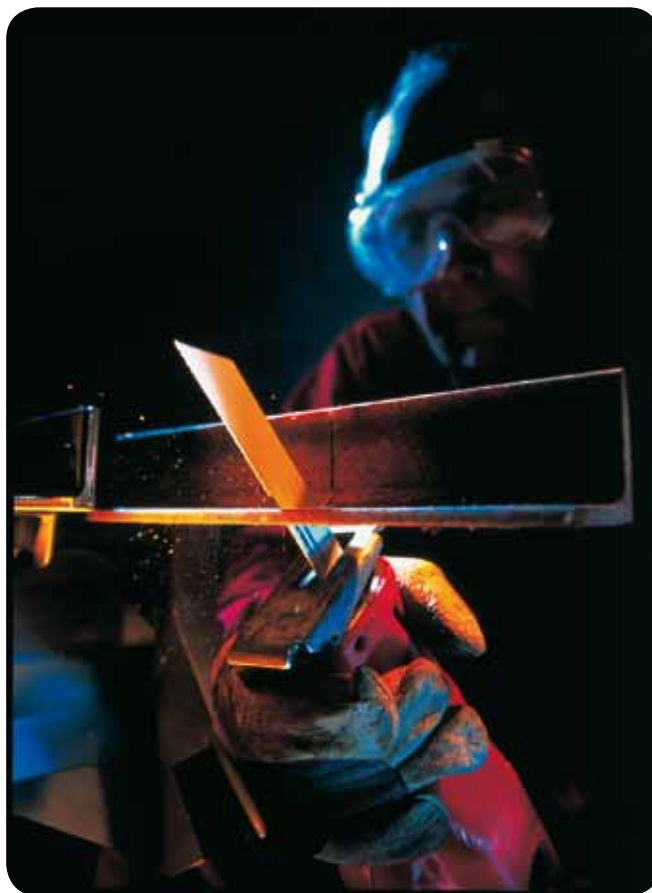
Линейка Вагсо сабельных полотен действительно уникальна. Она включает три отдельных типа, при этом каждый имеет широкий диапазон форм, длины и нарезки зубьев. Всегда находится полотно, которое идеально подходит для своей области применения.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ПОЛОТНА ВАНСО

- Жесткое твердосплавное полотно обеспечивает впечатляющую режущую способность и долговечность.
- Исключительные рабочие характеристики

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОЛОТНА ВАНСО

- Зубья из закаленной быстрорежущей стали обеспечивают эффективное врезание в самые прочные материалы.
- Основание из пружинной стали обеспечивает гибкость и упругость во избежание разрушения.



Выбор правильного полотна для сабельной пилы

Как выбрать идеальное полотно для работы из всеобъемлющей линейки полотен профессиональных марок для сабельных пил.

ЭТАП 1: ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРАВИЛЬНОЙ НАРЕЗКИ ЗУБЬЕВ

Полотна Vahco для салазковых пил характеризуются острыми зубьями с прецизионной заточкой. Кроме того, многие биметаллические полотна характеризуются переменным шагом зубьев. Все это приводит к непревзойденным характеристикам резания и универсальности. Тип и толщина материала определяют, какая нарезка зубьев и TPI будут работать лучше всего.

1. Выберите материал и размер с помощью таблицы
2. Выберите группу TPI подходящую для использования

Толщина материала мм	Сталь	Пластик	Ламинат, Фиброгласс	Древесина	Пластик	Керамика Стекло	Кирпич Бетон
>50		4/6	4/6	7" 4/6			3*
20-50	5/8	5/8 6 8 10	5/8 6 8 10	7" 5/8 8 10	5/8 6 8 10		6**
10-20	8/12 14	8/12 14	8/12 14	8/12 14	8/12 14		6**
3-10	18	18	18	18	18	GRIT	
0-3	24	24	24	24			

Трудные области применения требуют специализированного полотна

Цифры соответствуют количеству зубьев на дюйм (TPI)

* Полотна по дереву. Специальные для чистого реза.

** Полотна с твердосплавным напылением для высокоабразивных материалов.

При использовании сабельных полотен для резки древесины с возможным наличием гвоздей, применяете больший шаг зуба.

ЭТАП 2: ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОЛОТНА ДЛЯ САЛАЗКОВОЙ ПИЛЫ ВАНСО

Вот как читаются коды изделий для салазковых пил Vahco.

Пример: 3840- 150- 14- ST- 5P

Количество в упаковке:
1, 2, 5, 10, 100 в зависимости от продукта

Форма полотна: ST = Стандартная; UST = U-образный хвостовик
SL = Наклонная; SC = Спиральная
DSL = Наклонная для сноса

Зубьев на дюйм (TPI)

Длина полотна в мм

Полотно материала



▶ 3840 SANDFLEX® ST/SL/SC

Новый ассортимент с улучшенными характеристиками и зубьями с прецизионной заточкой. Фактически неразрушающееся полотно из биметалла Sandflex® для всех материалов и типов резки. Специально разработано для резки металла.

ST (Стандартная) Для прямого и быстрого резания металла, пластмассы, ламинатов и дерева с гвоздями.

Длина полотна: 100, 150, 228, 253 и 300 мм.

Нарезка зубьев: 6, 8/12, 10, 14, 18 и 24 зубьев на дюйм.



	Длина полотна в мм	Толщина полотна в мм	
--	--------------------	----------------------	--

5 ШТУК В УПАКОВКЕ

3840-100-6-ST-5P	100	1.3	6
3840-100-10-ST-5P	100	0.9	10
3840-100-14-ST-5P	100	0.9	14
3840-100-18-ST-5P	100	0.9	18
3840-100-24-ST-5P	100	0.9	24
3840-150-6-ST-5P	150	1.3	6
3840-150-8/12-ST-5P	150	0.9	8/12
3840-150-10-ST-5P	150	0.9	10
3840-150-14-ST-5P	150	0.9	14
3840-150-18-ST-5P	150	0.9	18
3840-150-24-ST-5P	150	0.9	24
3840-228-8/12-ST-5P	228	1.3	8/12
3840-228-10-ST-5P	228	0.9	10
3840-228-14-ST-5P	228	0.9	14
3840-228-18-ST-5P	228	0.9	18
3840-300-14-ST-5P	300	0.9	14
3840-300-18-ST-5P	300	0.9	18

10 ШТУК В УПАКОВКЕ

3840-100-6-ST-10P	100	1.3	6
3840-100-10-ST-10P	100	0.9	10
3840-100-14-ST-10P	100	0.9	14
3840-100-18-ST-10P	100	0.9	18
3840-100-24-ST-10P	100	0.9	24
3840-150-6-ST-10P	150	1.3	6
3840-150-8/12-ST-10P	150	0.9	8/12
3840-150-10-ST-10P	150	0.9	10
3840-150-14-ST-10P	150	0.9	14
3840-150-18-ST-10P	150	0.9	18
3840-150-24-ST-10P	150	0.9	24
3840-228-8/12-ST-10P	228	1.3	8/12
3840-228-10-ST-10P	228	0.9	10
3840-228-14-ST-10P	228	0.9	14
3840-228-18-ST-10P	228	0.9	18
3840-300-14-ST-10P	300	0.9	14
3840-300-18-ST-10P	300	0.9	18

100 ШТУК В УПАКОВКЕ

3840-150-10-ST-100P	150	0.9	10
3840-150-14-ST-100P	150	0.9	14
3840-150-18-ST-100P	150	0.9	18
3840-150-24-ST-100P	150	0.9	24
3840-150-8/12-ST-100P	150	1.3	8/12
3840-228-8/12-ST-100P	228	0.9	8/12
3840-228-10-ST-100P	228	0.9	10
3840-228-14-ST-100P	228	0.9	14
3840-228-18-ST-100P	228	0.9	18
3840-300-14-ST-100P	300	0.9	14
3840-300-18-ST-100P	300	0.9	18

SL (Наклонная) Для резания по периметру металла, пластмассы, ламинатов и дерева с гвоздями.

