



CATÁLOGO
CORTE METAL

Bienvenidos al Catálogo de Corte de Metal de Bahco

Nos complace presentarles la gama actualizada de sierras de cinta Bahco de uso industrial. El constante desarrollo e inversión en I+D+i han dado como resultado productos innovadores y de alto rendimiento tanto para el corte multiuso como para el corte de producción. Ofrecemos muchos productos patentados desde el único e incomparable Easy Cut, diseñado para hacer fácil el complejo proceso de selección de la hoja, hasta las más modernas sierras de alto rendimiento en metal duro con dentados triscados y sin triscar para el corte de materiales complejos como los empleados en la industria aeronáutica comercial y militar, complejos proyectos de generación de energía e industrias de tecnología punta.

Incluimos terminología, tablas para la correcta selección del paso de las sierras así como de la velocidad de corte y una guía con todos los dentados disponibles tanto para las sierras bi-metal como para las de carburo o de metal duro. También damos consejos de como localizar y resolver problemas de corte, poniendo a su disposición las ayudas de corte que precisan los clientes involucrados en el corte de producción incluyendo nuestro patentado programa BandCalc™ diseñado para aconsejar la sierra y parámetros de corte óptimos para cada aplicación en función del tipo de máquina, material, sección y forma.

La calidad es nuestra prioridad número 1 y también pensamos que la consistencia del producto es un factor clave tanto en el corte multiuso como en el de producción. Para lograrlo, trabajamos siguiendo los estándares de calidad de Bahco (ISO 9001- 2000). Nos esforzamos por mejorar continuamente nuestro sistema de gestión de la calidad centrándonos en las necesidades y satisfacción de los clientes. La Mejora Continua es clave en nuestros procesos productivos, procesos que se ven optimizados día a día, y son la base del continuo perfeccionamiento de nuestros productos.

Por último, presentamos toda nuestra gama de corte de metal Bahco compuesta por coronas, hojas de sable, hojas de mano y arcos, hojas de máquina, limas y limas rotativas.

ÍNDICE

INFORMACIÓN GENERAL

Bienvenida e índice.....	2
Información general.....	3
Términología.....	4
Tablas de selección del paso.....	5
Selección de la velocidad.....	6
Guía de dentados.....	8 y 15

PRODUCTOS SEGÚN APLICACIÓN

Multiuso y contorneado.....	9
Corte de producción bi-metal.....	10-12
Corte de tubos y perfiles.....	13
Corte de fundición.....	14 y 19
Corte de producción metal duro-carburo.....	16-18

AYUDAS

Guía para la solución de problemas.....	20
Ayudas para el corte.....	21

OTRAS HERRAMIENTAS PARA EL CORTE DE METALES

Limas rotativas.....	22-27
Coronas.....	28-39
Hojas de sable.....	40-44
Hojas de máquina.....	45-46
Hojas de mano.....	47
Limas.....	48-51

► PROCESOS DE PRODUCCIÓN CLAVES



Formación del Diente

Los procesos de alta tecnología de fresado y rectificado mediante abrasivo se utilizan para la formación de dientes precisos, permitiendo producir dientes más afilados y fuertes.

Triscado

Los sistemas de supervisión mediante cámaras de video y medición por ordenador comprueban todos y cada uno de los dientes. Esta información es filtrada y mostrada en pantalla para:

- Comprobar la tolerancia del triscado.
- Interrumpir automáticamente la producción.
- Dar mayor consistencia al triscado.
- Proporcionar un reporte de cada rollo producido.
- Registrar en nuestra base de datos la calidad de las sierras de cinta fabricadas.

Tratamiento Térmico

La última tecnología en procesos de tratamiento térmico garantiza:

- Alta consistencia.
- Alineamiento más sencillo durante el proceso de soldadura.
- Menor manipulación.

Todo el producto acabado es enviado a nuestros centros de distribución altamente automatizados.



► INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO



Creemos que la investigación y el desarrollo son claves para lograr nuestro objetivo de ser un líder mundial en el desarrollo de nueva tecnología de sierras de cinta para satisfacer las crecientes necesidades de los fabricantes de máquinas herramienta, productores de materia prima y diseñadores de proyectos de ingeniería cada vez más complejos.

