

# ВАНСО®



## Каталог Ленточные пилы

### Для профессионалов



# Для профессионалов Точный инструмент, на который можно положиться

- Передовые способы производства
- Собственные исследовательские и учебные центры
- Более чем 150-летний опыт производства высококачественного ручного инструмента и ленточных пил
- Стратегически расположенные сварочные центры
- Быстрая доставка
- Поддержка технических специалистов
- Тренинг-центры по ленточному пилению по всему миру

## Содержание

Биметаллические пилы.....	4-11
Биметаллические пилы с покрытием .....	11
Твердосплавные пилы .....	14-23
Твердосплавные пилы с покрытием.....	19
Технология Wavy back .....	24
Таблица неисправностей и способов их устранения.....	25
Программное обеспечение.....	26
Сервисное обслуживание .....	27
Определение типа пилы.....	28-29
Вспомогательные инструменты.....	30-31



# Определение типа пилы

	Материал	Биметаллические пилы						Твердосплавные пилы								
		3851 PRX	3857 Easy Cut	3854 PHX	3854 PQ	3858 P9000	3853 PF	3868 TSX	3868 TSS	3881 THQ	3881 THS	3860 TMC	3860 TCD	3860 TCZ	3860 TCA	3869 TS
Страница каталога		4	6	7	8	9	10	14	15	16	17	18	20	21	22	23
Конструкционные стали		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Автоматная сталь		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Стали с поверхностным упрочнением, пружинные стали		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Закаленная отпущенная сталь		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Подшипниковые стали		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Нелегированные инструментальные стали		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Холоднодеформированные инструментальные стали		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Легированные теплостойкие стали		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Быстрорежущие стали		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Высоколегированная сталь		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Азотированные стали		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Нержавеющие стали		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Дуплексные и жаростойкие стали		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Титан и титановые сплавы		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Никель и никелекобальтовые сплавы		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Индукционно закаленные заготовки									■	■	■	■	■	■		
Чугун		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Алюминий и сплавы на его основе		■		■	■	■			■	■	■	■	■		■	
Алюминий и сплавы на его основе, вертикальные станки		■		■	■	■			■	■	■	■	■			■
Латунь		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Медь		■		■	■	■			■	■	■	■	■			
Трубы и Профили		■		■	■	■	■		■	■	■	■	■			

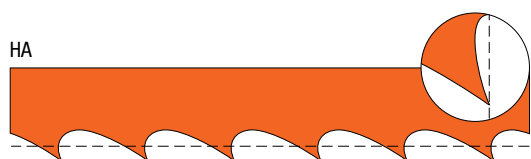
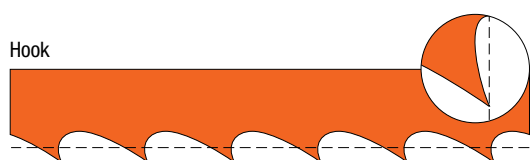
Самый лучший
  Лучше
  Хороший

# Биметаллические пилы

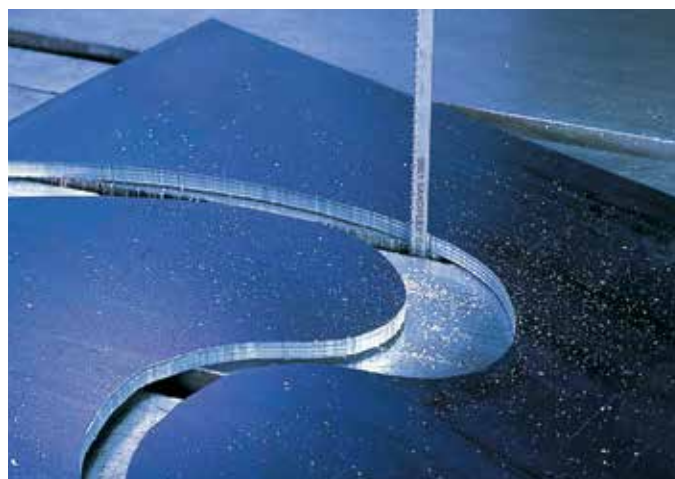
## 3851 PRX

Универсальная ленточная пила для распиливания различных материалов от алюминиевых сплавов до нержавеющей сталей. Полный ассортимент с шириной ленты от 6 до 80 мм. В отличие от пил других производителей пил, материал зуба пилы 3851 изготовлен методом порошковой металлургии, что в сочетании с усиленной конструкцией спинки и прогрессивным передним углом зуба делают эту пилу идеальной для применения в промышленных условиях. Применение: резка различных типов заготовок, как сплошных, так и толстостенных профильных, из материалов от алюминия до нержавеющей сталей.

- **Hook:** Традиционный дизайн зубьев с передним углом  $10^\circ$  для резки цветных металлов, дерева и пластмасс.
- **HA:** Новая разработанная геометрия зуба для резки алюминия.
- **PRX:** PRX - это улучшенная, более прочная конструкция зуба, благодаря порошковому материалу. Зуб пилы 3851 PRX имеет передний угол  $10^\circ$ , за исключением TPI 4/6 и 5/8, где передний угол  $8^\circ$ . Более мелкие шаги обладают передним углом  $0^\circ$ .
- **PS:** Высокопроизводительная конструкция зуба с углом наклона  $10-15^\circ$ . Большой угол заточки и большая межзубная впадина делают такой зуб превосходным для резки больших заготовок.



Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
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
	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
	14	Regular	3851-10-0.9-R-14
	10/14	PRX	3851-10-0.9-10/14
13 x 0.5	10/14	PRX	3851-13-0.5-10/14
	14/18	PRX	3851-13-0.5-14/18
	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
	6	Hook	3851-13-0.6-H-6
	6	HA	3851-13-0.6-HA-6
	5/8	PRX	3851-13-0.6-R-5/8
	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



# Биметаллические пилы

Размеры в мм (Ширина x толщина)	ТPI	Форма зуба	Артикул
20 x 0.9	3	HA	3851-20-0.9-HA-3
	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	HA	3851-27-0.9-HA-2
	2/3	PRX	3851-27-0.9-2/3
	3	HA	3851-27-0.9-HA-3
	3	PS	3851-27-0.9-P-3
	3/4	PRX	3851-27-0.9-3/4
	4	PS	3851-27-0.9-P-4
	4/6	PRX	3851-27-0.9-4/6
	5/8	PRX	3851-27-0.9-5/8
	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
	6	Regular	3851-27-0.9-R-6
34 x 1.1	2	PS	3851-34-1.1-P-2
	2/3	PRX	3851-34-1.1-2/3
	3	PS	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	