Длина полотна: 150, 228 и 300 мм.

Нарезка зубьев: 5/8, 6 и 8/12 зубьев на дюйм.



	Длина полотна в мм	Толщина полотна в мм	
--	--------------------	----------------------	--

5 ШТУК В УПАКОВКЕ

3840-150-5/8-SL-5P	150	1.3	5/8
3840-228-6-SL-5P	228	1.3	6
3840-300-6-SL-5P	300	1.3	6
3840-300-8/12-SL-5P	300	1.3	8/12

10 ШТУК В УПАКОВКЕ

3840-150-5/8-SL-10P	150	1.3	5/8
3840-228-6-SL-10P	228	1.3	6
3840-300-6-SL-10P	300	1.3	6
3840-300-8/12-SL-10P	300	1.3	8/12

100 ШТУК В УПАКОВКЕ

3840-150-5/8-SL-100P	150	1.3	5/8
----------------------	-----	-----	-----

SC (Спиральная) Для резания по контуру металла, пластмассы, ламинатов и дерева с гвоздями.

Длина полотна: 100 и 150 мм.

Нарезка зубьев: 4/6, 10, 14 и 18 зубьев на дюйм.



	Длина полотна в мм	Толщина полотна в мм	
--	--------------------	----------------------	--

5 ШТУК В УПАКОВКЕ

3840-100-10-SC-5P	100	0.9	10
3840-100-14-SC-5P	100	0.9	14
3840-100-18-SC-5P	100	0.9	18
3840-150-4/6-SC-5P	150	1.3	4/6

10 ШТУК В УПАКОВКЕ

3840-150-4/6-SC-10P	150	1.3	4/6
---------------------	-----	-----	-----



БИМЕТАЛЛ

▶ 3840 SANDFLEX® DSL

Sandflex® полотна относятся к серии очень толстых и широких полотен для пил для работ по сносу и работы в тяжелом режиме. Идеально подходит для дерева с забитыми в него гвоздями. Форма наклона для различных типов резки.

DSL (Наклонная для сноса)

Длина полотна: 150, 228 и 300 мм

Нарезка зубьев: 5/8 зубьев на дюйм.



	Длина полотна в мм	Толщина полотна в мм	
5 ШТУК В УПАКОВКЕ			
3840-150-5/8-DSL-5P	150	1.6	5/8
3840-228-5/8-DSL-5P	228	1.6	5/8
3840-300-5/8-DSL-5P	300	1.6	5/8
10 ШТУК В УПАКОВКЕ			
3840-150-5/8-DSL-10P	150	1.6	5/8
3840-228-5/8-DSL-10P	228	1.6	5/8
3840-300-5/8-DSL-10P	300	1.6	5/8

▶ 3840 SANDFLEX® UST

Sandflex® полотна относятся к серии полотен для пил с очень широким U-образным хвостовиком (3/4 дюйма), например, для машин Rems, Roller, Hitachi, и Flex. Пригодны для стали и металла. Эти очень широкие полотна обычно используются для резки труб.

UST (U-образное стандартное)

Длина полотна: 150, 200 и 300 мм.

Нарезка зубьев: 8 и 10/14 зубьев на дюйм.



	Длина полотна в мм	Толщина полотна в мм	
5 ШТУК В УПАКОВКЕ			
3840-150-8-UST-5P	150	1.6	8
3840-200-8-UST-5P	200	1.6	8
3840-300-8-UST-5P	300	1.6	8
3840-150-10/14-UST-5P	150	1.6	10/14
3840-200-10/14-UST-5P	200	1.6	10/14
3840-300-10/14-UST-5P	300	1.6	10/14

▶ 3840 ПОЛОТНО ДЛЯ РЕЗКИ ПОДДОНОВ

Предназначено для цехов, занимающихся ремонтом поддонов. Уникальная V-образная форма передней части предотвращает зажимание полотна в дереве при резании гвоздей в поврежденных частях поддона.



	Длина полотна в мм	Толщина полотна в мм	
10 ШТУК В УПАКОВКЕ			
3840-228-10/14-PR09-10P	228	0.9	10/14
3840-228-10/14-PR13-10P	228	1.3	10/14
100 ШТУК В УПАКОВКЕ			
3840-228-10/14-PR09-100P	228	0.9	10/14
3840-228-10/14-PR13-100P	228	1.3	10/14

▶ 3840-P ПОЛОТНО ДЛЯ РЕЗКИ ПОДДОНОВ

Специально разработанное полотно для пилы для ремонта транспортных поддонов. Используются в пневматических ручных машинах для резания гвоздей для замены поврежденных частей транспортного поддона.

	Длина полотна в мм	Толщина полотна в мм	
100 ШТУК В УПАКОВКЕ			
3840-220-24	220	0.75	24
3840-260-24	260	0.75	24

▶ 3840 WOOD

Биметаллические полотна со специальной нарезкой зубьев для резания дерева по периметру. Нарезка зубьев позволяет выполнять значительно быстрее поперечную и продольную резку в сравнении с традиционными полотнами. Полотно имеет покрытие для уменьшения трения.

Длина полотна: 150, 228 и 300 мм.

Нарезка зубьев: 7 зубьев на дюйм.



	Длина полотна в мм	Толщина полотна в мм	
5 ШТУК В УПАКОВКЕ			
3842-150-7-SL-5P	150	1.0	7
3842-228-7-SL-5P	228	1.0	7
3842-300-7-SL-5P	300	1.0	7
10 ШТУК В УПАКОВКЕ			
3842-150-7-SL-10P	150	1.0	7
3842-228-7-SL-10P	228	1.0	7
3842-300-7-SL-10P	300	1.0	7

▶ 3846 ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

Полотно с зубьями с твердосплавными режущими пластинами. Идеально для ответственных строительных и промышленных работ, например, резки кирпичей, пористого бетона, Leca, Sirogex, стекловолокна и слоистых пластмасс.

Длина полотна: 150, 228 и 300 мм.

Нарезка зубьев: 3 и 6 зубьев на дюйм.



	Длина полотна в мм	Толщина полотна в мм	
--	--------------------	----------------------	--

1 ШТУКА В УПАКОВКЕ			
3846-150-6-SL-1P	150	0.9	6
3846-228-3-ST-1P	228	1.3	3
3846-228-6-ST-1P	228	0.9	6
3846-300-3-ST-1P	300	1.3	3

▶ 3846 ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ АБРАЗИВ

Полотно с режущей кромкой из твердосплавного абразива. Для точного резания чрезвычайно твердых материалов, например, стекла, кафельных плиток и керамики.

