

Ножи для резки бумаги и картона

Ножевой блок



Тип	D нар., мм	D вн., мм	Толщина, мм
D114*D100*40	114	100	40
D152*D140*50	152	140	50
D200*D165*92	200	165	92
D280*D240*92	280	240	92
D300*D270*88	300	270	88
D400*D374*88	400	374	88

Нож с пазом



Тип	D нар., мм	D вн., мм	Толщина, мм
D68*D40*1	68	40	1
D75*D45*1	75	45	1
D102*D75*1	102	75	1
D105*D70*1.2	105	70	1.2
D130*D100*1.2	130	100	1.2
D150*D80*2	150	80	2

Нож с пневмоприводом



Тип	D нар., мм	D вн., мм	Толщина, мм
D76*D22*3/6	76	22	3/6
D76*D17*2/5	76	17	2/5
D76*D19*3/6	76	19	3/6
D75*D19*2.2/6	75	19	2.2/6

Дисковый нож для резки туалетной бумаги



Описание	Размеры
Нож для рулончиков бумаги	D610*D68.27*3.5-4.76
	D610*D100*3.5-4.76
	D510*D80*2.8-3.5



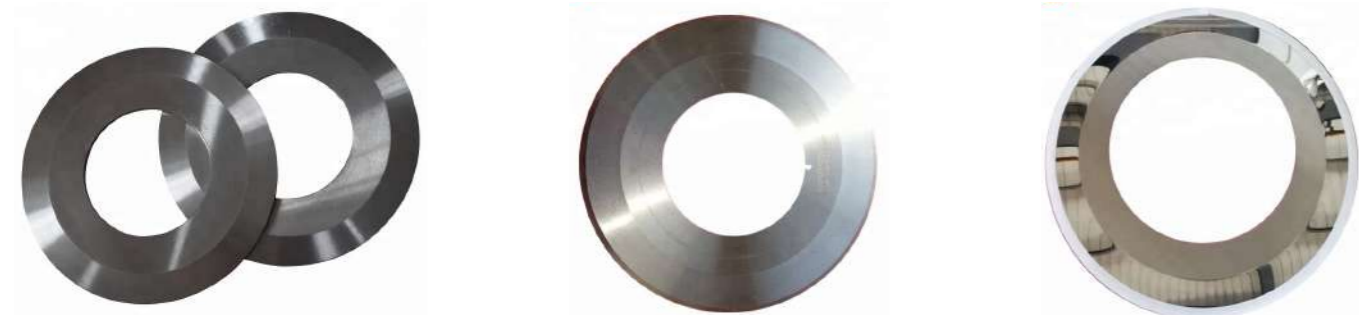
www.bktservice.ru



ООО "БКТ-Сервис"
г. Санкт-Петербург
ул. Ново-Александровская, д.14, пом.9-Н
Тел.: +7 (812) 380-85-32 (доб. 210, 217)
bkt@bktservice.ru
www.bktservice.ru

Ножи для резки бумаги и картона

Серия ножей с покрытием из карбидов металлов



Хорошо известно, что режущие инструменты быстро выходят из строя. Срок службы инструмента напрямую влияет на производительность машин. По этой причине при изготовлении инструментов для увеличения их срока службы мы поставляем ножи из высокопрочного сплава с карбидом вольфрама.

Карбиды входят в состав сплавов, которые с трудом поддаются смешиванию и плавке в тугоплавких соединениях металла (например, карбид вольфрама, карбид титана, карбид тантала, карбид ниобия, карбид ванадия, карбид хрома). Для их изготовления в качестве связки применяется кобальт или никель с использованием метода порошковой металлургии.



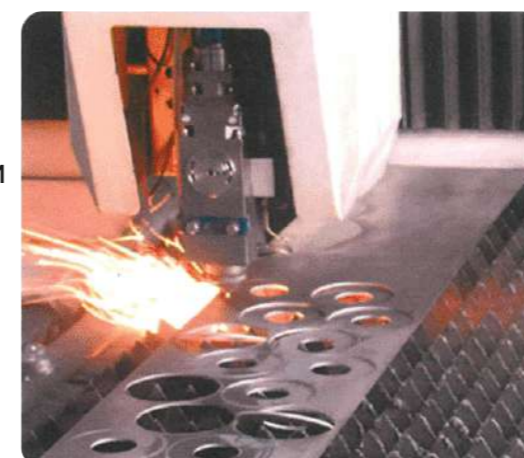
Тип	D нар., мм	D вн., мм	Толщина, мм
D200*D122*1.2	200	122	1.2
D240*D32*1.2	240	32	1.2
D250*D130*1.2	250	130	1.2
D250*D25.4*3	250	25.4	3
D260*D140*1.2	260	140	1.2
D270*D168.3*1.2	270	168.3	1.2

Серия ножей для продольно-резательных машин

Механические ножи обычно используются для резки бумаги, лент, пленки, а также золотой, серебряной, медной и алюминиевой фольги и прочих материалов.



Тип	Размер	D нар., мм	D вн., мм	Толщина, мм
Верхний нож	D68*D40*1	68	40	1
	D75*D45*1	75	45	1
	D118*D80*1	118	80	1
Нижний нож	D70*D45*8/10	70	45	10
	D80*D50*8/10	80	50	10
	D108*D80*8/10	108	80	10



Применение

Эффективность реза определяется качеством применяемых ножей. Компания "BKT-Сервис" разрабатывает и поставляет промышленные ножи для разных отраслей промышленности.

Нож и станок для резки являются единым целым. Поэтому эффективность каждого резательного станка зависит от качества ножа. Мы отбираем самые лучшие материалы, обеспечиваем оптимальное закалывание и точную механическую обработку. Только оптимальное сочетание этих 3-х компонентов превращает нож в прецизионный режущий инструмент, отвечающий требованиям современного резательного оборудования.



Технологический процесс

Изготовление стали в среднечастотной печи	Тестирование с помощью спектрометра	Получение заготовки
Электрошлаковый переплав	Гомогенизация	Черновая ковка
Изотермическая сфероидизация	Вырезка заготовок	Точная ковка
Изотермическая сфероидизация	Ультразвуковое неразрушающее тестирование	Испытание на растяжение / удар
Грубая обработка	Тестирование	Двойная очистка, первое закалывание
Отпуск	Двойная очистка, второе закалывание	Грубая шлифовка
Испытание на твердость	Точная шлифовка	Магнитопорошковая дефектоскопия
Старение	Проверка готовой продукции, упаковка	Поступление на склад