Para lograrlo, disponemos de un avanzado centro de I+D situado en Lidköping Suecia, capaz de llevar a cabo pruebas de una amplia gama de productos para el corte de metales y materiales. El centro está implicado activamente en actividades de investigación incluyendo proyectos de investigación de corte de metales en cooperación con la Universidad con el fin de mejorar y comprender mejor la ciencia del corte de metales. I+D es la base de nuestro desarrollo de productos ayudando a los clientes hoy con necesidades concretas y desarrollando las tecnologías para el futuro.

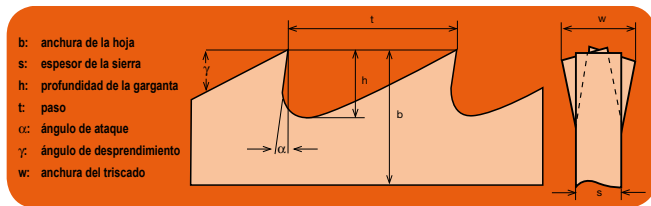
Centros de Soldadura

Hemos implantado nuestros centros de soldadura en lugares estratégicos para ofrecer a los clientes de todos los países industrializados un servicio de entregas rápido y fiable. Nuestros centros de soldadura se caracterizan por:

- Máquinas de soldar de última generación y control del recocido.
- Equipos automáticos para el pulido de la soldadura.
- Laboratorio de calidad.



▶ TERMINOLOGIA



Tipos de Triscado

El triscado es la inclinación o ángulo que se da al dentado de la hoja de sierra para lograr el espacio preciso para el cuerpo y los filos de corte. Existen diferentes tipos de triscado:



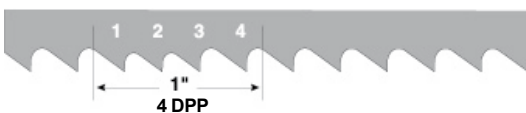
Triscado Raker

En el triscado Raker, un diente está inclinado hacia la izquierda, otro lo está hacia la derecha y un diente (Raker) no va triscado. Este tipo de triscado se utiliza en la mayoría de las hojas con paso uniforme, como las regulares o en gancho. También se emplea para hojas de sierra de contorneado y fricción en máquinas verticales.



Triscado Combo

En el triscado Combo, empleado en hojas con dentado variable, un diente sin triscar (Raker) va seguido por dientes en una secuencia de izquierda, derecha, izquierda, derecha. Este patrón se repite en cada serie de dientes, empezando y terminando por el diente más grande del diseño.



Dientes por Pulgada (DPP)

El número de dientes por pulgada (DPP) define el paso de la hoja y puede variar desde menos de 1 hasta 24. En piezas de paredes delgadas, como tubos, tuberías, hojas, etc., se requieren dientes pequeños para evitar que éstos se dañen o se rompan. En cortes transversales de grandes piezas, se deben utilizar sierras de paso más ancho, p.ej. menos dientes por pulgada. Cuantos menos dientes entren en contacto con la pieza, mayor será la capacidad de corte. Esto se debe a que la capacidad de penetración de cada uno de los dientes es mayor si la presión de avance de la sierra se reparte en el menor número posible de dientes. Un paso más basto (pocos DPP), aumenta por tanto la productividad y proporciona unos espacios de virutas más grandes, que son los deseables.

En materiales blandos, como aluminio y bronce, se requieren grandes espacios para virutas. Un paso más ancho evita que las virutas se adhieran y se agolpen en las gargantas de la sierra, lo que podría dañar el corte y la hoja.

Utilice las guías de selección de DPP para encontrar el paso de dientes correcto para el trabajo a realizar.

Factores que intervienen en el corte con Sierra de Cinta

Máquina

Comprobar con frecuencia:

- El funcionamiento del cepillo de virutas.
- El desgaste y la alineación de las guías.
- La tensión de la cinta con un tensiómetro (ver página 21).
- La velocidad de la cinta con un tacómetro (ver página 21)
- La concentración del refrigerante con un refractómetro (ver página 21).