Длина полотна: 100 - 150 мм.



	Длина полотна в мм	Толщина полотна в мм
--	--------------------	----------------------

2 ШТУКИ В УПАКОВКЕ		
3846-100-G-ST-2P	100	0.9
3846-150-G-ST-2P	150	0.9



Машинные полотна

► БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОЛОТНА ДЛЯ НОЖОВОЧНОГО СТАНКА 3809 SANDFLEX®

Sandflex® является фактически неразрушающимся ножовочным полотном. Биметаллическая структура дает в результате ударопрочное полотно, которое может выдержать высокое давление подачи, обеспечивая точные параметры и быструю резку. Их свойства ударопрочности также делают полотна Sandflex® более безопасными для использования во всех обстоятельствах, особенно на старых машинах или в случае неопытности операторов. Пригодно для использования с любым материалом.



		Д x Ш x Т ММ		Вес g
3809-300-25-1.25-10	10	300 x 25 x 1.25	10	73
3809-300-25-1.25-14	10	300 x 25 x 1.25	14	73
3809-300-32-1.60-6	10	300 x 32 x 1.60	6	120
3809-300-32-1.60-10	10	300 x 32 x 1.60	10	120
3809-350-25-1.25-6	10	350 x 25 x 1.25	6	88
3809-350-25-1.25-10	10	350 x 25 x 1.25	10	88
3809-350-25-1.25-14	10	350 x 25 x 1.25	14	88
3809-350-32-1.60-4	10	350 x 32 x 1.60	4	145
3809-350-32-1.60-6	10	350 x 32 x 1.60	6	145
3809-350-32-1.60-8	10	350 x 32 x 1.60	8	145
3809-350-32-1.60-10	10	350 x 32 x 1.60	10	145
3809-350-32-1.60-14	10	350 x 32 x 1.60	14	145
3809-350-32-2.00-4	10	350 x 32 x 2.00	4	159
3809-350-32-2.00-6	10	350 x 32 x 2.00	6	159
3809-350-32-2.00-10	10	350 x 32 x 2.00	10	159
3809-350-38-2.00-4	10	350 x 38 x 2.00	4	204
3809-350-38-2.00-6	10	350 x 38 x 2.00	6	204
3809-350-38-2.00-10	10	350 x 38 x 2.00	10	204
3809-400-25-1.25-10	10	400 x 25 x 1.25	10	108
3809-400-25-1.25-14	10	400 x 25 x 1.25	14	108
3809-400-32-1.60-4	10	400 x 32 x 1.60	4	160
3809-400-32-1.60-6	10	400 x 32 x 1.60	6	160
3809-400-32-1.60-8	10	400 x 32 x 1.60	8	160
3809-400-32-1.60-10	10	400 x 32 x 1.60	10	160
3809-400-32-1.60-14	10	400 x 32 x 1.60	14	160
3809-400-32-2.00-4	10	400 x 32 x 2.00	4	184
3809-400-32-2.00-6	10	400 x 32 x 2.00	6	184
3809-400-32-2.00-8	10	400 x 32 x 2.00	8	184
3809-400-32-2.00-10	10	400 x 32 x 2.00	10	184
3809-400-38-2.00-4	10	400 x 38 x 2.00	4	219
3809-400-38-2.00-6	10	400 x 38 x 2.00	6	219
3809-400-38-2.00-10	10	400 x 38 x 2.00	10	219
3809-425-32-1.60-10	10	425 x 32 x 1.60	10	170
3809-450-32-1.60-4	10	450 x 32 x 1.60	4	177
3809-450-32-1.60-6	10	450 x 32 x 1.60	6	177
3809-450-32-1.60-10	10	450 x 32 x 1.60	10	177
3809-450-32-1.60-14	10	450 x 32 x 1.60	14	177
3809-450-32-2.00-4	10	450 x 32 x 2.00	4	209

		Д x Ш x Т ММ		Вес g
3809-450-32-2.00-6	10	450 x 32 x 2.00	6	209
3809-450-32-2.00-10	10	450 x 32 x 2.00	10	209
3809-450-38-2.00-4	10	450 x 38 x 2.00	4	249
3809-450-38-2.00-6	10	450 x 38 x 2.00	6	249
3809-450-38-2.00-8	10	450 x 38 x 2.00	8	249
3809-450-38-2.00-10	10	450 x 38 x 2.00	10	249
3809-450-45-2.25-4	10	450 x 45 x 2.25	4	358
3809-450-45-2.25-6	10	450 x 45 x 2.25	6	358
3809-475-45-2.25-6	10	475 x 45 x 2.25	6	378
3809-500-38-2.00-4	10	500 x 38 x 2.00	4	304
3809-500-38-2.00-6	10	500 x 38 x 2.00	6	304
3809-500-38-2.00-10	10	500 x 38 x 2.00	10	304
3809-500-45-2.25-4	10	500 x 45 x 2.25	4	398
3809-500-45-2.25-6	10	500 x 45 x 2.25	6	398
3809-500-50-2.50-4	10	500 x 50 x 2.50	4	513
3809-500-50-2.50-6	10	500 x 50 x 2.50	6	513
3809-500-50-2.50-8	10	500 x 50 x 2.50	8	513
3809-525-38-2.00-6	10	525 x 38 x 2.00	6	314
3809-525-38-2.00-10	10	525 x 38 x 2.00	10	314
3809-525-45-2.25-4	10	525 x 45 x 2.25	4	423
3809-525-45-2.25-6	10	525 x 45 x 2.25	6	423
3809-550-45-2.25-4	10	550 x 45 x 2.25	4	433
3809-550-45-2.25-6	10	550 x 45 x 2.25	6	433
3809-550-50-2.50-4	10	550 x 50 x 2.50	4	553
3809-550-50-2.50-6	10	550 x 50 x 2.50	6	553
3809-575-45-2.25-4	10	575 x 45 x 2.25	4	453
3809-575-50-2.50-4	10	575 x 50 x 2.50	4	568
3809-575-50-2.50-6	10	575 x 50 x 2.50	6	568
3809-600-45-2.25-4	10	600 x 45 x 2.25	4	478
3809-600-45-2.25-6	10	600 x 45 x 2.25	6	478
3809-600-50-2.50-3	10	600 x 50 x 2.50	3	588
3809-600-50-2.50-4	10	600 x 50 x 2.50	4	588
3809-600-50-2.50-6	10	600 x 50 x 2.50	6	588
3809-650-50-2.50-4	5	650 x 50 x 2.50	4	634
3809-650-50-2.50-6	5	650 x 50 x 2.50	6	634
3809-700-50-2.50-4	5	700 x 50 x 2.50	4	679
3809-700-50-2.50-6	5	700 x 50 x 2.50	6	679
3809-750-50-2.50-4	5	750 x 50 x 2.50	4	690

▶ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ 3809 КА ДЛЯ МАШИН KASTO

нструировано с отверстиями под машины KASTO.



