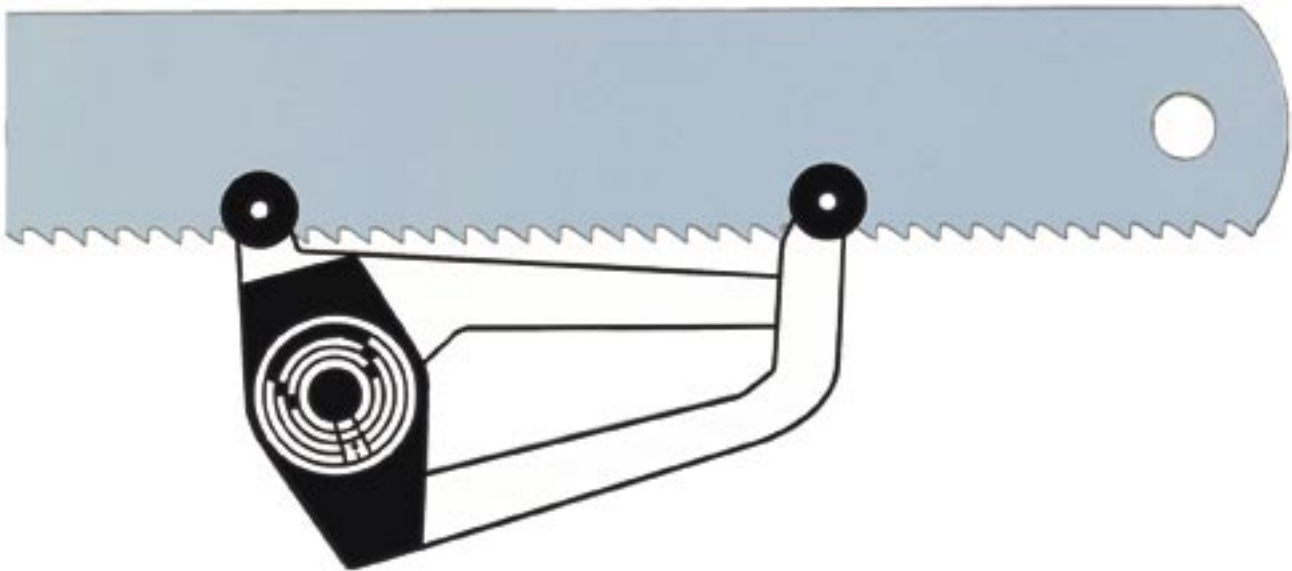


Uwagi dotyczące cięcia brzeszczotami maszynowymi Sandflex

- Naciąg brzeszczotu powinien być wyższy niż w przypadku brzeszczotów HSS. Co jakiś czas brzeszczot należy naciągnąć ponownie.
- Nowy brzeszczot należy dotrzeć, pracując nim przez kilka minut ze zmniejszonym posuwem.
- Ustaw prawidłowy posuw, co można poznać po kształcie i kolorze wiórów. Powinny one być spiralne, średniej grubości. Spalone lub niebieskie wióry świadczą o zbyt dużym posuwie, cienkie o zbyt małym posuwie.
- Używaj zalecanego chłodziwa.
- Upewnij się że cięty element jest dobrze zamocowany.
- Do cięcia stali trudnoobrabialnych wybierz szerszy i grubszy brzeszczot. Strata materiału poprzez szerszy rżaz będzie większa, ale mniejsze będzie ryzyko skrzywienia cięcia.
- Nigdy nie tnij nowym brzeszczotem w istniejącym już rzazie.
- Unikaj cięcia przez ostre krawędzie.
- Podczas włączania maszyny brzeszczot powinien być z dala od ciętego elementu. Nie wolno włączać maszyny gdy brzeszczot dotyka do ciętego elementu.
- Dbaj o maszynę i utrzymuj ją w dobrym stanie technicznym.



Naciąg brzeszczotu

Prawidłowy naciąg brzeszczotu ma decydujące znaczenie dla prostoliniowego cięcia i dla trwałości brzeszczotu. Jeśli naciąg jest zbyt niski brzeszczot może się wygiąć lub skrzywić, co skutkuje szybkim jego zużyciem i krzywym cięciem. Jeśli naciąg jest zbyt wysoki brzeszczot i utrzymująca go rama poddawane są dużym obciążeniom, co może spowodować pęknięcie brzeszczotu lub nawet ramy (szczególnie przy dużych brzeszczotach).

Jedynym sposobem pomiaru naciągu brzeszczotu jest pomiar tensometrem (patrz strona 38). Mierzy on wydłużenie brzeszczotu podczas naciągania. Nadaje się do pomiaru naciągu wszelkiego rodzaju brzeszczotów maszynowych.

1. Zamocuj brzeszczot w maszynie tak jak do cięcia, ale nie naciągaj brzeszczotu.
2. Upewnij się że brzeszczot nie jest wygięty.
3. Zamocuj tensometr na brzeszczocie.
4. Dokręcaj śrubę naciągu do momentu aż tensometr wskaże zalecany naciąg.

