

БОРКОРОНИ И АКСЕСОАРИ



Серия 3830 – подходящи за рязане на стомана, неръждаема стомана, чугун, алуминий, месинг, мед. Осигуряват дълбочина на рязане 38 mm.

Серия 3833 – подходящи за рязане на дърво, дърво с пирони, тухли, MDF, гипсокартон, фурнир, пластмаса. Осигуряват дълбочина на рязане 71 mm.

Серия 3832 – подходящи за рязане на керамика, ламинат, фиброглас, твърда дървесина, тухли. Осигуряват дълбочина на рязане 38 mm.

Центрови свредла-държачи

Центрови свредла



Диаметър	Центрови свредла-държачи	Центрови свредла	✓	✓	✓
За боркорони с диаметри до 30 mm	3834-ARBR-930EL	3834-DRL-EL	✓		
	3834-ARBR-930ESM	3834-DRL-HSS-ES		✓	
	3834-ARBR-930ES	3834-DRL-ES			✓
	3834-ARBR-630	3834-DRL-L	✓		
	3834-ARBR-730				
	3834-ARBR-930	3834-DRL		✓	
	3834-ARBR-1130	3834-DRL-CT			✓
3834-ARBR-SD30					
За боркорони с диаметри 32 - 225 mm	3834-ARBR-9100EL	3834-DRL-EL	✓		
	3834-ARBR-9100ESM	3834-DRL-HSS-ES		✓	
	3834-ARBR-9100ES	3834-DRL-ES			✓
	3834-ARBR-9100QC	3834-DRL-L			
	3834-ARBR-11152QC		✓		
	3834-ARBR-16152QC				
	3834-ARBR-9100	3834-DRL			
	3834-ARBR-11152			✓	
	3834-ARBR-16152	3834-DRL-CT			
3834-ARBR-SD152QC				✓	



Биметални боркорони 3830

3830-14-VIP	3830-46-VIP	3830-86-VIP
3830-16-VIP	3830-48-VIP	3830-89-VIP
3830-17-VIP	3830-50-VIP	3830-92-VIP
3830-19-VIP	3830-51-VIP	3830-95-VIP
3830-20-VIP	3830-52-VIP	3830-98-VIP
3830-21-VIP	3830-54-VIP	3830-102-VIP
3830-22-VIP	3830-55-VIP	3830-105-VIP
3830-24-VIP	3830-56-VIP	3830-108-VIP
3830-25-VIP	3830-57-VIP	3830-111-VIP
3830-27-VIP	3830-59-VIP	3830-114-VIP
3830-29-VIP	3830-60-VIP	3830-121-VIP
3830-30-VIP	3830-62-VIP	3830-127-VIP
3830-32-VIP	3830-64-VIP	3830-133-VIP
3830-33-VIP	3830-65-VIP	3830-140-VIP
3830-35-VIP	3830-67-VIP	3830-146-VIP
3830-37-VIP	3830-68-VIP	3830-152-VIP
3830-38-VIP	3830-70-VIP	3830-168
3830-40-VIP	3830-73-VIP	3830-177-HIGH
3830-41-VIP	3830-76-VIP	3830-210
3830-43-VIP	3830-79-VIP	
3830-44-VIP	3830-83-VIP	



Карбидни боркорони Superior 3833

3833-19-C	3833-62-C	3833-92-C
3833-20-C	3833-64-C	3833-95-C
3833-22-C	3833-65-C	3833-98-C
3833-25-C	3833-67-C	3833-102-C
3833-27-C	3833-68-C	3833-105-C
3833-29-C	3833-70-C	3833-108-C
3833-30-C	3833-71-C	3833-109-C
3833-32-C	3833-73-C	3833-111-C
3833-35-C	3833-74-C	3833-114-C
3833-38-C	3833-76-C	3833-121-C
3833-40-C	3833-77-C	3833-127-C
3833-41-C	3833-78-C	3833-133-C
3833-44-C	3833-79-C	3833-140-C
3833-48-C	3833-83-C	3833-152-C
3833-51-C	3833-86-C	3833-159-C
3833-54-C	3833-89-C	3833-168
3833-56-C	3833-92-C	3833-177
3833-57-C	3833-95-C	3833-210
3833-60-C	3833-98-C	3833-225