		Д x Ш x Т мм		Вес г
3809-400-32-2.00-6-KA	10	400 x 32 x 2.00	6	184
3809-450-38-2.00-4-KA	10	450 x 38 x 2.00	4	249
3809-450-38-2.00-6-KA	10	450 x 38 x 2.00	6	249
3809-450-38-2.00-10-KA	10	450 x 38 x 2.00	10	249
3809-500-45-2.25-6-KA	10	500 x 45 x 2.25	6	398
3809-500-50-2.50-4-KA	10	500 x 50 x 2.50	4	513
3809-500-50-2.50-6-KA	10	500 x 50 x 2.50	6	513
3809-550-50-2.50-4-KA	10	550 x 50 x 2.50	4	553
3809-550-50-2.50-6-KA	10	550 x 50 x 2.50	6	553
3809-575-50-2.50-3-KA	10	575 x 50 x 2.50	3	568
3809-575-50-2.50-4-KA	10	575 x 50 x 2.50	4	568
3809-575-50-2.50-6-KA	10	575 x 50 x 2.50	6	568
3809-575-50-2.50-10-KA	10	575 x 50 x 2.50	10	568
3809-600-50-2.50-4-KA	10	600 x 50 x 2.50	4	588
3809-600-50-2.50-6-KA	10	600 x 50 x 2.50	6	588
3809-650-50-2.50-3-KA	5	650 x 50 x 2.50	3	634
3809-650-50-2.50-4-KA	5	650 x 50 x 2.50	4	634
3809-650-50-2.50-6-KA	5	650 x 50 x 2.50	6	634
3809-700-50-2.50-3-KA	5	700 x 50 x 2.50	3	679
3809-700-50-2.50-4-KA	5	700 x 50 x 2.50	4	679
3809-700-50-2.50-6-KA	5	700 x 50 x 2.50	6	679



Полотна для ручных НОЖОВОК

► 3906 SANDFLEX® BI-METAL

Когда основа полотна из прочной гибкой пружинной стали, а линия зубьев из высоколегированной сверхбыстрорежущей стали – это гарантирует, что полотно сохранит свою остроту на долгое время. Новое полотно Sandflex® сочетает исключительные режущие характеристики и износостойкость с высокой степенью гибкости и значительно превосходит полностью жесткие быстрорежущие полотна или обычные гибкие полотна. **Упаковываются:**

- **100:** 10 пакетов по 10 полотен в черной пластмассовой коробке с прозрачной крышкой.
- **10P:** 10 полотен в специальной упаковке с подвешенной петлей, Пакеты из 10
- **5P:** 5 полотен в специальной упаковке с подвешенной петлей, Пакеты из 10
- **3P:** 3 полотна, в каждой полотна с 18, 24 и 32 TPI, в пластмассовом кармане, коробка с 10 пачками.
- **2P:** 2 полотна в запаянном пакете, коробка с 10 пачками.

		Длина мм	
3906-250-18-100	100	250 x 13 x 0.65	18
3906-250-24-100	100	250 x 13 x 0.65	24
3906-250-32-100	100	250 x 13 x 0.65	32
3906-300-14-100	100	300 x 13 x 0.65	14
3906-300-18-100	100	300 x 13 x 0.65	18
3906-300-24-100	100	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-100	100	300 x 13 x 0.65	32
3906-300-18-2P	10	300 x 13 x 0.65	18
3906-300-24-2P	10	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-2P	10	300 x 13 x 0.65	32
3906-300-3P	10	300 x 13 x 0.65	18/24/32
3906-300-24-5P	10	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-5P	10	300 x 13 x 0.65	32
3906-300-14-10P	10	300 x 13 x 0.65	14
3906-300-18-10P	10	300 x 13 x 0.65	18
3906-300-24-10P	10	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-10P	10	300 x 13 x 0.65	32



► 325 РУЧНАЯ НОЖОВКА FRAME

Действительно уникальная профессиональная державка ножовочной пилы. Спроектированная с учётом эргономических требований с очень высоким натяжением полотна для прямолинейных аккуратных и точных пропилов. Отцентрированное полотно для правильного баланса и механизм нагружения полотна пружинным натяжением для быстрой смены полотен. Вариант с полотном 55°, устанавливаемым для обрезки заподлицо. Поставляется с надежным и неразрушающимся биметаллическим полотном Sandflex® с 24 TPI с превосходными режущими характеристиками.



		Длина мм	Вес g
325	5	300	720

► 319 РУЧНАЯ НОЖОВКА FRAME

Компактная и надежная ножовка для универсального применения. Вариант с 55-градусным полотном, устанавливаемым для обрезки заподлицо. Предлагается прочная стальная державка, которая покрыта защитной двухкомпонентной пластмассой. Удобная, нескользящая задняя ручка и передняя ручка обеспечивают прочное надежное держание. Механизм натяжения полностью интегрирован в ручки, так что во время использования нет помех. Поставляется с надежным неразрушающимся 12-дюймовым (30 см) биметаллическим полотном, 24 TPI.



		Длина мм	Вес g
319	5	300	510

► 320 РУЧНАЯ НОЖОВКА FRAME

Уникальная первоклассная традиционная державка для ножовочного полотна с удобными ручками и дополнительной глубиной, позволяющей резать материалы с большими размерами. Поставляется вместе с ножовочным полотном Sandflex®.

		Длина мм	Вес g
320	10	300	820



Сегодняшний ассортимент напильников Bahco является результатом накопленных за 160 лет производства напильников знаний.

Используя эти знания, компания непрерывно разрабатывает модели этого обманчиво простого инструмента и в настоящее время применяет при его производстве самые современные и эффективные технологические методы производства. Жесткий контроль качества на протяжении всего производственного процесса – от поступающего сырья до самих законченных напильников, приводит к изделиям, которым можно доверять благодаря их высокой стабильной надежности.

Все напильники Bahco соответствуют требованиям, установленным в следующих стандартах: ISO 234/1 и 2, стандарты DIN на напильники, BS 498:1990, Федеральные технические условия США GGG-F-325b/GGG-F-331b.

Bahco упрочила свою репутацию на мировом рынке путем вложения значительных ресурсов в течение многих лет в исследования и разработки. С убежденной решимостью оставаться на переднем крае разработки напильников компания намерена и дальше удовлетворять потребности заказчиков, как в промышленном секторе, так и в домашнем использовании.

Напильники, представленные на этих страницах – только часть ассортимента Bahco.





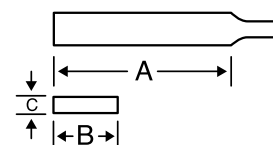
Инструментальные напильники

▶ ПЛОСКИЙ ТУПОНОСЫЙ НАПИЛЬНИК / 1-100...-2

Применение: для опилования плоских поверхностей, острых углов и заплечиков, а также для снятия заусениц. Для обработки высоколегированных инструментальных сталей следует использовать напильник с двойной насечкой. Также применяется для заточки тяжелых инструментов. Высокая производительность съема материала.

Форма: параллельные кромки и поверхности. Поверхности с двойной насечкой, одна кромка без насечки, одна кромка с одинарной насечкой.


