



Биметалните ленти за ножовки със зъбен венец от бързорежеща стомана и опорна част от гъвкава пружинна стомана значително превъзхождат както твърдите, направени изцяло от бързорежеща стомана ленти, така и конвенционалните гъвкави ленти. Лентата може да издържа на голямо напрежение на опън и се характеризира с голяма устойчивост. Много е важно да се знае как да бъде избрана ножовката. Колкото по-мек е материалът, толкова по-едра трябва да бъде стъпката на зъбите и обратното. Лентите за машинни ножовки се предлагат в стандартни дължини от 300 до 750 mm.



Биметални ленти за ръчни ножовки





Биметални ленти за механични ножовки



	Бр. в опак.	L x W x T mm		Тегло g
3809-300-25-1.25-10	10	300x25x1.25	10	73
3809-300-25-1.25-14	10	300x25x1.25	14	73
3809-300-32-1.60-6	10	300x32x1.60	6	120
3809-300-32-1.60-10	10	300x32x1.60	10	120
3809-350-25-1.25-6	10	350x25x1.25	6	88
3809-350-25-1.25-10	10	350x25x1.25	10	88
3809-350-25-1.25-14	10	350x25x1.25	14	88
3809-350-32-1.60-4	10	350x32x1.60	4	145
3809-350-32-1.60-6	10	350x32x1.60	6	145
3809-350-32-1.60-8	10	350x32x1.60	8	145
3809-350-32-1.60-10	10	350x32x1.60	10	145
3809-350-32-1.60-14	10	350x32x1.60	14	145
3809-350-32-2.00-4	10	350x32x2.00	4	159
3809-350-32-2.00-6	10	350x32x2.00	6	159
3809-350-32-2.00-10	10	350x32x2.00	10	159
3809-350-38-2.00-6	10	350x38x2.00	6	204
3809-350-38-2.00-10	10	350x38x2.00	10	204
3809-450-32-1.60-4	10	450x32x1.60	4	177

	Бр. в опак.	L x W x T mm	
3906-300-14-100	100	300x13x0.65	14
3906-300-18-100	100	300x13x0.65	18
3906-300-24-100	100	300x13x0.65	24
3906-300-32-100	100	300x13x0.65	32

	Бр. в опак.	L x W x T mm		Тегло g
3809-450-32-1.60-6	10	450x32x1.60	6	177
3809-450-32-1.60-10	10	450x32x1.60	10	177
3809-450-32-1.60-14	10	450x32x1.60	14	177
3809-450-32-2.00-4	10	450x32x2.00	4	209
3809-450-32-2.00-6	10	450x32x2.00	6	209
3809-450-32-2.00-10	10	450x32x2.00	10	209
3809-450-38-2.00-4	10	450x38x2.00	4	249
3809-450-38-2.00-6	10	450x38x2.00	6	249
3809-450-38-2.00-8	10	450x38x2.00	8	249
3809-450-38-2.00-10	10	450x38x2.00	10	249
3809-450-45-2.25-4	10	450x45x2.25	4	358
3809-450-45-2.25-6	10	450x45x2.25	6	358
3809-475-45-2.25-6	10	475x45x2.25	6	378
3809-500-38-2.00-4	10	500x38x2.00	4	304
3809-500-38-2.00-6	10	500x38x2.00	6	304
3809-500-38-2.00-10	10	500x38x2.00	10	304
3809-500-45-2.25-4	10	500x45x2.25	4	398
3809-500-45-2.25-6	10	500x45x2.25	6	398
3809-500-50-2.50-4	10	500x50x2.50	4	513
3809-500-50-2.50-6	10	500x50x2.50	6	513
3809-500-50-2.50-8	10	500x50x2.50	8	513

Безконечни отрезни ленти за метал

3851 PSG – Зъбите са шлифовани, а не фрезовани и имат положителен преден ъгъл. Използва се при заготовки от среден и голям размер, от легирана и неръждаема стомана.

3857 EZ – Този уникален дизайн на зъбите позволява рязане на всякакъв вид материали, независимо от тяхната форма.

3854 PHG – Използва се при заготовки с голям размер от трудно обработваеми материали, дори такива, които имат склонност към закаляване по време на рязането.

3851 PR – Положителен преден ъгъл 8-10 градуса. Използва се при заготовки от среден и малък размер.

3851 HOOK Aluminium – 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 за рязане на снопове тръби и профили. Устойчив на вибрации зъб с положителен преден ъгъл 6 градуса.