Jeśli nie masz tensometru, postępuj zgodnie z zaleceniami producenta maszyny



Posuw

Szybkość cięcia brzeszczotem maszynowym zależy głównie od posuwu i liczby cykli na minutę. Zwiększając posuw i liczbę cykli na minutę zwiększa się szybkość cięcia. Jednocześnie jednak wzrasta ryzyko krzywego cięcia i szybszego zużycia się brzeszczotu. Zaleca się używanie najwyższego możliwego posuwu i najniższej liczby cykli na minutę. Zbyt duży posuw może zniszczyć zęby, spowodować krzywe cięcie lub nawet pęknięcie brzeszczotu. Zbyt mały posuw powoduje ślizganie się zębów piły po ciętym elemencie, bez prawidłowego cięcia, przegrzanie, rozhartowanie i bardzo szybkie zużycie brzeszczotu. Nie da się z góry podać siły dociskania, która dawałaby określony posuw, ponieważ zależy to kilku czynników, m. in. od maszyny. Obserwując zachowanie maszyny, brzeszczot i wióry można określić czy parametry cięcia są dobrze dobrane. Kilka wskazówek:

- Jeśli maszyna mocno wibruje, może to być oznaką zbyt dużego posuwu.
- Jeśli wióry są spalone, posuw jest zbyt wysoki.
- Jeśli wyłamują się zęby brzeszczotu, posuw jest zbyt wysoki.
- Drobne, nie skręcone, wyglądające jak opiłki wióry są oznaką zbyt małego posuwu.
- Równocześnie zęby piły mogą wykazywać oznaki przegrzania.
- Drobne, skręcone wióry są oznaką prawidłowo dobranego posuwu.
- Nowy brzeszczot zawsze powinien być dotarty. Dotarcie polega na cięciu przez kilka minut ze zmniejszonym posuwem. Pominięcie docierania znacznie skraca trwałość brzeszczotu.

Liczba cykli na minutę

Prawidłowa liczba cykli na minutę zależy od ciętego materiału. By trwałość brzeszczotu była duża, liczba cykli na minutę powinna być niska a posuw wysoki. Jako ogólną zasadę należy przyjąć, że twarde materiały wymagają niższej liczby cykli na minutę i wyższego posuwu.

Cięty materiał a podziałka

Standardowe brzeszczoty maszynowe Bahco mają podziałkę 4, 6, 8, 10, lub 14 zębów na cal (brzeszczoty do maszyn Kasto dodatkowo 2 lub 3 zęby na cal). Przy cięciu brzeszczotami maszynowymi bardzo ważny jest prawidłowy dobór podziałki. Prosta zasada mówi, że co najmniej 3 zęby w każdym momencie piłowania powinny być zagłębione w cięty element. Dobór podziałki zależy od wielkości ciętego elementu i od materiału z jakiego jest wykonany. Drobne elementy wymagają drobniejszej podziałki (z większą liczbą zębów na cal) aby cięty element nie wpadał w przestrzenie międzyzębne, co grozi wyłamaniem zębów. Miękkie materiały jak np. aluminium wymagają większych przestrzeni międzyzębnych bo dają większy wiór, czyli np. grubszej podziałki.

Poniższa tabela pozwala dobrać odpowiednią podziałkę w zależności od ciętego materiału.

Tabela przeliczania podziałki cale, cm

Zębów na cal	2	3	4	5	6	8	10	14
Zębów na cm	0,8	1,2	1,5	2	2,5	3	4	6

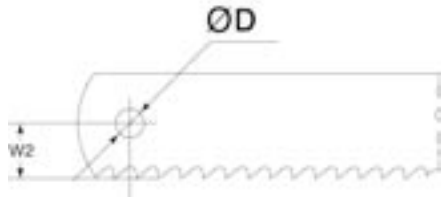
Dobór podziałki w zależności od wielkości i materiału z którego wykonany jest cięty element

Liczba zębów na cal i na cm

Materiał Grubość ścianki, mm**	3802 HSS 3809 Sandflex®				3812 Sandflex® Positive 10			Prędkość cięcia* m/mn
	10 mm	10-40 mm	40-80 mm	> 80 mm	20-40 mm	40-80 mm	> 80 mm	
Łatwoobrabialna, miękka stal	14 6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-2 1,5-0,8	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-2 1,5-0,8	25-35
Łatwoobrabialna stal	14 6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-2 1,5-0,8	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	25-35
Stal narzędziowa niestopowa	14 6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	20-30
stopowa	14 6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	20-30
Stal stopowa	14 6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	20-30
Stal szybko tnąca	14 6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	15-25
Stal nierdzewna	14 6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	10-25
Stopy specjalne (Ni i Ti)	14 6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	10-20
Żeliwo	14 6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-2 1,5-0,8	30-40
Miedź i brąz	14 6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	40-60
Aluminium	14-10 4-6	10-6 4-2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	6 2,5	6-4 2,5-1,5	4-3 1,5-1,2	40-60