Refrigerante / Fluido de Corte

El refrigerante lubrica, enfría y evacúa las virutas del corte. Por ello, es importante:

- Utilizar un fluido de corte apropiado
- Emplear la concentración recomendada de fluido de corte.
- Comprobar que el refrigerante llega al punto de corte con baja presión y flujo abundante.

Pieza

- Compruebe que la pieza esté firmemente sujeta para que no vibre ni rote.
- No emplee piezas dobladas o dañadas.

Rodaje

Para obtener la máxima vida de hoja, respete las recomendaciones en cuanto a velocidad de la cinta, pero reduzca el avance a 1/3-1/2 durante los primeros 10 minutos de corte.

Durante los siguientes 10 minutos, aumente el avance progresivamente hasta que alcance el nivel de avance recomendado.

Protector del dentado

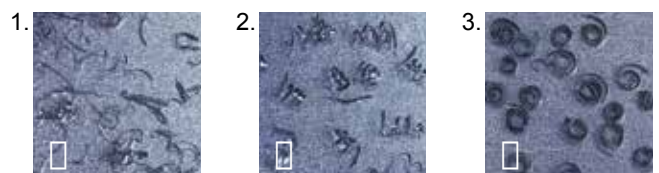
Con el fin de evitar que las puntas de los dientes se desconchen de forma prematura, mantener el protector del dentado colocado en la cinta hasta que ésta quede montada en la máquina.

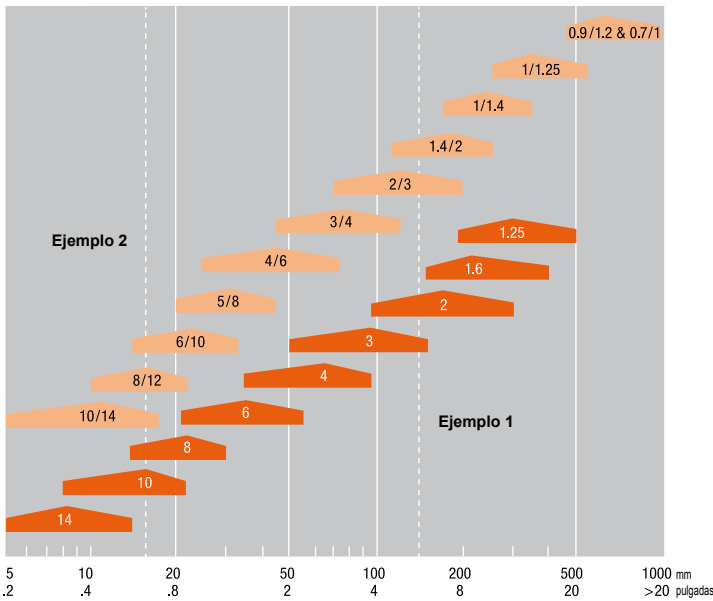
Avance / Virutas

Es importante que cada diente de la sierra de cinta corte una viruta con el espesor correcto. Esto se ve determinado por la selección del paso entre dientes, la velocidad de la cinta y el avance. Empiece seleccionando el paso correcto a partir de los diagramas de la página 6, a continuación ajuste la velocidad de la cinta, conforme a las tablas de la página 7. Ahora puede ajustar el avance correcto estudiando las virutas producidas por la sierra de cinta al cortar. Utilice las ilustraciones (abajo) y ajuste su avance o velocidad de corte de acuerdo con las mismas.

Si desea información adicional relativa al corte consulte a su representante local Bahco, quien podrá proporcionarle los parámetros de corte que mejor se adaptan a su aplicación específica.

1. Virutas finas o pulverizadas: aumente el avance o reduzca la velocidad de la cinta.
2. Virutas curvadas y sueltas: condiciones de corte correctas.
3. Virutas gruesas, pesadas o azules: avance demasiado elevado, reduzca el avance o aumente la velocidad de la cinta.





Guía de selección del paso de dientes para piezas macizas

El diagrama le ayudará a seleccionar el paso correcto para cortar piezas macizas.

La elección ideal se encuentra en la parte más ancha de cada campo.

