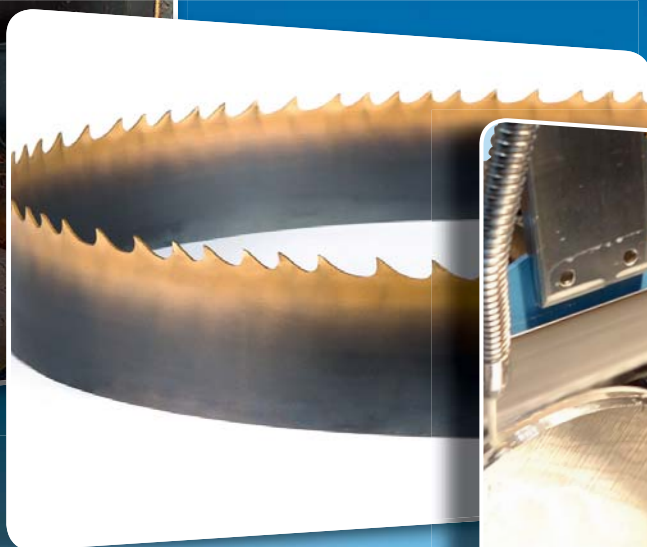


Биметални отрезни ленти и циркуляри



SAWING PRODUCTS



ДАНАЛ ЕООД България
гр.София жк.Люлин бл.135

Тел: 0898576242 - Лъчезар Георгиев
Тел: 0888730480 - Мирослав Граматиков
Mail: danaleood@gmail.com
www.doallbg.com

Продукти, които са на крачка пред останалите!



ЗА ВСИЧКИ ВАШИ НУЖДИ ОТ РЯЗАНЕ!

Биметални ленти | Карбидни ленти | Циркулярни дискове
Лентоотрезни машини | Охладителни течности



Експертите

Марката DoALL е известна в лентовото рязане от самото начало. DoALL изобретиха първата режеща метал лента и оттогава DoALL продължава да е лидер в групата на иновациите при трионите. Ние сме единственият производител, който предлага всички режещи елементи, включително режещи машини, остриета, течности за рязане и за обработка на материали. Продукти, които са на крачка пред останалите!

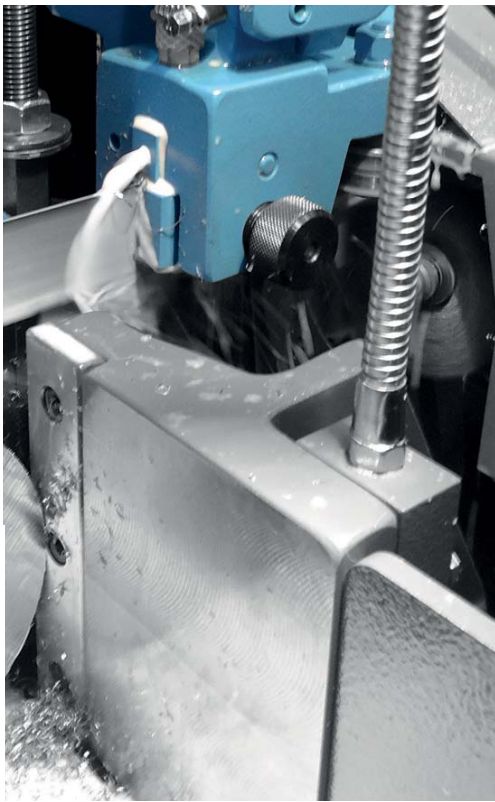
С нашия дългогодишен опит, ние сме истински експерти в металообработването. Нашият DoALL екип за техническа поддръжка и обслужване на клиентите ще работи с вас, за намирането на правилно решение за вашите приложения за рязане.

МИНАЛО - НАСТОЯЩЕ - БЪДЕЩЕ - **DoALL**

MACHINES | BAND SAW
FLUIDS | CIRCULAR SA
BLADES | BAND SAWING
HINES | CIRCULAR SAW
SAW BLADES | CUTTING



ЗА ВСИЧКИ ВАШИ



BLADES | CUTTING FLUIDS
NEW BLADES | BAND SAWING
MACHINES | CUTTING
MACHINES | BAND
FLUIDS | CIRCULAR SAW



НУЖДИ ОТ РЯЗАНЕ!

Съдържание

ТЕХНОЛОГИЯ НА РЯЗАНЕ

Скорост на лентата и групов селектор	4
Селектор за лентова режеща машина	5
Селектор на стъпката при твърди тела.....	6
Селектор на стъпката при строителни материали ...	7
Характеристики на острието	8
Характеристики на стружките	9
Вклиняване (вмъкване) на острието	10
Препоръки за Волфрамов Грит	11
(грит -абразивни частици /песъчинки/)	

ЛЕНТОВИ ТРИОНИ

БИ-МЕТАЛ

Silencer GP	12
Silencer Plus	13
StructurALL	14
StructurALL Prime	15
Penetrator	16
Penetrator Prime / TiN Penetrator	17
Supreme	18
TiN Supreme	19

ВОЛФРАМОВ КАРБИД

STS	20
T3P	21
T7P	22
STC	23
T3N	24
STW	25

ВЪГЛЕРОДНА СТОМАНА

Dart	26
Metal Master	27
Friction	28
Olympia	29

GRIT EDGE

Волфрамов Грит	30
Диамант	31

РЕЖЕЩИ ПРОДУКТИ

Кръгови (дискови) остриета за автоматично рязане	32
Режещи машини	33
Течности за рязане	34
Забележки	35



Скорост на лентата и Групов селектор

Скорост на лентата и Групов селектор	Номер на групата	DIN ¹	Номер на заготовката	AISI ² (SAE)	GHOST	Скорост на рязане (м / мин.)					
				Би-метал			Карбид				
				Диаметър >>>	<100 mm	100-400 mm	>400 mm	<100 mm	100-400 mm	>400 mm	
				Широчина на острието >>>	34 mm	41 mm	54 mm	34 mm	41 mm	54 mm	
Строителни стомани	1	St37/St42	1.0037/1.0042	1015	St3ps	70 - 90	60 - 80	50 - 70	120 - 160	110 - 150	100 - 140
		St52/St60	1.0050/1.0060	ASTM-A570	St6ps	45 - 60	40 - 55	40 - 55	90 - 120	85 - 120	95 - 125
Свободна машинна обработка		9S20	1.0711	1112/1212		60 - 80	50 - 65	50 - 65	120 - 160	110 - 150	120 - 160
Циментиращи стомани		C10/C15	1.0301/1.0401	1010/1015	10	60 - 80	50 - 65	50 - 65	120 - 160	110 - 150	120 - 160
		16MnCr5	1.7131	5115	18XG	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100
		20CrMo5	1.7264		20XM	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100
		21NiCrMo2	1.6523	8620	20XGNM	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100
Стомани за лагери	2	100Cr6	1.2067	52100	9x2	35 - 45	30 - 40	30 - 40	70 - 95	70 - 90	65 - 90
Пружинни стомани		65Si7	1.5028	9260H	60S2	35 - 50	30 - 45	30 - 45	70 - 95	70 - 95	70 - 95
		50CrV4	1.8159	6150	50XFA	35 - 50	30 - 45	30 - 45	70 - 95	70 - 95	70 - 95
Hot working steels and case hardened steel	3	C35/C45	1.0501/1.0503	1035/1045	35/45	45 - 60	40 - 55	40 - 55	90 - 125	85 - 120	95 - 125
		42CrMo4	1.7225	4140	40XN2MA	40 - 50	35 - 45	35 - 47	77 - 105	75 - 100	75 - 103
		34CrNiMo6	1.6582	4337	38X2N2MA	25 - 35	23 - 31	24 - 33	50 - 70	50 - 68	55 - 75
Nitriding steel	4	34CrAl6	1.2581	H21	3X2V8F	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69
Високо легирани горещо обработени стомани		40CrMnMo7	1.2311			26 - 35	23 - 31	24 - 33	51 - 70	50 - 68	54 - 74
		X40CrMoV5-1	1.2344	H13	4X5MF1S	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69
		56NiCrMoV7	1.2713	L6	5XNM	26 - 35	23 - 31	24 - 33	51 - 70	50 - 68	54 = 74
Нелегирани инструментални стомани	5	C125W	1.1563	W112	U13-1	34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92
		C80W1	1.1525	W108	U8A-1	34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92
Студено обработени стомани	6	X210Cr12	1.2080	D3	X12	20 - 27	17 - 23	19 - 26	40 - 55	38 - 52	42 - 57
		X155CrVMo12-1	1.2379	D2		20 - 27	17 - 23	19 - 26	40 - 55	38 - 52	42 - 57
		90MnCrV8	1.2842			34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92
Високо скоростни стомани	7	S 6-5-2	1.3343	M2	R6M5	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78
		S 3-3-2	1.3333		R3AM3F2	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78
		S 2-10-1-8	1.3247	M42		29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78
		S 10-4-3-10	1.3207		R12F3K10M3	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78
		S 18-0-1	1.3355	T1	R18	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78
Чугун	8	GG30	0.6030	A48	Sc30	31 - 41	26 - 36	28 - 37	61 - 83	53 - 71	55 - 75
		GGG50	0.7050	A536	Vc50	31 - 41	26 - 36	28 - 37	61 - 83	53 - 71	55 - 75
Неръждаеми стомани	9	X8CrNiS18-9	1.4305	303	12X18N9	33 - 41	26 - 35	28 - 39	60 - 81	52 - 70	57 - 77
		X5CrNi18-10	1.4301	304	08X18N10	33 - 41	26 - 35	28 - 39	60 - 81	52 - 70	57 - 77
	10	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	316Ti	10X17N13M2T	23 - 31	20 - 26	21 - 29	45 - 61	39 - 53	43 - 58
		X5CrNiMo17-12-2	1.4401	316		23 - 31	20 - 26	21 - 29	45 - 61	39 - 53	43 - 58
		X20Cr13	1.4021	420	20X13	27 - 36	24 - 32	27 - 36	54 - 73	48 - 65	63 - 72
Топлоустойчиви стомани	11	X45CrSi9-3	1.4718	HNv3	40Ch9S2	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69
		X12CrCoNi21-20	1.4971	661		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
		X20CrMoWV12-1	1.4935	616		27 - 36	24 - 32	27 - 36	54 - 73	48 - 65	54 - 72
		X15CrNiSi25-20	1.4841	314	20X25N20S2	15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
		X12NiCrSi36-16	1.4864	330		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
		X8CrNiAlTi20-20	1.4847	334		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
Никелови сплави	12	NiCr19NbMo	2.4668	5596E(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27
		NiCr13Mo6Ti3	2.4662	5660J(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27
		NiCo20Cr20MoTi	2.4650	5872D(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27
Алуминий	13	6003				95 - 115	100 - 120	100 - 120	175 - 200	175 - 200	170 - 225
Мед	14	AA1100				95 - 115	100 - 120	100 - 120	175 - 200	175 - 200	170 - 225
Месинг	15	CDA110				50 - 70	40 - 60	35 - 45	100 - 140	80 - 120	70 - 90
Алу-бронз	16	CuZn39Pb1AIB-B				73 - 110	73 - 110	85 - 115	175 - 200	175 - 200	170 - 225
Титанови сплави	17	Ti-6Al-4V				13 - 23	10 - 20	10 - 15	40 - 50	40 - 50	35 - 45
Стомани с якост на опън над 1 000 N / mm2	18	1000-1200 N/mm2				25 - 30	25 - 30	20 - 25	60 - 70	50 - 60	40 - 50
		1200-1400 N/mm2				30 - 35	20 - 25	15 - 20	50 - 60	40 - 50	30 - 40
		1400-1600 N/mm2				20 - 25	15 - 20	10 - 15	40 - 50	30 - 40	20 - 30
Абразивни строителни материали, заготовки от цветни метали	19	¹ Немски промишлен стандарт ² Американски институт за черна металлургия									
Силиконово стъкло, стъклени влакна, керамика	20	1	Стандарт Много целеви инструмент	1	1	Високо качествено изпълнение Висока производителност	1	1	Специален Високи показатели		

