

Кольцевые пилы для профессионалов!



Bahco Sandflex®

Кольцевые биметаллические пилы SANDFLEX® прекрасно работают по большинству материалов, таких как дерево, черные и цветные металлы. Подходят ко всем профессиональным ручным дрелям и сверлильным станкам.

Все полотна кольцевых пил изготовлены из биметаллического полотна SANDFLEX® (к ленте основе из пружинно-рессорной стали приваривается проволока из быстрорежущей стали Matrix). Зуб фрезеруется.

За счет применения переменного шага 4/6 TPI (зубьев на дюйм) значительно уменьшается вибрация и ударные нагрузки. Биметаллические кольцевые пилы Bahco SANDFLEX® в среднем на 20% быстрее по сравнению с традиционными кольцевыми пилами. Благодаря применению высококачественных быстрорежущих сталей на режущей кромке зуба, кольцевые пилы обеспечивают примерно в два раза больший срок эксплуатации по сравнению с ближайшими аналогами.

Bahco Carbide

Зубья с твердосплавными напайками для резки отверстий в кирпиче, керамической плитке, стекловолокне и других абразивных материалах.

Кольцевые пилы с твердосплавными напайками Bahco Carbide разработаны для изготовления чистых, точных отверстий в труднообрабатываемых и абразивных материалах таких как: пенобетон, кирпич, керамическая плитка, ламинат, клееная фанера, армированная пластмасса, композиты и в других абразивных неметаллических материалах..

В кольцевых пилах Bahco Carbide зуб сформирован из твердосплавной пластинки, которая впаивается в полотно. Затем на шлифовальном станке зубу придают окончательную форму. Постоянный шаг зуба 4 TPI и специальная форма зуба обеспечивают превосходную работу на рекомендованных материалах.

Кольцевые пилы Bahco Carbide подходят к тем же державкам, что и кольцевые пилы Bahco Sandflex. Но для них существует специальное твердосплавное сверло, обеспечивающее долгосрочную работу по абразивным материалам.



Больше отверстий за меньшую стоимость

Большой срок службы, высокая скорость реза, уменьшение затрат и усилий

Качество кольцевой пилы определяется не упаковкой и дизайном. Хорошая пила - это высококачественное сырье, конструкция, профиль зуба, и последнее, но не менее важное - жесткая конструкция державки. На поверхности все кольцевые пилы выглядят одинаковыми, но во время испытаний Вы быстро увидите значительную разницу производительности.

В исследовательской лаборатории Bahco мы протестировали много различных кольцевых пил. Поэтому мы знаем, где есть сходства и основные различия. Существует четкая разница в производительности между профессиональным инструментом и любительской альтернативой, более подходящей для разового использования.

Конечно, если Вам нужно сделать 1-2 отверстия в фанере или ДВП то о качестве можно и не задумываться. Но если Вам нужно делать более 100 отверстий в 6 миллиметровом листе из нержавеющей стали, или Вам нужна кольцевая пила для ежедневного сверления отверстий в кирпиче и кафеле, то выбор в сторону профессиональных кольцевых пил Bahco очевиден!

Пример:

Нержавеющая сталь толщиной 6мм. Кольцевая пила $d = 25\text{мм}$ прорезает в среднем за 66 секунд. Количество изготовленных отверстий 84! И это не предел.

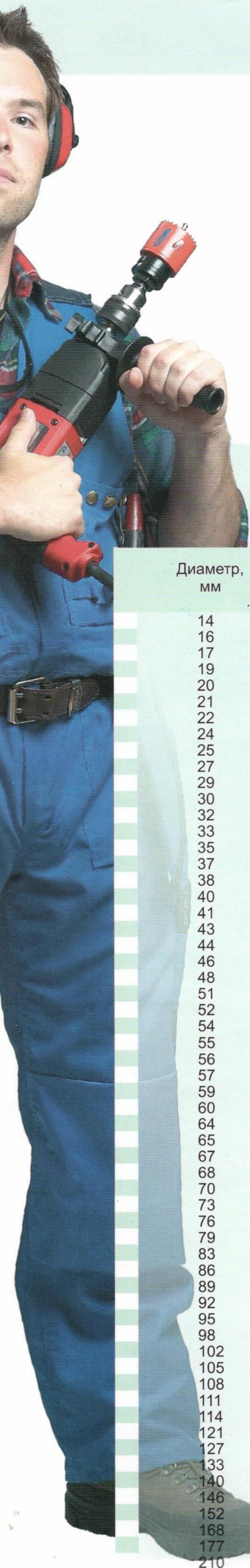
(Усилие подачи 334 Н, что составляет приблизительно 30кг, скорость 225 об/мин, охлаждающая жидкость масло).

Кол-во отверстий на пилу
в два раза больше отверстий

Время на одно отверстие, сек.
на 44% быстрее

Трудозатраты на отверстие
на 44% меньше трудозатрат



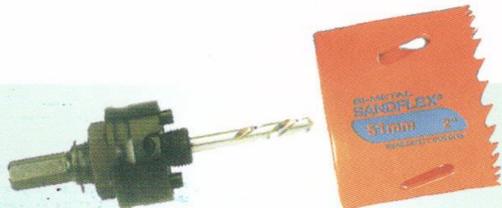


При использовании кольцевых пил очень важно выбрать правильную скорость и подачу для того что бы пила работала в правильном режиме. Тогда значительная часть тепла выделяемого силами трения будет гаситься с выходом стружки.

