BandCalc.

Find the perfect
Bandsaw solution
for your needs.

⌂ Saved calculations

ИЗБЕРЕТЕ ПРАВИЛНАТА ОТРЕЗНА ЛЕНТА

С патентования софтуер Bahco BandCalc™ лесно може да идентифицирайте отрезната лента, която е най-подходяща за Вашите нужди и Вашата лентоотрезна машина, за да оптимизирате ефективността на рязане.

FOLLOW THE FISH! BAHCO.COM

За повече информация
bahco.com

ТЕХНИЧЕСКА ИНФОРМАЦИЯ ЗА ОТРЕЗНИТЕ ЛЕНТИ

За да получите най-добрия резултат при рязане с избраната отрезна лента, трябва да имате предвид четири ключови елемента:

ЛЕНТООТРЕЗНА МАШИНА **ОПЕРАТОР** **ДЕТАЙЛ** **ОТРЕЗНА ЛЕНТА**

НАЙ-ДОБЪР РЕЗУЛТАТ СЕ ПОСТИГА, АКО ВСИЧКИ ЕЛЕМЕНТИ СА ОПТИМИЗИРАНИ.
Дори ако само един от горните елементи да не работи, резултатът ще бъде за брак!

ЛЕНТООТРЕЗНА МАШИНА

Всички машини имат 4 общи компоненти:
• Задвижваща единица
• Рама с водещо и задвижвано колело
• Подаване
• Затягаща единица / Менгеме

Освен спецификациите на машината, е много важно да се провери състоянието ѝ. Важно е да проверите състоянието на колелата, затягащата единица, водачите, четката за стружки и охлаждащата течност.

ОПЕРАТОР

Знанията и опитът на оператора са от решаващо значение за резултата. Този човек контролира настройките на машината. Като официален представител на BAHCO за България Каммартон предлага на своите клиенти възможност за:
• Посещение и тест на отрезни ленти от нашите продуктови специалисти и експерти
• Програма за избор на отрезни ленти Bahco BandCalc™

ДЕТАЙЛ

Материалът на обработвания детайл влияе върху избора на лента и режимът на рязане.
Ето някои общи препоръки:
• Колкото по-мек е материалът на детайла, толкова по-висока е скоростта.
• Високолегираната стомана се нуждае от по-ниска скорост.
• При рязане на твърди или абразивни материали можете да увеличите скоростта като използвате карбидна лента.
• Уверете се, че детайлът е правилно захванат. При недобро захващане съществува риск от крив срез или дори скъсване на лентата.

ОТРЕЗНА ЛЕНТА

| Означение на лентата: | Например 3851 | – | 34 | – | 1.1 | – | 4/6 | – | 4570 |

Вид на платното — Дебелина на платното — Дължина на лентата (mm)

Ширина на платното — Брой на зъбите в 1 инч и вид на назъбването

ЗА ДА ИЗБЕРЕМ ПРАВИЛНАТА ОТРЕЗНА ЛЕНТА, ТРЯБВА ДА ОТГОВОРИМ НА СЛЕДНИТЕ ВЪПРОСИ:

1. Ширина на лентата

Тя се измерва от върховете на зъбите до долния ръб на основата на лентата. Препоръките на специалистите са да се използва възможно най-широкият размер лента, която пасва на лентоотрезната машина.
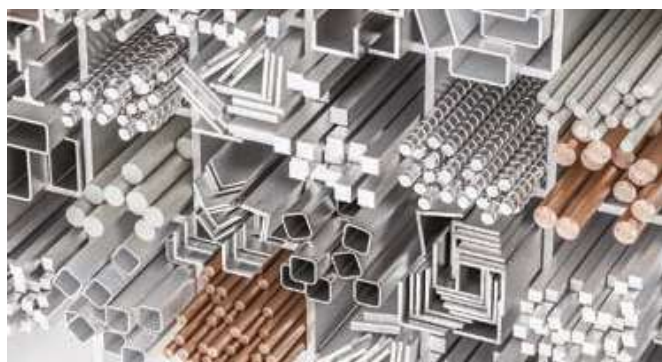
2. Дължина на лентата

Можете да я намерите описана в характеристиките на Вашата лентоотрезна машина.

3. Материал, от който е изработен детайла

Стомана, неръждаема стомана, чугун, мед, месинг, алуминий и други. Това ще определи вида на платното на лентата и дали тя да бъде биметална (с бързорезни върхове на зъбите) и карбидна (с карбидни върхове на зъбите).

Някои материали са по-лесни за рязане от други, но всеки материал си има своите характеристики:

Материал	Трудност на рязане
Алуминий	Много лесно
Мед / Месинг	Много лесно
Нисковъглеродна стомана	Много лесно
Чугун	Лесно
Високовъглеродна стомана	Лесно
Легирана въглеродна стомана	Нормално
Инструментална стомана	Сравнително трудно
Неръждаема стомана	Трудно
Специална стомана	Много трудно
Карбид	Невъзможно

4. Вид и размер на детайла

За да определим назъбването на лентата, трябва да знаем вида и размера на детайла. Дали е плътна заготовка, тръба или профил.

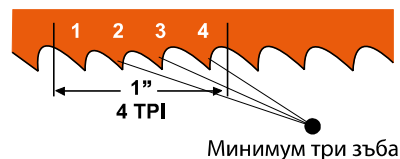| Квадратни плътни заготовки | Плоски плътни заготовки | Греди | Кръгли плътни заготовки | Сноп от кръгли плътни заготовки | Специални профили | Тръбни профили | Сноп от тръбни профили |

5. Стъпка на зъбите на лентата (Назъбване / TPI)

Ако нямаме информация за вида и размера на детайла, трябва да знаем стъпката на зъбите на лентата, която е ползвана до сега. Това е валидно, само ако детайлът, който ще се реже е същият.

Ако детайла, който ще режем е друг, тогава задължително трябва знаем материала, от който е изработен, вида на детайла и неговите размери.

• Назъбване / TPI = Колко зъба има в 1 инч

• 1 инч = 25.4 mm

• Колкото по-дебел е детайлът, толкова по-малко на брой зъби трябва да има в един инч. Едрата стъпка осигурява необходимото голямо пространство за събиране на стружките и отвеждането им извън детайла, когато той е с големи размери.

• Меките материали като алуминий и бронз също изискват голямо пространство за отвеждане на стружките. Едрата стъпка предотвратява натрупването им между зъбите на лентата, което би попречило на рязането и би повредило лентата.

• Важно правило при рязането с отрезна лента е винаги в зоната на рязане да са ангажирани най-малко 3 зъба. По-малко на брой зъби (едра стъпка на зъбите) при рязане на тънкостенни материали би довело до чупене на зъбите на лентата.
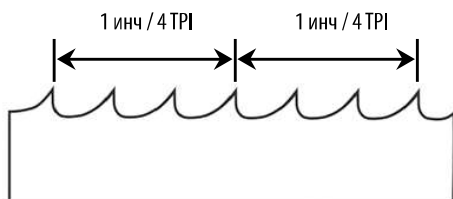
1"
4 TPI

Минимум три зъба

Назъбването при отрезните ленти BAHCO може да бъде с:

Постоянна стъпка

Броят на зъбите на 1 инч е еднакъв или разстоянието между върховете на зъбите е еднакво.

Пример: Назъбване TPI 4

Това означава, че на всеки 1 инч има 4 зъба с еднакво разстояние между върховете им.

Променлива стъпка

Броят на зъбите в 1 инч е различен или разстоянието между върховете на зъбите е различно.

Пример: Назъбване TPI 3/4

Това означава, че броя зъби се редува – в 1 инч има 3 зъба с еднакво разстояние между върховете им, а в следващия 1 инч има 4 зъба с еднакво разстояние между върховете им.