	К-во в упаковке.	А мм	В мм	С мм	 T/cm	Тип насечки	Вес g
1-100-04-1-2	5	100	12	3.0	17	1	67
1-100-04-2-2	5	100	12	3.0	22	2	67
1-100-06-1-2	5	150	16	4.0	13	1	110
1-100-06-2-2	5	150	16	4.0	18	2	110
1-100-06-3-2	5	150	16	4.0	18	3	110
1-100-08-1-2	5	200	20	5.0	10	1	200
1-100-08-2-2	5	200	20	5.0	14	2	200
1-100-08-3-2	5	200	20	5.0	18	3	200
1-100-10-1-2	5	250	25	5.5	9	1	310
1-100-10-2-2	5	250	25	5.5	12	2	310
1-100-10-3-2	5	250	25	5.5	16	3	310
1-100-12-1-2	5	300	30	6.0	8	1	431
1-100-12-2-2	5	300	30	6.0	11	2	431
1-100-12-3-2	5	300	30	6.0	14	3	431

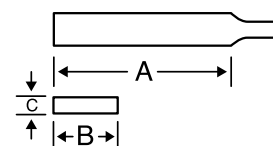


▶ РУЧНОЙ НАПИЛЬНИК С НАСЕЧКОЙ ТИПА «ОБЕРГ» / 1-106...-2

Применение: применяется для плоского опилования. Насечка Oberg дает высокую производительность съема материала и высокое качество поверхности на большинстве материалов.

Форма: параллельные кромки и поверхности. Поверхности с одинарной драчевой насечкой, со стружколомающими зубьями. Одна кромка с одинарной насечкой.



	К-во в упаковке.	А мм	В мм	С мм	 T/cm	Тип насечки	Вес g
1-106-08-1-2	5	200	20	5.0	10	1	200
1-106-10-1-2	5	250	25	5.5	9	1	310
1-106-12-1-2	5	300	30	6.0	8	1	431

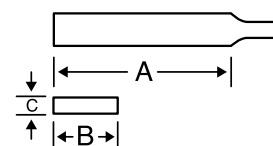


▶ ПЛОСКИЙ ОСТРОНОСЫЙ НАПИЛЬНИК / 1-110...-2

Применение: для тех же видов работ, как у ручного напильника 100, но иногда данный напильник более предпочтителен, потому что его конусная форма дает возможность пользователю с большей легкостью добираться до труднодоступных мест.

Форма: кромки сужающиеся к концу, параллельные поверхности. Поверхности с двойной насечкой, кромки с одинарной. 4- (10 см) и 6-дюймовые (15 см) с заостренными концами, от 8 дюймов (20 см) и более с полузаостренными.

	К-во в упаковке.	А мм	В мм	С мм	 T/cm	Тип насечки	Вес g
1-110-06-1-2	5	150	16	4.0	13	1	110
1-110-06-2-2	5	150	16	4.0	18	2	110
1-110-06-3-2	5	150	16	4.0	22	3	110
1-110-08-1-2	5	200	20	5.0	10	1	180
1-110-08-2-2	5	200	20	5.0	14	2	180
1-110-08-3-2	5	200	20	5.0	18	3	180
1-110-10-1-2	5	250	25	5.5	9	1	270
1-110-10-2-2	5	250	25	5.5	12	2	270
1-110-10-3-2	5	250	25	5.5	16	3	270
1-110-12-1-2	5	300	30	6.0	8	1	431
1-110-12-2-2	5	300	30	6.0	11	2	431
1-110-12-3-2	5	300	30	6.0	14	3	431



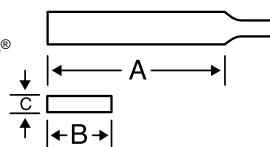
Тип насечки: 1 = Драчевая, 2 = Полуличная, 3 = Личная.

▶ ПЛОСКИЙ ОСТРОНОСЫЙ КЛЮЧЕВОЙ НАПИЛЬНИК / 1-111...-2

Применение: для опилования узких канавок и проходов и т. п. Особенно хорошо подходит для опилования бороздок в ключах.

Форма: кромки сужаются к концу, поверхности параллельны. Поверхности с двойной насечкой, кромки с одинарной.

	К-во в упаковке.	А мм	В мм	С мм		Тип насечки	Вес g
1-111-06-2-2	5	150	15	1.9	18	2	65

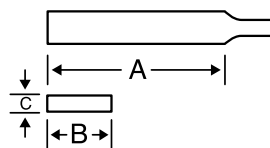


▶ ОСТРОНОСЫЙ ЛИЧНОЙ НАПИЛЬНИК, С 2 ПЛОСКИМИ КРОМКАМИ (ТИП USA) / 1-143...-2

Применение: этот тип напильника пригоден как в качестве инструментального напильника, так и заточного напильника. Он применяется для опилования в тех случаях, когда важна доводочная чистота поверхности. Также пригоден для работ по шлифованию и снятию заусениц в токарных станках. Этот напильник также широко применяется для заточки инструментов и применяется для лопат, совков, мотыг, скребков и т. п.

Форма: поверхности параллельны. Кромки сужаются к концу. Поверхности и кромки с одинарной насечкой. Драчевая насечка, обычно называемая фрезерной драчевой.

	К-во в упаковке.	А мм	В мм	С мм		Тип насечки	Вес g
1-143-06-1-2	5	150	16	2.7	20	1	90
1-143-08-1-2	5	200	20	3.3	18	1	140
1-143-10-1-2	5	250	25	4.0	16	1	222
1-143-12-1-2	5	300	30	5.0	14	1	431

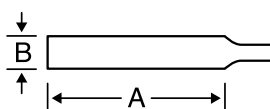


▶ НАПИЛЬНИК КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ / 1-160...-2

Применение: для опилования канавок, прямоугольных отверстий, внутренних углов и для точной подгонки режущего инструмента.

Форма: поверхности, сужающиеся к концу. Двойная насечка.

	К-во в упаковке.	А мм	В мм		Тип насечки	Вес g
1-160-04-1-2	5	100	4.5	17	1	42
1-160-04-2-2	5	100	4.5	22	2	42
1-160-06-1-2	5	150	6.0	13	1	79
1-160-06-2-2	5	150	6.0	18	2	79
1-160-06-3-2	5	150	6.0	22	3	79
1-160-08-1-2	5	200	8.0	10	1	132
1-160-08-2-2	5	200	8.0	14	2	132
1-160-08-3-2	5	200	8.0	18	3	132
1-160-10-1-2	5	250	10.0	9	1	212
1-160-10-2-2	5	250	10.0	12	2	212
1-160-10-3-2	5	250	10.0	16	3	212
1-160-12-1-2	5	300	12	8	1	347
1-160-12-2-2	5	300	12	11	2	347



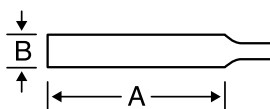
▶ ТРЕХГРАННЫЙ НАПИЛЬНИК / 1-170...-2

Применение: для снятия заусениц и опилования углов и внутренних углов.

Для опилования отверстий и больших закруглений, а также вогнутых поверхностей. Его сужающиеся поверхности делают его очень хорошо пригодным для плоского опилования.

Форма: равносторонний треугольник. Сужение к концу. Поверхности с двойной насечкой.