Размеры в мм (Ширина x толщина)	ТPI	Форма зуба	Артикул
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	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	1/1.4	PRX	3851-54-1.6-1/1.4
	1.4/2	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
67 x 1.6	0.7/1	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	0.7/1	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



Для заказа пилы = Номер артикула+длина полотна в мм



# Биметаллические пилы

## 3857 Easy-Cut

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
13 x 0.6	S (малый)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S
	M (средний)	EZ	3857-13-0.6-EZ-M
	L (большой)	EZ	3857-13-0.6-EZ-L
20 x 0.9	S (малый)	EZ	3857-20-0.9-EZ-S
	M (средний)	EZ	3857-20-0.9-EZ-M
	L (большой)	EZ	3857-20-0.9-EZ-L
27 x 0.9	S (малый)	EZ	3857-27-0.9-EZ-S
	M (средний)	EZ	3857-27-0.9-EZ-M
	L (большой)	EZ	3857-27-0.9-EZ-L
34 x 1.1	S (малый)	EZ	3857-34-1.1-EZ-S
	M (средний)	EZ	3857-34-1.1-EZ-M
	L (большой)	EZ	3857-34-1.1-EZ-L



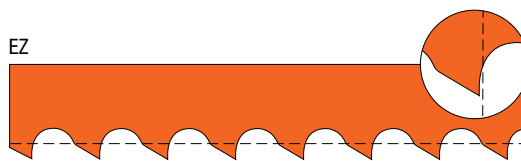
Пила Easy-Cut также выпускается фиксированной длины для портативных ленточнопильных станков. Каждая упаковка содержит по 3 ленточных полотна.

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
13 x 0.6	S (малый)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P690
	S (малый)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P730
	S (малый)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P835
	S (малый)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P900
	S (малый)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P1140

Уникальная запатентованная форма зуба позволяет распилить заготовки в широком диапазоне форм, размеров и материалов, и не нужно больше думать о количестве зубьев на дюйм (TPI), типе или разводке зубьев. Благодаря геометрии режущей кромки снижается вероятность стирания зубьев. Это позволяет оператору тратить больше времени на резку и меньше на замену пилы тем самым повышая производительность участка.

**Пила Easy-Cut режет практически любой материал без необходимости замены полотна.**

- Инструментальная сталь
- Малоуглеродистая сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминий
- Медь
- Латунь
- Дерево
- Пластмассы
- Листовая сталь
- Сплошной прокат
- Трубы
- Профили
- Сложный профиль
- Швеллер
- Уголок
- Угловой профиль
- Широкополочные двутавровые балки
- Буровые штанги



В зависимости от диапазона размеров разрезаемых заготовок выберите тип пилы S (малый), M (средний) или L (большой).

Артикул	Тип (Ширина x толщина)	Материал (мм)													
		1	2	3	5	10	20	30	40	50	75	100	150	200	
3857-13-0.6-EZ-S	13 x 0.6														
3857-13-0.6-EZ-M	13 x 0.6														
3857-13-0.6-EZ-L	13 x 0.6														
3857-20-0.9-EZ-S	20 x 0.9														
3857-20-0.9-EZ-M	20 x 0.9														
3857-20-0.9-EZ-L	20 x 0.9														
3857-27-0.9-EZ-S	27 x 0.9														
3857-27-0.9-EZ-M	27 x 0.9														
3857-27-0.9-EZ-L	27 x 0.9														
3857-34-1.1-EZ-S	34 x 1.1														
3857-34-1.1-EZ-M	34 x 1.1														
3857-34-1.1-EZ-L	34 x 1.1														



# Биметаллические пилы

## 3854 PHX

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
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	0.7/1	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	0.7/1	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	0.7/1	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 PQ

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
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	0.9/1.2	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
67 x 1.6	0.9/1.2	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	0.9/1.2	PQ	3854-80-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3854-80-1.6-PQ-1.4/2

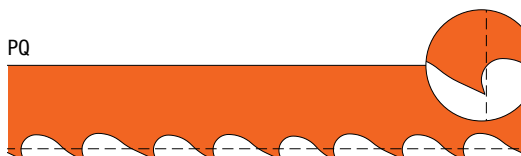
Разработана для резки сложнообрабатываемых материалов. Порошковый материал режущей кромки зубьев обеспечивает высокую стойкость пилы. Специальный тип разводки VariEdge в дополнении с переменным передним углом зубьев позволяет максимально полно использовать режущие свойства каждого из зубьев. Зубья распределяются по трем разным высотам и в комбинации с многоканальным типом разводки дают улучшенную конфигурацию и увеличенную производительность. Также порошковый материал режущей кромки зубьев имеет повышенную твердость и увеличивает износостойкость пилы.

- Разработана для высокопроизводительной резки сложнообрабатываемых материалов.
- Порошковый материал зубьев обеспечивает высокую стойкость пилы.
- Специальный тип разводки VariEdge в дополнении с переменным передним углом зубьев позволяет максимально полно использовать режущие свойства каждого из зубьев.
- Три различных высоты зубьев
- 2х уровневая геометрия разводки, многоканальный тип.
- Уникальная геометрия стружечного канала минимизирует вибрации и обеспечивает максимальную стойкость пилы.
- Углубленная межзубная впадина, чтобы справиться с большим количеством стружки.



Положительный передний угол  $17^\circ$  обеспечивает отличное проникновение в сложнообрабатываемые материалы. Угол спинки  $48^\circ$  делает зуб очень прочным. Геометрия зубьев позволяет распиливать специальные упрочняемые сплавы. Разная величина разводки позволяет получить стружку разного сечения, снизить нагрузку на зуб и увеличить стойкость пилы.

- Запатентованная форма зуба
- Конструкция зуба улучшает производительность резания в специальных сплавах повышенной прочности
- Угол спинки  $48^\circ$  делает зуб очень прочным
- Порошковый материал режущей кромки зубьев обеспечивает высокую стойкость пилы.



Для заказа пилы = Номер артикула+длина полотна в мм



# Биметаллические пилы

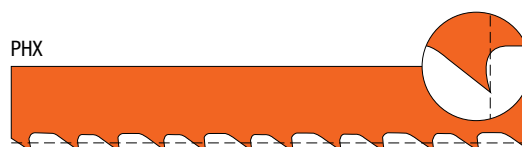
## 3858 PHX - P9000

Размеры в мм (Ширина x толщина)	ТPI	Форма зуба	Артикул
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
	1.4/2	PHX	3858-67-1.6-PHX-1.4/2
	1/1.4	PHX	3858-67-1.6-PHX-1/1.4
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



Разработана для резки сложнообрабатываемых материалов. Порошковый материал режущей кромки зубьев обеспечивает высокую стойкость пилы. Специальный тип разводки VariEdge в дополнении с переменным передним углом зубьев позволяет максимально полно использовать режущие свойства каждого из зубьев. Зубья распределяются по трем разным высотам и в комбинации с многоканальным типом разводки дают улучшенную конфигурацию и увеличенную производительность. Для изготовления зубьев пил Bahco используется порошковый материал качества Экстра. Это в сочетании с дополнительным легированием ленты основы 4% Хромом увеличивает стойкость пилы и снижает вероятность увода полотна.