* Średnia prędkość cięcia w m/min = liczba cykli na minutę x skok w metrach x 2

** Dla rur: grubość ścianki x 2

Średnica otworów
mocujących w mm

KA= Dla maszyn KASTO

* = ilość zębów na cal

	W2	D
3802-300-25-1.25-*	12,0	8,5
3809-300-25-1.25-*	12,0	8,5
3802-300-25-1.60-*	12,0	8,5
3809-300-32-1.60-*	15,5	8,5
3802-300-32-1.60-*	15,5	8,5
3802-300-32-2.00-*	15,5	8,5
3802-350-25-1.25-*	12,0	8,5
3809-350-25-1.25-*	12,0	8,5
3802-350-25-1.60-*	12,0	8,5
3809-350-32-1.60-*	15,5	8,5
3812-350-32-1.60-*	15,5	8,5
3802-350-32-1.60-*	15,5	8,5
3802-350-32-2.00-*	15,5	8,5
3809-350-32-2.00-*	15,5	8,5
3802-350-38-2.00-*	18,5	8,5
3809-350-38-2.00-*	18,5	8,5
3812-350-38-2.00-*	18,5	8,5
3802-400-25-1.25-*	12,0	8,5
3802-400-25-1.60-*	12,0	8,5
3802-400-32-1.60-*	15,5	8,5
3809-400-32-1.60-*	15,5	8,5
3812-400-32-1.60-*	15,5	8,5
3802-400-32-2.00-*	15,5	8,5
3809-400-32-2.00-*	15,5	8,5
3802-400-38-2.00-*	18,5	8,5
3809-400-38-2.00-*	18,5	8,5
3812-400-38-2.00-*	18,5	8,5
3802-425-32-1.60-*	15,5	8,5
3809-425-32-1.60-*	15,5	8,5
3802-450-32-1.60-*	15,5	10,5
3809-450-32-1.60-*	15,5	10,5
3802-450-32-2.00-*	15,5	10,5
3809-450-32-2.00-*	15,5	10,5
3802-450-38-2.00-*-KA	16,0	8,5
3809-450-38-2.00-*	18,5	10,5
3812-450-38-2.00-*	18,5	10,5
3802-450-38-2.00-*	18,5	10,5
3809-450-38-2.00-*-KA	16,0	8,5
3812-450-38-2.00-*-KA	16,0	8,5
3802-450-45-2.25-*	22,0	10,5
3809-450-45-2.25-*	22,0	10,5
3802-475-38-2.00-*	18,5	10,5
3802-475-45-2.25-*	22,0	10,5
3809-475-45-2.25-*	22,0	10,5
3802-500-38-2.00-*	18,5	10,5
3809-500-38-2.00-*	18,5	10,5
3802-500-45-2.25-*	22,0	10,5
3809-500-45-2.25-*	22,0	10,5
3809-500-45-2.25-*-KA	16,0	10,5
3802-500-50-2.50-*	24,5	10,5
3809-500-50-2.50-*	24,5	10,5
3809-500-50-2.50-*-KA	21,0	10,5
3812-500-50-2.50-*	24,5	10,5
3802-500-50-2.50-*-KA	21,0	10,5

	W2	D
3802-525-38-2.00-*	18,5	10,5
3809-525-38-2.00-*	18,5	10,5
3802-525-45-2.25-*	22,0	10,5
3809-525-45-2.25-*	22,0	10,5
3802-550-45-2.25-*	22,0	12,5
3809-550-45-2.25-*	22,0	12,5
3802-550-50-2.50-*	24,5	12,5
3809-550-50-2.50-*	24,5	12,5
3812-550-50-2.50-*	24,5	12,5
3802-550-50-2.50-*-KA	21,0	10,5
3809-550-50-2.50-*-KA	21,0	10,5
3802-575-45-2.25-*	22,0	12,5
3809-575-45-2.25-*	22,0	12,5
3809-575-50-2.50-*	24,5	12,5
3812-575-50-2.50-*	24,5	12,5
3802-575-50-2.50-*	24,5	12,5
3802-575-50-2.50-*-KA	21,0	10,5
3809-575-50-2.50-*-KA	21,0	10,5
3812-575-50-2.50-*-KA	21,0	10,5
3802-600-45-2.25-*	22,0	12,5
3809-600-45-2.25-*	22,0	12,5
3802-600-50-2.50-*	24,5	12,5
3809-600-50-2.50-*	24,5	12,5
3809-600-50-2.50-*	24,5	12,5
3809-600-50-2.50-*-KA	21,0	10,5
3812-600-50-2.50-*	24,5	12,5
3802-650-50-2.50-*	24,5	12,5
3802-650-50-2.50-*-KA	21,0	10,5
3809-650-50-2.50-*	24,5	12,5
3809-650-50-2.50-*-KA	21,0	0,5
3802-700-50-2.50-*	24,5	12,5
3809-700-50-2.50-*	24,5	12,5
3809-700-50-2.50-*-KA	21,0	10,5
3812-700-50-2.50	24,5	12,5
3802-700-63-3.00-*	31,0	12,5
3802-750-50-2.50-*	24,5	12,5
3802-800-70-3.00-*	35,0	16,5
3802-850-70-3.00-*	35,0	16,5
3802-950-70-3.00-*	35,0	16,5