1 инч / 4 TPI   1 инч / 4 TPI
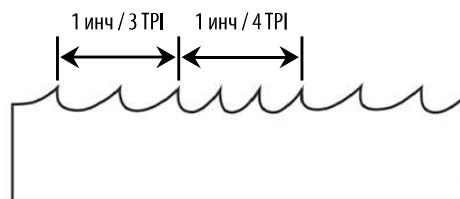
1 инч / 3 TPI   1 инч / 4 TPI

Причини да използвате постоянна стъпка:
• За рязане на материали с ниско съдържание на примеси и имащи малки и средни сечения, както и тънкостенни тръби и профили.

Причини да използвате променлива стъпка:
• За рязане на по-големи сечения.
• Ниски вибрации.
• По-голяма износоустойчивост.
• По-дълъг живот.

Определяне на назъбването / TPI

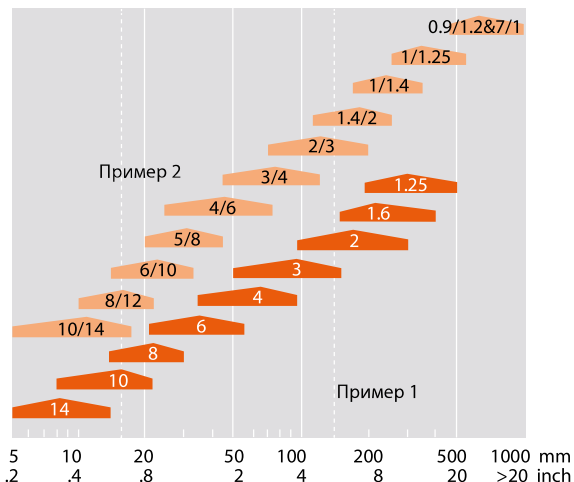**Определяне броя на зъбите в инч при рязане на плътни заготовки**

Диаграмата ще Ви помогне да изберете правилната стъпка за рязане на твърди плътни заготовки. Идеалният избор е в най-широката точка на всяко поле.

Пример 1:

За отрязване на прът с ∅ 150 mm (6 инча) използвайте назъбване 2 TPI, ако работите с лента с равномерна стъпка или назъбване 2/3 TPI или 1.4/2 TPI за лента с променлива стъпка.

Пример 2:

За рязане на меки материали като пластмаса, алуминий или дърво избирайте по-едра стъпка от отчетената от диаграмата - идете с две полета по-нагоре. Например при рязане на алуминиева заготовка с размер 13 - 20 mm, вземете назъбване 6 TPI или 5/8 TPI.

Определяне броя на зъбите в инч при рязане на тръби и профили

Диаграмата ще Ви помогне да намерите правилната стъпка на зъбите за рязане на тръби и профили.

Пример: За рязане на П-профил 100 x 10 mm (4 x 0.4 инча) се избира лента с назъбване 4/6 TPI.

Пример: За рязане на тръба 40 x 1.6 mm (1.5 x 0.06 инча) се избира лента с назъбване 14/18 TPI.

0.9/1.2&7/1
1/1.25
1/1.4
1.4/2
2/3
3/4
4/6
5/8
6/10
8/12
10/14
14

Пример 2

1.25
1.6
2
3
4
6
8
10

Пример 1

5	10	20	50	100	200	500	1000	mm
.2	.4	.8	2	4	8	20	>20	inch

Външен диаметър на детайла, mm

Дебелина на стената mm	20	40	60	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	220	250	300	350	400	500	600	700	800
2	14/18	14/18	14/18	14/18	14/18	14/18	14/18	14/18	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12
4	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8
6	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
8		6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
10		5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4
15			5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4
25		4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
35				3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
50							3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
65										2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2
75												2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2
100																		1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	0.7/1	0.7/1	0.7/1	0.7/1
130																			1.4/2	1.4/2	1.4/2	0.7/1	0.7/1	0.7/1	0.7/1
150																				1.4/2	1.4/2	0.7/1	0.7/1	0.7/1	0.7/1

6. Как ще се реже детайлът – по единично или на снопове

При рязане на конструкционни стомани или снопове материал върху зъбите на лентата действат множество сили в различни посоки.

Например, когато се реже стоманена тръба, лентата трябва да премине през две стени като по този начин се прилага разрушаващо натоварване, при което зъбът се натоварва при движението напред както от скоростта на движение на лентата, така и от натиска надолу. Подобни ударни натоварвания се получават при рязане на L-образни и I-образни профили например.

В случаите когато се режат снопове или елементи с неправилни форми, броят на ударите при преминаването на лентата се увеличава значително. Тези повтарящи се удари и напреженията, генерирани от рязането на метал с висока твърдост, могат да доведат до напукване на зъбите. Най-честата причина, която налага подмяната на отрезна лента, са именно повтарящите се ударни напрежения при преминаване на лентата през множество стени, а не прекомерната употреба.

СЛЕД ИЗБОРА НА ПРАВИЛНАТА ОТРЕЗНА ЛЕНТА

След като вече сте определили подходящата отрезна лента, има няколко важни параметъра, на които да обърнете внимание :

1. Поставяне на лентата за първи път
Биметални отрезни ленти:
Използвайте препоръчителната скорост, но намалете подаването, както следва:
- 1/3-1/2 през първите 10 минути на рязане.
- През следващите 10 минути увеличавайте подаването на етапи до достигане на препоръчителното.

Карбидни отрезни ленти:
Започнете с нормалните настройки за биметални ленти и постепенно увеличавайте бавно скоростта и подаването на малки стъпки до достигане на препоръчителните скорост и подаване.

2. Определяне на скоростта на рязане на лентата (m/min)
- С колко метра в минута се движи лентата.
- Може да използвате по-висока скорост за по-меки материали, но трябва да намалите скоростта при трудни за рязане материали, като легирани стомани.
- Колкото по-голям е размерът на детайла, толкова по-ниска трябва да бъде скоростта на рязане.
- Когато режете с карбидни ленти, може почти да удвоите препоръчителната скорост за рязане с биметалните ленти!

ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ СКОРОСТИ НА РЯЗАНЕ

Биметални отрезни ленти **Метра в минута при ⌀ mm**

Материал	10-65	100-300	400-800	>1000	Охлаждаща течност
1 Конструкционна стомана	100	85-95	60-75	40-60	6%
2 Закалена стомана	80	70-80	60-68	40-50	6%
3 Пружинна стомана	75-100	60-80	45-65	30-40	8%
4 Нелегирана инструментална стомана, стомана за сачмени и ролкови лагери	60-65	55-60	35-45	25-35	8%
5 Бързорезна стомана	45-50	40-45	30-35	20-25	8%
6 Студено валцована инструментална стомана	30-35	25-30	20-25	15-20	DRY
7 Инструментална стомана, легирана	45-65	45-60	40-60	20-40	8%
8 Азотирана стомана, високолегирана топлоустойчива стомана	40-45	35-40	25-30	20-25	8%
9 Чугун	50-60	45-50	30-40	25-30	DRY
10 Стомана, устойчива на ръжда и киселини (леки)	40-45	40-45	35-40	30-40	10%
11 Стомана, устойчива на ръжда и киселини (тежки)	35-40	30-35	20-30	19-22	10%
12 Топлоустойчива стомана	25-30	20-25	15-20	14-16	10%
13 Никел и никел-кобалтови сплави	15-20	13-15	10-12	10	10%
14 Титан, титаниеви сплави, алуминий-бронз	30-35	25-30	20-25	16-18	10%
15 Хоризонтални машини, алуминий, алуминиеви сплави	120	120	120	120	25%
16 Вертикални машини, алуминий, алуминиеви сплави	3000	2100-2500	1250-2000	500-1200	25%
17 Месинг	120	120	90-120	80-100	4%
18 Мед	120	110	80-100	60-80	15%