3851 COMBO – Стандартен профил с нулев преден ъгъл. Приложим за тънкостенни профили и тръби, за всички видове материали.

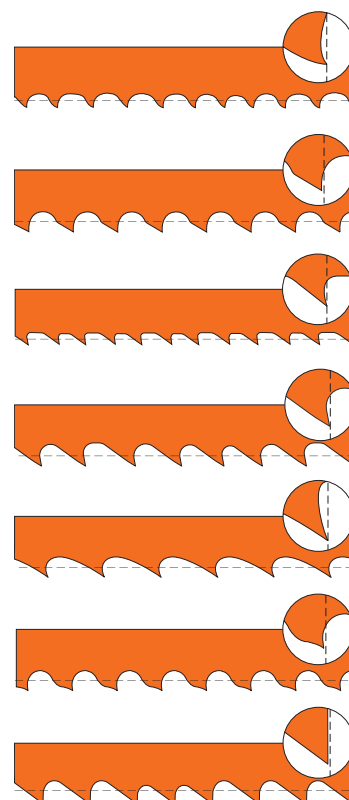
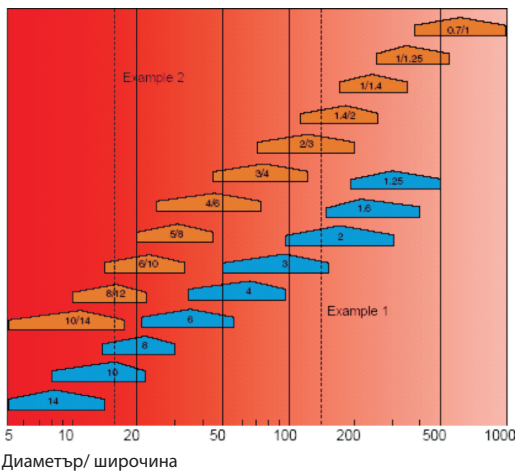


Таблица за приложимост на биметалните ленти при обработка на различните видове материали

Материал	3858 PHG P9000	3854 PHG	3854 PQ	3853 TOP Fabricator	3857 EASY CUT	3851 PSG	3851 COBRA	3850
1 Конструкционна стомана, машинна стомана	***	**	**	*	*	***	**	*
2 Конструкционна стомана, закалена стомана	***	**	**	*	*	***	**	*
3 Пружинна стомана, закалена стомана	***	**	**	*	*	***	**	*
4 Нелегирана инструментална стомана, лагерна стомана	***	**	***	*	*	**	**	*
5 Бързорежеща стомана	***	***	***	*	*	**	**	*
6 Високовъглеродна нисколегирана инструментална стомана, coldworking	***	***	***	*	*	**	**	*
7 Легирана инструментална стомана	***	***	***	*	*	**	**	*
8 Азотирана стомана, високолегирана, hotworking	***	***	***	*	*	**	**	*
9 Чугун	***	***	***	*	*	**	**	*
10 Неръждаема стомана, light	***	***	***	*	*	**	**	*
11 Неръждаема стомана, heavy	***	***	***	*	*	**	**	*
12 Топлоустойчива стомана	***	***	***	*	*	**	**	*
13 Никел и никел-кобалтови сплави	***	***	***	*	*	**	**	*
14 Титан, титаниеви сплави, алуминиев бронз	***	***	***	*	*	**	**	*
15 Хоризонтални машини, алуминий, алуминиеви сплави	*		**	*	*	*	***	*
16 Вертикални машини, алуминий, алуминиеви сплави	*		**	*	*	*	***	*
17 Месинг	*	**	**	*	*	***	**	*
18 Мед	*	**	**	*	*	***	**	*
19 Специални приложения				***	***			
Степен на приложимост	Добра	По-добра	Най-добра					



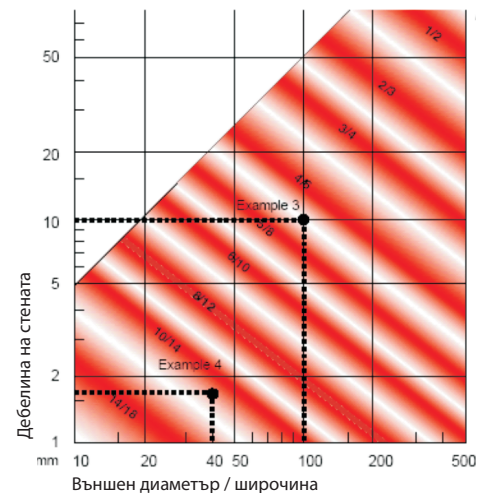
Определяне броя на зъбите в инч при рязане на плътни заготовки

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.