- Разработана для резки твердых материалов
- Шлифованный зуб и более точное распределение зубьев по высоте.
- Для высокопроизводительной резки больших и труднообрабатываемых материалов.
- Порошковый материал режущей кромки зубьев.
- Экстремально долгий срок службы полотна.
- Повышенная твердость и стойкость
- Специальный тип разводки VariEdge в дополнении с переменным передним углом зубьев позволяет максимально полно использовать режущие свойства каждого из зубьев.
- Три разных высоты зубьев
- Многоканальная конфигурация разводки зубьев.
- Уникальная геометрия, которая уменьшает вибрации
- Углубленная межзубная впадина, чтобы справиться с большим количеством стружки
- Дополнительное легирование ленты-основы 4% Хромом увеличивает стойкость пилы и снижает вероятность увода полотна.





# Биметаллические пилы

## 3858 PQ - P9000

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
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
	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
	1.4/2	PQ	3858-67-1.6-PQ-1.4/2
80 x 1.6	.9/1.2	PQ	3858-80-1.6-PQ-.9/1

PQ



Чтобы достичь максимальной стойкости пилы для изготовления зубьев пил Bahco используется порошковый материал качества Экстра. Геометрия зуба имеет положительный передний угол 17°, обеспечивает прекрасное проникновение в такие материалы как подшипниковая сталь, нержавеющая сталь, инструментальные стали и специальные сплавы после деформационного упрочнения. Угол клина 48° делает зуб более стойким. Зубья распределяются по трем разным высотам и в комбинации с многоканальным типом разводки дают улучшенную конфигурацию и увеличенную производительность. Дополнительное легирование ленты-основы 4% Хромом увеличивает стойкость пилы и снижает вероятность увода полотна.

- Запатентованная геометрия зуба
- Геометрия зуба улучшает производительность резания специальных сплавов после закалки.
- Прочная конструкция зуба
- Высококачественный материал режущей кромки зуба.
- Длительный срок службы полотна
- Увеличенная твердость и стойкость
- Дополнительное легирование ленты-основы 4% Хромом увеличивает стойкость пилы



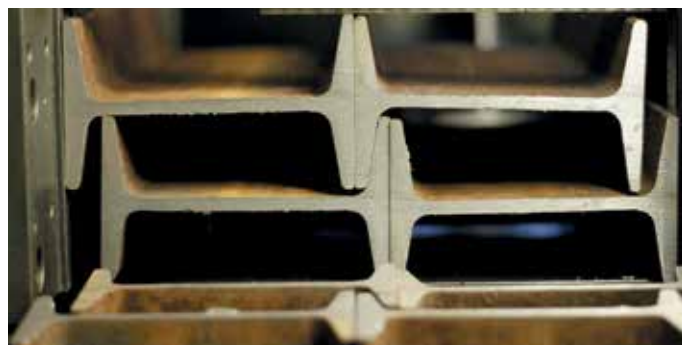
Для заказа пилы = Номер артикула+длина полотна в мм



# Биметаллические пилы

## 3853 TOP Fabricator™

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
20 x 0.9	5/7	PF	3853-20-0.9-5/7
	8/11	PF	3853-20-0.9-8/11
27 x 0.9	3/4	PF	3853-27-0.9-3/4
	4/6	PF	3853-27-0.9-4/6
	5/7	PF	3853-27-0.9-5/7
	5/8	PF	3853-27-0.9-5/8
34 x 1.1	8/11	PF	3853-27-0.9-8/11
	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
	5/7	PF	3853-34-1.1-5/7
41 x 1.3	5/8	PF	3853-34-1.1-5/8
	8/11	PF	3853-34-1.1-8/11
	2/3	PF	3853-41-1.3-2/3
	3/4	PF	3853-41-1.3-3/4
54 x 1.3	4/6	PF	3853-41-1.3-4/6
	5/7	PF	3853-41-1.3-5/7
	5/8	PF <td 3853-41-1.3-5/8	
54 x 1.6	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*

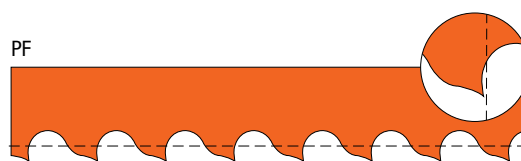


## 3853 TOP Fabricator™ - Extra Heavy Set

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
41 x 1.3	2/3	PF	3853-41-1.3-2/3W
	3/4	PF	3853-41-1.3-3/4W
54 x 1.3	3/4	PF	3853-54-1.3-3/4W
54 x 1.6	2/3	PF	3853-54-1.6-2/3W
	3/4	PF	3853-54-1.6-3/4W
67 x 1.6	2/3	PF	3853-67-1.6-2/3W
	3/4	PF	3853-67-1.6-3/4W
	5/8	PF	3853-67-1.6-5/8W

Для резки конструкционных сталей, труб и профилей по одной заготовке и пакетами. Эта запатентованная геометрия зубьев с 9-градусным положительным передним углом и 2х уровневым типом разводки делает полотно более прочными и устойчивыми к скалыванию, обеспечивая более длительный срок службы. Широкая спинка зубьев снижает динамические нагрузки, возникающие при распиливании труб и профилей. Риск выкрашивания зуба также снижается за счет использования системы Hi-Lo. Более широкая разводка снижает риск заклинивания. Порошковый материал режущей кромки обеспечивает дополнительную твердость и стойкость пилы.

- Длительный срок службы полотна
- Использование порошкового материала зубьев повышает твердость и увеличивает стойкость полотна.
- Мощный зуб с положительным передним углом 9 градусов
- Запатентованная технология предотвращает заклинивание.



## W = Extra Heavy Set

- Дополнительно увеличенная разводка зубьев для распила материалов со внутренними напряжениями.
- 3853 Top Fabricator по умолчанию обладает широкой разводкой зубьев. 3853 с индексом W означает, что разводка увеличена дополнительно.
- Для Предотвращения Заклинивания.