Карбидни боркорони 3832

3832-14	3832-43	3832-83
3832-16	3832-44	3832-86
3832-17	3832-46	3832-89
3832-19	3832-48	3832-92
3832-20	3832-51	3832-95
3832-21	3832-52	3832-98
3832-22	3832-54	3832-102
3832-24	3832-56	3832-105
3832-25	3832-57	3832-108
3832-27	3832-59	3832-111
3832-29	3832-60	3832-114
3832-30	3832-64	3832-121
3832-32	3832-65	3832-127
3832-33	3832-67	3832-133
3832-35	3832-68	3832-140
3832-37	3832-70	3832-146
3832-38	3832-73	3832-152
3832-40	3832-76	
3832-41	3832-79	



HSS бавнооборотни дискове за рязане на метал 3815

- Диаметри от 200 до 350 mm с отвор 32 mm
- Диаметри от 250 до 315 mm с отвор 40 mm
- Диаметри 370 и 400 mm с отвор 50 mm



Карбидни дискове за алуминий и пластмаса 8501-S

- Диаметри от 210 до 305 mm с отвор 30 mm
- Без допълнителни присъединителни отвори

Карбидни дискове за дърво 8501



- Диаметри от 125 до 160 mm с отвор 20 mm
- Диаметри от 170 до 400 mm с отвор 30 mm

Без допълнителни присъединителни отвори

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

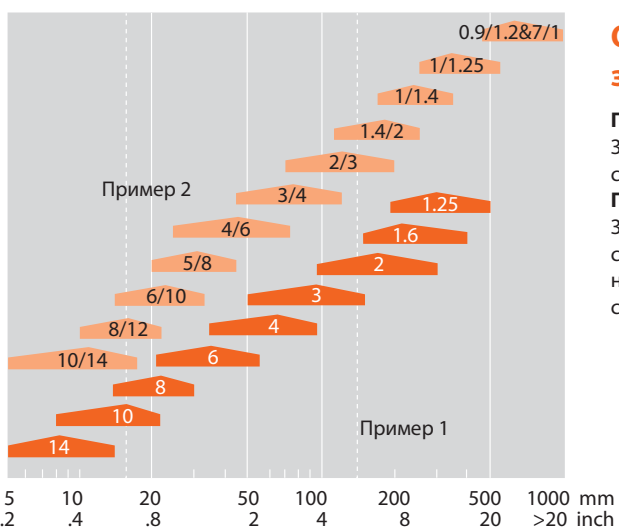
Материал	3858 PHX P9000	3854 PQ	3854 PHX	3851 COBRA	3853 TOP Fabricator	3857 EASY CUT	3850
1 Конструкционна стомана							
2 Машинна стомана							
3 Пружинна стомана							
4 Закалена стомана							
5 Лагерна и високолегирана стомана							
6 Нелегирана инструментална стомана							
7 Студено валцована инструментална стомана							
8 Високолегирана горещо валцована стомана							
9 Бързорезна стомана							
10 Азотирана стомана (устойчиви на корозия и износване стомани)							
11 Неръждаема стомана							
12 Топлоустойчива стомана							
13 Титан и титаниеви сплави							
14 Никел и никел-кобалтови сплави							
15 Индукционно закалени пръти							
16 Чугун							
17 Алуминий							
18 Месинг							
19 Мед							
20 Тръби и профили							

Степен на приложимост

Най-добра

По-добра

Добра



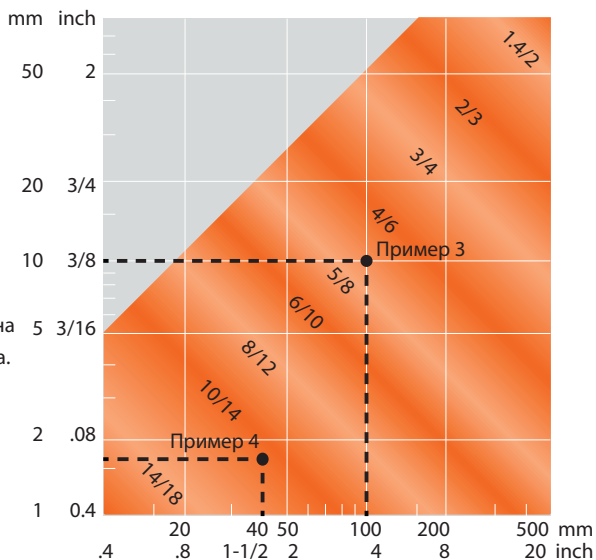
Определяне броя на зъбите в инч при рязане на плътни заготовки

Пример I:

За отрязване на прът с $\varnothing 150$ mm, използвайте стъпка 2 TPI ако работите с лента с равномерна стъпка, или стъпка 2/3 или 1.4/2 зъба в инч за лента с променлива стъпка.