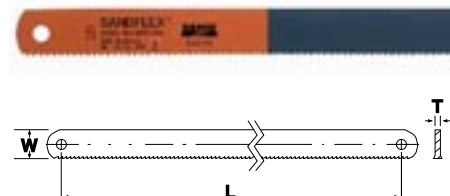


Brzeszczot bimetaliczny

3809

Brzeszczot maszynowy Sandflex® jest praktycznie nietłamiwy. Bimetaliczna konstrukcja sprawia, że jest elastyczny, a przy tym zachowuje doskonałe walory użytkowe. Odporność na wyginanie sprawia również, że brzeszczot jest niezastąpiony przy cięciu na maszynach w gorszym stanie technicznym lub przez niewprawnego operatora. Odpowiedni do cięcia wszystkich rodzajów materiałów.

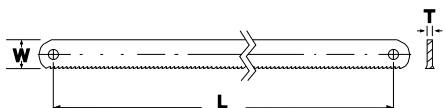
				L x W x T mm	
	731151+				g
3809-300-25-1.25-10	8113711	10	10	300x25x1.25	73
3809-300-25-1.25-14	8113728	10	14	300x25x1.25	73
3809-300-32-1.60-6	8113742	10	6	300x32x1.60	120
3809-300-32-1.60-10	8113735	10	10	300x32x1.60	120
3809-350-25-1.25-6	8113773	10	6	350x25x1.25	88
3809-350-25-1.25-10	8113759	10	10	350x25x1.25	88
3809-350-25-1.25-14	8113766	10	14	350x25x1.25	88
3809-350-32-1.60-4	8113803	10	4	350x32x1.60	145
3809-350-32-1.60-6	8113810	10	6	350x32x1.60	145
3809-350-32-1.60-8	8113827	10	8	350x32x1.60	145
3809-350-32-1.60-10	8113780	10	10	350x32x1.60	145
3809-350-32-1.60-14	8113797	10	14	350x32x1.60	145
3809-350-32-2.00-4	8113841	10	4	350x32x2.00	159
3809-350-32-2.00-6	8113858	10	6	350x32x2.00	159
3809-350-32-2.00-10	8113834	10	10	350x32x2.00	159
3809-350-38-2.00-6	8113889	10	6	350x38x2.00	204
3809-350-38-2.00-10	8113865	10	10	350x38x2.00	204
3809-400-25-1.25-10	8178666	10	10	400x25x1.25	108
3809-400-32-1.60-4	8113919	10	4	400x32x1.60	160
3809-400-32-1.60-6	8113933	10	6	400x32x1.60	160
3809-400-32-1.60-8	8113940	10	8	400x32x1.60	160
3809-400-32-1.60-10	8113896	10	10	400x32x1.60	160
3809-400-32-1.60-14	8113902	10	14	400x32x1.60	160
3809-400-32-2.00-4	8113964	10	4	400x32x2.00	184
3809-400-32-2.00-6	8113971	10	6	400x32x2.00	184
3809-400-32-2.00-8	8114152	10	8	400x32x2.00	184
3809-400-32-2.00-10	8113957	10	10	400x32x2.00	184
3809-400-38-2.00-4	8113995	10	4	400x38x2.00	219
3809-400-38-2.00-6	8114008	10	6	400x38x2.00	219
3809-400-38-2.00-10	8113988	10	10	400x38x2.00	219
3809-425-32-1.60-10	8114015	10	10	425x32x1.60	170
3809-450-32-1.60-4	8114046	10	4	450x32x1.60	177
3809-450-32-1.60-6	8114053	10	6	450x32x1.60	177
3809-450-32-1.60-10	8114022	10	10	450x32x1.60	177
3809-450-32-1.60-14	8114039	10	14	450x32x1.60	177
3809-450-32-2.00-4	8114077	10	4	450x32x2.00	209
3809-450-32-2.00-6	8114084	10	6	450x32x2.00	209
3809-450-32-2.00-10	8114060	10	10	450x32x2.00	209
3809-450-38-2.00-4	8114114	10	4	450x38x2.00	249
3809-450-38-2.00-6	8114138	10	6	450x38x2.00	249
3809-450-38-2.00-8	8114176	10	8	450x38x2.00	249
3809-450-38-2.00-10	8114091	10	10	450x38x2.00	249
3809-450-45-2.25-4	8114206	10	4	450x45x2.25	358
3809-450-45-2.25-6	8114213	10	6	450x45x2.25	358
3809-475-45-2.25-6	8114237	10	6	475x45x2.25	378
3809-500-38-2.00-4	8114251	10	4	500x38x2.00	304
3809-500-38-2.00-6	8114268	10	6	500x38x2.00	304
3809-500-38-2.00-10	8114244	10	10	500x38x2.00	304
3809-500-45-2.25-4	8114275	10	4	500x45x2.25	398
3809-500-45-2.25-6	8114299	10	6	500x45x2.25	398
3809-500-50-2.50-4	8114312	10	4	500x50x2.50	513
3809-500-50-2.50-6	8114336	10	6	500x50x2.50	513
3809-500-50-2.50-8	8114350	10	8	500x50x2.50	513



c.d.n.