# Биметаллические пилы

## 3853 Top Fabricator Superior

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
34 x 1.1*	2/3	PF	3853-34-1.1-2/3S
	3/4	PF	3853-34-1.1-3/4S
41 x 1.3*	2/3	PF	3853-41-1.3-2/3S
	3/4	PF	3853-41-1.3-3/4S
54 x 1.6*	2/3	PF	3853-54-1.6-2/3S
	3/4	PF	3853-54-1.6-3/4S
67 x 1.6*	2/3	PF	3853-67-1.6-2/3S
	3/4	PF	3853-67-1.6-3/4S

3853 Top Fabricator Superior имеют многослойное дополнительное покрытие, что позволяет работать с максимальной производительностью и на высоких режимах резания.

- Максимально высокая производительность резки
- Отличная износостойкость.
- Увеличенный срок службы полотна

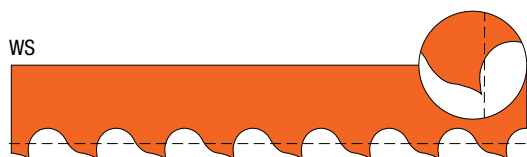
## 3853 Coated Fabricator Superior - W Teeth

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
41 x 1.3*	1.4/2	PF	3858-41-1.3-PF-1.4/2WS
	3/4	PF	3858-41-1.3-PF-3/4WS
54 x 1.3	2/3	PF	3858-54-1.3-PF-2/3WS
	3/4	PF	3858-54-1.3-PF-3/4WS
80 x 1.6	.7/1	PF	3858-80-1.6-PF-.7/1WS
	1.4/2	PF	3858-80-1.6-PF-1.4/2WS

3853 Top Fabricator Superior имеют многослойное дополнительное покрытие, что дает максимальную производительность резки с высокими параметрами.

- Максимально высокая производительность резки
- Отличная устойчивость к разупрочнению
- Увеличенный срок службы полотна
- Дополнительно увеличенная разводка зубьев для распила материалов со внутренними напряжениями.
- 3853 Top Fabricator по умолчанию обладает широкой разводкой зубьев. 3853 с индексом W означает, что разводка увеличена дополнительно.
- Для Предотвращения Заклинивания

WS



### Как заказать пилу:

**W** дополнительно увеличенная разводка

**S** Superior (с покрытием)

**WS** Superior Extra Heavy Set – доп.разводка и покрытие.

Используйте артикул пилы с S после TPI + длина кольца в мм

Пример Стандартная пила: 3853-41-1.3-3/4-6300

Пример дополнительно увеличенная разводка: 3853-41-1.3-3/4W-6300

Пример пила с покрытием: 3853-41-1.3-3/4S-6300

Пример пила с покрытием и увеличенной разводкой: 3853-41-1.3-3/4WS-6300

\* Скоро будет доступна

Для заказа пилы = Номер артикула+длина полотна в мм







**BAHCO**

BAHCO



# Твердосплавные пилы

## 3868 TSX

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
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
	2/3	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	TSX	3868-54-1.6-TSX-2
	2/3	TSX	3868-54-1.6-TSX-2/3
	3/4	TSX	3868-54-1.6-TSX-3/4
67 x 1.6	0.7/1	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 1.6	0.7/1	TSX	3868-80-1.6-TSX-.7/1
	1/1.25	TSX	3868-80-1.6-TSX-1/1.25

Пила 3868 TSX с геометрией зуба Triple Set с углом наклона 10 ° предназначена для высокоэффективной резки сложнообрабатываемых, нержавеющей, легированных, абразивных материалов и титановых сплавов. Обладают уникальной запатентованной формой зубьев. Преимуществом полотна с разводкой является то, что оно менее прихотливо к состоянию станку по сравнению с пилами без разводки зубьев.

- Для высокоэффективной резки сложных и абразивных материалов
- Форма зубьев с тройной разводкой и широкой разводкой снижают вероятность стирания зубьев.
- Идеально подходит для резки легированных, титановых сплавов, графита, алюминия с высоким содержанием кремния и матричных сплавов



# Твердосплавные пилы

## 3868 TSS

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
41 x 1.3	1.4/2	TSS	3868-41-1.3-TSS-1.4/2
	2/3	TSS	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	1/1.25	TSS	3868-67-1.6-TSS-1/1.25
	1.4/2	TSS	3868-67-1.6-TSS-1.4/2



Такая же форма зубьев, как и у TSX, но уже с предварительной обкаткой на заводе. Предназначена для распила на рабочих режимах скорости и подачи сразу с первого реза.

- Нет необходимости в обкатке
- Сокращает цикл производства одной заготовки.
- Предназначена для производительной резки материалов, в основном нержавеющей стали.
- Обеспечивает зазор для эффективного удаления стружки
- Уменьшает вибрации/ минимальный уровень шума
- Не подходит для резки титана



# Твердосплавные пилы

## 3881 THQ

Размеры в мм (Ширина x толщина)	ТPI	Форма зуба	Артикул
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
	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
80 x 1.6	0.7/1	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



3881 THQ - Геометрия зубьев Multi-Set обеспечивает уменьшение усилия резания и увеличения стойкости полотна. Благодаря широкой разводке позволяет снизить риск заклинивания полотна. Это особенно важно при распиле крупных сплошных заготовок и заготовок с внутренними напряжениями. Идеально подходит для резки титановых сплавов, аэрокосмических сплавов, нержавеющей стали, никелехромовых сплавов и абразивных инструментальных сталей.

- Широкая разводка зубьев
- Для резки средних и больших заготовок
- Запатентованная геометрия профиля зубьев. Фаски улучшают удаление стружки и увеличивают срок службы пилы
- Высокоточная шлифовка зубьев по 4м граням обеспечивает быстрый распил больших заготовок.
- Multi-Set геометрия с 7ю стружечными каналами.

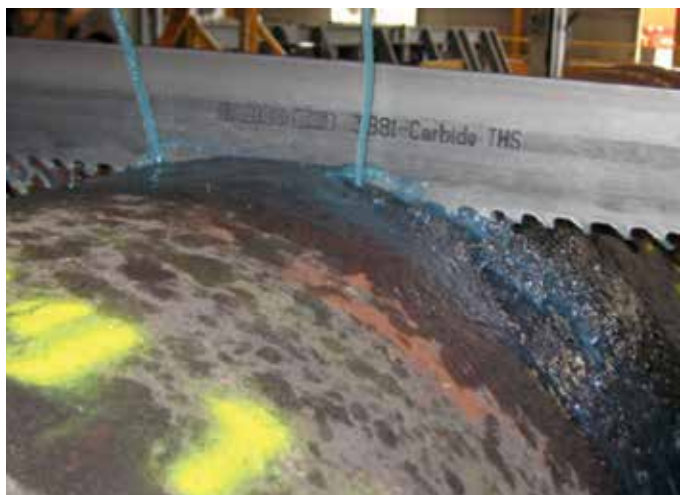




# Твердосплавные пилы

## 3881 THS

Размеры в мм (Ширина x толщина)	ТPI	Форма зуба	Артикул
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
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
100 x 1.6	.7/1	THS	3881-100-1.6-THS-.7/1



Аналогичный дизайн зубьев как у пилы 3881 THQ, но с предварительной обкаткой на заводе –изготовителе.