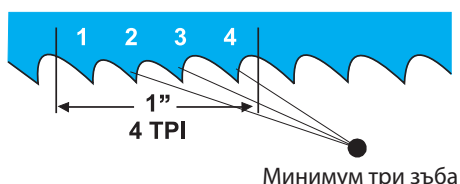
Пример I:

За рязане на П-профил 100x10 mm се избира лента с 5/8 TPI или 4/6 TPI.

Пример II:

За рязане на тръба 40x1.6 mm се избира лента с 10/14 TPI.

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



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

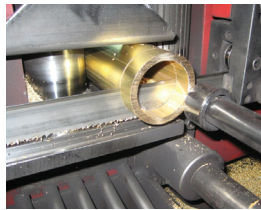
Характеристиките на лентата се определят от вида на лентата и вида на назъбването. В зависимост от различните материали, техните размери и форма се прави избор на правилната лента.

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 инч и вид на назъбването

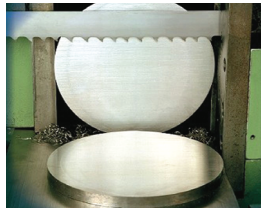
3851-Sandflex® Cobra™ (M42)

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.



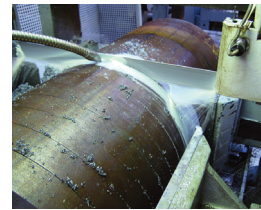
3851-Sandflex® Cobra™ (M42) PSG

Биметална лента за различни материали, особено легирана и неръждаема стомана. Шлифованите зъби имат висока устойчивост и осигуряват чист и прецизен срез.



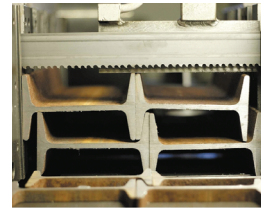
3854-Sandflex® King Cobra™

Биметална лента, легирана с кобалт, волфрам и ванадий. Поради високите топло- и износоустойчивост, тя е идеалния избор за рязане на високолегирана стомана и материали с големи сечения.



3853-Sandflex Fabricator™ (MATRIX)

Биметална лента със специално конструирани зъби, с положителен преден ъгъл, подходящ за гладко рязане. Голяма трайност при рязане на пакети от конструкционна стомана.



Спецификации на ленти

	Ширина	Дебелина	TPI	Назъбване		
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		
3851-13-0.5-R-10	13	0,5	10	Regular		
3851-13-0.5-10/14			10/14	Combo		
3851-13-0.5-R-14			14	Regular		
3851-13-0.5-14/18			14/18	Combo		
3851-13-0.5-R-18			18	Regular		
3851-13-0.5-R-24			24	Regular		
3851-13-0.6-5/8	13	0,6	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		
3851-13-0.6-H-4			4	Hook		
3851-13-0.6-H-6			6	Hook		
3851-13-0.9-6/10	13	0,9	6/10	Combo		
3851-13-0.9-10/14			10/14	Combo		
3851-13-0.9-H-3			3	Hook		
3851-13-0.9-H-4			4	Hook		
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		
3851-34-1.1-2/3	34	1,1	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		
3851-41-1.3-1.4/2			41	1,3	1.4/2	PR
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				
3851-54-1.3-2/3	54	1,3			2/3	PR
3851-54-1.3-3/4			3/4	PR		
3851-54-1.3-4/6			4/6	PR		
3851-54-1.6-1/1.4			1/1.4	PR		
3851-54-1.6-1.4/2			1.4/2	PR		
3851-54-1.6-2/3			2/3	PR		
3851-54-1.6-3/4	54	1,6	3/4	PR		
3851-67-1.6-0.7/1			0.7/1	PR		
3851-67-1.6-1/1.4			1/1.4	PR		
3851-67-1.6-3/4			3/4	PR		
3851-67-1.6-4/6			4/6	PR		
3851-80-1.6-0.7/1			80	1,6	0.7/1	PR
3851-80-1.6-1/1.4	1/1.4	PR				
3851-80-1.6-1.4/2	1.4/2	PR				