Пример II:

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 стъпка 6 TPI или 5/8 TPI. Идеалният случай е попадане в най-широката част на поле.



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

Препоръчителната стъпка на зъбите се отчита в зоната, в която се пресичат широчината на профила, респективно външния диаметър на тръбата, с дебелината на стената на заготовката.

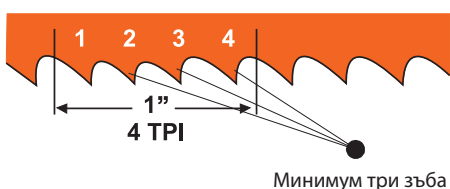
Пример I:

За рязане на П-профил 100 x 10 mm се избира лента с 5/8 TPI или 4/6 TPI.

Пример II:

За рязане на тръба 40 x 1.6 mm се избира лента с 10/14 TPI.

Важно: По всяко време в зоната на рязането трябва да са ангажирани най-малко три зъба.



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 инч и вид на назъбването

Правилно рязане с биметални ленти Sandflex

Изберете лента, подходяща за материала, който искате да обработвате. Характеристиките ѝ трябва да съответстват на извършваната работа, а стъпката на зъбите да бъде подходяща за обработвания детайл.

Накрая проверете дали:

- опънат на лентата е правилен
- има охлаждаща течност
- стружките от зоната на рязане са почистени

3851-Sandflex® Cobra™ (Powder HSS)

Биметална лента с високо съдържание на кобалт. По-малка жилавост, но много устойчива на висока температура. За промишлена работа при рязане на материали от алуминий до легирана и неръждаема стомана, за средни и едрогабаритни заготовки, тръби, профили, както и за контурно рязане.



3854-Sandflex® King Cobra™ (ASP 2042/M51)

Биметална лента, легирана с кобалт, волфрам и ванадий. Поради високите тепло- и износостойчивост, тя е идеалния избор за рязане на високолегирани стомани и материали с големи сечения.



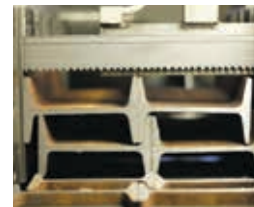
3857-Easy-Cut (M42)

Патентованият дизайн на зъбите позволява да режете заготовки с различни размери и различни материали само с една лента. Независимо от това дали режете цветни или черни метали, независимо от формата на заготовките - плътни, тръби, профили или на снопове, може да използвате една единствена лента.



3853-Sandflex Fabricator™ (Powder HSS)

Биметална лента със специално конструирани зъби, с положителен преден ъгъл, подходящ за гладко рязане. Голяма трайност при рязане на тръби и профили от конструкционна стомана по единично или в пакети.



Спецификации на ленти

Икона	Ширина	Дебелина	TPI	Назъбване		
	6	0.6	6	Hook		
			10/14	PRX		
	6	0.9	6	Hook		
			10/14	PRX		
	10	0.6	4	Hook		
			6	Hook		
			10/14	PRX		
	10	0.9	4	Hook		
			6	Hook		
			10/14	PRX		
	13	0.5	10	Regular		
			10/14	PRX		
			14	Regular		
			14/18	PRX		
			18	Regular		
			24	Regular		
	13	0.6	5/8	PRX		
			6/10	PRX		
			8/12	PRX		
			10/14	PRX		
			4	Hook		
			6	Hook		
			13	0.9	6/10	PRX
					10/14	PRX
					3	Hook
			13	0.9	4	Hook
	4/6	PRX				
	20	0.9	5/8	PRX		
			6/10	PRX		
			8/12	PRX		
			10/14	PRX		
			2/3	PRX		
	27	0.9	3/4	PRX		
			4/6	PRX		
			5/8	PRX		
			6/10	PRX		
			8/12	PRX		
			10/14	PRX		
			34	1.1	2/3	PRX
	3/4	PRX				
	4/6	PRX				
	5/8	PRX				
	6/10	PRX				
	1.4/2	PRX				
	41	1.3			1.4/2	PRX
					2/3	PRX
					2/3	PRX
	54	1.3			2/3	PRX
			4/6	PRX		
			8/12	PRX		
			1/1.4	PRX		
			54	1.6	1.4/2	PRX
					2/3	PRX
					3/4	PRX
			54	1.6	3/4	PRX
					3/4	PRX
					2/3	PRX
	2/3	PRX				
	3/4	PRX				