**BAHCO**

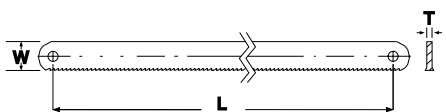
c.d.n.

Brzeszczot bimetaliczny**3809**

					L x W x T mm	
	731151+					
3809-525-38-2.00-6	8114374	10	6	525x38x2.00	314	
3809-525-38-2.00-10	8114367	10	10	525x38x2.00	314	
3809-525-45-2.25-4	8114381	10	4	525x45x2.25	423	
3809-525-45-2.25-6	8114398	10	6	525x45x2.25	423	
3809-550-45-2.25-4	8114411	10	4	550x45x2.25	433	
3809-550-45-2.25-6	8114428	10	6	550x45x2.25	433	
3809-550-50-2.50-4	8114435	10	4	550x50x2.50	553	
3809-550-50-2.50-6	8114459	10	6	550x50x2.50	553	
3809-575-45-2.25-4	8114473	10	4	575x45x2.25	453	
3809-575-50-2.50-4	8114510	10	4	575x50x2.50	568	
3809-575-50-2.50-6	8114534	10	6	575x50x2.50	568	
3809-600-45-2.25-6	8114558	10	6	600x45x2.25	478	
3809-600-50-2.50-3	8114565	10	3	600x50x2.50	588	
3809-600-50-2.50-4	8114572	10	4	600x50x2.50	588	
3809-600-50-2.50-6	8114596	10	6	600x50x2.50	588	
3809-650-50-2.50-4	8114657	5	4	650x50x2.50	634	
3809-650-50-2.50-6	8114671	5	6	650x50x2.50	634	
3809-700-50-2.50-4	8114701	5	4	700x50x2.50	679	
3809-700-50-2.50-6	8114725	5	6	700x50x2.50	679	
3809-750-50-2.50-4	8114749	5	4	750x50x2.50	690	

Brzeszczot bimetaliczny do maszyn typu KASTO**3809 KA**

Brzeszczot maszynowy Sandflex® jest praktycznie niełamiwy. Bimetaliczna konstrukcja sprawia, że jest elastyczny, a przy tym zachowuje doskonale walory użytkowe. Odporność na wyginanie sprawia również, że brzeszczot jest niezastąpiony przy cięciu na maszynach w gorszym stanie technicznym lub przez niewprawnego operatora. Odpowiedni do cięcia wszystkich rodzajów materiałów. Brzeszczot przeznaczony do maszyn typu **KASTO** (niecentryczne otwory).



					L x W x T mm	
	731151+					
3809-450-38-2.00-4-KA	8114121	10	4	450x38x2.00	249	
3809-450-38-2.00-6-KA	8114145	10	6	450x38x2.00	249	
3809-450-38-2.00-10-KA	8114107	10	10	450x38x2.00	249	
3809-500-45-2.25-6-KA	8114305	10	6	500x45x2.25	398	
3809-500-50-2.50-4-KA	8114329	10	4	500x50x2.50	513	
3809-500-50-2.50-6-KA	8114343	10	6	500x50x2.50	513	
3809-550-50-2.50-4-KA	8114442	10	4	550x50x2.50	553	
3809-550-50-2.50-6-KA	8114466	10	6	550x50x2.50	553	
3809-575-50-2.50-3-KA	8114503	10	3	575x50x2.50	568	
3809-575-50-2.50-4-KA	8114527	10	4	575x50x2.50	568	
3809-575-50-2.50-6-KA	8114541	10	6	575x50x2.50	568	
3809-575-50-2.50-10-KA	8114497	10	10	575x50x2.50	568	
3809-600-50-2.50-4-KA	8114589	10	4	600x50x2.50	588	
3809-600-50-2.50-6-KA	8114626	10	6	600x50x2.50	588	
3809-650-50-2.50-3-KA	8114640	5	3	650x50x2.50	634	
3809-650-50-2.50-4-KA	8114664	5	4	650x50x2.50	634	
3809-650-50-2.50-6-KA	8114688	5	6	650x50x2.50	634	
3809-700-50-2.50-3-KA	8114695	5	3	700x50x2.50	679	
3809-700-50-2.50-4-KA	8114718	5	4	700x50x2.50	679	
3809-700-50-2.50-6-KA	8114732	5	6	700x50x2.50	679	