Тип на острието	НЕМЕТАЛИ	ЦВЕТНИ МЕТАЛИ	СТОМАНИ И СПЛАВИ				Страница
			Обработваемост чрез рязане				
			ЛЕКО	УМЕРЕНИ	ТРУДНИ	МНОГО ТРУДНИ	
	- Дърво - Пластмаса - Гума	- Алуминий - Мед - Месинг - Лесно обработваеми стомани	- Меки (малковъглеродни) стомани - Нисковъглеродни стомани - Легирани стомани	- Високо въглеродни стомани - Инструментални стомани - Щампови стомани	- Неръждаеми стомани - Титан - Никелови сплави	- Високо никелови сплави - Супер сплави	
БИ-МЕТАЛ За най-висока производителност и ниски разходи в повечето метални приложения за триони							
Silencer GP	По-дълъг живот на износване		Пригодно за основни цели биметлно острие с по-дълго износващ се зъб.				12
Silencer Plus		Най-добрият абсолютен избор за многоцелеви приложения				13	
StructurALL		Най-добрият избор за строителството, за тръби и снопове.				14	
StructurALL Prime		StructurALL с подобрена устойчивост на износване				15	
Penetrator		Най-добрият избор за повечето високо продуктивни приложения за рязане				16	
Penetrator Prime		Пенетратор с подобрена устойчивост на топлинна и износване				17	
TiN Penetrator		Пенетратор с подобрена и устойчивост на износване				17	
Supreme				Най-агресивен при различна височина и набор на зъбите		18	
TiN Supreme				Suprime с подобрена устойчивост на износване		19	
ВОЛФРАМОВ КАРБИД За най-трудните и най-абразивни приложения, които генерират високи температури при рязане и бързо износване на инструмента							
STS			За високо производителен и дълъг живот на инструмента в твърди стомани				20
T3P		Висока производителност			Решаващ зъб за най-трудният материал		21
T7P					Засилено проникване		22
STC	Много абразивни материали, лят алуминий						23
T3N				Закалени пръти			24
STW	Жилав (твърд) дървен материал						25
ВЪГЛЕРОДНА СТОМАНА За по-лесни за нарязване материали, които по-слабо генерират топлина или износване на инструмента							
Dart	Твърдият гръб позволява високо напрежение на лентата, тежко подаване						26
Metal Master	Острие с най-ниска цена						27
Friction			Специално високоскоростно рязане на цветни метали до 25 мм				28
Olympia	Дърво						29
GRIT EDGE За шлифване на прекалено крехки и чупливи материали или твърде абразивни за машина с назъбено острие							
Tungsten Grit	За твърди, абразивни метали между 42 и 65 HRc						30
Diamond	Най-твърдите не стоманени материали!						31



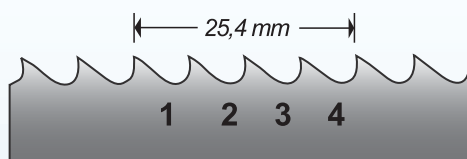
Селектор на стъпката при твърди тела

Стъпката показва разстоянието между зъбите. Правилният избор на стъпката обезпечава правилния натиск на зъба и адекватния за стружките капацитет на падината между зъбите. В повечето приложения, острието трябва да ангажира не по-малко от 3 зъба и не повече от 25 зъба в среза.

Една единствена стъпка

Остриетата с една единствена стъпка имат еднаква форма на и еднакво разстояние между зъбите. Стъпката (брой на зъбите за един инч) е броя на каналите в един инч (25,4 мм) една педя.

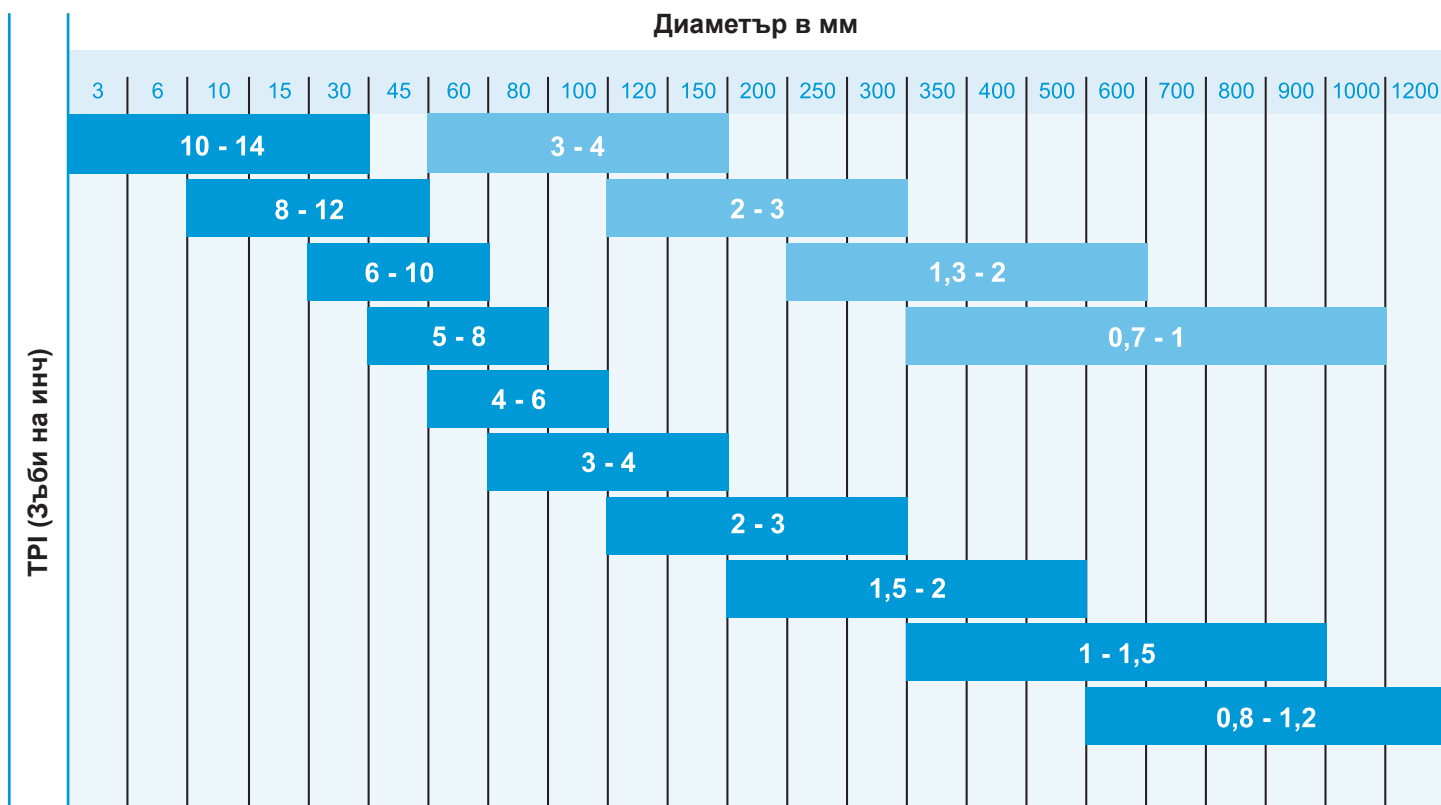
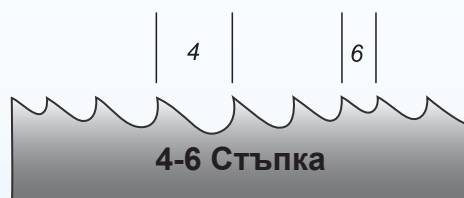
- Използва се предимно за твърди материали.



Многостъпов

Многостъповите остриета имат различно разстояние между зъбите за намаляване на вибрациите. Предназначението на стъпката е да разделя по-едри от по-фините зъби.

- Използва се при повечето приложения за триони.
- Най-добър за строителни или всякакви склонни към вибрации приложения.



БИ-МЕТАЛ



ВОЛФРАМОВ КАРБИД

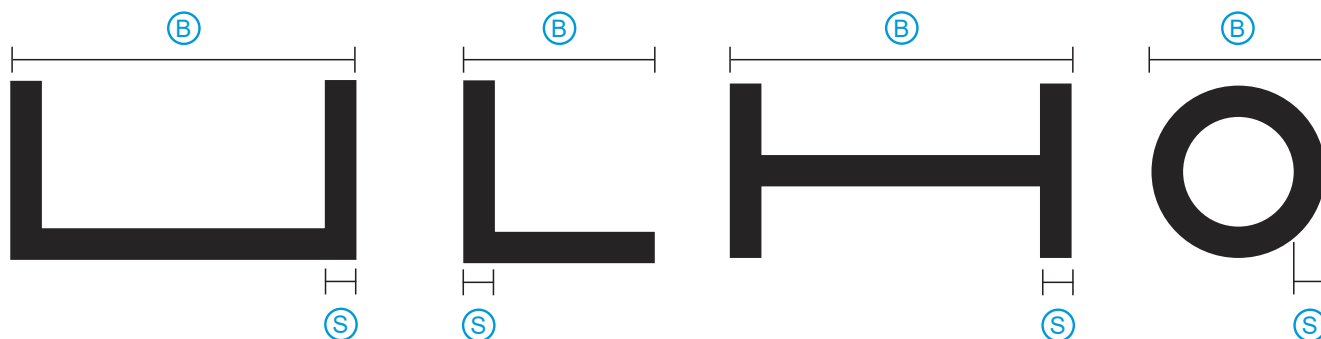


Селектор на стъпката за различните материали

Този селектор може да се използва за лесно намиране на правилната стъпка за рязане на профили и тръби. Изберете максималния размер на частта, която трябва да бъде рязана в мащаб по хоризонтала. След това проверете във вертикалната колона измерената дебелина на стената и намерете в таблицата препоръчаната стъпка. За по-бързо рязане, може да се използва следващата по-голяма стъпка. Не се препоръчва да се използва по-фина стъпка, тъй като препълнената падина между зъбите ще строши зъбите.