Предназначена для распила на рабочих режимах скорости и подачи сразу с первого реза. Это повышает производительность и сокращает цикл производства.

- Запатентованная геометрия зубьев.
- Нет необходимости в обкатке – экономия времени.
- Снижен риск стирания зубьев
- Тот же дизайн, что и у THQ, но с очень низким уровнем шума
- Не подходит для резки титана



# Твердосплавные пилы

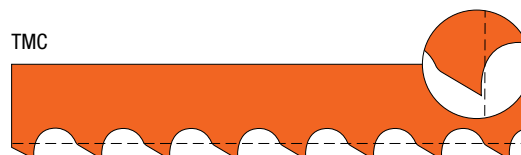
## 3860 TMC

Размеры в мм (Ширина x толщина)	ТPI	Форма зуба	Артикул
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-0.7/1
	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 1.6	.7/1	TMC	3860-80-1.6-TMC-.7/1
	1.4/2	TMC	3860-80-1.6-TMC-1.4/2



Пила 3860 TMC с неразведенным типом зуба и конструкцией зуба Multi-Chip, разработанной для высокопроизводительного пиления жаропрочных сплавов, сложных материалов, таких как инконель и титан.

- Неразведенный тип зуба ленточной пилы имеет высокую стойкость и позволяет получить высокое качество поверхности реза
- Специальный состав твердого сплава позволяет получить наибольшую производительность при работе на высоких режимах резания
- Зубья точно отшлифованы, чтобы дать острый край, необходимый для резки титана
- Высокая красностойкость материала зуба позволяет резать с высокой скоростью большие твердые материалы



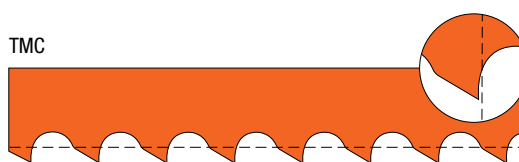
# Твердосплавные ленточные пилы с покрытием

## 3860 TMC - SUPERIOR

Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
54 x 1.6	1/1.25	TMC	3860-54-1.6-TMC-1/1.25S
	1.4/2	TMC	3860-54-1.6-TMC-1.4/2S
	2/3	TMC	3860-54-1.6-TMC-2/3S
67 x 1.6	1/1.25	TMC	3860-67-1.6-TMC-1/1.25S
	1.4/2	TMC	3860-67-1.6-TMC-1.4/2S
	2/3	TMC	3860-67-1.6-TMC-2/3S

Ленточные пилы 3860 TMC 54 мм и 67 мм могут иметь многослойное покрытие, которое обеспечивает высочайшую производительность резки.

- Максимально высокопроизводительная резка
- Высокое сопротивление разупрочнению
- Увеличенный срок службы пилы



### Как заказать пилу:

**S** Superior (Покрытие)

Используйте артикул пилы с индексом **S** после указания шага TPI + длина кольца в мм.

Пример:

3860-54-1.6-TMC-1.4/2S-7200



# Твердосплавные пилы

## 3860 TCD

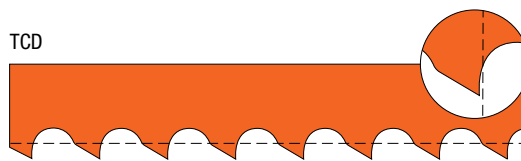
Размеры в мм (Ширина x толщина)	TPI	Форма зуба	Артикул
27 x 0.9	3/4	TCD	3860-27-0.9-TCD-3/4
34 x 1.1	2	TCD	3860-34-1.1-TCD-2
	2/3	TCD	3860-34-1.1-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-34-1.1-TCD-3/4
41 x 1.3	1.4/2	TCD	3860-41-1.3-TCD-1.4/2
	1.9/2.1	TCD	3860-41-1.3-TCD-1.9/2.1
	2/3	TCD	3860-41-1.3-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-41-1.3-TCD-3/4
54 x 1.6	1.4/2	TCD	3860-54-1.6-TCD-1.4/2
	2/3	TCD	3860-54-1.6-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-54-1.6-TCD-3/4
67 x 1.6	1/1.25	TCD	3860-67-1.6-TCD-1/1.25

Пила 3860 TCD имеет конструкцию зуба Multi-Chip Unset с углом наклона 10°. Данная пила разработана для производительной резки с высокой чистотой поверхности сложных материалов и сплавов

- Предназначена для резки всех видов материалов, включая титановые сплавы
- Также подходит для нержавеющей стали и алюминия
- Передний угол наклона 10°
- Конструкция зуба Multi-Chip Unset обеспечит превосходное качество поверхности и долгий срок службы пилы



TCD



# Твердосплавные пилы

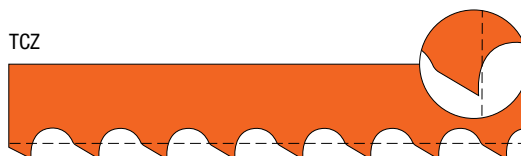
## 3860 TCZ

Размеры в мм (Ширина x толщина)	ТPI	Форма зуба	Артикул
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



Пила 3860 TCZ специально разработана для пиления заготовок с упроченной поверхностью, также заготовок с хромированным покрытием.

- Конструкция зубьев Multi-Chip Unset с углом наклона минус 6 °
- Также подходит для пиления цветных металлов, а также графита
- Долгий срок службы



# Твердосплавные пилы

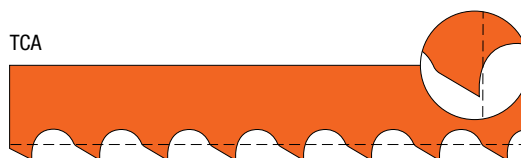
## 3860 TCA

Размеры в мм (Ширина x толщина)	ТPI	Форма зуба	Артикул
34 x 1.1	3	TCA	3860-34-1.1-TCA-3
	2/3	TCA	3860-34-1.1-TCA-2/3
41 x 1.3	1.4/2	TCA	3860-41-1.3-TCA-1.4/2
	2/3	TCA	3860-41-1.3-TCA-2/3
54 x 1.6	1/1.25	TCA	3860-54-1.6-TCA-1/1.25
	1.4/2	TCA	3860-54-1.6-TCA-1.4/2



Пила 3860 TCA специально разработанная для пиления больших заготовок и алюминиевых сплавов.