Карбидни отрезни ленти **Метра в минута при ⌀ mm**

Материал	10-65	100-300	400-800	>1000	Охлаждаща течност
1 Конструкционна стомана	200	160-190	110-150	60-90	12%
2 Закалена стомана	140	120-140	85-115	50-70	12%
3 Пружинна стомана	120-130	110-120	75-110	40-60	10%
4 Нелегирана инструментална стомана, стомана за сачмени и ролкови лагери	100-120	90-100	60-90	40-50	10%
5 Бързорезна стомана	100-110	80-90	60-75	50-60	10%
6 Студено валцована инструментална стомана	80-100	60-90	60-75	45-65	DRY
7 Инструментална стомана, легирана	85-95	80-90	60-70	50-60	8%
8 Азотирана стомана, високолегирана топлоустойчива стомана	75-85	70-80	60-70	45-60	8%
9 Чугун	90-105	90-95	60-75	40-55	12%
10 Стомана, устойчива на ръжда и киселини (леки)	80-110	80-100	70-95	65-80	12%
11 Стомана, устойчива на ръжда и киселини (тежки)	80-90	70-80	60-70	40-50	13%
12 Топлоустойчива стомана	100-115	80-100	65-80	50-60	12%
13 Никел и никел-кобалтови сплави	30-40	25-30	20-28	15-20	12%
14 Титан, титаниеви сплави, алуминий-бронз	50-60	40-50	35-45	16-18	12%
15 Хоризонтални машини, алуминий, алуминиеви сплави	250	250	250	250	25%
16 Вертикални машини, алуминий, алуминиеви сплави	5000	4000-5000	3000-4000	2000-3000	25%
17 Месинг	250	250	180-240	140-160	4%
18 Мед	240	220	130-190	100-120	15%

Колкото по-голям е размерът на детайла, толкова по-ниска е скоростта на рязане.

3. Подаване (mm/min):
- С колко милиметра в минута лентата влиза в детайла (подаване на зъб).
- Може да използвате по-висока скорост на подаване за меки материали, но трябва да намалите скоростта на подаване при трудни за рязане материали, като легирани сплави.
- Колкото по-голям е размерът на детайла, толкова по-ниска трябва да е скоростта на подаване.

Препоръчително подаване на зъб при някои материали:

Материал	Милиметри
Incotel	0.0025 mm
Инструментална стомана	0.0035 mm
Неръждаема стомана / Титан	0.0050 mm
Нисколегирана и легирана стомана	0.0080 mm
Бронз / Мед / Алуминий	0.0120 mm

Запомнете! Подаването на зъб може да бъде различно в зависимост от: ширината на лентата и размера на детайла

4. Стружки
Важно е всеки зъб на отрязната лента да отрязва стружка с правилната дебелина. Това се определя от избора на стъпка на зъбите, скорост на лентата и скорост на подаване. Вече можете да зададете правилното подаване като проучите стружките, които отрязната лента произвежда при рязане.
1. Тънки или разпадащи се стружки: увеличете скоростта на подаване или намалете скоростта на рязане.
2. Хлабаво навити стружки: правилен режим на рязане.
3. Дебели, тежки или сини стружки: намалете скоростта на подаване или увеличете скоростта на рязане.

ПРЕПОРЪКИ
Машина
Проверявайте често:
- Работата на четката за стружки
- Износването и подравняването на водачите
- Опън на лентата с тензиометър
- Скоростта на лентата с оборотомер
- Концентрацията на охлаждащата течност с рефрактометър

Детайл
- Уверете се, че детайлът е здраво захванат, така че да не може да вибрира или да се върти. Не използвайте огнати или повредени детайли.

ОПТИМИЗИРАНЕ
BAHCO предлагат голямо разнообразие от различни отрезни ленти. Причината зад това голямо разнообразие е възможността за оптимизиране на процеса на рязане. Важни параметри за това са:
• **Материал**
• **Машина**
• **Размер на детайла**
• **Плътни заготовки, тръби или профили**
• **Други**

Охлаждаща течност
Охлаждащата течност смазва, охлажда и отвежда стружките от среза. Важно е да:
- Използвате подходяща течност
- Използвайте препоръчителната концентрация
Уверете се, че течността достига среза с ниско налягане и голям поток.

Протектор за зъбите на лентата
- Дръжте предпазителя за зъби на лентата, докато не бъде монтирана на машината, за да избегнете преждевременно начупване на върховете на зъбите.

Първи избор на вид платно според типа работа:

Общо предназначение		Производство		Тръби и профили		Леярни	
Биметални	Карбидни	Биметални	Карбидни	Биметални	Карбидни	Биметални	Карбидни
3857 Easy Cut		3851 Cobra	3868 TSX/TSS	3853 Top Fabricator		3851 Cobra	3869 TS
3851 (малки размери)		3854 PHX/PQ	3881 THQ/THS				
		3858 PHX/PQ P9000	3860 TMC TCD-TCA-TCZ				

На практика е невъзможно да се създаде лента, която да служи за универсално рязане на всякакъв вид материал и форма.

	Първи избор платно	Оптимизиране с платно	
Общо предназначение	3851	3857 Easy Cut	
Производство	3851	**Биметални ленти:** 3854 PHX — по-дълъг живот на лентата 3854 PQ — за сплави, склонни към закаляване 3858 PHX — за по-твърди материали 3857 PQ — за по-твърди материали, склонни към закаляване	**Карбидни ленти:** 3868 TSX — за абразивни материали и високолегирани стомани 3881 THQ — за високолегирани стомани, за по-дълъг живот на лентата 3860 TMC — за Inconel и титан
Тръби и профили	3851	3853 Top Fabricator	
Леярни	3851	3869 TS	

Таблица за приложимост на биметалните ленти при обработка на различните видове материали

Вид отрезна лента	Биметални отрезни ленти								Карбидни отрезни ленти								
	3851 Sandflex® Cobra™	3854-Sandflex® King Cobra™ **PHX**	3854-Sandflex® King Cobra™ **PQ**	3858 P9000 **PHX**	3858 P9000 **PQ**	3853 Sandflex® Top Fabricator **PF**	3853 Sandflex® Top Fabricator **PF-W и PF-WS**	3857 Easy-Cut **EZ**	3859 Carbide Easy-Cut **EZX**	3869 Carbide Triple Set® **TS**	3868 Carbide Triple Set® **TSX**	3868 Carbide Triple Set® **TSS**	3881 Carbide Multi Set **THQ**	3881 Carbide Multi Set **THS**	3860 Unset Carbide **TMC**	3860 Unset Carbide **TCD**	3860 Unset Carbide **TCZ**
Конструкционна стомана																	
Нисковъглеродна стомана																	
Пружинна стомана																	
Закалена стомана																	
Лагерна стомана																	
Нелегирана инструментална стомана																	
Студено валцована инструментална стомана																	
Горещо валцована инструментална стомана																	
Бързорезна стомана																	
Високолегирана стомана																	
Азотирана стомана																	
Неръждаема стомана																	
Топлоустойчива стомана																	
Титан и титаниеви сплави																	
Никел и никел-кобалтови сплави																	
Индукционно закалени пръти																	
Чугун																	
Алуминий																	
Алуминий вертикално																	
Месинг																	
Мед																	
Тръби и профили																	

Степен на приложимост: Най-добра   По-добра   Добра

ВИДОВЕ ОТРЕЗНИ ЛЕНТИ

БИМЕТАЛНИ ОТРЕЗНИ ЛЕНТИ

Зъби от бързорезна стомана и гъвкава основа от легирана стомана, прави този вид ленти едни от най-рентабилните при рязане на метал. Подходящи са за контурно рязане, рязане на тръби и профили, рязане в леярни, производствено рязане и много други. Биметалните отрезни ленти Sandflex® са подходящи както за рязане на различни видове стомана (конструкционни, закалени, темперирани, високоскоростни и други), така и за рязане на месинг, мед, никел, чугун, титан и много други материали.

3851 Sandflex® Cobra™

Идеални за рязане на различни видове материали от алуминий до неръждаема стомана.
Профил Hook: за рязане на цветни метали, дърво и пластмаса.
Профил PRX: За промишлена работа при рязане на материали със средни до големи сечения, по-специално за сплави и неръждаема стомана.
Профил P: за рязане на много големи детайли; подходящ и за рязане на дърво
Профил HA: за машинно рязане в леярни на цветни и абразивни материали; подходящ и за рязане на дърво.