Рязане на снопове:

- За кръгла тръбна инсталация удвоете единичната дебелина на стената и намерете правилната стъпка.
- За квадратни и правоъгълни тръбни инсталации, вземете в предвид максималното разстояние, което трябва да се реже във вързопа и комбинирайте дебелината на стената.

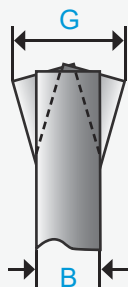
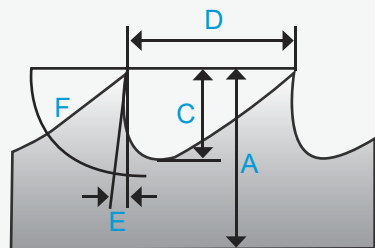


Дебелина на стената в мм. (S)	TPI (Зъби на инч) Размер в мм. (B)											
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	750	1000
2	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	6 - 10	5 - 8	5 - 8
3	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	8 - 12	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6
4	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6
5	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4
6	10 - 14	8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4
8		6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4
10		6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4
12		5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3
15			5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3
20			4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3
30				3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	1,5 - 2	1,5 - 2
50						3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2
75								1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1 - 1,5
100									1,5 - 2	1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5
150										1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5
200										1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5

Характеристики на острието

ГЕОМЕТРИЯ НА ОСТРИЕТО

Терминология

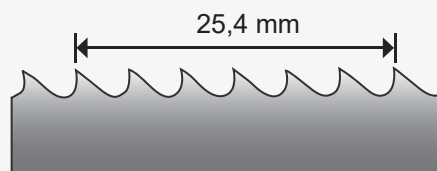


- A Ширина на острието
- B Дебелина (калибър)
- C Дълбочина на цепнатината между зъбите
- D Стъпка на зъбите
- E Главен преден ъгъл на наклона
- F Заден ъгъл (на цепнатината)
- G Ширина на набора

СТЪПКА НА ЗЪБИТЕ

Стъпката (зъбите в инч или TPI) е мярка на разстоянието между зъбите.

Острие с една единствена стъпка е за бързо режещи се материали. Остриетата с една единствена стъпка имат еднакво разстояние между зъбите. TPI е броят на зъбите в един-инч.



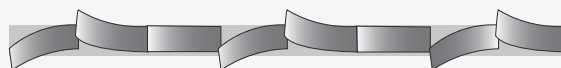
Многостъпковите остриета се използват в повечето приложения за рязане на метали. Разстояние между зъбите при многостъпковите остриета варира между две крайности. Предназначението на стъпката при многостъпковите остриета е да разделя еквивалентните единични стъпки означаващи тези крайности.



ТИПОВЕ ЗЪБЕН НАБОР

Последователност, използвана при нареждането на зъбите.

Набор на зъбите тип гребло (на принципа, един зъб надясно, един зъб наляво и един (raker) не наклонен)
За рязане на черни и тежки метали.



Прав Набор

За лесно обработваеми метали и неметали.



Прав набор тип гребло

Използва се за всички много - стъпкови остриета



ФОРМИ НА ЗЪБИТЕ

Формата на зъбите е комбинация от ъгъла на наклона и формата на между-зъбната падина.

Прецизност

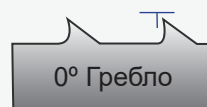
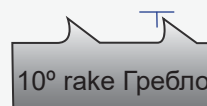
За повечето приложения за рязане.

Форма на Нокът

За увеличаване на силата на снопа и проникването.

Опорна стена

за дървообработващи приложения.

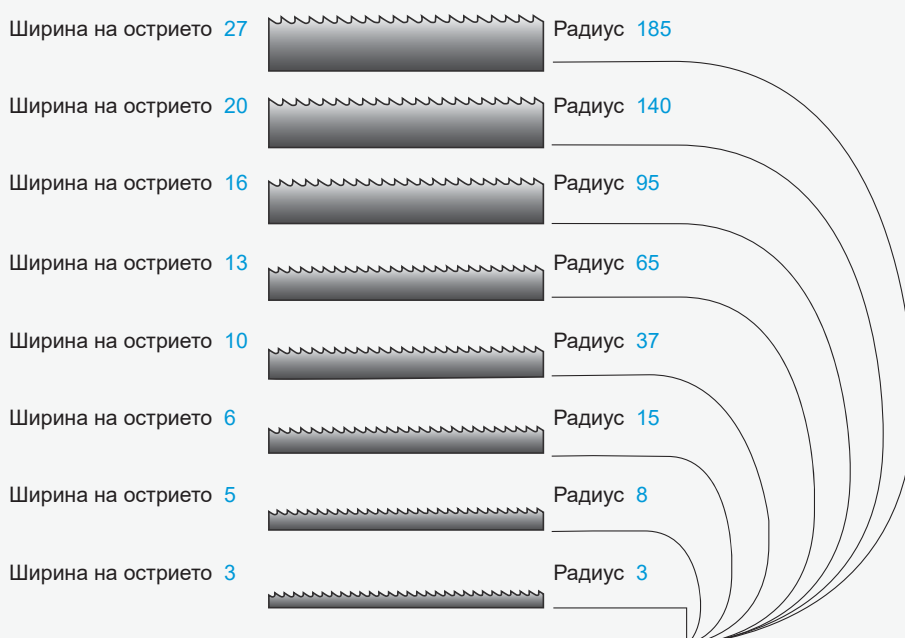


Характеристики на стружките

Форма на стружките								
Състояние	Дебели твърди, къси	Дебели твърди, крехки (чупливи)	Дебели твърди, гъвкави (еластични)	Тънки твърди, гъвкави (еластични)	Тънки, къдрави, гъвкави (еластични)	Тънки, прави, гъвкави (еластични)	Прахообразни	Тънки, плътни, къдрави
Цвят	Сини или кафяви	Сини или кафяви	Сребърни или Светло сламени	Сребърни	Сребърни	Сребърни	Сребърни	Сребърни
Скорост на движение на лентовия трион	Намаляват	Намаляват	ОК	Намаляват леко	ОК	ОК	Намаляват	ОК
Скорост на подаване	Намаляват	Намаляват	Reduce slightly	Увеличават се леко	ОК	Увеличават се	Увеличават се	Намаляват
Други	Проверете течностите за рязане и съотношението на сместа.	Проверете течностите за рязане и съотношението на сместа.	Проверете дали стъпката на острието е правилна	Проверете дали стъпката на острието е правилна				Използвайте по-груба стъпка на острието

Кръгова диаграма

- За профилно рязане използвайте най-широкото острие което ще отреже най-малкия радиус, който е необходим за работата. Ширината на острието се измерва от върха на зъбите до задния ръб.

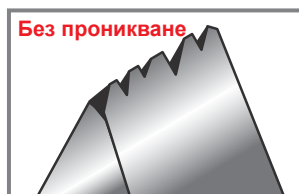
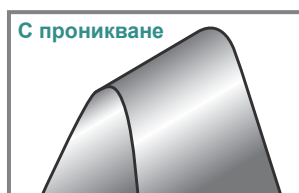
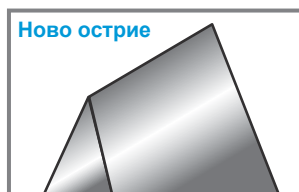


Проникване на острието

Защо е важно проникването на острието на лентовия трион?

При производството на лентовия трион зъбите са остри като бръснач.

За да издържат натиска на рязане на лентовия трион върхът на зъбите трябва да се наточи, за да се образува много малък радиус на ръба. Ако обаче процедурата за правилното проникване на острието не е извършена както трябва, зъбите се увреждат и животът на острието и неговата производителност значително се намаляват.



Проникване на острието

БИ-МЕТАЛ

Процедура



1. Намаляване на силата на подаване (тангенциалната сила /на рязане/) през първите 20 минути на рязане до 50% от нормалното подаване.
2. След това постепенно се увеличава силата на подаване на 4 стъпки до нормалната за около 10 минути.
3. Стартирайте с нормална скорост на лентата

Карбиден (Твърдосплавен) връх STS / STC / STW

Процедура



1. Намаляване на лентовата скорост през първите 20 минути на рязане до 70% от нормалната скорост.
2. Намаляване на силата на подаване през първите 20 минути на рязане до 50% от нормалното подаване.
3. След това постепенно се увеличава скоростта на лентата и силата на подаване в 4 стъпки до нормалните за около 10 минути.

Карбиден връх с тройна стружка T3P / T7P / T3N

Процедура



1. Намаляване на Силата на Подаване през първите 40 минути от рязането до 50% от нормалното подаване.
2. След това силата на подаване постепенно се увеличава в 4 стъпки до нормалната за около 10 минути.
3. Действайте при нормална скорост на лентата

Избрани приложения и препоръчани остриета

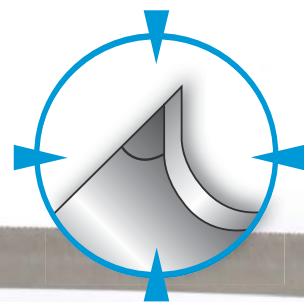
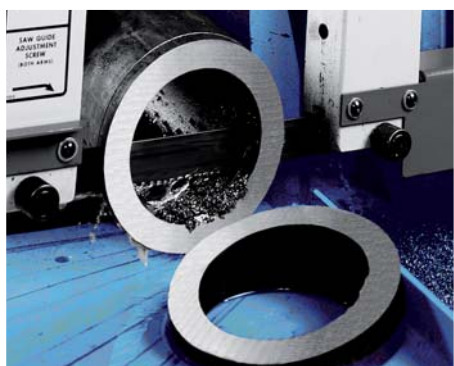
Материал	Проблеми	Скорост м / мин.	Охладители	Екстра фин	Фин	Умерен	Средно груб	Груб	Екстра груб	Стил
Самолети и листа от неръждаема стомана	Механично втвърдяване	46 - 152	Y			■	■	■		C
Подово покритие и интериор на самолетите (смес)	Абразив	305 - 915	N	■	■	■	■			G
Алуминиев оксид	Абразив	305 - 915	N				■	■		G
Въглерод и графит	Абразив	305 - 1.220	N				■	■	■	G
Чугун	Твърд, Абразив	46 - 92	N				■	■	■	G
Индустриална керамика	Абразив	305 - 915	N			■	■	■		G
Сплави, бетонови строителни панели, ламинати	Абразив, дънери, стружки	305 - 915	N	■	■	■	■			G
Фибростъкло пчелна пита	Абразив	1.220 - 1.830	N	■	■	■	■			C
Съкло, съклен блок	Твърд, Абразив	152 - 915	Y	■	■					C
Никелови сплави	Механично втвърдяване	37 - 107	Y			■	■	■		C
Нитриден слой, индуктивно закалени и инструментални стомани	закален	46 - 91	Y			■	■	■	■	G/C
Камък и минерали	Абразив	46 - 183	N			■	■	■		G
Гуми, подсилен каучук	дънери	366 - 915	Y				■	■	■	G
Титан	Жилав, Твърд	46 - 192	Y			■	■			C

Технически спецификации

■ Стандартна гама - други размери и конфигурации грит (частици) на разположение за поръчка