- Передний угол  $12^\circ$
- Увеличенный срок службы лезвия
- Превосходная чистота поверхности заготовок.
- Наилучшая стоимость реза



# Твердосплавные пилы

## 3869 TS

Размеры в мм (Ширина x толщина)	ТPI	Форма зуба	Артикул
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

Конструкция пилы Triple-Chip Set имеет передний угол  $7^\circ$  и предназначена для распила заготовок литейного производства. Хорошо справляется со специализированными задачами по резке нержавеющей и высоколегированных сталей.

- Прекрасно выносит стружку из зоны резания
- Твердосплавные зубья с тройной конфигурацией разводки зуба
- Быстрая резка
- Прямая и радиусная резка
- Специальная конструкция, предназначенная для литейного производства



# Технология Wavy Back

## WBB Wavy Bandsaw Blade

Разработан и спроектирован для решения самых сложных задач ленточного пиления

- Увеличьте вашу производительность с запатентованной технологией Bahco's WBB - Wavy Bandsaw Blade
- Патент US No. 9,731,366
- Идеально подходит для резки больших сечений жаропрочных сплавов
- WBB - Wavy Bandsaw Blade сэкономит ваши деньги, распиливая материалы быстрее и работая дольше.
- WBB - Wavy Bandsaw Blade – это ленточная пила, специально разработанная для ваших задач резки
- Технология WBB - Wavy Bandsaw Blade может применяться к любому биметаллическому или твердосплавному полотну Bahco.
- Более высокая скорость резки
- Увеличен срок службы полотна
- Более точная резка
- Снижает риск снижения ресурса ленточной пилы из-за разупрочнения.
- Идеально подходит для резки закаленных материалов
- Применяется для резки сплавов с высоким содержанием никеля
- Применяется для резки супер сплавов
- Благодаря запатентованной технологии обладает максимальной производительностью и наилучшей ценой за 1 рез

WB



Технические специалисты по ленточной пиле Bahco будут работать над тем, чтобы технология WBB - Wavy Bandsaw Blade справлялась со сложнейшими задачами в области резки.

*Технология Wavy-Back может быть использована для твердосплавных и биметаллических ленточных пил. Свяжитесь с вашим представителем Bahco для получения более подробной информации.*



# Таблица неисправностей и способов их устранения

## Инструкции

	Важные факты	Разрыв полотна	Косой рез	Скалывание зубьев	Высокая шероховатость	Быстрое стирание зубьев	Вибрация	Проскальзывание полотна на шкиве	
МАШИНА	<b>Направляющие и кронштейны с направляющей</b> 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 на слишком большом расстоянии друг от друга, изношены, или плохо отрегулированы. Кронштейн с направляющей не закреплен					Направляющие плохо отрегулированы	
	<b>Шкивы ленточной пилы</b> 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
	<b>Щетка для очистки от стружки</b> Проверьте, 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		
	<b>Натяжение полотна</b> 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
	<b>СОЖ</b> Необходима 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		
ДАнные о РЕЗАНИИ	<b>Скорость полотна</b> Надо правильно выбирать скорость полотна. Проверьте скорость полотна, используя тахометр		Скорость полотна слишком низка		Скорость полотна слишком низка	Скорость полотна слишком высока	Свободное колебание – скорость полотна немного завышена или занижена		
	<b>Подача</b> Подача должна быть выбрана так, чтобы нагрузка на зубья полотна ленточной пилы была оптимальна.	Подача слишком высока	Подача слишком высока	Подача слишком высока	Подача слишком высока	Подача слишком высока или слишком низка	Подача слишком высока или слишком низка	Подача слишком высока	
ПОЛОТНО ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ	<b>Шаг зубьев</b> Выбор правильного шага зубьев так же важен, как выбор правильной подачи и скорости	Шаг зубьев слишком частый	Шаг зубьев слишком частый	Шаг зубьев слишком частый, впадины между зубьями заполнены	Шаг зубьев слишком редкий	Шаг зубьев слишком частый			
	<b>Форма зубьев</b> Каждая форма зубьев имеет свою идеальную область применения			Форма зубьев недостаточно прочная		Неправильный выбор формы зубьев	Используется полотно с постоянным шагом		
	<b>Обкатка</b> 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		
	<b>Срок службы полотна</b> Все полотна со временем изнашиваются. Ищите следы износа		Изношено полотно		Изношено полотно			Изношено полотно	
ЗАГОТОВКА	<b>Поверхность</b> Плохая поверхность (с окалиной) обрабатываемой детали сократит срок службы полотна. Уменьшите скорость полотна					Дефекты поверхности, а именно, окалина, ржавчина, песок			
	<b>Закрепление заготовки</b> Надежно закрепляйте обрабатываемые детали, особенно при резке пакетов заготовок. Не используйте искривленные или поврежденные заготовки			Смещение заготовки при пилении			Заготовка не закреплена должным образом		



# Программное обеспечение

## Bahco Bandcalc

### BandCalc™

**Оптимизируйте вашу работу по подбору наиболее подходящей под ваши потребности пилы Bahco с приложением BandCalc™**

Bahco BandCalc™ - это запатентованное приложение, эксклюзивно разработанное SNA Europe. Это программное обеспечение позволяет пользователям ленточной пилы определить наилучшие параметры ленточной пилы Bahco и параметры станка, чтобы оптимизировать процесс резки.

### Как это работает?

The BandCalc App дает рекомендации по подбору ленточной пилы марки Bahco.

Учитываются следующие параметры: станок (модель) заказчика, состояние станка, требования заказчика к резанию, материал для резки, а также размеры и форму обрабатываемой детали.

BandCalc также позволяет пользователям ленточной пилы Bahco определять время каждого реза, его стоимость на своем станке и сравнивать результаты между различными сериями ленточных пил Bahco.

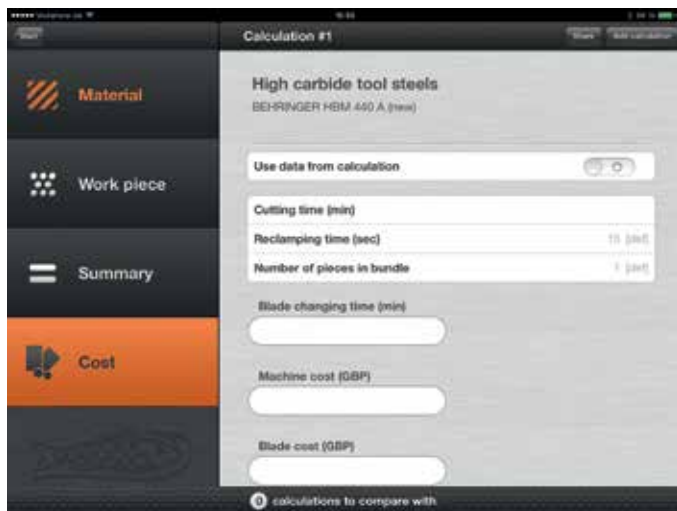
Это позволяет Вам выбрать лучший вариант по лучшей цене.