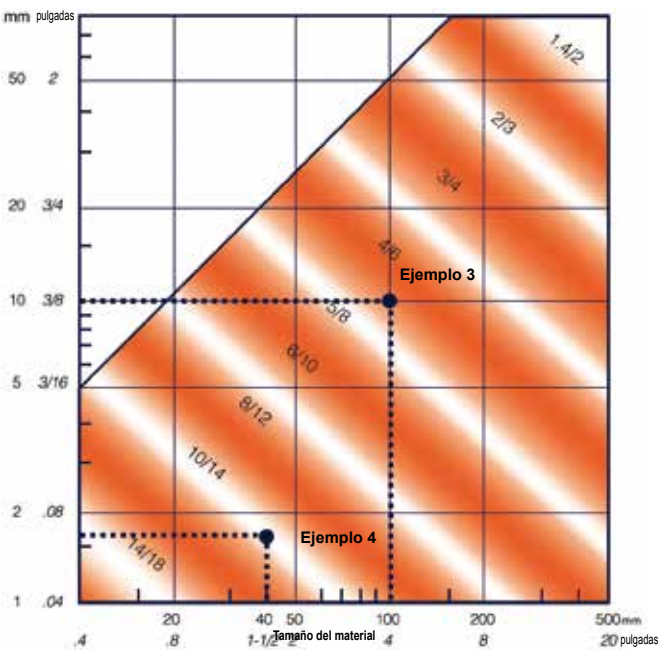
Ejemplo 1:

Cuando cortamos una barra de Ø 150 mm, (6") emplee 2/3 DPP o 1.4/2 DPP si su elección es una hoja con paso variable. Utilice 2 DPP, si su elección es una hoja con paso uniforme.

Ejemplo 2:

Si tiene que cortar materiales blandos como plásticos, aluminio o madera, elija un paso dos medidas más ancho que el recomendado.

Cuando corte piezas de aluminio de 13-20 mm de espesor ($\frac{1}{2}$ "- $\frac{3}{4}$ ") emplee una hoja de 5/8 DPP o de 6 DPP.



Cortando Tubos y Perfiles

El diagrama de la izquierda le ayudará a encontrar el paso de dientes adecuado para cortar tubos y perfiles.

El paso recomendado para cortar perfiles se sitúa en la zona en la que la anchura se une con el espesor del perfil.

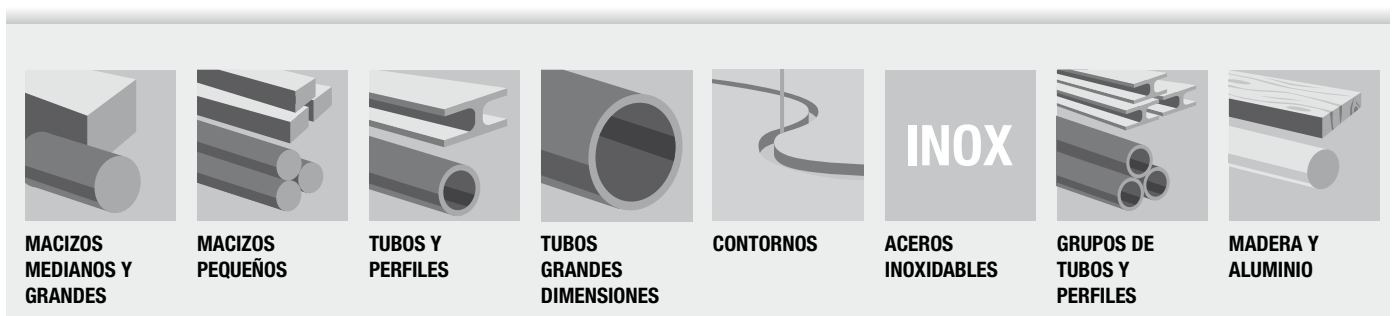
Ejemplo 3:

Cuando se corte un perfil en U de 100 x 10 mm (4" x .4") seleccione una hoja con 5/8 DPP o 4/6 DPP. El paso de dientes recomendado para cortar tubos se sitúa en la zona en la que el diámetro exterior se une con el espesor de la pared de la tubería a cortar.