	К-во в упаковке.	А мм	В мм		Тип насечки	Вес g
1-170-06-1-2	5	150	11.0	13	1	103
1-170-06-2-2	5	150	11.0	18	2	103
1-170-06-3-2	5	150	11.0	22	3	103
1-170-08-1-2	5	200	15.5	10	1	203
1-170-08-2-2	5	200	15.5	14	2	203
1-170-08-3-2	5	200	15.5	18	3	203
1-170-10-1-2	5	250	17.5	9	1	282
1-170-10-2-2	5	250	17.5	12	2	282
1-170-10-3-2	5	250	17.5	16	3	282
1-170-12-1-2	5	300	19.5	8	1	420
1-170-12-2-2	5	300	19.5	11	2	420





Тип насечки: 1 = Драчевая, 2 = Полуличная, 3 = Личная.

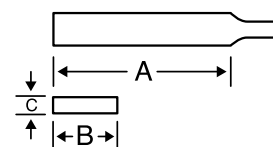
Инструментальные напильники

▶ ПОЛУКРУГЛЫЙ НАПИЛЬНИК / 1-210...-2

Применение: для опиливания вогнутых и плоских поверхностей и больших отверстий. Пригоден для снятия заусениц.

Форма: кромки и поверхности сужающиеся к концу. 4-х (10 см) и 6-дюймовые (15 см) с заостренными концами, от 8 дюймов (20 см) и более с полузаостренными. Двойная насечка



	К-во в упаковке.	А мм	В мм	С мм	 T/см	Тип насечки	Вес g
1-210-04-2-2	5	100	10.0	3.0	22	2	52
1-210-06-1-2	5	150	16.0	4.7	13	1	100
1-210-06-2-2	5	150	16.0	4.7	18	2	100
1-210-06-3-2	5	150	16.0	4.7	22	3	100
1-210-08-1-2	5	200	20.5	6.0	10	1	170
1-210-08-2-2	5	200	20.5	6.0	14	2	170
1-210-08-3-2	5	200	20.5	6.0	18	3	170
1-210-10-1-2	5	250	26.5	7.5	9	1	344
1-210-10-2-2	5	250	26.5	7.5	12	2	344
1-210-10-3-2	5	250	26.5	7.5	16	3	344
1-210-12-1-2	5	300	31.0	9.0	8	1	480
1-210-12-2-2	5	300	31.0	9.0	11	2	480
1-210-12-3-2	5	300	31.0	9.0	14	3	480

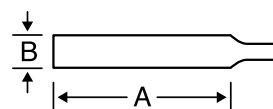


▶ КРУГЛЫЙ НАПИЛЬНИК / 1-230...-2

Применение: для опиливания отверстий, больших закруглений и вогнутых поверхностей.


Форма: сужение к концу. 4-дюймовые (10 см) и 6-дюймовые (15 см) с заостренными концами, от 8 дюймов (20 см) и более с полузаостренными. Двойная насечка.

	К-во в упаковке.	А мм	В мм	 T/см	Тип насечки	Вес g
1-230-04-1-2	5	100	3.6	17	1	39
1-230-04-2-2	5	100	3.6	22	2	39
1-230-04-3-2	5	100	3.6	22	3	39
1-230-06-1-2	5	150	6.0	13	1	74
1-230-06-2-2	5	150	6.0	18	2	74
1-230-06-3-2	5	150	6.0	18	3	74
1-230-08-1-2	5	200	8.0	10	1	112
1-230-08-2-2	5	200	8.0	14	2	112
1-230-08-3-2	5	200	8.0	14	3	112
1-230-10-1-2	5	250	10.0	9	1	183
1-230-10-2-2	5	250	10.0	12	2	183
1-230-10-3-2	5	250	10.0	16	3	183
1-230-12-1-2	5	300	12.0	8	1	297
1-230-12-2-2	5	300	12.0	11	2	297



▶ КОМПЛЕКТЫ НАПИЛЬНИКОВ / 1-473

Комплект из трех напильников с рукояткой. Упакован в картонную коробку с пластиковым чехлом внутри для удобства хранения. Содержит по одной ручке, полукруглого и круглого напильника. Два размера 200 и 250 мм.

	К-во в упаковке.	мм	Тип насечки	Вес g
1-473-08-2-2	5	200	2	635
1-473-10-2-2	5	250	2	925

▶ КОМПЛЕКТЫ НАПИЛЬНИКОВ / 1-476

Набор из шести 4-дюймовых (10 см) напильников с личной двойной насечкой, для работ по чистовому опиливанию и полированию. Набор содержит по одному каждого напильника с рукояткой: плоский тупоносый, плоский остроносый ключевой, квадратный, трёхгранный, полукруглый и круглый.

Поставляется в закрываемом пластмассовом чехле с отверстием для подвешивания.

	Pack Qty.	mm	Тип насечки	Вес g
1-476-04-3-2	1	100	3	200

▶ КОМПЛЕКТЫ НАПИЛЬНИКОВ / 1-479

Набор из пяти напильников с ручками для ремонтных и любительских работ. Упаковано в картонную коробку с пластиковым чехлом внутри. Состоит из рукоятки, полукруглого и круглого напильников, плоский заточной и квадратный рашпиль.

	Pack Qty.	mm	Тип насечки	Вес g
1-479-08-1-2	5	200	1	935
1-479-08-2-2	5	200	2	935

Тип насечки: 1 = Драчевая, 2 = Полуличная, 3 = Личная.



Бор фрезы Вансо используются для снятия заусениц с объекта неправильной формы или выполнения чистовой обработки внутри закрытого пространства.

Эти фрезы изготавливаются из двух различных материалов, карбида вольфрама (твердосплавные) или быстрорежущей стали. Какую фрезу следует выбрать, полностью зависит от области применения.

Бор фреза является незаменимым инструментом в механизации работы слесаря, его использование является исключительно широко распространенным, особенно в авиации, морском, автомобильном, машинном оборудовании, химической промышленности и других отраслях промышленности, где он используется наиболее эффективно. Его можно использовать для механической обработки литейного чугуна, стальных отливок, углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали, закаленной стали, меди и алюминия.



Бор фрезы

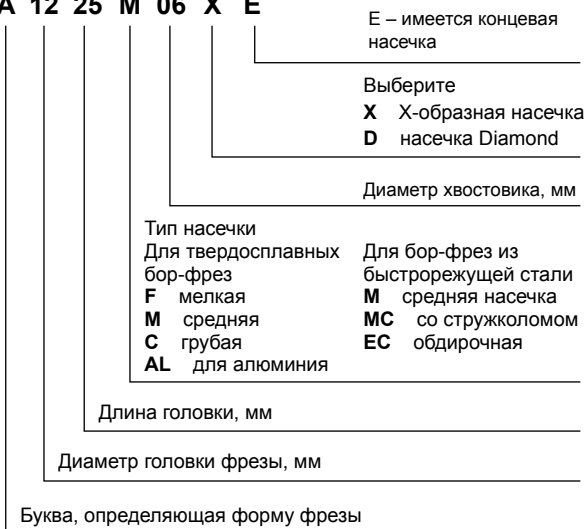
Система обозначений

Бор-фрезы из быстрорежущей стали

HSSG - A 12 25 M HSS = быстрорежущая сталь G = шлифованная.