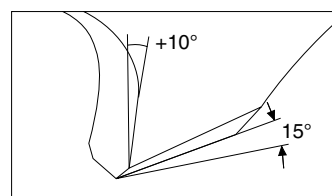
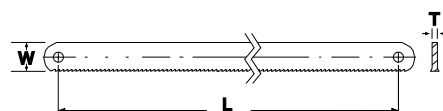


Brzeszczot maszynowy SANDFLEX® jest praktycznie niełamiący. Bimetaliczna konstrukcja sprawia, że jest elastyczny, a przy tym zachowuje doskonałe walory użytkowe. Zastosowany ząb z dodatnim kątem natarcia sprawia, że narzędzie jest bardziej agresywne. Wzmocniona, tylna krawędź zęba zapewnia odpowiednią wytrzymałość. Odpowiednio zaprojektowane krawędzie boczne dają długą żywotność i prostoliniowe cięcie.

Brzeszczot bimetaliczny, Positive 10

3812

				L x W x T mm	
	731151+				g
3812-350-32-1.60-6	8115104	10	6	350x32x1.60	145
3812-350-38-2.00-4	8115111	10	4	350x38x2.00	204
3812-350-38-2.00-6	8115128	10	6	350x38x2.00	204
3812-400-32-1.60-4	8115135	10	4	400x32x1.60	160
3812-400-32-1.60-6	8115142	10	6	400x32x1.60	160
3812-400-38-2.00-4	8115159	10	4	400x38x2.00	219
3812-400-38-2.00-6	8115166	10	6	400x38x2.00	219
3812-450-38-2.00-4	8115227	10	4	450x38x2.00	249
3812-450-38-2.00-6	8115241	10	6	450x38x2.00	249
3812-500-50-2.50-3	8115296	10	3	500x50x2.50	513
3812-500-50-2.50-4	8115302	10	4	500x50x2.50	513
3812-500-50-2.50-6	8115326	10	6	500x50x2.50	513
3812-550-50-2.50-4	8115371	10	4	550x50x2.50	533
3812-575-50-2.50-4	8115418	10	4	575x50x2.50	568
3812-600-50-2.50-3	8115456	10	3	600x50x2.50	588
3812-600-50-2.50-4	8115470	10	4	600x50x2.50	588
3812-700-50-2.50-3	8115524	5	3	700x50x2.50	679



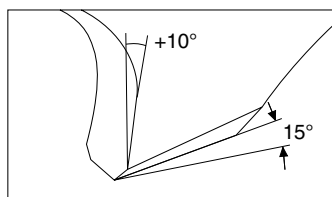
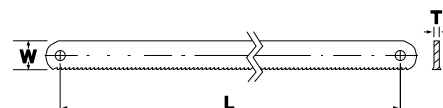
Brzeszczot maszynowy SANDFLEX® jest praktycznie niełamiący. Bimetaliczna konstrukcja sprawia, że jest elastyczny, a przy tym zachowuje doskonałe walory użytkowe. Zastosowany ząb z dodatnim kątem natarcia sprawia, że narzędzie jest bardziej agresywne. Wzmocniona, tylna krawędź zęba zapewnia odpowiednią wytrzymałość. Odpowiednio zaprojektowane krawędzie boczne dają długą żywotność i prostoliniowe cięcie.

Brzeszczot przeznaczony do maszyn typu **KASTO** (niecentryczne otwory).

Brzeszczot bimetaliczny, Positive 10 do maszyn typu KASTO

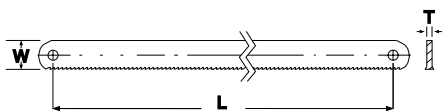
3812 KA

				L x W x T mm	
	731151+				g
3812-450-38-2.00-4-KA	8115234	10	4	450x38x2.00	249
3812-575-50-2.50-3-KA	8115401	10	3	575x50x2.50	568
3812-575-50-2.50-4-KA	8115425	10	4	575x50x2.50	568
3812-575-50-2.50-6-KA	8115449	10	6	575x50x2.50	568



**BAHCO****Brzeszczot ze stali
szybkotnącej**

Brzeszczoty maszynowe ze stali szybko tnącej (HSS) nadają się do cięcia praktycznie wszystkich materiałów. Pomimo ciągłego wzrostu zapotrzebowania rynku na brzeszczoty bimetaliczne, brzeszczoty ze stali szybko tnącej również znajdują nabywców. Brzeszczot musi być używany na nowoczesnej maszynie, umożliwiającej wysoki stopień kontroli procesu cięcia.