Метрични					Средни	Средно груби	Груби	Инч					
Широчина	Размер Калибър	Средни	Резка Средно груби	Груби	Микрон Стил / примка	250 - 350	300 - 400	450 - 600	Широчина	Размер Калибър	Средни	Резка Средно груби	Груби
6	0.5	1.30			Непрекъснати	■			1/4	0.020	0.051		
6	0.5	1.30			Издълбани	■			1/4	0.020	0.051		
10	0.6	1.43			Непрекъснати	■			3/8	0.025	0.056		
10	0.6	1.43	1.53		Издълбани	■	■		3/8	0.025	0.056	0.060	
13	0.5	1.30	1.40		Непрекъснати	■	■		1/2	0.020	0.051	0.055	
13	0.5	1.30	1.40		Издълбани	■	■		1/2	0.020	0.051	0.055	
13	0.6	1.43			Непрекъснати	■			1/2	0.025	0.056		
13	0.6	1.43	1.53		Издълбани	■	■		1/2	0.025	0.056	0.060	
20	0.8	1.60		2.12	Непрекъснати	■		■	3/4	0.032	0.063		0.084
20	0.8	1.60	1.70	2.12	Издълбани	■	■	■	3/4	0.032	0.063	0.067	0.084
25	0.9	1.68	1.78	2.20	Непрекъснати	■	■	■	1	0.035	0.066	0.070	0.087
25	0.9		1.78	2.20	Издълбани		■	■	1	0.035		0.070	0.087
25	0.9			2.20	Дълбоко издълбани			■	1	0.035			0.087
32	0.9			2.20	Непрекъснати			■	1 1/4	0.035			0.087
32	0.9		1.78	2.20	Издълбани		■	■	1 1/4	0.035		0.070	0.087
32	1.1			2.38	Непрекъснати			■	1 1/4	0.042			0.094
32	1.1		1.96	2.38	Издълбани		■	■	1 1/4	0.042		0.077	0.094
32	1.1			2.38	Дълбоко издълбани			■	1 1/4	0.042			0.094
38	1.1				Издълбани				1 1/2	0.042			0.094
38	1.1			2.38	Дълбоко издълбани			■	1 1/2	0.042			0.094
42	1.3			2.38	Непрекъснати			■	1.64	0.050			0.102
42	1.3			2.58	Издълбани			■	1.64	0.050			0.102
51	1.3			2.58	Непрекъснати	■		■	2	0.050			0.102
51	1.3	2.06		2.58	Издълбани			■	2	0.050	0.081		0.102
51	1.6			2.58	Непрекъснати			■	2	0.063			0.115
51	1.6			2.91	Издълбани			■	2	0.063			0.115





1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Silencer GP - M42

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъб M42 HSS
- Неутрален главен преден ъгъл на наклона

ПОЛЗИ

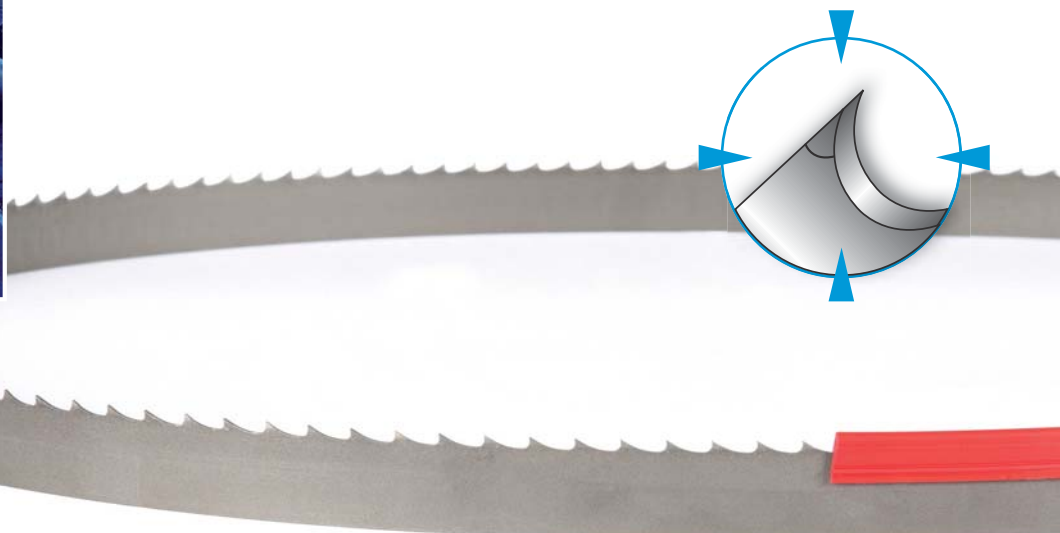
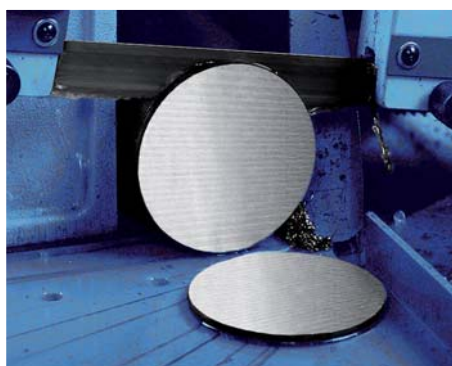
- Широка гама от размери и стъпки
- Силни, устойчиви на износване, зъбите остават остри по-дълго време

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Всички метали в тръбни конструкции, профили и малки твърди материали
- Най-добър избор за ръчни / полуавтоматични машини и къси дължини на острието

Метрични		Silencer GP								
Широчина	Калибър	3-4	4-6	5-8	6	6-10	8-12	14	10-14	18
6	0,9								303-010	
10	0,9				303-011				303-014	
13	0,6					303-933	303-935	303-019	303-133	303-026
	0,9			303-932	303-020	303-934	303-936		303-028	
20	0,9		303-410	303-182		303-415	303-300		303-420	
27	0,9	303-903	303-900	303-905	303-743	303-901	303-400		303-769	
34	1,1	303-904	303-902	303-539	303-770	303-562	303-600			
			303-099*							
41	1,3		303-687*	303-729		303-610				

* Широко набор от прецизни зъби осигуряват по-голям заден луфт



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Silencer Plus - M42

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъб M42 HSS
- Положителен главен преден ъгъл на наклона

ПОЛЗИ

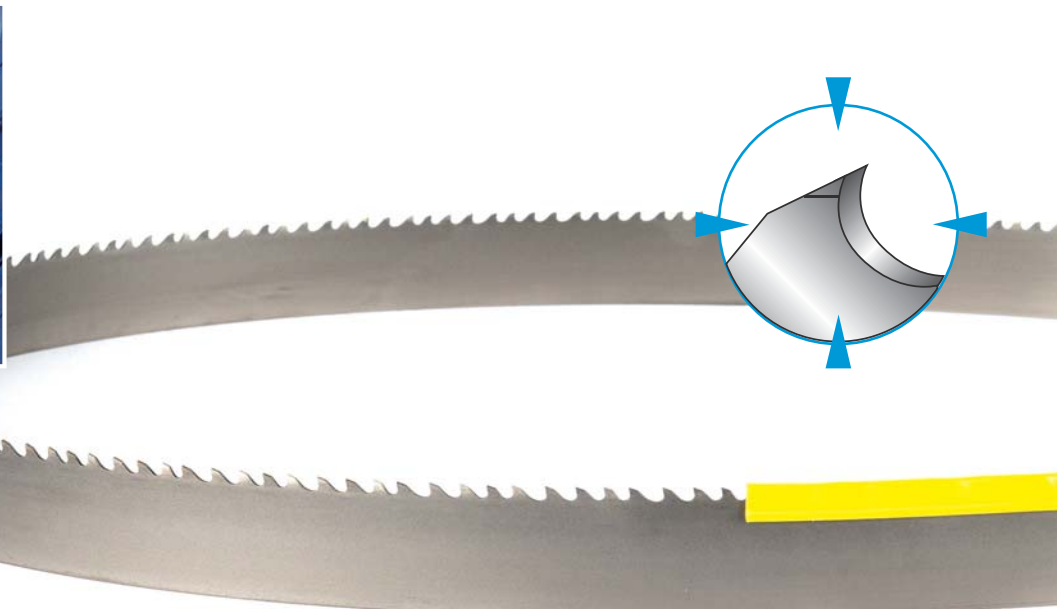
- Агресивен, устойчив на износване, многоцелеви остриета
- Също така няколко широки стъпки са на разположение за ограничаване на притискането

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Всички метали в тръби, профили и малки твърди материали

Метрични		Silencer Plus									
Широчина	Калибър	1-1,3	1,5-2	2	2-3	3	3-4	4	4-6	5-8	6
6	0,9										333-046
10	0,9							306-487			
13	0,9					333-023		306-488			333-026
20	0,9					333-103			333-146	333-158	
27	0,9			303-999*	333-223		333-234		333-246	333-258	
34	1,1				333-323		333-334		333-346	333-358	
41	1,1	336-413									
	1,3				333-423		333-434		333-446	333-458	
54	1,3		306-445		336-523		336-534		336-546	336-558	
	1,6	306-511	306-512		333-523		333-534		333-546	333-558	
							306-610*				
67	1,6	306-611	306-612		306-640						
80	1,6	306-711	306-712		306-723						

* Широко разнообразие от прецизни зъби осигуряват по-голям заден луфт
Нокътообразен зъб



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

StructurALL - M42

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъб M42 HSS
- Положителен главен преден ъгъл на наклона

ПОЛЗИ

- Контролирано, тихо рязане на не-твърди материали
- Заякчени зъби, ненадминат живот на острието
- Зъбите са устойчиви на оголване (падане на горния слой) при строителни материали и снопове

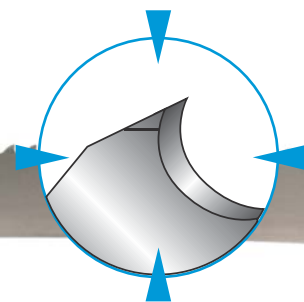
ПРИЛОЖЕНИЕ

- Специално разработени за тръби и строителни материали, включително единични и в пакет или гнездо

Метрични		StructurALL			
Широчина	Калибър	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9		320-234	320-246	320-258
34	1,1		320-334	320-346	320-358
41	1,3	320-423	320-434	320-446	320-458
54	1,3	340-523	340-534	340-546	
	1,6	320-523	320-534	320-546	
			320-535**		
67	1,6	320-623	320-634	320-646	
		320-625*			

* Необикновено Широк набор

** Тесен набор



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

StructurALL Prime - Прахов метал

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъб за Прахов метал HSS
- Положителен главен преден ъгъл на наклона
- Специална форма на основния зъб
- Изключителен издръжлив на удари дизайн

ПОЛЗИ

- Контролирано, тихо рязане на не-твърди материали
- Заякчени зъби, ненадминат живот на острието
- Зъбите са устойчиви на оголване при строителни материали и снопове