Твердосплавные фрезы

A 12 25 M 06 X E



Правильно выберите ротационный напильник

НАСЕЧКА ЗУБЬЕВ		НАПИЛЬНИКИ ИЗ ТВЕРДОСПЛАВА	БОР ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Мелкая		Для твердых и/или труднообрабатываемых материалов, когда требуется хорошее качество поверхности, а требования к снятию слоя материала незначительные.	
Средняя		Для механической обработки твердых и/или труднообрабатываемых материалов при обычных условиях.	Для механической обработки незакаленной стали и других умеренно твердых материалов при обычных условиях.
Крупная		Особенно подходит для механической обработки нержавеющей стали, мягких материалов или легких сплавов.	
Насечка для алюминия		Для механической обработки алюминия. Следует использовать воск во избежание скопления стружки.	
Сверхкрупная			Для мягких материалов, когда требуется хорошее снятие слоя материала. Противостоит скоплению стружки между зубьями.
X-насечка		Для твердых и мягких материалов. Создает короткую стружку с притупленными краями. Работает плавно даже при низких режимах.	
Алмазная насечка		Для термообработанных и труднообрабатываемых легированных сталей и эпоксида. Превосходное качество обработки поверхности. Минимальные осевые силы.	
Стружкодробители			Создает короткую стружку. Работает нормально даже при низких режимах.
Торцевая фреза		Цилиндрические фрезы (A) и фрезы с обратной конусностью (N) могут поставяться с торцевой фрезой.	

Бор фрезы можно классифицировать по насечке на четыре основные группы: мелкая, средняя, крупная и сверхкрупная (к которой относится и насечка для алюминия). Как правило, мелкая насечка выбирается для твердых материалов и когда требуется хорошее качество обработки поверхности. Примите к сведению, что нержавеющая сталь является исключением, так как ей требуется мелкая насечка. Крупная насечка выбирается для мягких материалов и в случае требований к снятию большого слоя материала.

Однако следует отметить, что фрезы с меньшим диаметром будут иметь более тонкую опилку, чем напильник с большим диаметром, относящийся к той же категории насечки, например, со средней насечкой. Вот почему мы указываем не только тип насечки для каждого из наших фрез, но также и количество зубьев.

* По запросу можно получить дополнительные размеры

* Bahco имеет широкий ассортимент бор фрез из быстрорежущей стали, за обновленной версией этого ассортимента обращайтесь в ваше представительство по продажам продукции Bahco.

Твердосплавные бор фрезы из карбида вольфрама предназначены для использования в мощных и правильно настроенных машинах, работающих на высокоустойчивых скоростях свыше 15 000 об/мин. Их можно использовать для большинства материалов со степенями твердости примерно до 67 HRC (твердость по шкале Роквелла).

Режущая головка фрезы изготовлена из карбида вольфрама с приблизительной твердостью 1500 HV (по Виккерсу). Благодаря тесному сотрудничеству между специалистами были созданы различные твердосплавы для любых размеров, чтобы добиться наилучших характеристик обработки.

Режущая головка больших фрез наплавляется к хвостовику из закаленной стали, отпущенной до твердости 46 HRC. Уникальный метод напайки создает исключительно прочные соединения. Это соединение настолько прочно, что в случае его разрушения компания заменяет фрезу бесплатно. С другой стороны, более мелкие фрезы изготавливаются из одного цельного куска карбида вольфрама. Фрезы из быстрорежущей стали в основном используются для снятия заусениц с мягкой стали, бронзы, латуни и т. п.

Рекомендуемая рабочая частота вращения

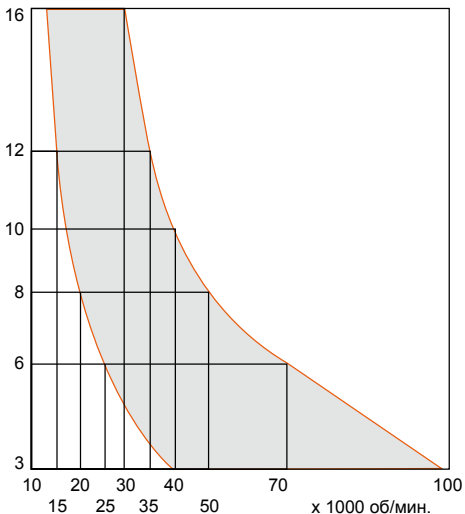
Твердосплав (карбид вольфрама)

Головка Ø мм	Закаленные стали, высокопрочные материалы.	Незакаленные стали, мягкие материалы и литейный чугун.	Мягкие материалы, алюминий, термопластмасса, латунь.
	Об/мин. x 1000	Об/мин. x 1000	Об/мин. x 1000
3	40 - 80	50 - 90	50 - 100
6	25 - 60	30 - 60	30 - 70
8	20 - 45	25 - 50	25 - 50
10	17 - 40	20 - 40	20 - 40
12	15 - 30	17 - 30	17 - 35
16	12 - 25	15 - 25	15 - 30

Быстрорежущая сталь

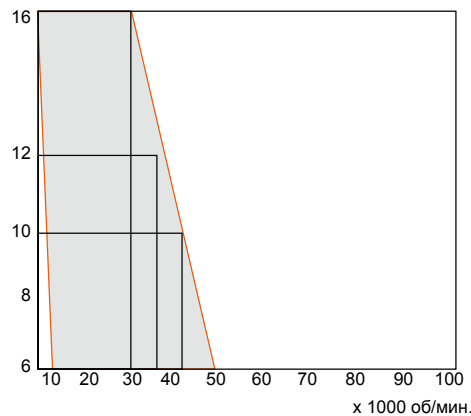
Головка Ø мм	Незакаленные стали, мягкие материалы и литейный чугун.	Мягкие материалы, алюминий, термопластмасса, латунь.
	Об/мин. x 1000	Об/мин. x 1000
6	5 - 20	20 - 40
10	3 - 10	10 - 30
12	1 - 10	10 - 30
16	1 - 8	10 - 25

Головка напильника, Ø мм



Для механической обработки более твердых материалов используйте более низкую скорость и более мелкую насечку. Примите к сведению, что характеристики обрабатываемости в значительной степени зависят от состояния подшипников машины и характеристик машины (скорость резания не должна замедляться при снятии заусениц).

Головка напильника, Ø мм



* По запросу можно получить дополнительные размеры

* Вагсо имеет широкий ассортимент бор фрез из быстрорежущей стали, за обновленной версией этого ассортимента обращайтесь в ваше представительство по продажам продукции Вагсо.