Bahco BandCalc можно бесплатно скачать в iTunes для эксклюзивного использования нашими клиентами.

Приложение Bahco BandCalc доступно для iPad, ПК или ноутбука.

### Карточки с подсказками

Наш карточки с подсказками для биметаллических и твердосплавных пил по заготовкам, их размерам и режимам резания очень легко и полезно использовать.



# Сервисное обслуживание

## Больше преимуществ для Вас



### Наш сервис

Наши специалисты по всему миру призваны оказывать поддержку в достижении целей в области применения ленточных пил. Высокая квалификация позволяет им найти наилучшее решение для каждого случая в отдельности. Это позволит вам обрести идеальный баланс между экономической эффективностью, производительностью и качеством работы.

### Russian Federation

Tel: +7 (495) 221 58 51

Info.ru@bahco.com



### Учебные центры

Для развития и укрепления обширных знаний и опыта компания имеет свою академию с учебными центрами по всей Европе.

Наши коллеги и партнеры могут проходить тренинги в Великобритании, Швеции, Италии, Польше, Белоруссии и Турции, осваивая продукцию, технику пиления, решение сложных технических вопросов для достижения минимальной стоимости одного реза заготовки.



### Быстрая доставка

Мы стратегически расположили наши сварочные центры по всему миру, чтобы предложить нашим заказчикам удобный и быстрый сервис сварки ленточных пил.

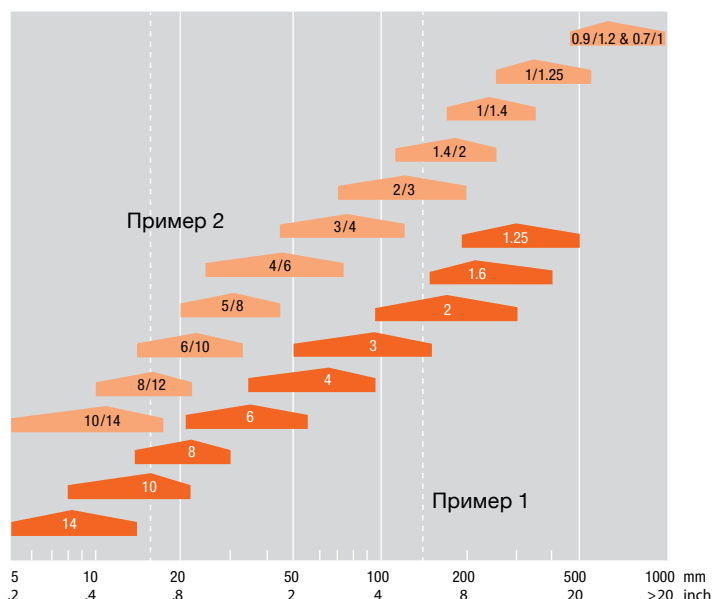
Наши центры обладают:

- Высокими технологиями сварки с контролем отпуска
- Автоматизированным шлифовальным оборудованием
- Лабораториями качества



# Техническая информация

## Определение шага ТРІ



### Шаг зубьев пилы для сплошных заготовок

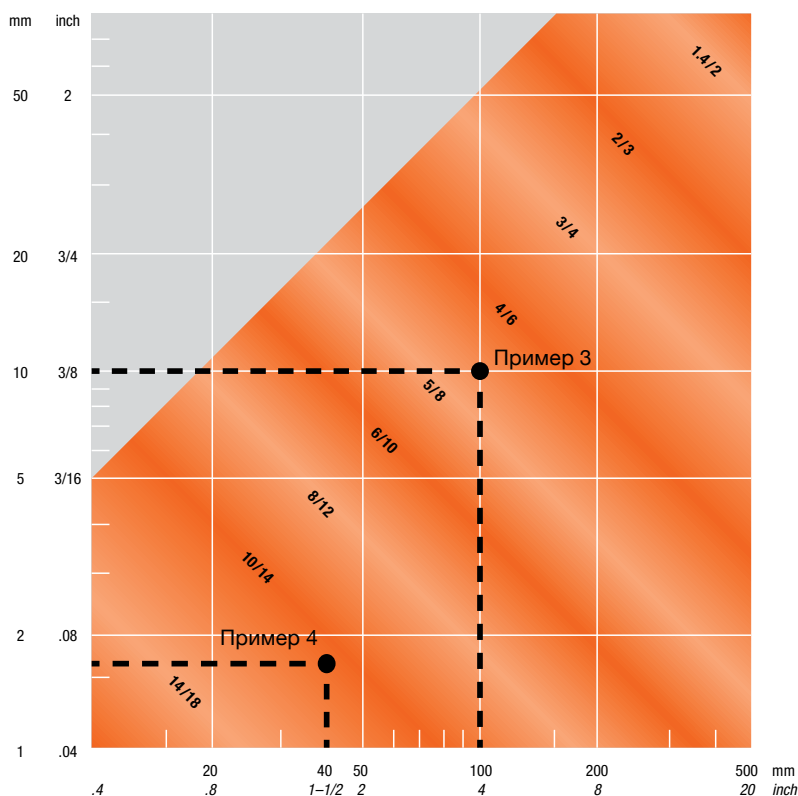
Диаграмма поможет выбрать правильный шаг зубьев, исходя из размеров сплошной заготовки.

Пример 1:

При распиливании заготовки Ø150 мм необходимо использовать шаг 2/3 ТРІ или 1.4/2 ТРІ при выборе пил с переменным шагом или шаг 2 ТРІ для пил с постоянным шагом.

Пример 2:

При пилении мягких материалов, таких как пластик, алюминий или дерево, целесообразно брать более крупный шаг пил. Так для пиления алюминиевых заготовок размером 13...20 мм стоит выбрать шаг 5/8 ТРІ или 6 ТРІ.



### Пиление труб и профилей

Диаграмма позволит определить наиболее оптимальный шаг зубьев при пилении тонкостенных конструкций.

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

Пример 3:

При пилении швеллера 100x10 мм необходимо выбрать шаг 5/8 ТРІ или 4/6 ТРІ. Для труб шаг пилы выбирается по наружному диаметру и толщине стенки.

Пример 4:

При пилении трубы 40x1.6 мм следует выбрать шаг 10/14 ТРІ.