	Ширина	Дебелина	TPI	Назъбване
3857-13-0.6-EZ-L	13	0.6	Large	EZ
3857-13-0.6-EZ-M			Medium	EZ
3857-13-0.6-EZ-S			Small	EZ
3857-20-0.9-EZ-L	20	0.9	Large	EZ
3857-20-0.9-EZ-M			Medium	EZ
3857-20-0.9-EZ-S			Small	EZ
3857-27-0.9-EZ-L	27	0.9	Large	EZ
3857-27-0.9-EZ-M			Medium	EZ
3857-27-0.9-EZ-S			Small	EZ
3857-34-1.1-EZ-L	34	1.1	Large	EZ
3857-34-1.1-EZ-M			Medium	EZ
3857-34-1.1-EZ-S			Small	EZ

	Ширина	Дебелина	TPI	Назъбване		
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-2/3	41	1.3	2/3	PSG		
3851-41-1.3-PSG-3/4			3/4	PSG		
3851-41-1.3-PSG-4/6			4/6	PSG		
3851-41-1.3-PSG-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PSG		
3851-54-1.6-PSG-2/3			54	1.6	2/3	PSG
3851-54-1.6-PSG-3/4					3/4	PSG
3851-54-1.6-PSG-1.4/2	1.4/2	PSG				

	Ширина	Дебелина	TPI	Назъбване
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			4/6	PHG
3854-41-1.3-PHG-2/3	41	1.3	2/3	PHG
3854-41-1.3-PHG-3/4			3/4	PHG
3854-41-1.3-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3854-54-1.6-PHG-2/3	54	1.6	2/3	PHG
3854-54-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3854-54-1.6-PHG-0.7/1			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
3854-67-1.6-PHG-0.7/1			0.7/1	PHG

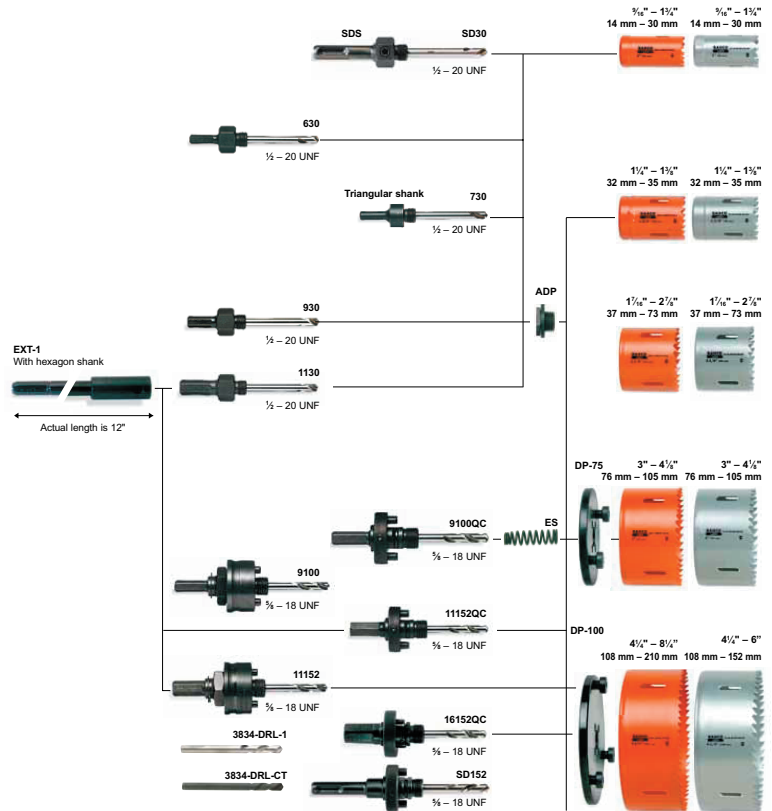
	Ширина	Дебелина	TPI	Назъбване		
3853-27-0.9-3/4	27	0.9	3/4	PF		
3853-27-0.9-4/6			4/6	PF		
3853-27-0.9-5/8			5/8	PF		
3853-34-1.1-2/3	34	1.1	2/3	PF		
3853-34-1.1-3/4			3/4	PF		
3853-34-1.1-4/6			4/6	PF		
3853-34-1.1-5/8	34	1.1	5/8	PF		
3853-41-1.3-2/3			41	1.3	2/3	PF
3853-41-1.3-3/4					3/4	PF
3853-41-1.3-4/6	4/6	PF				
3853-41-1.3-5/8	41	1.3	5/8	PF		
3853-54-1.6-2/3			54	1.6	2/3	PF
3853-54-1.6-3/4					3/4	PF
3853-54-1.6-4/6	4/6	PF				
3853-67-1.6-2/3	67	1.6	2/3	PF		
3853-67-1.6-3/4			3/4	PF		