Икона	Ширина	Дебелина	TPI	Назъбване
	13	0.5	S	EZ
			S	EZ
			M	EZ
	13	0.6	L	EZ
			S	EZ
			M	EZ
	20	0.9	L	EZ
			S	EZ
			M	EZ
	27	0.9	S	EZ
			M	EZ
			L	EZ
	34	1.1	S	EZ
			M	EZ
			L	EZ

Икона	Ширина	Дебелина	TPI	Назъбване
	27	0.9	2/3	PHX
			3/4	PHX
			4/6	PHX
	34	1.1	1.4/2	PHX
			2/3	PHX
			3/4	PHX
			4/6	PHX
	41	1.3	1.4/2	PHX
			2/3	PHX
			3/4	PHX
			4/6	PHX
	54	1.3	1.4/2	PHX
			2/3	PHX
			3/4	PHX
	54	1.6	0.7/1	PHX
			1/1.4	PHX
			2/3	PHX
			3/4	PHX

Икона	Ширина	Дебелина	TPI	Назъбване
	20	0.9	5/7	PF
			8/11	PF
	27	0.9	3/4	PF
			4/6	PF
			5/8	PF
			5/7	PF
			8/11	PF
			2/3	PF
			3/4	PF
	34	1.1	4/6	PF
			5/8	PF
			5/7	PF
			8/11	PF
			2/3	PF
	41	1.3	3/4	PF
			4/6	PF
			5/8	PF
			5/7	PF
	54	1.3	3/4	PF
			5/8	PF
			2/3	PF
	54	1.6	3/4	PF
			3/4	PF
			4/6	PF

Форми на зъбите на безконечни отрезни ленти за метал

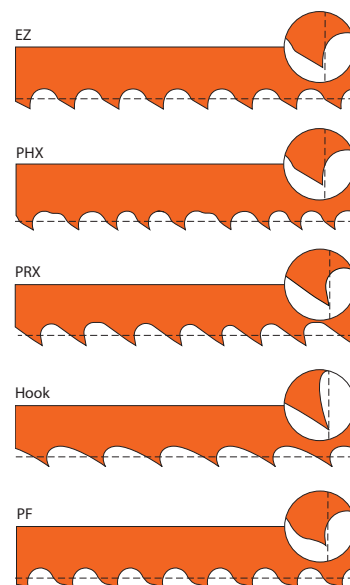
3857 EZ – Този уникален дизайн на зъбите позволява рязане на всякакъв вид материали, независимо от тяхната форма. Предлага се в три едрини S, M и L.

3854 PHX – Използва се при заготовки с голям размер от трудно обработваеми материали, дори такива, които имат склонност към закаляване по време на рязането. Положителен преден ъгъл 8 - 12 градуса, ъгъл на зачистване 30 - 35 градуса с дълбок канал.

3851 PRX – Положителен преден ъгъл 10 градуса. При 4/6 и 5/8 - 8 градуса преден ъгъл. Използва се при заготовки от среден и малък размер.

3851 HOOK (H) – Характерен дизайн на зъба с положителен преден ъгъл 10 градуса. Използва се за цветни метали и пластмаса, модификация 3861 NU профил - при биметалната лента за дърво.

3853 PF – Специален профил с двоен чапраз за рязане на снопове тръби и профили. Устойчив на вибрации зъб с положителен преден ъгъл 9 градуса.



Листове за електрическа ножовка и за прободен трион

Биметалните триончета Sandflex за ръчни триони са универсални за всякакъв вид приложения, независимо от материала.

Листовете за "зега" са произведени от въглеродна стомана, бързорежеща стомана или биметално платно Sandflex.