PRX

HOOK

HA

P

Regular

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
6 x 0.6	6	Hook	3851-6-0.6-H-6
	10/14	PRX	3851-6-0.6-10/14
6 x 0.9	6	Hook	3851-6-0.9-H-6
	10/14	PRX	3851-6-0.9-10/14
10 x 0.6	4	Hook	3851-10-0.6-H-4
	4	HA	3851-10-0.6-HA-4
	6	Hook	3851-10-0.6-H-6
	10/14	PRX	3851-10-0.6-10/14
10 x 0.9	4	Hook	3851-10-0.9-H-4
	6	Hook	3851-10-0.9-H-6
	10/14	PRX	3851-10-0.9-10/14
	14	Regular	3851-10-0.9-R-14
13 x 0.5	4	Hook	3851-13-0.5-H-4
	10	Regular	3851-13-0.5-R-10
	14	Regular	3851-13-0.5-R-14
	10/14	PRX	3851-13-0.5-10/14
	14/18	PRX	3851-13-0.5-14/18
	18	Regular	3851-13-0.5-R-18
	24	Regular	3851-13-0.5-R-24
13 x 0.6	3	Hook	3851-13-0.6-H-3
	4	Hook	3851-13-0.6-H-4
	4	HA	3851-13-0.6-HA-4
	5/8	PRX	3851-13-0.6-5/8
	6	Hook	3851-13-0.6-H-6
	6	HA	3851-13-0.6-HA-6
	6/10	PRX	3851-13-0.6-6/10
	8/12	PRX	3851-13-0.6-8/12
	10	Regular	3851-13-0.6-R-10
	10/14	PRX	3851-13-0.6-10/14
	14	Regular	3851-13-0.6-R-14
	18	Regular	3851-13-0.6-R-18
13 x 0.9	3	Hook	3851-13-0.9-H-3
	4	Hook	3851-13-0.9-H-4
	4	HA	3851-13-0.9-HA-4
	6	Hook	3851-13-0.9-H-6
	6	Regular	3851-13-0.9-R-6
	6/10	PRX	3851-13-0.9-6/10
	10/14	PRX	3851-13-0.9-10/14
	14	Regular	3851-13-0.9-R-14

Ширина х Дебелина, mm	TPI	Профил	🐟
20 x 0.9	3	Hook	3851-20-0.9-H-3
	3	HA	3851-20-0.9-HA-3
	4	Hook	3851-20-0.9-H-4
	4	HA	3851-20-0.9-HA-4
	4/6	PRX	3851-20-0.9-4/6
	5/8	PRX	3851-20-0.9-5/8
	6/10	PRX	3851-20-0.9-6/10
	8/12	PRX	3851-20-0.9-8/12
	10/14	PRX	3851-20-0.9-10/14
	18	Regular	3851-20-0.9-R-18
27 x 0.9	2/3	PRX	3851-27-0.9-2/3
	3	P	3851-27-0.9-P-3
	3	HA	3851-27-0.9-HA-3
	3/4	PRX	3851-27-0.9-3/4
	4	P	3851-27-0.9-P-4
	4	HA	3851-27-0.9-HA-4
	4/6	PRX	3851-27-0.9-4/6
	5/8	PRX	3851-27-0.9-5/8
	6	Regular	3851-27-0.9-R-6
	6/10	PRX	3851-27-0.9-6/10
	8/12	PRX	3851-27-0.9-8/12
	10/14	PRX	3851-27-0.9-10/14
34 x 1.1	2	P	3851-34-1.1-P-2
	2/3	PRX	3851-34-1.1-2/3
	3	P	3851-34-1.1-P-3
	3/4	PRX	3851-34-1.1-3/4
	4/6	PRX	3851-34-1.1-4/6
	5/8	PRX	3851-34-1.1-5/8
	6/10	PRX	3851-34-1.1-6/10

Ширина х Дебелина, mm	TPI	Профил	🐟
41 x 1.3	1.4/2	PRX	3851-41-1.3-1.4/2
	2/3	PRX	3851-41-1.3-2/3
	3/4	PRX	3851-41-1.3-3/4
	4/6	PRX	3851-41-1.3-4/6
	5/8	PRX	3851-41-1.3-5/8
54 x 1.3	1.4/2	PRX	3851-54-1.3-1.4/2
	2/3	PRX	3851-54-1.3-2/3
	3/4	PRX	3851-54-1.3-3/4
	4/6	PRX	3851-54-1.3-4/6
54 x 1.6	1.25	PR	3851-54-1.6-P-1.25
	1/1.4	PRX	3851-54-1.6-1/1.4
	4/2	PRX	3851-54-1.6-1.4/2
	2/3	PRX	3851-54-1.6-2/3
	3/4	PRX	3851-54-1.6-3/4
	4/6	PRX	3851-54-1.6-4/6
67 x 1.6	.7/1	PRX	3851-67-1.6-.7/1
	1/1.4	PRX	3851-67-1.6-1/1.4
	1.4/2	PRX	3851-67-1.6-1.4/2
	2/3	PRX	3851-67-1.6-2/3
	3/4	PRX	3851-67-1.6-3/4
	4/6	PRX	3851-67-1.6-4/6
80 x 1.6	.7/1	PRX	3851-80-1.6-.7/1
	1/1.4	PRX	3851-80-1.6-1/1.4
	1.4/2	PRX	3851-80-1.6-1.4/2

3853 Sandflex® Top Fabricator PF

За рязане на конструкционни стомани; профили, кръгли и квадратни тръби, по единично или на снопове. Положителен наклон на ъгъла на зъбите води до по-ниско напрежение при рязане, по-гладки повърхности и намалява риска от чупене на зъбите.

PF

Ширина х Дебелина, mm	TPI	Профил	
20 x 0.9	5/7	PF	3853-20-0.9-5/7-VS
	8/11	PF	3853-20-0.9-8/11-VS
27 x 0.9	3/4	PF	3853-27-0.9-3/4
	4/6	PF	3853-27-0.9-4/6
	5/8	PF	3853-27-0.9-5/8
	5/7	PF	3853-27-0.9-5/7-VS
	8/11	PF	3853-27-0.9-8/11-VS
34 x 1.1	2/3	PF	3853-34-1.1-2/3
	3/4	PF	3853-34-1.1-3/4
	4/6	PF	3853-34-1.1-4/6
	5/8	PF	3853-34-1.1-5/8
	5/7	PF	3853-34-1.1-5/7-VS
	8/11	PF	3853-34-1.1-8/11-VS
41 x 1.3	2/3	PF	3853-41-1.3-2/3
	3/4	PF	3853-41-1.3-3/4
	4/6	PF	3853-41-1.3-4/6
	5/8	PF	3853-41-1.3-5/8
	5/7	PF	3853-41-1.3-5/7-VS
54 x 1.3	3/4	PF	3853-54-1.3-3/4
	5/8	PF	3853-54-1.3-5/8
54 x 1.6	2/3	PF	3853-54-1.6-2/3
	3/4	PF	3853-54-1.6-3/4
	4/6	PF	3853-54-1.6-4/6
67 x 1.6	2/3	PF	3853-67-1.6-2/3
	3/4	PF	3853-67-1.6-3/4

3853 Sandflex® Top Fabricator PF-WS

Профил PF-WS: По-широк чапраз на зъбите от стандартния предотвратява заклинване. Допълнително покритие на зъбите за по-голяма производителност.

PF-WS

Ширина х Дебелина, mm	TPI	Профил	
41 x 1.3	2/3	PF-WS	3853-41-1.3-2/3-WS
	3/4	PF-WS	3853-41-1.3-3/4-WS
54 x 1.6	2/3	PF-WS	3853-54-1.6-2/3-WS
	3/4	PF-WS	3853-54-1.6-3/4-WS
67 x 1.6	2/3	PF-WS	3853-67-1.6-2/3-WS
	3/4	PF-WS	3853-67-1.6-3/4-WS

3853 Sandflex® Top Fabricator PF-W

Профил PF-W: По-широк чапраз на зъбите от стандартния предотвратява заклинване.