Ejemplo 4:

Cuando corte una tubería de 40 x 1,6 mm (1.5" x 06"), seleccione una hoja de 10/14 DPP.

Índice de iconos



Selección de la Velocidad

► BI-METAL

SELECCIÓN DE LA HOJA

Material	Metros/minuto para Ø mm					REFRIGERANTE	3851	3851 PSG	3854 PHG	3854 PQ	3858 P9000 PHG	3858 P9000 PQ	3853	3853 W	3857 EASY-CUT
	10-65	100-300	400-800	>1000											
1 Aceros estructurales, acero de fácil mecanización	100	85-95	60-75	40-60	6%	++	+++	++	++	+++		+		+	
2 Aceros estructurales, aceros revenidos y templados	80	70-80	60-68	40-50	6%	++	+++	++	++	+++		+		+	
3 Aceros para muelles de endurecimiento estructural, aceros revenidos y templados	75-100	60-80	45-65	30-40	8%	++	+++	++	++	+++		+		+	
4 Aceros de herramientas no aleados, acero de rodamientos	60-65	55-60	35-45	25-35	8%	++	++	++	+++	+++		+		+	
5 Acero rápido	45-50	40-45	30-35	20-25	8%	++	++	+++	+++	+++		+		+	
6 Aceros de herramientas para trabajo en frío	30-35	25-30	20-25	15-20	SECO	++	++	+++	+++	+++		+		+	
7 Aceros de herramientas, aleados	45-65	45-60	40-60	20-40	8%	++	++	+++	+++	+++		+		+	
8 Aceros nitrurados, aceros de alta aleación para trabajo en caliente	40-45	35-40	25-30	20-25	8%	++	++	+++	+++	+++		+		+	
9 Hierro fundido	50-60	45-50	30-40	25-30	SECO	++	++	+++	+++	+++		+		+	
10 Aceros resistentes a la oxidación y a los ácidos (leve)	40-45	40-45	35-40	30-40	10%	++	++	+++	+++	+++		+		+	
11 Aceros resistentes a la oxidación y a los ácidos (severo)	35-40	30-35	20-30	19-22	10%	++	++	+++	+++	+++		+		+	
12 Duplex y acero termostable	25-30	20-25	15-20	14-16	10%	++	++	+++	+++	+++		+		+	
13 Aleaciones de níquel y de níquel-cobalto	15-20	13-15	10-12	10	10%	++	++	+++	+++	+++		+		+	
14 Titanio, aleaciones de titanio; bronce aluminio	30-35	25-30	20-25	16-18	10%	++	++	+++	+++	+++		+		+	
15 Máquinas horizontales, aluminio, aleaciones de aluminio	120	120	120	120	25%	+++	+		++	+		+		+	
16 Máquinas verticales, aluminio, aleaciones de aluminio	3000	2100-2500	1250-2000	500-1200	25%	+++	+		++	+		+		+	
17 Latón	120	120	90-120	80-100	4%	++	+++	++	++	+		+		+	
18 Cobre	120	110	80-100	60-80	15%	++	+++	++	++	+		+		+	
19 Aplicaciones especiales	-	-	-	-	-							+++		+++	

A mayor sección, menor velocidad

Bueno +

Mejor ++

El mejor +++



El selector de velocidades y avances para el corte con sierra de cinta es una buena guía para seleccionar con corrección ambos parámetros de corte. Disponemos de uno para el corte bi-metal y otro para el corte con sierras de cinta de carburo.

BandCalc™ es un software interactivo que permite determinar con rapidez la mejor sierra de cinta para una aplicación de corte específica basada en los requisitos de los usuarios; material a cortar, máquina, pieza a cortar, etc. Una vez seleccionada la hoja, el software suministrará la información relativa a la velocidad de la cinta y el avance. Es una excelente herramienta para aquellos usuarios que deseen mejorar la eficacia de su proceso productivo.

También calcula el costo por corte teniendo en cuenta todos los factores, incluido el costo máquina. BandCalc™ está disponible en 10 idiomas.