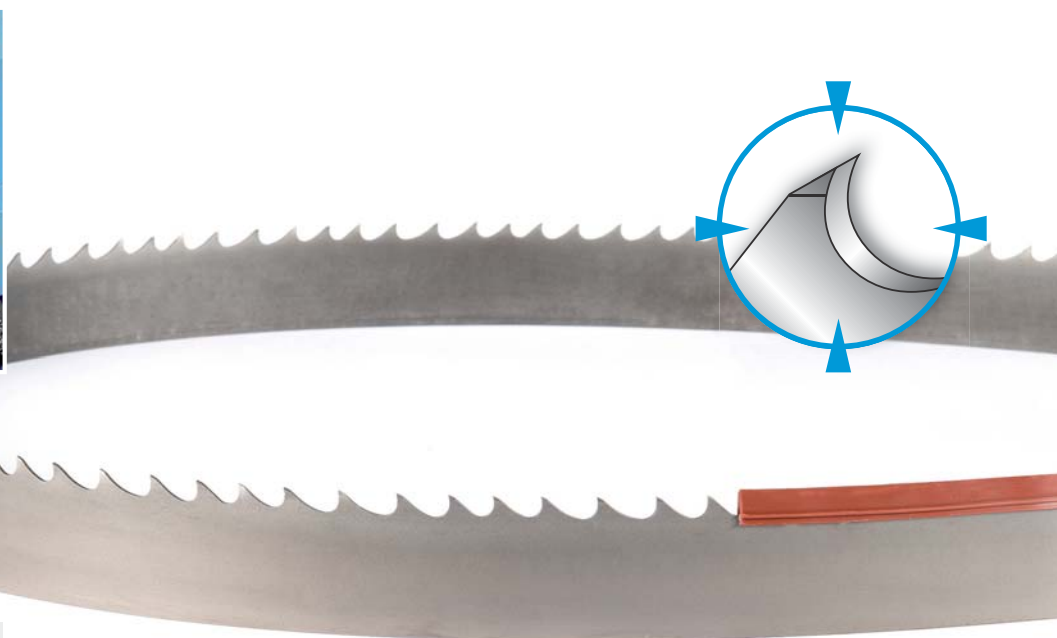
ПРИЛОЖЕНИЕ

- Тби и строителни материали както единични, така и в пакет или гнездо

Метрични		StructurALL Prime			
Широчина	Калибър	2-3	3-4	4-6	5-8
34	1,1		338-334	338-346	338-358
41	1,3	338-423	338-434	338-446	338-458
54	1,6	338-523	338-534	338-546	
			338-535**		
67	1,6	338-623	338-634	338-646	
		338-625*			

* Необикновено Широко набор

** Тесен набор



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Penetrator - M42

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъб M42 HSS
- Високо позитивен главен преден ъгъл на наклона, криволинейна форма на зъбите

ПОЛЗИ

- Бързо рязане, устойчиво на износване острие
- Предназначен за производствено рязане

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Умерени до трудни сплави за електрически триони за високо производствено рязане

Метрични		Penetrator								
Широчина	Калибър	0,8-1,2	1-1,5	1,3	1,5-2	2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9						301-423	301-598	301-615	301-656
34	1,1			301-594		301-842	301-689	301-739	301-748	301-789
41	1,3		301-330		301-880		301-879	301-887	301-375	
54	1,3				301-977		301-381			
	1,6	301-072	301-071		301-070		301-069	301-085	301-384	
									301-091*	
67	1,6	301-183	301-185		301-186		301-184	301-187	301-181	
80	1,6	301-430	301-433					301-990		

* Широко набор прецизни зъби осигуряват по-голям заден луфт
Нокътообразен зъб



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



Penetrator Prime - Прахов метал

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъб за Прахов метал HSS с твърдост 70 HRC
- Високо положителен главен преден ъгъл на наклона, криволинейна форма на зъбите

ПОЛЗИ

- Най-износоустойчиви Би-метални зъби
- Производствено рязане

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Умерени до трудни сплави за електрически триони за високи производствени нива с удължен живот на острието

Метрични		Penetrator Prime					
Широчина	Калибър	1-1,5	1,5-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9				307-660	307-665	307-670
34	1,1			307-689	307-739	307-759	307-760
41	1,3		307-877	307-879	307-887	307-893	
54	1,6		307-901	307-902	307-903	307-546	
67	1,6	307-911		307-912			



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



TiN Penetrator - M42

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Ниско повърхностно триене

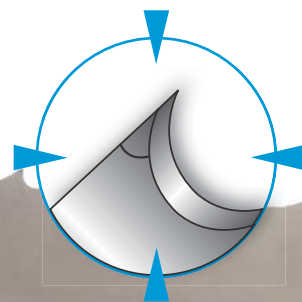
ПОЛЗИ

- Подобрена устойчивост на износване
- Удължен живот на острието

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Използвайте тези остриета за рязане на всички материали, за които се препоръчват проникващи остриета (пенетратори)
- За голям обем работи за рязане

Метрични		TiN coated Penetrator					
Широчина	Калибър	1-1,5	1,5-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9			319-423	319-598	319-615	319-645
34	1,1			319-558	319-533	319-567	319-789
41	1,3		319-880	319-640	319-319	319-375	
54	1,6	319-071	319-070	319-327	319-085		
67	1,6	319-185		319-184			
80	1,6	319-433					



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Supreme - Прахов метал

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъб за прахов метал M81 с твърдост от 70 HRC
- Високо позитивен главен преден ъгъл на наклона

ПОЛЗИ

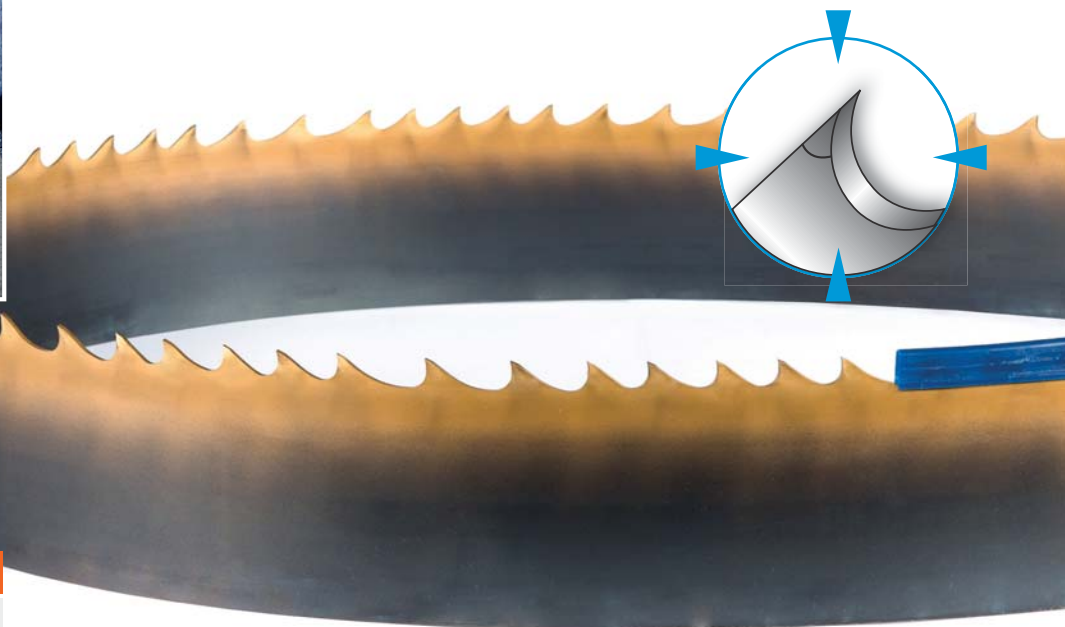
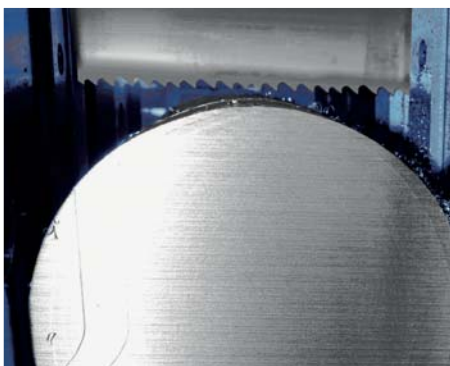
- Дълъг живот на инструмента при трудни за рязане материали
- Подобрено проникване
- По-високите норми на рязане

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Трудни за рязане материали като сплави на основата на никел и други екзотики

Метрични		Supreme					
Широчина	Калибър	0,8-1,2	1-1,3	1,5-2	2-3	3-4	4-6
27	0,9					381-234	381-246
34	1,1				381-323	381-334	381-346
41	1,3			381-412	381-423	381-434	381-446
54	1,6	381-581	381-511	381-512	381-523		
				381-512WS*			
67	1,6	381-681	381-611	381-612			
				381-612WS*			
80	1,6	381-781	381-711				

* Широко набор



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

TiN Supreme - Прахов метал

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Ниско повърхностно триене

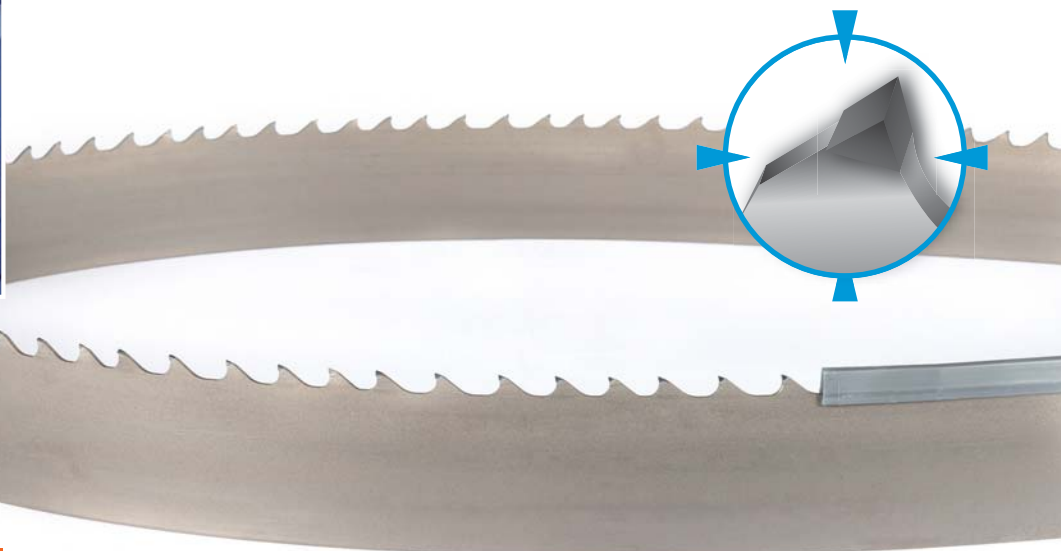
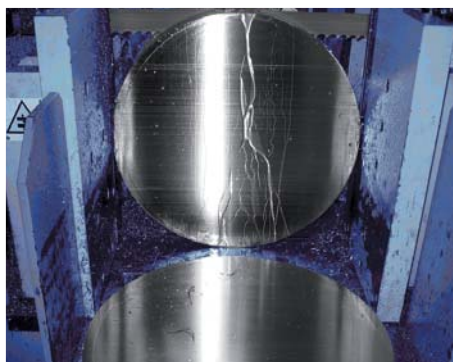
ПОЛЗИ