Используйте скорости максимально приближенные к значениям указанным в инструкциях к кольцевым пилам либо в таблице приведенной ниже. Что касается подачи, то главное необходимо обеспечить устойчивое резание при эффективной эвакуации стружки.

При использовании кольцевых пил больших диаметров лучше применять вертикальные сверлильные станки, т.к. они способны обеспечить нужную подачу и требуемую скорость. Так же во время пиления на большую глубину не забывайте время от времени извлекать кольцевую пилу из пропилы – для удаления стружки. Это значительно увеличит срок службы кольцевой пилы.

Мы так же рекомендуем применять охлаждающую жидкость где это возможно – для лучшего охлаждения и удаления стружки из пропила.



Размерный ряд

Диаметр, мм	Диаметр, дюймы	Биметалл	Диаметр, мм	Диаметр, дюймы	Твердый сплав
14	9/16	3830-14-VIP	14	9/16	3832-14
16	5/8	3830-16-VIP	16	5/8	3832-16
17	11/16	3830-17-VIP	17	11/16	3832-17
19	3/4	3830-19-VIP	19	3/4	3832-19
20	25/32	3830-20-VIP	20	25/32	3832-20
21	13/16	3830-21-VIP	21	13/16	3832-21
22	7/8	3830-22-VIP	22	7/8	3832-22
24	15/16	3830-24-VIP	24	15/16	3832-24
25	1	3830-25-VIP	25	1	3832-25
27	1 1/16	3830-27-VIP	27	1 1/16	3832-27
29	1 1/8	3830-29-VIP	29	1 1/8	3832-29
30	1 3/16	3830-30-VIP	30	1 3/16	3832-30
32	1 7/8	3830-32-VIP	32	1 1/4	3832-32
33	1 5/16	3830-33-VIP	33	1 5/16	3832-33
35	1 3/8	3830-35-VIP	35	1 3/8	3832-35
37	1 7/16	3830-37-VIP	37	1 7/16	3832-37
38	1 1/2	3830-38-VIP	38	1 1/2	3832-38
40	1 9/16	3830-40-VIP	40	1 9/16	3832-40
41	1 5/8	3830-41-VIP	41	1 5/8	3832-41
43	1 11/16	3830-43-VIP	43	1 11/16	3832-43
44	1 3/4	3830-44-VIP	44	1 3/4	3832-44
46	1 13/16	3830-46-VIP	46	1 13/16	3832-46
48	1 7/8	3830-48-VIP	48	1 7/8	3832-48
51	2	3830-51-VIP	51	2	3832-51
52	2 1/16	3830-52-VIP	52	2 1/16	3832-52
54	2 1/8	3830-54-VIP	54	2 1/8	3832-54
55	—	3830-55-VIP	56	2 3/16	3832-56
56	2 3/16	3830-56-VIP	57	2 1/4	3832-57
57	2 1/4	3830-57-VIP	59	2 5/16	3832-59
59	2 5/16	3830-59-VIP	60	2 3/8	3832-60
60	2 3/8	3830-60-VIP	64	2 1/2	3832-64
64	2 1/2	3830-64-VIP	65	2 9/16	3832-65
65	2 9/16	3830-65-VIP	67	2 5/8	3832-67
67	2 5/8	3830-67-VIP	68	2 11/16	3832-68
68	2 11/16	3830-68-VIP	70	2 3/4	3832-70
70	2 3/4	3830-70-VIP	73	2 7/8	3832-73
73	2 7/8	3830-73-VIP	76	3	3832-76
76	3	3830-76-VIP	79	3 1/8	3832-79
79	3 1/8	3830-79-VIP	83	3 1/4	3832-83
83	3 1/4	3830-83-VIP	86	3 3/8	3832-86
86	3 3/8	3830-86-VIP	89	3 1/2	3832-89
89	3 1/2	3830-89-VIP	92	3 5/8	3832-92
92	3 5/8	3830-95-VIP	95	3 3/4	3832-95
95	3 3/4	3830-95-VIP	98	3 7/8	3832-98
98	3 7/8	3830-98-VIP	102	4	3832-102
102	4	3830-102-VIP	105	4 1/8	3832-105
105	4 1/8	3830-105-VIP	108	4 1/4	3832-108
108	4 1/4	3830-108-VIP	111	4 3/8	3832-111
111	4 3/8	3830-111-VIP	114	4 1/2	3832-114
114	4 1/2	3830-114-VIP	121	4 3/4	3832-121
121	4 3/4	3830-121-VIP	127	5	3832-127
127	5	3830-127-VIP	133	5 1/4	3832-133
133	5 1/4	3830-133-VIP	140	5 1/2	3832-140
140	5 1/2	3830-140-VIP	146	5 3/4	3832-146
146	5 3/4	3830-146-VIP	152	6	3832-152
152	6	3830-152-VIP	168	6 5/8	3832-168
168	6 5/8	3830-168			
177	7	3830-177-HIGH			
210	8 1/4	3830-210			