Selección de la Velocidad

► CARBURO DE TUNGSTENO – METAL DURO

SELECCIÓN DE LA HOJA

Material	Metros/minuto para Ø mm					REFRIGERANTE	3868 TSX	3868 TSS	3881 THS	3881 THQ	3860 TMC	3860 TMC SUPERIOR	3860 TCZ	3860 TCA	3869 TS
	10-65	100-300	400-800	>1000											
1 Aceros estructurales, acero de fácil mecanización	200	160-190	110-150	60-90	12%		+	+	++	++	+++				
2 Aceros estructurales, aceros revenidos y templados	140	120-140	85-115	50-70	12%		+	+	++	++	+++				
3 Aceros para muelles de endurecimiento estructural, aceros revenidos y templados	120-130	110-120	75-110	40-60	10%		+	+	++	++	+++				
4 Aceros de herramientas no aleados, acero de rodamientos	100-120	90-100	60-90	40-50	10%		+	+	++	++	+++				
5 Acero rápido	100-110	80-90	60-75	50-60	10%		+	+	++	++	+++				
6 Aceros de herramientas para trabajo en frío	80-100	60-90	60-75	45-65	SECO		+	+	++	++	+++				
7 Aceros de herramientas, aleados	85-95	80-90	60-70	50-60	8%		+	+	++	++	+++				
8 Aceros nitrurados, aceros de alta aleación para trabajo en caliente	75-85	70-80	60-70	45-60	8%		+	+	++	++	+++				
9 Hierro fundido	90-105	90-95	60-75	40-55	12%		+	+	++	++	+++				
10 Aceros resistentes a la oxidación y a los ácidos (leve)	80-110	80-100	70-95	65-80	12%		+	+++	+++	++	+++				
11 Aceros resistentes a la oxidación y a los ácidos (severo)	80-90	70-80	60-70	40-50	13%		+	+++	+++	++	+++				
12 Duplex y acero termorresistente	100-115	80-100	65-80	50-60	12%		+	+++	+++	++	+++				
13 Aleaciones de níquel y de níquel-cobalto	30-40	25-30	20-28	15-20	12%		+			++	+++				
14 Titanio, aleaciones de titanio; bronce aluminio	50-60	40-50	35-45	16-18	12%		+			++	+++				
15 Máquinas horizontales, aluminio, aleaciones de aluminio	250	250	250	250	25%		+	+	++	++	++			+++	
16 Máquinas verticales, aluminio, aleaciones de aluminio	5000	4000-5000	3000-4000	2000-3000	25%		+	+	++	++	++			+++	+++
17 Latón	250	250	180-240	140-160	4%		+	+	+++	++	+++				
18 Cobre	240	220	130-190	100-120	15%		+	+	+++	++	+++				
19 Aplicaciones especiales	-	-	-	-	-								+++		

A mayor sección, menor velocidad

Bueno +

Mejor ++

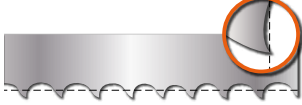










El mejor +++



Guía de Dentados

► BI-METAL

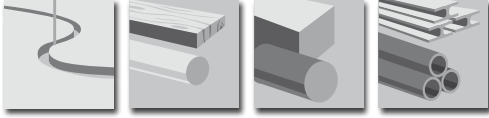
Continuamente Bahco se esfuerza por producir nuevos e innovadores diseños de dentado con el fin de ofrecer la máxima vida de la cinta y un corte eficiente.