Бор фрезы

▶ A = цилиндрический

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
A0313C03	A0610F06D	A0810F06D	A1020C06	A1225AL06E	A1625C06
A0313F03	A0613M03X	A0820C06	A1020F06	A1225AL08E	A1625C08
A0313F03E	A0616AL06E	A0820F06	A1020M06	A1225C06	A1625F06
A0313M03	A0616C06	A0820F06E	A1020M06E	A1225C08	A1625F08
A0313M03E	A0616F06	A0820M06	A1020M06X	A1225F06	A1625M06
A0313M03X	A0616M06	A0820M06E	A1020M06XE	A1225F06E	A1625M06X
A0313M03XE	A0616M06DE	A0820M06X	A1040M06X	A1225F08	A1625M06XE
A0313M03XE-60	A0616M06E	A0820M06XE	A1050M06X	A1225M06	A1625M08
A0313M03XE-80	A0616M06X			A1225M06DE	A1625M08E
A0320M03X	A0616M06XE			A1225M06E	A1625M08X
	A0625M06X			A1225M06X	A1625M08XE
				A1225M06XE	
				A1225M08	
				A1225M08E	
				A1225M08X	
				A1225M08XE	



▶ C = цилиндрический с закругленным концом

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
C0313C03	C0613M03X	C0820C06	C1020C06	C1225AL06	C1625C06
C0313F03	C0616AL06	C0820F06	C1020F06	C1225AL08	C1625C08
C0313M03	C0616C06	C0820M06	C1020M06	C1225C06	C1625F06
C0313M03X	C0616F06	C0820M06X	C1020M06X	C1225C08	C1625F08
	C0616M03X			C1225F06	C1625M06
	C0616M06			C1225F08	C1625M06X
	C0616M06D			C1225M06	C1625M08
	C0616M06X			C1225M06X	C1625M08X
				C1225M08	
				C1225M08X	



▶ D = сферический

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
D0303C03	D0605M03X	D0807C06	D1009C06	D1211AL06	D1614C06
D0303F03	D0606C06	D0807F06	D1009F06	D1211AL08	D1614C08
D0303M03	D0606F06	D0807M06	D1009M06	D1211C06	D1614F06
D0303M03X	D0606M06	D0807M06X	D1009M06X	D1211F06	D1614F08
	D0606M06X			D1211F06D	D1614M06
				D1211M06	D1614M06X
				D1211M06X	D1614M08
					D1614M08X



▶ E = овальный

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
E0308C03	E0614C06	E0816C06	E1018C06	E1222C06	E1625C06
E0308F03	E0614F06	E0816F06	E1018F06	E1222C08	E1625C08
E0308M03	E0614M06	E0816M06	E1018M06	E1222F06	E1625F06
E0308M03X	E0614M06X	E0816M06X	E1018M06X	E1222F08	E1625F08
				E1222M06	E1625M06
				E1222M06X	E1625M06X
				E1222M08	E1625M08
				E1222M08X	E1625M08X



▶ F = Стреловидный с закругленным концом

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
F0313C03	F0612C04	F0820C06	F1020C06	F1225AL06	F1625C06
F0313F03	F0612F04	F0820F06	F1020F06	F1225AL08	F1625C08
F0313M03	F0612M04	F0820M06	F1020M06	F1225C06	F1625F06
F0313M03X	F0612M04X	F0820M06X	F1020M06X	F1225C08	F1625F08
	F0613M03X			F1225F06	F1625M06
	F0618AL06			F1225F08	F1625M06X
	F0618C06			F1225M06	F1625M08
	F0618F06			F1225M06X	F1625M08X
	F0618M06			F1225M08	
	F0618M06X			F1225M08X	



* По запросу можно получить дополнительные размеры

* Bahco имеет широкий ассортимент бор фрез из быстрорежущей стали, за обновленной версией этого ассортимента обращайтесь в ваше представительство по продажам продукции Bahco.

Бор фрезы

▶ G = Стреловидный с заостренным концом

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
G0313C03	G0613M03X	G0820C06	G1020C06	G1225C06	G1625C06
G0313F03	G0618C06	G0820F06	G1020F06	G1225C08	G1625C08
G0313M03	G0618F06	G0820M06	G1020M06	G1225F06	G1625F06
G0313M03X	G0618M06	G0820M06X	G1020M06X	G1225F08	G1625F08
	G0618M06X	G0845M6.6X	G1050M8.3X	G1225M06	G1625M06
	G0645M4.9X			G1225M06X	G1625M06X
				G1225M08	G1625M08
				G1225M08X	G1625M08X



▶ H = Факеловидный

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
	H0613M03X		H1025C06	H1232M06	H1635C06
			H1025F06	H1232M06X	H1635C08
			H1025M06		H1635F06
			H1025M06X		H1635F08
			H1025M08		H1635M06
					H1635M06X
					H1635M08
					H1635M08X



▶ J = 60° конусная головка

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
	J0604C06		J1010C06	J1212M06	J1616C06
	J0604F06		J1010F06		J1616C08
	J0604M06		J1010M06		J1616F06
					J1616F08
					J1616M06
					J1616M08



▶ K = 90° конусная головка

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
	K0602C06		K1008C06	K1210C06	K1612C06
	K0602F06		K1008F06	K1210F06	K1612C08
	K0602M06		K1008M06	K1210M06	K1612F06
					K1612F08
					K1612M06
					K1612M08



▶ L = Конический с закругленным концом

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
			L1020C06	L1225F06	L1630C06
			L1020F06	L1225M06	L1630C08
			L1020M06	L1225M06X	L1630F06
			L1020M06X	L1230AL06	L1630F08
				L1230AL08	L1630M06
				L1230C06	L1630M06X
				L1230F06	L1630M08
				L1230M06	L1630M08X
				L1230M06X	



▶ M = Конический с заостренным концом

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
M0310C03	M0613M03X		M1022C06	M1227C06	M1630C06
M0310F03	M0618C06		M1022F06	M1227C08	M1630C08
M0310M03	M0618F06		M1022M06	M1227F06	M1630F06
M0310M03X	M0618M06		M1022M06D	M1227F08	M1630F08
	M0618M06X		M1022M06X	M1227M06	M1630M06
				M1227M06X	M1630M06X
				M1227M08	M1630M08
				M1227M08X	M1630M08X



▶ N = С обратной конусностью

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
N0306C03	N0607C06			N1213C06	N1613C06
N0306F03	N0607F06			N1213F06	N1613C08
N0306M03	N0607M06			N1213M06	N1613F06
N0306M03E	N0607M06E			N1213M06E	N1613F08
					N1613M06
					N1613M06E
					N1613M06X
					N1613M08



* По запросу можно получить дополнительные размеры

* Banco имеет широкий ассортимент бор фрез из быстрорежущей стали, за обновленной версией этого ассортимента обращайтесь в ваше представительство по продажам продукции Banco.



ВАНСО ЯВЛЯЕТСЯ МИРОВЫМ ЛИДЕРОМ в производстве огромного спектра металлорежущего и ручного инструмента, используемого профессионалами в самых разных отраслях промышленности, таких как строительная, автомобильная, авиационная, электронная, телекоммуникационная и многие другие.

ВАНСО ВСЕМИРНО ПРИЗНАН за высочайшее качество продукции. Профессионалы во всем мире полагаются на наш инструмент и на это есть весомые причины. Мы контролируем весь цикл появления инструмента начиная с исследований, разработки инструмента, его производства и заканчивая дистрибуцией. Мы постоянно изобретаем новый инструмент, который помогает делать работу лучше и проще.

МЫ РАЗРАБАТЫВАЕМ И ВЫВЕРЯЕМ каждую деталь инструмента **ВАНСО**, с тем, чтобы удовлетворить самые высокие запросы профессионалов.

Результатом тесного сотрудничества с профессиональными пользователями и промышленными дизайнерами, является разработка эргономичного и функционального ручного инструмента, которым комфортно пользоваться.

КАЧЕСТВО И ЭРГОНОМИКА сделали нас лидерами в производстве профессионального инструмента для всех отраслей промышленности.



www.bahco.com