3802

				L x W x T mm	
	731151+				g

3802-300-25-1.25-10	8111229	10	10	300x25x1.25	73
3802-300-25-1.25-14	8111236	10	14	300x25x1.25	73
3802-300-25-1.60-6	8111267	10	6	300x25x1.60	90
3802-300-25-1.60-10	8111243	10	10	300x25x1.60	90
3802-300-25-1.60-14	8111250	10	14	300x25x1.60	90
3802-300-32-1.60-6	8111298	10	6	300x32x1.60	120
3802-300-32-1.60-10	8111274	10	10	300x32x1.60	120
3802-300-32-2.00-6	8111328	10	6	300x32x2.00	134
3802-350-25-1.25-6	8111359	10	6	350x25x1.25	88
3802-350-25-1.25-10	8111335	10	10	350x25x1.25	88
3802-350-25-1.25-14	8111342	10	14	350x25x1.25	88
3802-350-25-1.60-6	8111380	10	6	350x25x1.60	105
3802-350-25-1.60-10	8111366	10	10	350x25x1.60	105
3802-350-25-1.60-14	8111373	10	14	350x25x1.60	105
3802-350-32-1.60-4	8111410	10	4	350x32x1.60	145
3802-350-32-1.60-6	8111427	10	6	350x32x1.60	145
3802-350-32-1.60-8	8140908	10	8	350x32x1.60	145
3802-350-32-1.60-10	8111397	10	10	350x32x1.60	145
3802-350-32-1.60-14	8111403	10	14	350x32x1.60	145
3802-350-32-2.00-4	8111458	10	4	350x32x2.00	159
3802-350-32-2.00-6	8111465	10	6	350x32x2.00	159
3802-350-32-2.00-10	8111434	10	10	350x32x2.00	159
3802-400-25-1.25-6	8111519	10	6	400x25x1.25	98
3802-400-25-1.25-10	8111496	10	10	400x25x1.25	98
3802-400-25-1.25-14	8111502	10	14	400x25x1.25	98
3802-400-25-1.60-6	8111540	10	6	400x25x1.60	125
3802-400-25-1.60-10	8111526	10	10	400x25x1.60	125
3802-400-25-1.60-14	8111533	10	14	400x25x1.60	125
3802-400-32-1.60-4	8111571	10	4	400x32x1.60	160
3802-400-32-1.60-6	8111588	10	6	400x32x1.60	160
3802-400-32-1.60-8	8111595	10	8	400x32x1.60	160
3802-400-32-1.60-10	8111557	10	10	400x32x1.60	160
3802-400-32-1.60-14	8111564	10	14	400x32x1.60	160
3802-400-32-2.00-4	8111618	10	4	400x32x2.00	184
3802-400-32-2.00-6	8111625	10	6	400x32x2.00	184
3802-400-32-2.00-8	8111632	10	8	400x32x2.00	184
3802-400-32-2.00-10	8111601	10	10	400x32x2.00	184
3802-400-38-2.00-4	8111656	10	4	400x38x2.00	219
3802-400-38-2.00-6	8111663	10	6	400x38x2.00	219
3802-400-38-2.00-10	8111649	10	10	400x38x2.00	219
3802-425-32-1.60-6	8111700	10	6	425x32x1.60	170
3802-425-32-1.60-10	8111694	10	10	425x32x1.60	170
3802-450-32-1.60-4	8111755	10	4	450x32x1.60	177
3802-450-32-1.60-6	8111762	10	6	450x32x1.60	177
3802-450-32-1.60-10	8111731	10	10	450x32x1.60	177
3802-450-32-1.60-14	8111748	10	14	450x32x1.60	177
3802-450-32-2.00-4	8111786	10	4	450x32x2.00	209
3802-450-32-2.00-6	8111793	10	6	450x32x2.00	209
3802-450-32-2.00-8	8111809	10	8	450x32x2.00	209
3802-450-32-2.00-10	8111779	10	10	450x32x2.00	209
3802-450-38-2.00-4	8111830	10	4	450x38x2.00	249
3802-450-38-2.00-6	8111854	10	6	450x38x2.00	249
3802-450-38-2.00-8	8111878	10	8	450x38x2.00	249
3802-450-38-2.00-10	8111816	10	10	450x38x2.00	249
3802-450-45-2.25-4	8111892	10	4	450x45x2.25	358
3802-450-45-2.25-6	8111908	10	6	450x45x2.25	358