- Подобрена устойчивост на износване
- Удължен живот на острието

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Използвайте тези остриета за рязане на всички материали, за които се препоръчват Supreme остриета
- За голям обем работи за рязане

Метрични		TiN coated Supreme		
Широчина	Калибър	2-3	3-4	4-6
27	0,9		319-634	319-635
34	1,1	319-656	319-658	319-346
41	1,3	319-809	319-814	



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

STS - Карбид

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъби от Волфрамов карбид
- Набор на зъбите тип гребло (един надясно, един наляво и един скосен зъб гребло (raker))
- Голям заден луфт

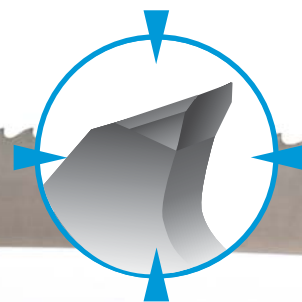
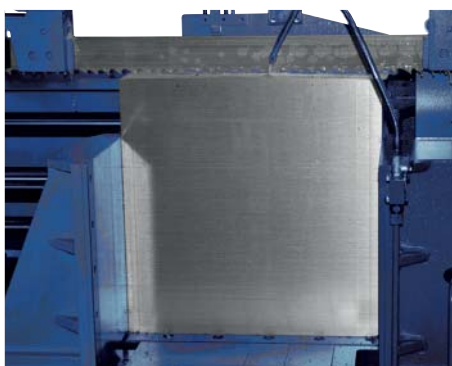
ПОЛЗИ

- Специален двоен набор режещи операции
- Намалено притискане

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Високо изпълнение при рязане на трудни сплави като никелови стомани и цветни метали

Метрични		STS				
Широчина	Калибър	0,7-1	1-1,3	1,3-2	2-3	3-4
27	0,9					366-140
34	1,1				366-230	366-240
41	1,3			366-320	366-330	366-340
54	1,6		366-410	366-420	366-430	
67	1,6	366-505	366-510	366-520		
80	1,6	366-605	366-610			



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

ТЗР - Карбид

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъби от Волфрамов карбид
- Положителен преден ъгъл на наклона

ПОЛЗИ

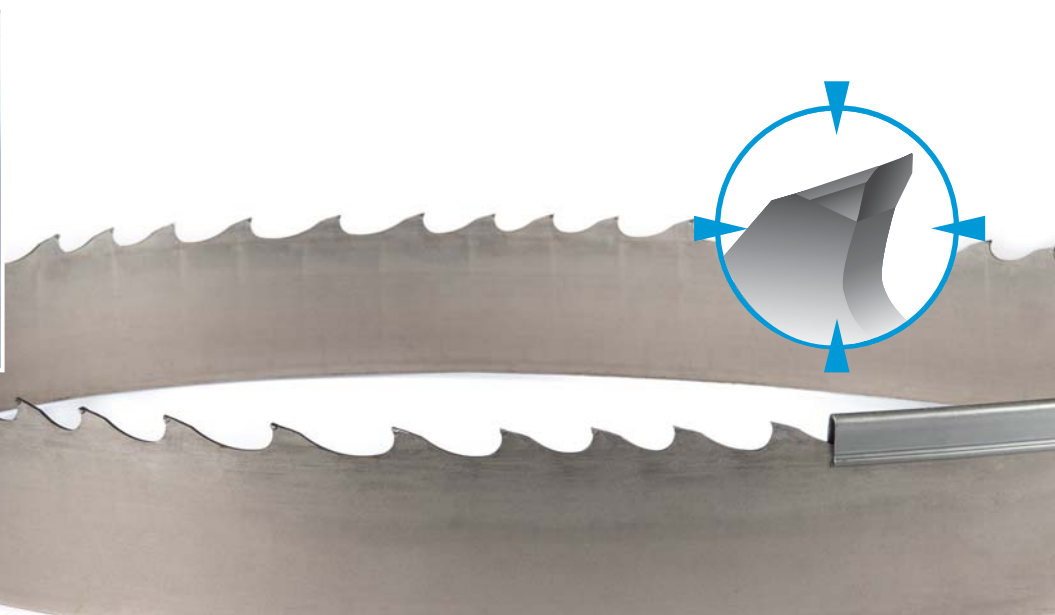
- Най-устойчив на топлина
- Агресивно рязане с гладка повърхност

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Супер сплави, високи никелови сплави като титан
- Производствено рязане

Метрични		ТЗР					
Широчина	Калибър	0,7-1	1-1,3	1,3-2	2-3	3	3-4
20	0,9					326-025	
27	0,9				328-223	326-035	328-234
34	1,1			328-331	328-323	326-045	328-334
							328-335*
41	1,3			328-431	328-422	326-074	328-434
54	1,6	328-571	328-511	328-532	328-523		
67	1,6	328-671	328-611	328-672	328-623		
80	1,6	328-771	328-711				
		328-773*					

* Широка резка



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

T7P - Карбид

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъби от Волфрамов карбид
- Положителен загребващ зъб

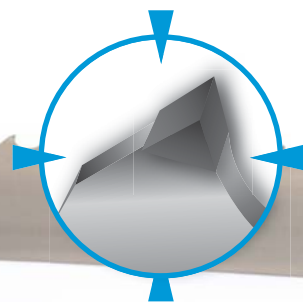
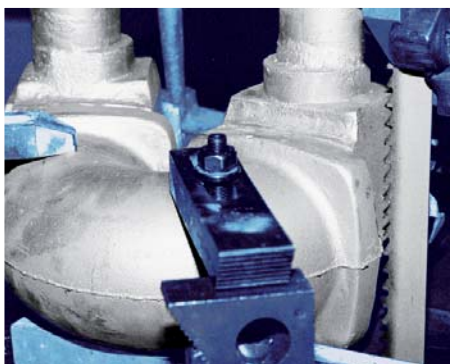
ПОЛЗИ

- Най-устойчив на топлина
- Агресивно рязане с гладка повърхност
- Повишено проникване в най-тежките метали

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Свърхсплави с голям диаметър, високо никелови сплави, титан и др.

Метрични		T7P				
Широчина	Калибър	0,7-1	1-1,3	1,3-2	2-3	3-4
27	0,9					332-234
34	1,1				332-323	332-334
41	1,3			332-432	332-423	332-434
54	1,6	332-571	332-511	332-532	332-523	
67	1,6	332-671	332-611	332-632		
80	1,6	332-771	332-711			



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

STC - Карбид

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъби от Волфрамов карбид
- Положителен преден ъгъл на наклона

ПОЛЗИ

- Издържа на бързо износване на инструментите, причинено от бързо рязане на силно абразивни материали

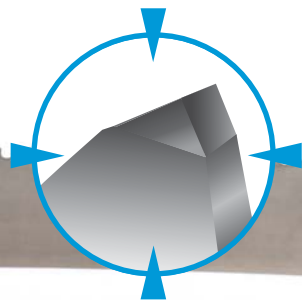
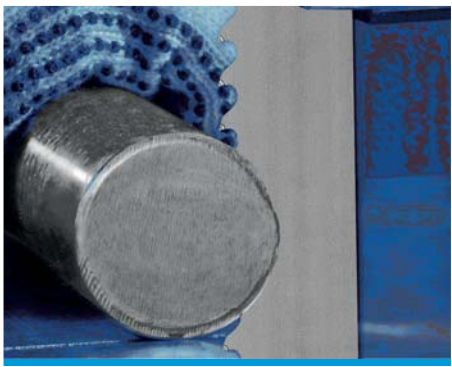
ПРИЛОЖЕНИЕ

- Абразивни материали, които затъпяват бързо биметални остриета, като например: алуминиеви отливки, графит, фибростъкло и др.

Метрични		STC
Широчина	Калибър	3
10	0,6	305-015S
13	0,6	305-020S
20	0,9	305-025S
27	0,9	305-045S
		305-029R
34	1,1	305-326R

S = Прав Набор

R = Набор на зъбите тип гребло (Raker)



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

ТЗН - Карбид

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъби от Волфрамов карбид
- Отрицателен преден ъгъл на наклона

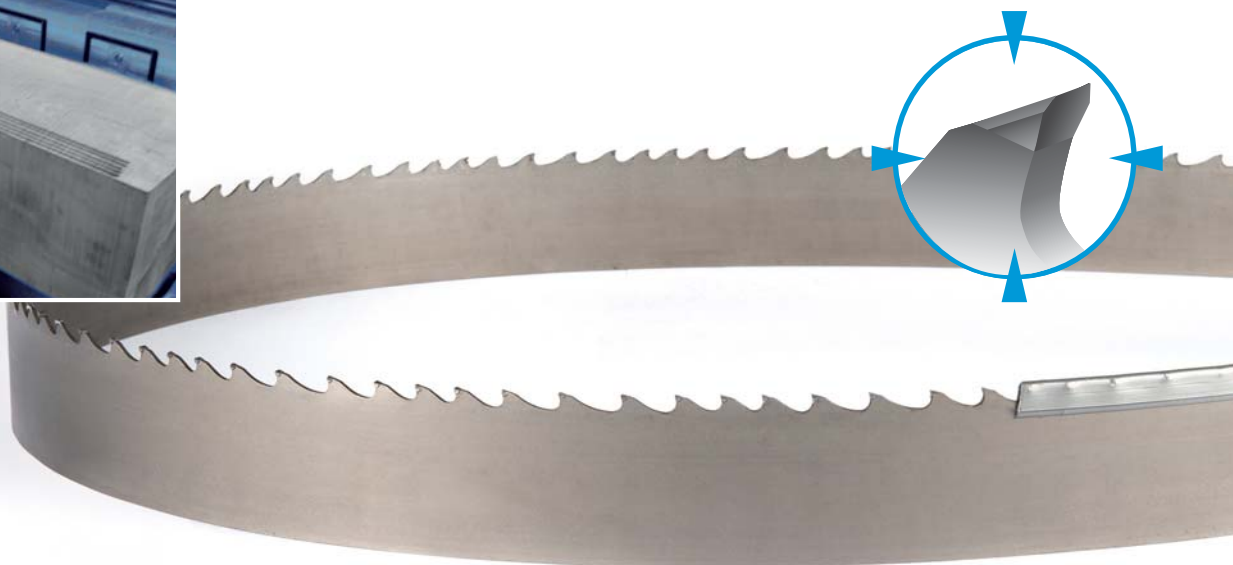
ПОЛЗИ

- Най-устойчиви на топлина
- Рязане с гладка повърхност

ПРИЛОЖЕНИЕ

- За закалени материали

Метрични		ТЗН
Широчина	Калибър	3-4
27	0,9	331-234
34	1,1	331-334
41	1,3	331-434



STW - Карбид

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъби от Волфрамов карбид
- Положителен преден ъгъл на наклона