	L mm	Деб. mm	Назъбване TPI	
3940-100-14-ST	100	0.9	14	За метал
3940-100-18-ST	100	0.9	18	
3940-150-14-ST	150	0.9	14	
3940-150-18-ST	150	0.9	18	
3940-228-14-ST	228	0.9	14	
3940-228-18-ST	228	0.9	18	
3940-300-14-ST	300	0.9	14	
3940-300-18-ST	300	0.9	18	
3940-150-8/12-ST	150	0.9	8/12	
3940-150-10-ST	150	0.9	10	
3940-228-8/12-ST	228	1.3	8/12	
3940-100-24-ST	100	0.9	24	
3940-150-24-ST	150	0.9	24	
3940-150-4/6-SC	150	1.3	4/6	За метал и дърво
3940-150-5/8-SL	150	1.3	5/8	
3940-150-6-ST	150	0.9	6	
3940-228-6-SL	228	1.3	6	
3940-300-6-SL	300	1.3	6	
3940-300-8/12-SL	300	1.3	8/12	
3940-228-10-DSL	228	1.6	10	
3940-150-5/8-DSL	150	1.6	5/8	
3940-228-5/8-DSL	228	1.6	5/8	
3940-300-5/8-DSL	300	1.6	5/8	
3940-228-10/14-PR09	228	0.9	10/14	
3942-228-7-HSL	228	1.0	7	
3942-300-7-HSL	300	1.0	7	
3942-228-5-HSL	228	1.0	5	
3942-300-5-HSL	300	1.0	5	
3942-228-11-HSL	228	1.0	11	
3942-150-7-SL	150	1.1	7	
3942-228-7-SL	228	1.1	7	
3942-300-7-SL	300	1.1	7	

	L mm	Назъбване TPI		
91-3PM	100	Prog	За метал 	
91-433	100	8		
91-502	77	36		
91-512	77	24		
91-517	77	24		
91-522	77	14		
91-611	132	24		
91-612	77	24		
91-622	77	14		
91-7V1	132	10/14		
91-2PW	116	Prog		За метал и дърво
91-4PWM	132	Prog		
91-623	116	10		
91-434	116	8	За дърво 	
91-444	152	6		
91-023	100	8		
91-027	77	12		
91-143	100	6		
91-148	100	6		
91-223	100	10		
91-226	100	10		
91-243	100	6		
91-412	76	20		
91-443	100	6		
91-233	116	8		

KAMMARTON

Благодеевград 2700
ул. "Пейо Яворов" 32
тел.: 073 83 01 44
blagoevgrad@kammarton.com

Бургас 8000
ул. "Сребърна" № 7
тел.: 056 81 61 61
burgas@kammarton.com

Варна 9000
ЗПЗ, ул. "П. Николов" 21
тел.: 052 73 58 22/26
varna@kammarton.com

София 1220, ул. "Илиенско шосе" 8; тел.: 02 926 60 60, 02 451 16 73; 02 926 60 40; факс: 02 936 00 32
info@kammarton.com; sofia@kammarton.com; info@toolsshop.bg; www.kammarton.com; www.toolsshop.bg

Враца 3000
ул. "Илиенски" 10
тел.: 092 66 05 97
vraca@kammarton.com

Габрово 5300
бул. "Могилъв" 3
тел.: 066 80 90 76
gabrovo@kammarton.com

Нови Пазар 9900
ул. "Христо Смирненски" 2
тел.: 0537 2 33 27
novi.pazar@kammarton.com

Плевен 5800
ул. "Индустиална" 12
тел.: 064 83 00 99
pleven@kammarton.com

Пловдив 4000
ул. "Голямоконарско шосе" 27
тел.: 032 23 10 20
plovdiv@kammarton.com

Русе 7000
бул. "Липник" 123, Бизнес парк Русе
тел.: 082 87 24 11
russe@kammarton.com

Свищов 5250
ул. "Авксентий Велешки" 2А
тел.: 0631 4 11 12
svishtov@kammarton.com

Сливен 8800
бул. "Стефан Караджа" 14
тел.: 044 62 29 89
sliven@kammarton.com

Смолян 4700
ул. "Спартак" 25
тел.: 0301 6 38 36
smolyan@kammarton.com

Стара Загора 6000
кв. "Индустиален", ул. "Промишлена"
тел.: 042 638 374
st.zagora@kammarton.com

Троян 5600
ул. "Сеновоза" 16
тел.: 0670 6 20 99
troyan@kammarton.com

Хасково 6300
бул. "България" 90
тел.: 038 62 32 29
haskovo@kammarton.com