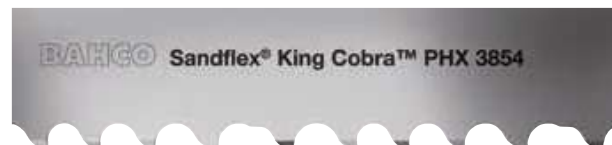| Ширина х Дебелина, mm	TPI	Профил	
41 x 1.3	2/3	PF-W	3853-41-1.3-2/3-W
	3/4	PF-W	3853-41-1.3-3/4-W
54 x 1.3	3/4	PF-W	3853-54-1.3-3/4-W
54 x 1.6	2/3	PF-W	3853-54-1.6-2/3-W
	3/4	PF-W	3853-54-1.6-3/4-W
67 x 1.6	2/3	PF-W	3853-67-1.6-2/3-W
	3/4	PF-W	3853-67-1.6-3/4-W
	5/8	PF-W	3853-67-1.6-5/8-W

3854 Sandflex® King Cobra™ PHX

Положителен преден ъгъл 8 – 12 градуса. За рязане на високолегирани стомани и материали с големи сечения, както и за трудни за обработка материали, които имат склонност към закаляване по време на рязането.
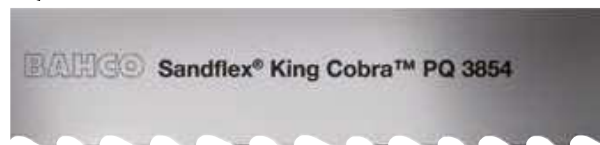PHX

Ширина х Дебелина, mm	TPI	Профил	
27 x 0.9	2/3	PHX	3854-27-0.9-PHX-2/3
	3/4	PHX	3854-27-0.9-PHX-3/4
	4/6	PHX	3854-27-0.9-PHX-4/6
34 x 1.1	1.4/2	PHX	3854-34-1.1-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3854-34-1.1-PHX-2/3
	3/4	PHX	3854-34-1.1-PHX-3/4
	4/6	PHX	3854-34-1.1-PHX-4/6
41 x 1.3	1.4/2	PHX	3854-41-1.3-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3854-41-1.3-PHX-2/3
	3/4	PHX	3854-41-1.3-PHX-3/4
	4/6	PHX	3854-41-1.3-PHX-4/6
54 x 1.3	1.4/2	PHX	3854-54-1.3-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3854-54-1.3-PHX-2/3
	3/4	PHX	3854-54-1.3-PHX-3/4
54 x 1.6	.7/1	PHX	3854-54-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3854-54-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3854-54-1.6-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3854-54-1.6-PHX-2/3
	3/4	PHX	3854-54-1.6-PHX-3/4
67 x 1.6	.7/1	PHX	3854-67-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3854-67-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3854-67-1.6-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3854-67-1.6-PHX-2/3
80 x 1.6	.7/1	PHX	3854-80-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3854-80-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3854-80-1.6-PHX-1.4/2

3854 Sandflex® King Cobra™ PQ

Прецизно шлифовани зъби с ъгъл от 17° за лесно проникване в материала. За рязане на неръждаема стомана, цирконий, титан, берилий-мед, лагерни стомани и сплави, склонни към закаляване по време на рязане.
PQ

Ширина х Дебелина, mm	TPI	Профил	
27 x 0.9	3/4	PQ	3854-27-0.9-PQ-3/4
	4/6	PQ	3854-27-0.9-PQ-4/6
34 x 1.1	2/3	PQ	3854-34-1.1-PQ-2/3
	3/4	PQ	3854-34-1.1-PQ-3/4
	4/6	PQ	3854-34-1.1-PQ-4/6
41 x 1.3	1.4/2	PQ	3854-41-1.3-PQ-1.4/2
	2/3	PQ	3854-41-1.3-PQ-2/3
	3/4	PQ	3854-41-1.3-PQ-3/4
	4/6	PQ	3854-41-1.3-PQ-4/6
54 x 1.6	.9/1.2	PQ	3854-54-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3854-54-1.6-PQ-1.4/2
	2/3	PQ	3854-54-1.6-PQ-2/3
	3/4	PQ	3854-54-1.6-PQ-3/4
	4/6	PQ	3854-54-1.6-PQ-4/6
67 x 1.6	.9/1.2	PQ	3854-67-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3854-67-1.6-PQ-1.4/2
	2/3	PQ	3854-67-1.6-PQ-2/3
80 x 1.6	.9/1.2	PQ	3854-80-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3854-80-1.6-PQ-1.4/2

3857 Easy-Cut EZ

Патентованата форма на зъбите е подходяща за рязане на широка гама от напречни сечения и материали с една лента.

Подходяща за непроизводствено рязане на:
- Инструментална стомана
- Неръждаема стомана   - Пластмаса
- Алуминий   - Ламарина
- Мед   - Тръби
- Рязане на снопове   - Плътни заготовки
- Дърво   - Месинг

EZ

Ширина х Дебелина, mm	TPI			Профил	
13 x 0.5	10/14	S		EZ	3857-13-0.5-EZ-S
13 x 0.6	10/14	S		EZ	3857-13-0.6-EZ-S
	8/12	M		EZ	3857-13-0.6-EZ-M
		L		EZ	3857-13-0.6-EZ-L
20 x 0.9	8/12	S	10/14	EZ	3857-20-0.9-EZ-S
	6/10	M		EZ	3857-20-0.9-EZ-M
	4/6	L	5/8	EZ	3857-20-0.9-EZ-L
27 x 0.9	8/12	S	10/14	EZ	3857-27-0.9-EZ-S
	5/8	M	6/10	EZ	3857-27-0.9-EZ-M
	4/6	L		EZ	3857-27-0.9-EZ-L
34 x 1.1	6/8	S		EZ	3857-34-1.1-EZ-S
	4/6	M	5/8	EZ	3857-34-1.1-EZ-M
	2/3	L	3/4	EZ	3857-34-1.1-EZ-L

	Диаметър или дебелина на стената на детайла в mm												
	1	2	3	5	10	20	30	40	50	75	100	150	200
3857-13-0.6-EZ-S	■	■	■	■	■	■							
3857-13-0.6-EZ-M		■	■	■	■	■							
3857-13-0.6-EZ-L		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
3857-20-0.9-EZ-S		■	■	■	■	■	■	■	■				
3857-20-0.9-EZ-M		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
3857-20-0.9-EZ-L			■	■	■	■	■	■	■	■	■		
3857-27-0.9-EZ-S		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
3857-27-0.9-EZ-M		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
3857-27-0.9-EZ-L			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
3857-34-1.1-EZ-S		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
3857-34-1.1-EZ-M			■	■	■	■	■	■	■	■	■		
3857-34-1.1-EZ-L				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

3858 P9000 PHX

Положителен преден ъгъл 10°. За рязане на твърди материали с големи сечения и склонност към закаляване по време на рязане.

PHX

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
34 x 1.1	1.4/2	PHX	3858-34-1.1-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3858-34-1.1-PHX-2/3
	3/4	PHX	3858-34-1.1-PHX-3/4
41 x 1.3	1.4/2	PHX	3858-41-1.3-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3858-41-1.3-PHX-2/3
	3/4	PHX	3858-41-1.3-PHX-3/4
54 x 1.3	1.4/2	PHX	3858-54-1.3-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3858-54-1.3-PHX-2/3
	3/4	PHX	3858-54-1.3-PHX-3/4
54 x 1.6	.7/1	PHX	3858-54-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3858-54-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3858-54-1.6-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3858-54-1.6-PHX-2/3
	3/4	PHX	3858-54-1.6-PHX-3/4
67 x 1.6	.7/1	PHX	3858-67-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3858-67-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3858-67-1.6-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3858-67-1.6-PHX-2/3
80 x 1.6	.7/1	PHX	3858-80-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3858-80-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3858-80-1.6-PHX-1.4/2

3858 P9000 PQ

За рязане на твърди материали като неръждаема стомана, лагерна стомана, инструментална стомана и сплави, склонни към закаляване по време на рязане. Високопрецизно шлифовани агресивни зъби с ъгъл 17°.