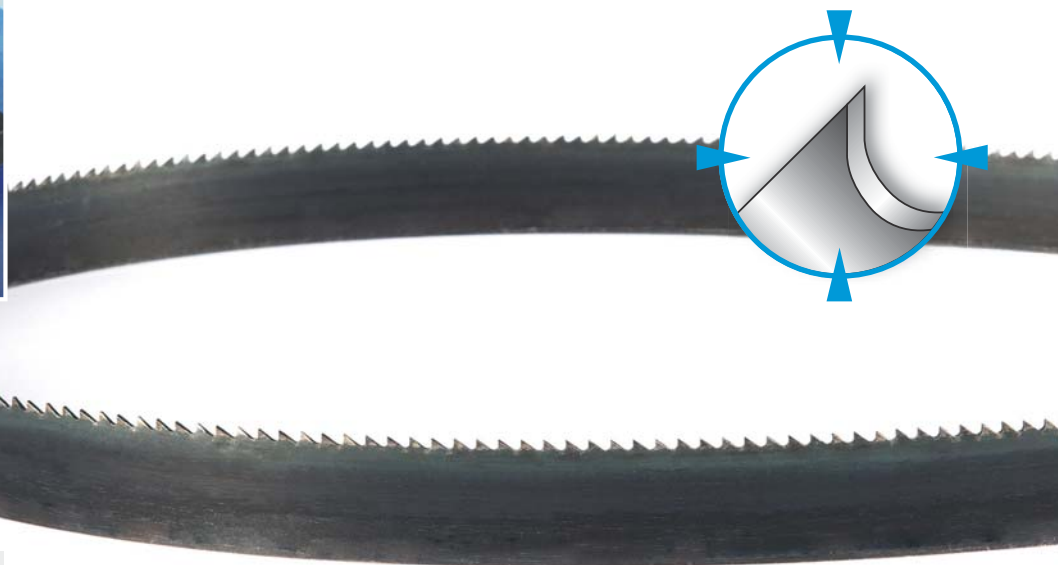
ПОЛЗИ

- Точно рязане
- Чисто рязане с гладка повърхност

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Твърда дървесина като паркет

Метрични		STW	
Широчина	Калибър	2	3
27	0,9	375-202	375-203
34	1,1	375-302	375-303



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Dart - Вълглерод

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъби от Вълглеродна стомана
- Гъвкав закален гръб
- Закален връх на зъбите

ПОЛЗИ

- Поема високо напрежение
- Издържа на надраскване
- Удължен живот на рязане

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Леки стомани и други цветни метали, пластмаси и дърво
- Идеална за вертикални лентови режещи машини

Метрични		Dart										
Широчина	Калибър	1,3	2	3	4	6	8	10	14	18	24	32
5	0,6				308-825			308-023	308-049			
6	0,6				309-021*	309-047*		308-080	308-106	308-122	308-148*	308-601
					308-841*							
10	0,6			309-062	309-088	309-104	308-163	308-189	308-205*	308-221*		
					308-908							
13	0,6					308-247		308-262*	308-288*	308-304		
				309-120*	309-146*	309-161*		308-627			308-668	
16	0,8							308-346				
20	0,8					308-403*	308-429*	308-445*	308-486*			
				309-187*		309-203		308-700	308-742	308-767		
25	0,9			309-229*	308-500S	308-502*	308-528*	308-544*	308-585*			
			308-973									
32	0,9	309-948**		309-260								

Прецизен Зъб
Нокътообразен зъб
Вълнист набор
Опорна стена

S = Прав Набор
* = Предлага се на макари от 30,5 м или 152,4 м
** = Предлага се на макари от 91,4 м
Заклучителните дължини може да варират



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Metal Master - Въглерод

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зъби от Въглеродна стомана
- Гъвкав гръб
- Закален връх на зъбите

ПОЛЗИ

- Ниска цена на режещата лента

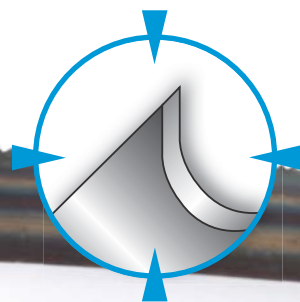
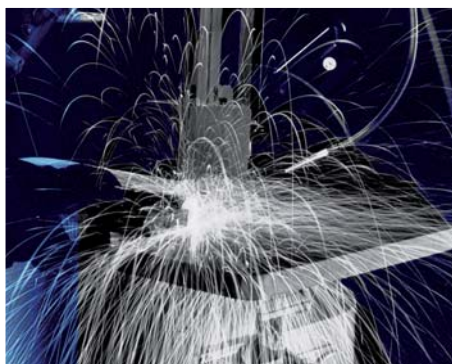
ПРИЛОЖЕНИЕ

- Профилно рязане
- Лесни цветни метали, пластмаси и дърво
- Пръв избор за малки вертикални лентови режещи машини

Метрични		Metal Master					
Широчина	Калибър	3	4	6	10	14	18
3	0,6					334-100	
6	0,6		335-348		334-227*	334-243*	334-268
10	0,6			335-422	334-326*	334-342	
13	0,6	335-488	335-462	335-505*	334-409		334-449
20	0,8	335-547			334-581*		
25	0,9	335-620			334-748		

Нокътообразен зъб

* = Предлага се на макари от 30,5 м или 152,4 м
Заклучителните дължини може да варират



Friction - Вуглерод

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Подсилена със Силикон въглеродна стомана
- Специален широк набор
- Закален връх на зъбите

ПОЛЗИ

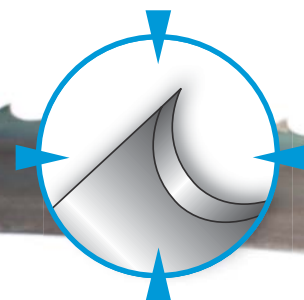
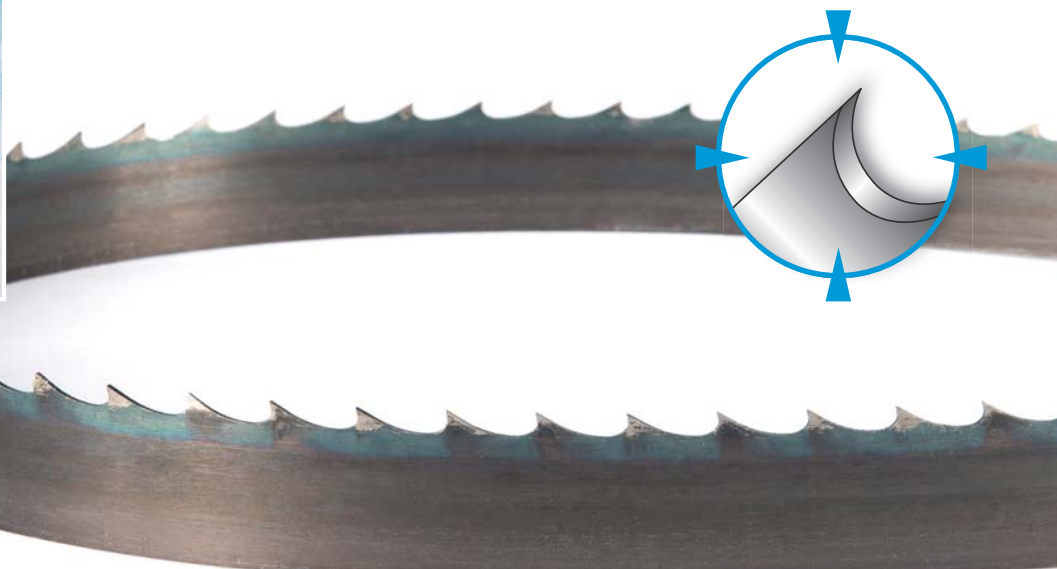
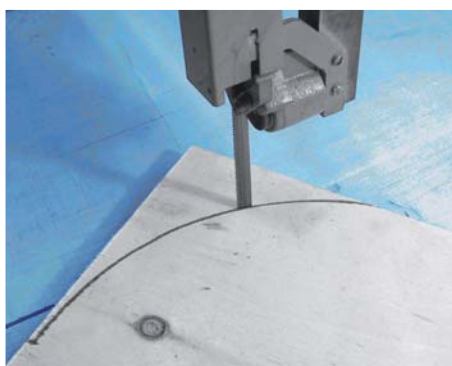
- По-бавно износване на набора и по-дълъг живот на износване (умора)

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Черни метали всякаква твърдост с дебелина до 25 мм, при скорости над 1 500 м / мин.

Метрични		Friction	
Широчина	Калибър	8	10
13	0,8		310-037
20	0,9		310-094
25	0,9	310-134	310-136
32	0,9		310-359*

* = Предлага се на макари от 91,4 м и други размери макари от 152,4 м
Заклучителните дължини може да варират



Olympia - Въглерод

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Изно фрезована форма на зъбците
- Закалени видове зъбци
- Инно закален гръб

ПОЛЗИ

- дълъг живот на острието
- Здраво острие за точен контур на рязане

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Типични дървообработващи и пластични операции

Метрични		Olympia			
Широчина	Калибър	1,3	2	3	4
6	0,6				358-054
10	0,6			358-108	358-118
	0,8		358-104	358-114	
13	0,6			358-152	
	0,8			358-156	
16	0,8		358-211S	358-215	
20	0,8		358-252	358-256	
			358-254W		
25	0,9		358-304	358-328	
32	0,9	358-356	358-362		
38	0,9	358-423			
50	0,9	358-513			

Нокътообразен зъб

S = Прав Набор

W = Широко

Coil lengths up too 20 mm 152,4 m and over 20 mm 91,4 m

Заклучителните дължини може да варират



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Вижте диаграмата с препоръките на страница 4!

Волфрамов Грит (абразивни частици /песъчинки/)

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Ръб подсилен с песъчинки Волфрамов карбид

ПОЛЗИ

- Реже закалени стомани 42-65 HRC и широка гама от твърди или абразивни материали.

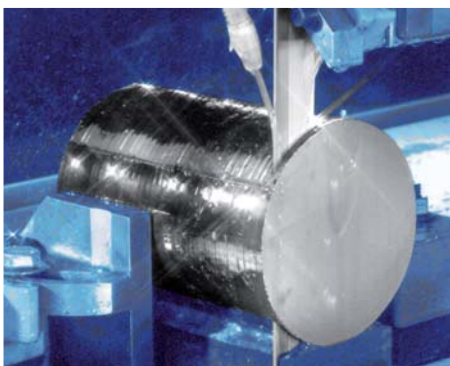
ПРИЛОЖЕНИЕ

- Закалени стомани, стъкло, пеностъкло, автомобилни гуми, фрикционни материали, керамика с ниска плътност, и т.н.
- Сегментиран за по-дебели материали
- Непрекъснати за материали до 25 мм.