Боркорони и аксесоари

Боркороните Sandflex имат променлива стъпка на зъбите, което осигурява гладък срез при ниска степен на вибрации. Всички боркорони осигуряват дълбочина на рязане 38 mm и имат твърда основа, която издържа на големи натоварвания. Осигуряват висока режеща способност в най-широка гама материали: от дърво до неръждаема стомана и керамика.

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

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



Листове за електрическа ножовка и за прободен трион

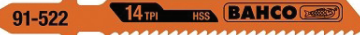
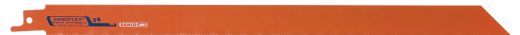
Биметалните триончета Sandflex за ръчни триони са универсални за всякакъв вид приложения, независимо от материала.

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

Други консумативи

ВАНСО

Циркулярни дискове за дърво и алуминий с твърдосплавни пластини.



Форма	Деб. mm	L mm	Бр. в опак.
ST	6	100	5
ST	10	100	5
ST	14	100	5
ST	18	100	5
ST	24	100	5
ST	6	150	5
ST	8/12	150	5
ST	10	150	5
ST	14	150	5
ST	18	150	5
ST	24	150	5
ST	8/12	228	5
ST	10	228	5
ST	14	228	5
ST	18	228	5
ST	24	228	5
ST	18	300	5
ST	18	300	5

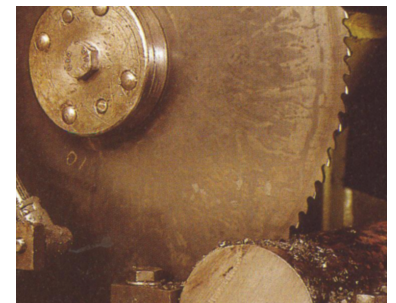
Материал	L mm	91-522
BiM	116	8
BiM	152	6
HCS	100	8
HCS	75	12
HCS	100	6
HCS	100	6
HCS	100	10
HCS	100	10
HCS	100	10
HCS	100	6
BiM	76	20
BiM	100	6
HCS	116	8
HCS	116	91-2PW-5P
BiM	132	91-4PW-5P
BiM	116	91-623-5P
HSS	100	91-3PM-5P
BiM	100	91-433-5P
HSS	75	91-502-5P
HSS	75	91-512-5P
HSS	75	91-517-5P
HSS	75	91-522-5P
BiM	132	91-611-5P
BiM	75	91-612-5P
BiM	75	91-622-5P
BiM	132	91-7V1-5P



Форма	Деб. mm	L mm	Бр. в опак.
SL	5/8	150	5
SL	6	228	5
SL	6	300	5
SL	8/12	300	5



Бавнооборотни дискове за метал за ръчни и автоматични машини.



KAMMARTON
www.kammarton.com
www.toolshop.bg

София 1220
ул. "Илиенко шосе" 8
тел.: 02 926 60 60
тел.: 02 441 10 73
факс: 02 936 00 32
info@kammarton.com
info@toolshop.bg

София 1505
ул. "Гълъбец" 22
тел.: 02 846 71 31
sofia2@kammarton.com

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

Бургас 8000
ул. "Петри километър" 50
тел.: 056 81 61 61
burgas@kammarton.com

Варна 9000
ул. "Фантазия" 33
тел.: 052 73 58 22/26
varna@kammarton.com

Варна 9000
ул. "Девня" 106
тел.: 052 69 90 80
varna2@kammarton.com

Видин 3700
ул. "Панония" 7
тел.: 094 60 76 36
vidin@kammarton.com

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

Габрово 5300
бул. "Могилюв" 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. "Георги Кочев" 94
тел.: 064 83 00 99
pleven@kammarton.com

Пловдив 4000
ул. "Толямоконарско 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
ул. "Йосиф Шросмайер" 27
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
trojan@kammarton.com

Хасково 6300
ул. "Дунав" 32
тел.: 038 62 32 29
haskovo@kammarton.com