PQ

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
41 x 1.3	1.4/2	PQ	3858-41-1.3-PQ-1.4/2
	2/3	PQ	3858-41-1.3-PQ-2/3
	3/4	PQ	3858-41-1.3-PQ-3/4
54 x 1.6	.9/1.2	PQ	3858-54-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3858-54-1.6-PQ-1.4/2
	2/3	PQ	3858-54-1.6-PQ-2/3
67 x 1.6	.9/1.2	PQ	3858-67-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3858-67-1.6-PQ-1.4/2

КАРБИДНИ ОТРЕЗНИ ЛЕНТИ

Основа от висококачествена стомана и зъби от карбидни съединения осигуряват висока производителност на този вид ленти. Карбидните отрезни ленти ще режат по-бързо и ще имат по-дълъг живот от всяка друга отрезна лента в повечето приложения при рязане. Проектирани са за високоефективно рязане на абразивни материали, както и за рязане на големи и трудни за обработка детайли. Материали с високо съдържание на никел или кобалт генерират много топлина в процеса на рязане и по тази причина често за този процес се използват именно карбидни ленти. Карбидните ленти ще работят добре само при машини, които са в състояние да осигурят съответното подаване и скорост на лентата.

3860 Unset Carbide TMC

Без чапраз. За рязане на титаниеви плътни заготовки и други високо-температурни сплави, неръждаема стомана и алуминий.

TMS

Ширина х Дебелина, mm	TPI	Профил	🐟
41 x 1.3	1.4/2	TMC	3860-41-1.3-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-41-1.3-TMC-2/3
54 x 1.3	1.4/2	TMC	3860-54-1.3-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-54-1.3-TMC-2/3
54 x 1.6	.7/1	TMC	3860-54-1.6-TMC-.7/1
	1/1.25	TMC	3860-54-1.6-TMC-1/1.25
	1.4/2	TMC	3860-54-1.6-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-54-1.6-TMC-2/3
67 x 1.6	1/1.25	TMC	3860-67-1.6-TMC-1/1.25
	1.4/2	TMC	3860-67-1.6-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-67-1.6-TMC-2/3
80 x 1.1	1.4/2	TMC	3860-80-1.1-TMC-1.4/2
80 x 1.6	.7/1	TMC	3860-80-1.6-TMC-.7/1
	1/1.25	TMC	3860-80-1.6-TMC-1/1.25
	1.4/2	TMC	3860-80-1.6-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-80-1.6-TMC-2/3
100 x 1.1	1.4/2	TMC	3860-100-1.1-TMC-1.4/2

3860 Unset Carbide TCD

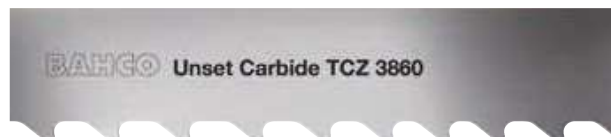Без чапраз. За рязане на трудни за обработка материали и абразивни материали.

TCD

Ширина х Дебелина, mm	TPI	Профил	🐟
27 x 0.9	3	TCD	3860-27-0.9-TCD-3
	3/4	TCD	3860-27-0.9-TCD-3/4
34 x 1.1	2/3	TCD	3860-34-1.1-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-34-1.1-TCD-3/4
	3/4-W	TCD	3860-34-1.1-TCD-3/4-W
41 x 1.3	1.4/2	TCD	3860-41-1.3-TCD-1.4/2
	1.9/2.1	TCD	3860-41-1.3-TCD-1.9/2.1
	2/3	TCD	3860-41-1.3-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-41-1.3-TCD-3/4
54 x 1.6	1.4/2	TCD	3860-54-1.6-TCD-1.4/2
	1.9/2.1	TCD	3860-54-1.6-TCD-1.9/2.1
	2/3	TCD	3860-54-1.6-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-54-1.6-TCD-3/4
67 x 1.6	1.4/2	TCD	3860-67-1.6-TCD-1.4/2
	1/1.25	TCD	3860-67-1.6-TCD-1/1.25
80 x 1.6	.5/0.8	TCD	3860-80-1.6-TCD-.5/0.8

3860 Unset Carbide TCZ

Отрицателен ъгъл на зъбите от -6°. За рязане на твърди хромирани и индукционно закалени пръти.

TCZ

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
27 x 0.9	3/4	TCZ	3860-27-0.9-TCZ-3/4
34 x 1.1	2/3	TCZ	3860-34-1.1-TCZ-2/3
	3/4	TCZ	3860-34-1.1-TCZ-3/4
41 x 1.3	2/3	TCZ	3860-41-1.3-TCZ-2/3
	3/4	TCZ	3860-41-1.3-TCZ-3/4

3868 Carbide Triple Set® TSX

За рязане на титаниеви и графитни сплави, алуминий с високо съдържание на силиций, неръждаема стомана, абразивни инструментални стомани.

TSX

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
27 x 0.9	3/4	TSX	3868-27-0.9-TSX-3/4
34 x 1.1	2	TSX	3868-34-1.1-TSX-2
	2/3	TSX	3868-34-1.1-TSX-2/3
	3/4	TSX	3868-34-1.1-TSX-3/4
41 x 1.3	1.4/2	TSX	3868-41-1.3-TSX-1.4/2
	1.6	TSX	3868-41-1.3-TSX-1.6
	2	TSX	3868-41-1.3-TSX-2
	2/3	TSX	3868-41-1.3-TSX-2/3
	3/4	TSX	3868-41-1.3-TSX-3/4
54 x 1.3	1.4/2	TSX	3868-54-1.3-TSX-1.4/2
	2/3	TSX	3868-54-1.3-TSX-2/3
54 x 1.6	1/1.25	TSX	3868-54-1.6-TSX-1/1.25
	1.4/2	TSX	3868-54-1.6-TSX-1.4/2
	1.6	TSX	3868-54-1.6-TSX-1.6
	2/3	TSX	3868-54-1.6-TSX-2/3
	3/4	TSX	3868-54-1.6-TSX-3/4
67 x 1.6	.7/1	TSX	3868-67-1.6-TSX-.7/1
	1/1.25	TSX	3868-67-1.6-TSX-1/1.25
	1.4/2	TSX	3868-67-1.6-TSX-1.4/2
	2/3	TSX	3868-67-1.6-TSX-2/3
80 x 1.1	3/4	TSX	3868-80-1.1-TSX-3/4
80 x 1.6	.7/1	TSX	3868-80-1.6-TSX-.7/1
	1/1.25	TSX	3868-80-1.6-TSX-1/1.25
	1.4/2	TSX	3868-80-1.6-TSX-1.4/2
	2/3	TSX	3868-80-1.6-TSX-2/3

3868 Carbide Triple Set® TSS

Проектиран специално за производствено рязане на неръждаема стомана, особено в случаите, където може да възникнат вибрации, но също така и за рязане на абразивни материали. Не се препоръчва за рязане на титан. Лентата е фабрично разработена по метода "Сработване на лентата". Много ниско ниво на шум.
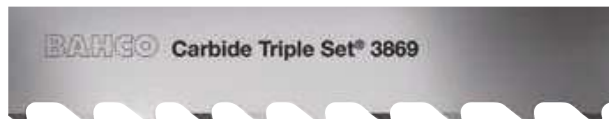
TSS