Метрични		Стъпка	Тип Острие	
Широчина	Калибър	Клас	Непрекъснати	Сегментиран
6	0,5	Среден	325-043	325-035
10	0,6	Среден	325-167	325-159
		Средно груб		325-175
13	0,5	Среден	325-324	
	0,6	Фин	325-332	
		Среден	325-365	325-357
20	0,8	Средно груб		325-373
		Среден	325-548	325-530
		Груб		325-555
25	0,9	Груб	325-589	325-571
		Среден	325-712	
		Средно груб	325-746	325-738
		Груб	325-779	325-753
32	1,1	Дълбоки груби канали*		325-754
		Груб	325-846	
		Среден	325-850	325-852
38	1,1	Дълбоки груби канали*		325-870
		Груб		325-951
42	1,3	Груб		325-965

Безконечните (непрекъснатите) остриета намаляват стружките при работа, особено в тънки секции.
Сегментираните остриета пренасят смазочно - охлаждащата емулсия през големи работни секции.

* Дълбоки канали за по-голямо разчистване (отстраняване на) стружките.



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Диамант

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Ръб на острието с диамантени частици
- Непрекъснати за материали до 25 мм., сегментирани за по-дебели материали

ПОЛЗИ

- Смила най-твърдите, най-крежките, известни абразивни материали.

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Силикон, стъкло, кварц, абразивни смеси, твърди графити, карбид, мрамор, варовик, спирачни накладки и т.н.
- Не е за стомана!

Метрични		Вид	Диамант размер на песчинките				
Широчина	Калибър		30/40	40/50	60/80	100/120	200
13	0,5	Непрекъснати		406-942	406-918		
19	0,5	Непрекъснати		406-959	406-926	406-750	406-769
		Сегментиран		406-741			
25	0,5	Непрекъснати		406-967	406-934	406-971	
		Сегментиран		406-827	406-843	406-846	
	1,0	Непрекъснати	406-422				
		Сегментиран	406-442		406-433		
32	0,5	Непрекъснати		406-807	406-804	406-802	
		Сегментиран		406-813			
	1,0	Непрекъснати	406-428		406-476		
		Сегментиран	406-447		406-483		
38	0,5	Непрекъснати		406-817			
	1,0	Непрекъснати	406-480				
		Сегментиран	406-456				
50	1,0	Непрекъснати	406-496		406-830		
		Сегментиран	406-837		406-833		
Резка	Фактор	Милиметри	1,6	0,9	0,6	0,4	0,2

Забележка 1: Засенчените области показват наличните триони (изисква се минимална поръчка)

Забележка 2: Да се определи приблизителната резка и фактора на подковаване, за да се оразмери лентата.

Циркулярни (Дискови) триони

Автоматично режещите дискови триони са проектирани за използване във високопроизводителни циркулярни режещи машини с високи изисквания към производителността, точността и обработката на повърхността. Тези триони имат специална геометрия на зъбите за еднократна употреба, което води до по-малка резка (бразда) и следователно по-ниска консумация на енергия и по-малко материални загуби. Програмата се състои от материал за върха на зъбите от металокерамика при рязане с общо предназначение на широка гама от материали. Върх на зъбите от волфрамов карбид с облицовка е типичен материал за върха предназначен за рязане на неръждаема стомана.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

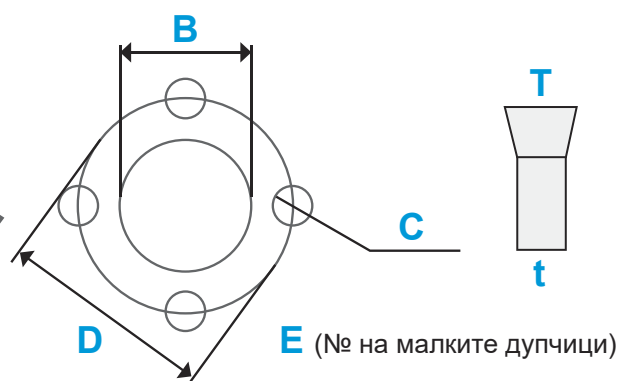
- Зъби с връх от металокерамика и волфрамов карбид с облицовка
- Зъби с връх с малка резка (бразда)
- Малки допуски за гладкост на тялото

ПОЛЗИ

- Широка гама от режещи приложения
- Високи норми на рязане, ниска консумация на енергия, ниски материални загуби
- По-малко вибрации, ниско ниво на шума, удължен живот на острието, превъзходна обработка на повърхността

ПРИЛОЖЕНИЕ

- Въглеродна стомана
- Стомана
- Неръждаема стомана
- Стомани за лагери
- Инструментални стомани



Задължителна информация за избор на точното острие:

- Модел на машината
- Диаметър на острието (A)
- Спецификации на отвора (B) и дупчиците (C / D / E)
- T = резка (бразда) / t = дебелина
- Вид на материала; размер и форма



Лентови Режещи Машини - линия на захранване

Тази серия на машини е проектирана и построена за триони за режещи операции с общо предназначение както в ръчен, така и в автоматичен режим. За улеснение при употребата тези машини вече са оборудвани със стандартна 1,8 или 2 метра маса на ролкови опори, конвейер за стружките, контрол на променливо променливо налягане, двоен индекс на променливо скъсяване, работно осветление и кутия с инструменти.



Вертикални контурни триони

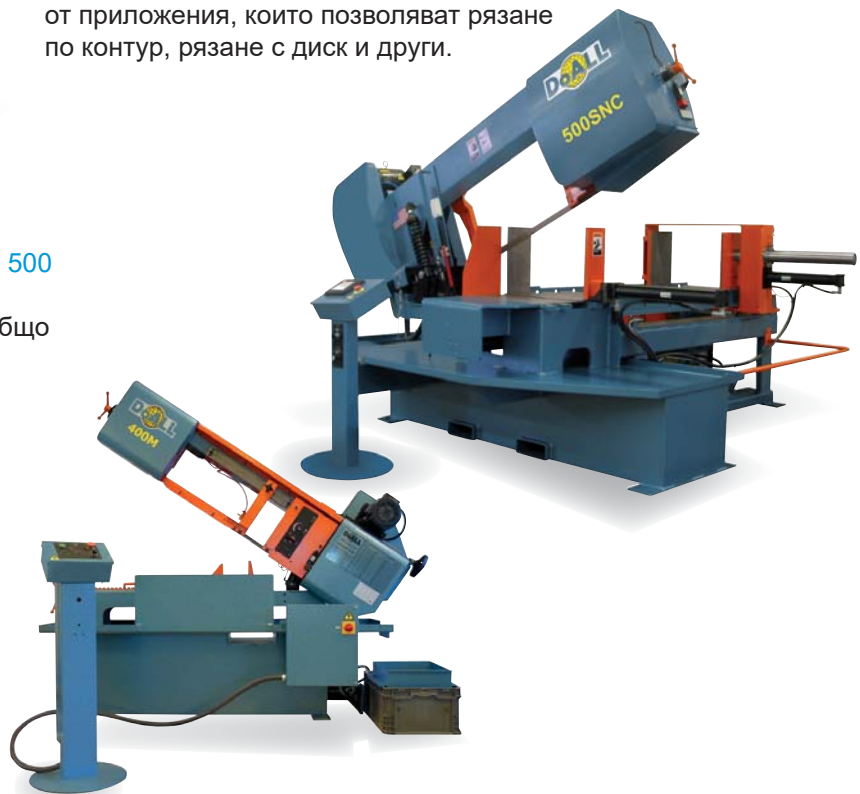
Най-гъвкавата металорежеща машина е в наличност! Вертикални триони за профилно рязане на алуминий, месинг, мед, меки стомани, твърди инструментални стомани, неръждаеми стомани и ламарина, както и за рязане на пластмаси и влакнести материали. Плюс това, те са налични с голямо разнообразие от приложения, които позволяват рязане по контур, рязане с диск и други.

Структурно рязане и въртящи триони - серии 400 и 500

Въртящите триони ще увеличат гъвкавостта и ще осигурят по-голяма ефективност при рязането за общо предназначение.

Ръчните машини от серията 400 могат да бъдат оборудвани с различни опции, за да се подобри работата, като например пневматична глава лифт и пневматични заменими приспособления.

Серията 500 се отличава с един модел с единична въртяща, едната с двойно въртене и една с единично въртене и NC контрол.



Циркулярни Режещи машини - серии TC

Серията TC е предназначена за високи темпове на производство с ниска цена на притежание. Машините са подходящи за материали от инженерни стомани, цветни метали и неръждаеми стомани, с помощта на кръгови остриета за автоматично рязане с карбиден връх. С ергономичен дизайн и изключително лесен за използване интерфейс, машините са готови за производство в рамките на няколко секунди.

Течности за рязане

Ние предлагаме широка гама от течности за рязане



Полусинтетични

Полу-синтетичните охладители Kool-ALL са охлаждащи течности в металообработването, предназначени за висока производителност.

Тези течности са без съдържание на хлор и нитрити и са био-стабилни. Охладителите от второ поколение са без съдържание на амини и борна киселина и са био-стабилни.



Синтетични

Всички охлаждащи течности Kleen-Kool са без съдържание на минерално масло.

Течностите от второ поколение са без съдържание на хлор, нитрити и амини.

Охладителите за работа с метали са с най-доброто охлаждащо изпълнение.



Масла за рязане

Маслата за рязане осигуряват най-висока степен на смазване, най-дълъг живот на инструмента и най-добро повърхностно покритие на всички течности за работа с метали.

В допълнение маслата за рязане произвеждат по-малко замъгляване и не образуват пяна.



MQL

Масла за смазване се използват минимално там, където използването на охлаждащи течности е забранено или нежелателно. Тези масла се използват с възела пневматичен апликатор и произвеждат "сухи" стружки. Тези масла са идеални за повечето операции за рязане, пилене, струговане, нарязване на резба, пробиване и фрезование.



Специални

Тази група от допълнителни течности е разработена за подобряване поддържането на машините и също така за да се запазят течностите за рязане в отлично състояние.



DoALL
SAWING PRODUCTS



Добре дошли в DoALL

Тя стартира дейността си с металоурежеща машина, изобретена от нашия основател г-н Лийтън А. Уилки през 1933 г. Той е първият, който произвежда всичките три жизненоважни елемента за лентовото рязане: режещи машини, лентови триони и течности за рязане.

DoALL изобрети биметалния лентов трион и пусна много подобрения през годините. Днес ние сме все още законодател в технологията на режещите машини. Ние имаме производствени мощности в САЩ; Канада, както и в Европа.



Сертификат за качество ISO 9001: 2008

DoALL се ангажира да предостави на вас, нашите клиенти, най-добрите продукти и услуги. Тази амбиция им за резултат ISO 9001: 2008 сертифициране на нашата система за качество.

На вашите услуги!

Европейският разпределителен център е разположен стратегически в Дордрехт, Холандия. Нашите продукти за рязане се разпространяват в цяла Европа, включително в Русия и Близкия изток.

Нашите фабрика обучават местните дистрибутори как да експлоатират свои собствени заваръчни центрове за предоставяне на бързо и на място обслужване по заваряване и предлагат техническа поддръжка.



Вашият дистрибутор:



ДАНАЛ ЕООД България

гр.София жк.Люлин
бл.135

T
F
E
W

0898576242
0888730480
danaleood@gmail.com
www.doallbg.com