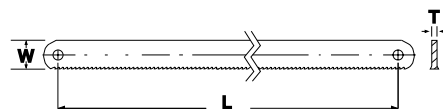


Brzeszczot ze stali szybkotnącej

					L x W x T mm	
		731151+				g

3802-475-38-2.00-6	8111939	10	6	475x38x2.00	279
3802-475-38-2.00-8	8113117	10	8	475x38x2.00	279
3802-475-45-2.25-6	8111946	10	6	475x45x2.25	378
3802-500-38-2.00-4	8111960	10	4	500x38x2.00	304
3802-500-38-2.00-6	8111977	10	6	500x38x2.00	304
3802-500-38-2.00-8	8113070	10	8	500x38x2.00	304
3802-500-38-2.00-10	8111953	10	10	500x38x2.00	304
3802-500-45-2.25-4	8111991	10	4	500x45x2.25	398
3802-500-45-2.25-6	8112004	10	6	500x45x2.25	398
3802-500-45-2.25-10	8111984	10	10	500x45x2.25	398
3802-500-50-2.50-4	8112028	10	4	500x50x2.50	513
3802-500-50-2.50-6	8112042	10	6	500x50x2.50	513
3802-525-38-2.00-6	8112097	10	6	525x38x2.00	314
3802-525-38-2.00-10	8112073	10	10	525x38x2.00	314
3802-525-45-2.25-4	8112127	10	4	525x45x2.25	423
3802-525-45-2.25-6	8112134	10	6	525x45x2.25	423
3802-550-45-2.25-4	8112165	10	4	550x45x2.25	433
3802-550-45-2.25-6	8112172	10	6	550x45x2.25	433
3802-550-45-2.25-8	8112189	10	8	550x45x2.25	433
3802-550-50-2.50-4	8112202	10	4	550x50x2.50	553
3802-550-50-2.50-6	8112226	10	6	550x50x2.50	553
3802-550-50-2.50-10	8112196	10	10	550x50x2.50	553
3802-575-45-2.25-4	8112257	10	4	575x45x2.25	453
3802-575-45-2.25-6	8112264	10	6	575x45x2.25	453
3802-575-50-2.50-4	8112318	10	4	575x50x2.50	568
3802-575-50-2.50-6	8112332	10	6	575x50x2.50	568
3802-600-45-2.25-4	8112363	10	4	600x45x2.25	478
3802-600-45-2.25-6	8112370	10	6	600x45x2.25	478
3802-600-45-2.25-10	8112356	10	10	600x45x2.25	478
3802-600-50-2.50-4	8112417	10	4	600x50x2.50	588
3802-600-50-2.50-6	8112431	10	6	600x50x2.50	588
3802-600-50-2.50-8	8112455	10	8	600x50x2.50	588
3802-650-50-2.50-4	8112509	5	4	650x50x2.50	634
3802-650-50-2.50-6	8112530	5	6	650x50x2.50	634
3802-700-50-2.50-4	8112608	5	4	700x50x2.50	679
3802-700-50-2.50-6	8112622	5	6	700x50x2.50	679
3802-700-63-3.00-4	8112646	5	4	700x63x3.00	960
3802-750-50-2.50-4	8112660	5	4	750x50x2.50	690
3802-800-70-3.00-4	8112707	5	4	800x70x3.00	1305
3802-850-70-3.00-4	8112721	5	4	850x70x3.00	1390
3802-950-70-3.00-4	8112745	5	4	950x70x3.00	1590

3802



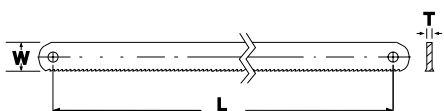
**BAHCO**

Brzeszczot ze stali szybkotnącej do maszyn typu KASTO

Brzeszczoty maszynowe ze stali szybkotnącej (HSS) nadają się do cięcia praktycznie wszystkich materiałów. Pomimo ciągłego wzrostu zapotrzebowania rynku na brzeszczoty bimetaliczne, brzeszczoty ze stali szybkotnącej również znajdują nabywców. Brzeszczot musi być używany na nowoczesnej maszynie, umożliwiającej wysoki stopień kontroli procesu cięcia.

Brzeszczot przeznaczony do maszyn typu KASTO (niecentryczne otwory).

3802 KA

L x W x T
mm

3802-450-38-2.00-4-KA	8111847	10	4	450x38x2.00	249
3802-450-38-2.00-6-KA	8111861	10	6	450x38x2.00	249
3802-450-38-2.00-8-KA	8111885	10	8	450x38x2.00	249
3802-450-38-2.00-10-KA	8111823	10	10	450x38x2.00	249
3802-500-50-2.50-4-KA	8112035	10	4	500x50x2.50	513
3802-500-50-2.50-6-KA	8112059	10	6	500x50x2.50	513
3802-550-50-2.50-4-KA	8112219	10	4	550x50x2.50	553
3802-550-50-2.50-6-KA	8112233	10	6	550x50x2.50	553
3802-550-50-2.50-8-KA	8113315	10	8	550x50x2.50	553
3802-575-50-2.50-3-KA	8112301	10	3	575x50x2.50	568
3802-575-50-2.50-4-KA	8112325	10	4	575x50x2.50	568
3802-575-50-2.50-6-KA	8112349	10	6	575x50x2.50	568
3802-575-50-2.50-10-KA	8112288	10	10	575x50x2.50	568
3802-650-50-2.50-4-KA	8112523	5	4	650x50x2.50	634
3802-650-50-2.50-6-KA	8112554	5	6	650x50x2.50	634
3802-700-50-2.50-4-KA	8112615	5	4	700x50x2.50	679
3802-700-50-2.50-6-KA	8112639	5	6	700x50x2.50	679