# Техническая информация

## Определение скорости

Биметаллические пилы		Метров в минуту при Ø мм				Охлаждающая жидкость
Материал	10 – 65	100 – 300	400 – 800	> 1000		
Конструкционные и автоматные стали	100	85–95	60–75	40–60	6 %	
Конструкционные, закаленные и отпущенные стали	80	70–80	60–68	40–50	6 %	
Стали с поверхностным упрочнением, пружинные стали	75–100	60–80	45–65	30–40	8 %	
Нелегированные инструментальные, подшипниковые стали	60–65	55–60	35–45	25–35	8 %	
Быстрорежущие стали	45–50	40–45	30–35	20–25	8 %	
Холоднодеформированные инструментальные стали	30–35	25–30	20–25	15–20	DRY	
Легированные инструментальные стали	45–65	45–60	40–60	20–40	8 %	
Азотированные и высоколегированные стали	40–45	35–40	25–30	20–25	8 %	
Литейный чугун	50–60	45–50	30–40	25–30	DRY	
Нержавеющие низколегированные стали	40–45	40–45	35–40	30–40	10 %	
Нержавеющие высоколегированные стали	35–40	30–35	20–30	19–22	10 %	
Жаропрочные и дуплекс стали	25–30	20–25	15–20	14–16	10 %	
Сплавы на основе никеля и никеля с кобальтом	15–20	13–15	10–12	10	10 %	
Титановые сплавы, титан, алюминиевая бронза	30–35	25–30	20–25	16–18	10 %	
Алюминий и сплавы на его основе, горизонтальные станки	120	120	120	120	25 %	
Алюминий и сплавы на его основе, вертикальные станки	3000	2100–2500	1250–2000	500–1200	25 %	
Латунь	120	120	90–120	80–100	4 %	
Медь	120	110	80–100	60–80	15 %	

Чем больше размер, тем ниже скорость.

Твердосплавные пилы		Meters per minuut bij Ø mm				Охлаждающая жидкость
Материал	10 – 65	100 – 300	400 – 800	> 1000		
Конструкционные и автоматные стали	200	160–190	110–150	60–90	12 %	
Конструкционные, закаленные и отпущенные стали	140	120–140	85–115	50–70	12 %	
Стали с поверхностным упрочнением, пружинные стали	120–130	110–120	75–110	40–60	10 %	
Нелегированные инструментальные, подшипниковые стали	100–120	90–100	60–90	40–50	10 %	
Быстрорежущие стали	100–110	80–90	60–75	50–60	10 %	
Холоднодеформированные инструментальные стали	80–100	60–90	60–75	45–65	DRY	
Легированные инструментальные стали	85–95	80–90	60–70	50–60	8 %	
Азотированные и высоколегированные стали	75–85	70–80	60–70	45–60	8 %	
Литейный чугун	90–105	90–95	60–75	40–55	12 %	
Нержавеющие низколегированные стали	80–110	80–100	70–95	65–80	12 %	
Нержавеющие высоколегированные стали	80–90	70–80	60–70	40–50	13 %	
Жаропрочные и дуплекс стали	100–115	80–100	65–80	50–60	12 %	
Сплавы на основе никеля и никеля с кобальтом	30–40	25–30	20–28	15–20	12 %	
Титановые сплавы, титан, алюминиевая бронза	50–60	40–50	35–45	16–18	12 %	
Алюминий и сплавы на его основе, горизонтальные станки	250	250	250	250	25 %	
Алюминий и сплавы на его основе, вертикальные станки	5000	4000–5000	3000–4000	2000–3000	25 %	
Латунь	250	250	180–240	140–160	4 %	
Медь	240	220	130–190	100–120	15 %	

Чем больше размер, тем ниже скорость.



# Вспомогательные инструменты

## 3870-ЩЕТКА

Щетки используются на ленточнопильных станках для очищения ленточных пил от стружки с целью повышения производительности и снижения износа инструмента и оборудования. Изготовленные из прочного нейлона щетки имеют 6 типоразмеров. В артикуле указан внутренний диаметр отверстия в мм.



Артикул	Наружный диаметр/ Диаметр отверстия
3870-ЩЕТКА-60-6	60 / 6
3870-ЩЕТКА-80-6	80 / 6
3870-ЩЕТКА-80-8	80 / 8
3870-ЩЕТКА-80-10	80 / 10
3870-ЩЕТКА-100-10	100 / 10
3870-ЩЕТКА-100-12	100 / 12
3870-ЩЕТКА-100-HEX	100 / HEX

## 3870-КЛИН

Стальной клин длиной 75 мм помогает предотвратить заклинивание при пилении материалов, склонных к короблению в момент распиливания.



Артикул	Длина
3870-КЛИН-3	75mm, 3"

## 3870-ТАХОМЕТР

Электронный тахометр мгновенно определяет действительную скорость резания пилы в различных единицах на дисплее.



Артикул
3870-ТАХОМЕТР

## 3870-ТЕНЗИОМЕТР

Тензиометр Bahco создан для быстрого и точного измерения натяжения любых ленточных пил. Правильное натяжение необходимо для увеличения срока службы как инструмента, так и оборудования, а также для получения качественной поверхности реза.



Артикул
3870-ТЕНЗИОМЕТР

# Вспомогательные инструменты

## 3870-РЕФРАКТОМЕТР

Концентрацию смазочно-охлаждающей жидкости можно проверить рефрактометром Bahco.



Артикул

3870-РЕФРАКТОМЕТР

## 3870-BANDCALC

BandCalc™ - это интерактивная компьютерная программа, доступная на CD, которая поможет легко подобрать лучшую пилу для конкретной задачи в зависимости от требований пользователя - материала для резки, станка, заготовки и т. Д.



Артикул

3870-BANDCALC

## GL008 ПЕРЧАТКИ

Тонкий полиуретановый материал перчаток позволяет работать безопасно и с комфортом.



Артикул

GL008-8

GL008-10

## GL010 ПЕРЧАТКИ

Перчатки с антивибрационными накладками на пальцах.



Артикул

GL0010-8

GL0010-10





**ВАНСО**

**Российская Федерация**

141407, Московская область, г.  
Химки, ул.Панфилова, вл.21, стр.1

Тел: +7(495) 2215851

Факс: +7(495) 2215851 (доб.3413)

e-mail: info.ru@bahco.com

**Беларусь**

220075, Минск, ул. Селицкого, 8а

Тел.: +375 17 389 79 00

Факс: +375 17 389 79 51

e-mail: info.ru@bahco.com

[www.bahco.com](http://www.bahco.com)

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ДИЛЛЕРА

**БУДЬ КРУТЫМ, ИСПОЛЬЗУЙ ПИЛЫ ВАНСО!**