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
27 x 0.9	3/4	TSS	3868-27-0.9-TSS-3/4
34 x 1.1	2/3	TSS	3868-34-1.1-TSS-2/3
	3/4	TSS	3868-34-1.1-TSS-3/4
41 x 1.3	1.4/2	TSS	3868-41-1.3-TSS-1.4/2
	2/3	TSZ	3868-41-1.3-TSS-2/3
54 x 1.6	1/1.25	TSS	3868-54-1.6-TSS-1/1.25
	1.4/2	TSS	3868-54-1.6-TSS-1.4/2
	2/3	TSS	3868-54-1.6-TSS-2/3
67 x 1.6	.7/1	TSS	3868-67-1.6-TSS-.7/1
	1/1.25	TSS	3868-67-1.6-TSS-1/1.25
	1.4/2	TSS	3868-67-1.6-TSS-1.4/2
	2/3	TSS	3868-67-1.6-TSS-2/3
80 x 1.6	.7/1	TSS	3868-80-1.6-TSS-.7/1
	1.4/2	TSS	3868-80-1.6-TSS-1.4/2
	2/3	TSS	3868-80-1.6-TSS-2/3

3869 Carbide Triple Set® TS

Разработена за употреба в леярни, където има бързо рязане и лесно пода-ване на детайлите. За рязане на алуминий, магнезии, циркони, берилий, бронз, мед, абразивни материали и пластмаси.

TS

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
13 x 0.9	3	TS	3869-13-0.9-TS-3
20 x 0.9	3	TS	3869-20-0.9-TS-3
	4	TS	3869-20-0.9-TS-4
27 x 0.9	3	TS	3869-27-0.9-TS-3
	4	TS	3869-27-0.9-TS-4
34 x 1.1	2	TS	3869-34-1.1-TS-2
	3	TS	3869-34-1.1-TS-3

3859 Carbide Easy-Cut EZX

Изключителна устойчивост на износване. Устойчива на загряване. Лесна за използване — без нужда от специални настройки на скоростта на подаване и на рязане, използвате същите настройки като при биметалните отрезни ленти. Лентата е фабрично разработена по метода "Сработване на лентата". За рязане на мека стомана, неръждаема стомана, чугун, високотемпературни сплави и инструментална стомана.

EZX

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
27 x 0.9	3/4	EZX	3859-27-0.9-EZX-3/4
	4/6	EZX	3859-27-0.9-EZX-4/6
34 x 1.1	2/3	EZX	3859-34-1.1-EZX-2/3
	3/4	EZX	3859-34-1.1-EZX-3/4
	4/6	EZX	3859-34-1.1-EZX-4/6
41 x 1.3	1.4/2	EZX	3859-41-1.3-EZX-1.4/2
	2/3	EZX	3859-41-1.3-EZX-2/3
	3/4	EZX	3859-41-1.3-EZX-3/4
	4/6	EZX	3859-41-1.3-EZX-4/6
54 x 1.6	1.4/2	EZX	3859-54-1.6-EZX-1.4/2
	1/1.25	EZX	3859-54-1.6-EZX-1/1.25
	2/3	EZX	3859-54-1.6-EZX-2/3
	3/4	EZX	3859-54-1.6-EZX-3/4
	4/6	EZX	3859-54-1.6-EZX-4/6
67 x 1.6	.7/1	EZX	3859-67-1.6-EZX-.7/1
	1.4/2	EZX	3859-67-1.6-EZX-1.4/2
	1/1.25	EZX	3859-67-1.6-EZX-1/1.25
	2/3	EZX	3859-67-1.6-EZX-2/3
80 x 1.6	.7/1	EZX	3859-80-1.6-EZX-.7/1
	1.4/2	EZX	3859-80-1.6-EZX-1.4/2
	1/1.25	EZX	3859-80-1.6-EZX-1/1.25

3881 Carbide Multi Set THQ

За рязане на неръждаема стомана и сплави с високо съдържание на никел и хром, както и абразивна инструментална стомана.

THQ

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
34 x 1.1	2/3	THQ	3881-34-1.1-THQ-2/3
41 x 1.3	1.4/2	THQ	3881-41-1.3-THQ-1.4/2
	2/3	THQ	3881-41-1.3-THQ-2/3
54 x 1.6	1.4/2	THQ	3881-54-1.6-THQ-1.4/2
	1/1.25	THQ	3881-54-1.6-THQ-1/1.25
	2/3	THQ	3881-54-1.6-THQ-2/3
67 x 1.6	1/1.25	THQ	3881-67-1.6-THQ-1/1.25
	1.4/2	THQ	3881-67-1.6-THQ-1.4/2
	2/3	THQ	3881-67-1.6-THQ-2/3
80 x 1.6	.7/1	THQ	3881-80-1.6-THQ-.7/1
	1/1.25	THQ	3881-80-1.6-THQ-1/1.25
	1.4/2	THQ	3881-80-1.6-THQ-1.4/2
	2/3	THQ	3881-80-1.6-THQ-2/3

3881 Carbide Multi Set THS

Същата лента като 3881 профил THQ, но без нужда от спазване на правилата "Сработване на лентата" и с по-ниско ниво на шум при рязане.

THS

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
41 x 1.3	1.4/2	THS	3881-41-1.3-THS-1.4/2
54 x 1.6	1/1.25	THS	3881-54-1.6-THS-1/1.25
	1.4/2	THS	3881-54-1.6-THS-1.4/2
67 x 1.6	1/1.25	THS	3881-67-1.6-THS-1/1.25
	1.4/2	THS	3881-67-1.6-THS-1.4/2
	2/3	THS	3881-67-1.6-THS-2/3
80 x 1.6	.7/1	THS	3881-80-1.6-THS-.7/1
	1.4/2	THS	3881-80-1.6-THS-1.4/2
	2/3	THS	3881-80-1.6-THS-2/3
100 x 1.6	.7/1	THS	3881-100-1.6-THS-.7/1

ОТРЕЗНИ ЛЕНТИ ЗА ДЪРВО

Подходящи са за рязане на дърво, пластмаса и други неметални материали. Добър вариант са като заместител на циркулярите за дърво. Могат да се използват за сечене на сурови трупи и биченето им на талпи директно на терена. Това е предимство при транспортирането на материала, а в някои региони изрично се препоръчва разкрой на трупите преди извозването им от района на добива. Процесът на автоматизирана термообработка гарантира качеството на продукцията от фабриките в Беларус и Великобритания. Пълният контрол е гаранция, че всеки продукт отговаря на стандарта за качество.

3851 Sandflex® Cobra™

Идеални за рязане на различни видове материали от алуминий до неръждаема стомана.
Профил Hook: за рязане на цветни метали, дърво и пластмаса.
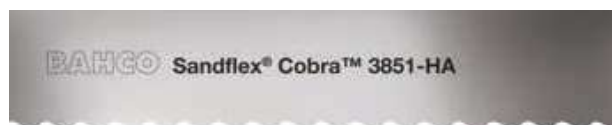Профил P: за рязане на много големи детайли; подходящ за рязане на дърво.
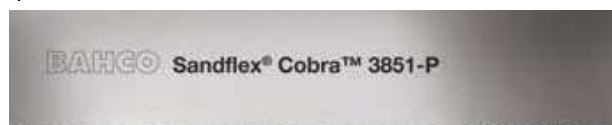Профил HA: за машинно рязане в леярни на цветни и абразивни материали; подходящ и за рязане на дърво.

HOOK

HA

P

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
6 x 0.6	6	Hook	3851-6-0.6-H-6
6 x 0.9	6	Hook	3851-6-0.9-H-6
10 x 0.6	4	Hook	3851-10-0.6-H-4
	6	Hook	3851-10-0.6-H-6
10 x 0.9	4	Hook	3851-10-0.9-H-4
	6	Hook	3851-10-0.9-H-6
13 x 0.6	3	Hook	3851-13-0.6-H-3
	4	Hook	3851-13-0.6-H-4
	6	Hook	3851-13-0.6-H-6
13 x 0.9	3	Hook	3851-13-0.9-H-3
	4	Hook	3851-13-0.9-H-4
	6	Hook	3851-13-0.9-H-6
20 x 0.9	3	Hook	3851-20-0.9-H-3
	4	Hook	3851-20-0.9-H-4
27 x 0.9	3	HA	3851-27-0.9-HA-3
	4	HA	3851-27-0.9-HA-4
34 x 1.1	2	P	3851-34-1.1-P-2
	3	P	3851-34-1.1-P-3

3861 Sandcut Bi-metal

Зъби от бързорезна инструментална стомана. Основа от износоустойчива стомана. Висока устойчивост на износване и натоварвания при усукване.

Sandcut® Bi-metal

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
20 x 0.6	4	Hook	3861-20-0.6-H-4
27 x 0.9	1.33	Hook	3861-27-0.9-H-1.33
34 x 0.9	1.15	Hook	3861-34-0.9-H-1.15
34 x 1.1	1.15	Hook	3861-34-1.1-H-1.15
41 x 1.1	1.15	Hook	3861-41-1.1-H-1.15
54 x 1.1	1.15	Hook	3861-54-1.1-H-1.15

3862 Sandcut Solid

Лента, изцяло изработена от закалена пружинна стомана. Отлично съотношение производителност / цена. Висока устойчивост на износване и натоварвания при усукване.

Sandcut® Solid

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
33 x 0.9	1.15	Hook	3862-33-0.9-H-1.15
33 x 1.1	1.15	Hook	3862-33-1.1-H-1.15
40 x 1.1	1.15	Hook	3862-40-1.1-H-1.15

ОТРЕЗНИ ЛЕНТИ ЗА МИНЕРАЛНА ВАТА

3852 Sandflex® Twin Tip Insulation

Отрезна лента, подходяща за рязане на изолация с минерална вата. Специалният дизайн на зъбите TwinTip:
- намалява праха
- увеличава устойчивостта на абразивно износване
- удължава живота на лентата

Sandflex® Twin Tip

Ширина x Дебелина, mm	TPI	Профил	
27 x 0.9	3	INS	3852-27-0.9-INS-3
34 x 1.1	3	INS	3852-34-1.1-INS-3

▍РЪКОВОДСТВО ЗА ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

	Скъсване на лентата	Крив срез	Счупване на зъби	Груба повърхност	Бързо износване на зъбите	Вибрации	Изплъзване на лентата от колелото
Машина	**Водачи и водещи рамена** Трябва редовно да проверявате и регулирате водачите. Проверете дали са износени и ги сменете, ако е необходимо. Позиционирайте водещите рамена възможно най-близо до работния детайл						
	Износени водачи или твърде отдалечени водещи рамена	Отдалечени или износени водачи; лошо позиционирани водещи рамена				Лошо позиционирани водещи рамена	
	Водещи колела Колела трябва да се поддържат в добро състояние и правилно подравнени						
	Износени или твърде малки водещи колела – опитайте с по-тънка лента						Да се смени колелото
	Четка за стружки Уверете се, че четката е правилно поставена и я сменяйте редовно						
			Четката за стружки не работи; натрупване на стружки		Четката за стружки не работи		
	Обтягане на лентата Правилното обтягане на лентата е необходимо, за да получите равномерно рязане. Измерете го с тензометър						
	Твърде голямо обтягане на лентата	Твърде малко обтягане на лентата				Твърде малко обтягане на лентата	Твърде малко обтягане на лентата
	Охлаждаща / Смазочна течност Трябва да се смазва и охлажда според нуждите. Проверете концентрацията с рефрактометър. Използвайте добра охлаждаща течност. Тя трябва да достигне зоната на рязане с ниско налягане и силен поток						
					Твърде малко охлаждаща течност или неправилна концентрация		

	Скъсване на лентата	Крив срез	Счупване на зъби	Груба повърхност	Бързо износване на зъбите	Вибрации	Изплъзване на лентата от колелото
Режим на рязане	**Скорост** — Скоростта на рязане на лентата трябва да бъде избрана правилно. Проверете я с тахометър						
		Твърде ниска скорост		Твърде ниска скорост	Твърде висока скорост	Твърде висока скорост	
	Подаване — Подаването трябва да бъде избрано така, че натискът върху зъбите на лентата да е оптимално						
	Твърде високо подаване	Твърде високо подаване	Твърде високо подаване	Твърде високо подаване	Твърде високо подаване или твърде ниско	Твърде високо подаване или твърде ниско	Твърде високо подаване
Отрезна лента	**Стъпка на зъбите** — Изборът на правилната стъпка на зъбите е също толкова важен, колкото и изборът на правилното подаване и скорост						
		Твърде ситна стъпка на зъбите	Твърде ситна стъпка на зъбите; задържане на стружки	Твърде едра стъпка на зъбите	Твърде ситна стъпка на зъбите		
	Форма на зъбите — Всяка форма на зъбите на отрезна лента има своето идеално приложение						
			Неправилен избор на форма на зъбите		Неправилен избор на форма на зъбите	Използвайте постоянна стъпка на зъбите	
	Поставяне на лентата за първи път — Новата отрезна лента трябва да се разработи по метода "Сработване на лентата", за да постигнете максимално добри резултати и да удължите нейния живот. Никога не започвайте рязането с нова лента от съществуващ вече срез						
				Неправилно разработена лента	Неправилно разработена лента	Неправилно разработена лента	
	Живот на отрезната лента — Всички ленти се износват с времето. Следете за признаци на износване на лентата						
		Износена лента		Износена лента			Износена лента
Детайл	**Повърхност** — Лошата повърхност на детайла ще скъси живота на отрезната лента. Намалете скоростта на рязане						
					Повърхностни дефекти, като ръжда, пясък и други		
	Менгеме — Винаги пристягайте детайла добре преди започване на рязане, особено когато режете на снопове. Не използвайте огнати или повредени детайли						
			Детайлът се движи по време на рязане			Детайлът не е закрепен правилно	

BAHCO

▍АКСЕСОАРИ

Четка за стружки

- За почистване на пространството между зъбите на отрезната лента, за да се гарантира оптимална производителност на рязане.
- Материал: здрав найлон, който няма да повреди лентата.

	Диаметър mm	Вътрешен отвор mm	Дебелина mm
3870-BRUSH-60-6	60	6	10
3870-BRUSH-80-6	80	6	13
3870-BRUSH-80-8	80	8	13
3870-BRUSH-80-10	80	10	13
3870-BRUSH-100-10	100	10	15
3870-BRUSH-100-12	100	12	15
3870-BRUSH-100-13	100	13	15

Колело за регулиране на опъна 3870-Wheel

- Подходящото напрежение е необходимо и при по-малките машини, за да се осигурят прави срезове и дълъг живот на лентата. 3870-WHEEL заедно с динамометричен ключ ще Ви помогне с това.
- За машини с резби M16 & M18.

Тахометър 3870-TACHO

- Незабавно показва действителната скорост на лентата на LED дисплей.
- Измерва се в m/min и ft/min

Тензометър 3870-TENSION

- За бързо, лесно и точно измерване на опъна на отрезната лента

Стоманен клин 3870-WEDGE-3

- Дължина: 75 mm
- Помага за предотвратяване на заклинване на лентата, когато се режат материали, които са подложени на голямо напрежение и са склонни да затварят прореза по време на рязане.
- По време на рязане вътрешните напрежения могат да доведат до заклинване на лентата в детайла, което води до неправилни срезове и загуба на производствено време. Клиновете помагат за предотвратяване на това, като запазят ефективността на производство и намаляват възможните щети по лентата.

Рефрактометър 3870-REFR

- Подходящата концентрация на охлаждаща течност е важна също толкова, колкото и скоростта и подаването на лентата.
- Лесно можете да проверите концентрацията като капнете капка охлаждаща течност върху рефрактометъра и погледнете скалата.
- Винаги се обръщайте към спецификацията на производителя на охлаждащата течност, за да потвърдите съотношението на охлаждащата течност.