Combo	Diseño tradicional con ángulo de ataque a 0°. Adecuado para el corte multiuso de tubos de paredes delgadas y perfiles en la mayoría de los materiales.	
Hook	Diseño tradicional con ángulo de ataque positivo a 10°, empleado para metales no ferrosos, madera y plásticos.	
HA	Diseño Hook perfeccionado para el corte de aluminio en aplicaciones de fundición.	
PF	Específicamente diseñado para el corte de paquetes de tubos y perfiles con excelente capacidad y vida de la herramienta. Diente muy fuerte con un perfil positivo a 6°.	
PQ	Diseño de dentado muy agresivo a 17° positivo para lograr una buena penetración en materiales difíciles de cortar como los aceros inoxidable, aceros de rodamientos, aceros de herramientas y aleaciones especiales con propiedades de endurecimiento por deformación. Con varios niveles de triscado obtenemos un perfil de corte multi viruta que reduce las fuerzas de corte mejorando la vida de la sierra.	
PR	El innovador ángulo de ataque a 10° para 2/3 y 3/4 DPP y 8° en 4/6 y 5/8 DPP, hace del PR una buena cinta para el corte de producción medio, cortando desde piezas pequeñas hasta las de tamaño medio.	
PS	Diseño de alta productividad con un ángulo de ataque de 10-15°. Un elevado ángulo de cuña y un gran espacio en la garganta la convierten en una herramienta excelente para el corte de grandes piezas.	
EZ	Este diseño se emplea en las cintas Easy Cut. Este patentado diseño hace de la sierra una herramienta muy versátil para el corte de todos los materiales más comunes, a la vez que muy resistente a la pérdida de dientes. Ideal para pequeños talleres que corten piezas de tamaños, secciones y materiales muy variados.	
PSG	Combo PSG es un dentado rectificad con ángulo de ataque positivo. Es el dentado ideal para el corte de producción de secciones de tamaño medio a grande de una amplia gama de materiales, especialmente aceros aleados e inoxidable.	
PHG	El dentado patentado Combo PHG, rectificad, con ángulo de ataque positivo para una buena penetración en secciones grandes de aleaciones difíciles de cortar y materiales de endurecimiento por deformación.	
PHG P9000	Especialmente Indicado para cortes en producción de materiales muy duros tipo F521-HSS-2379 (hasta 60 HRC). En producción consigue altos rendimientos para materiales como Titanio Duplex.	

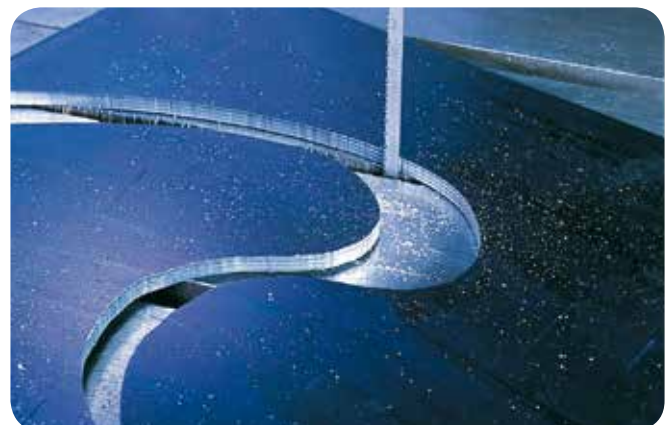
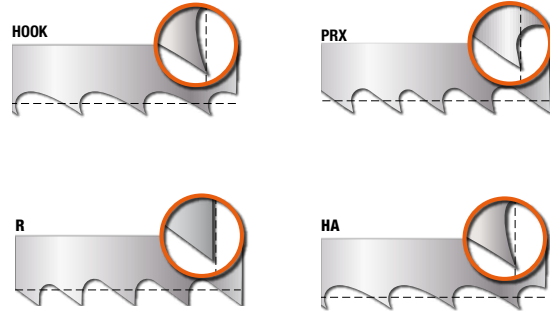
Corte Multiuso y Contorneado

▶ 3851 PARA CONTORNOS Y MÁQUINAS PEQUEÑAS

Para el corte de diversos tipos de materiales, desde aluminio hasta aceros inoxidables.
Dentado fuerte especialmente diseñado para lograr un máximo rendimiento durante el corte.
Los diferentes tipos de dentado se adaptan a las diferentes aplicaciones.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma		
3851-6-0.6-H-6	6	0.6	6	Hook		
3851-6-0.6-10/14			10/14	PRX		
3851-6-0.9-H-6	6	0.9	6	Hook		
3851-6-0.9-10/14			10/14	PRX		
3851-10-0.6-H-4	10	0.6	4	Hook		
3851-10-0.6-H-6			6	Hook		
3851-10-0.6-10/14			10/14	PRX		
3851-10-0.9-H-4	10	0.9	4	Hook		
3851-10-0.9-H-6			6	Hook		
3851-10-0.9-R-14			14	Regular		
3851-10-0.9-10/14			10/14	PRX		
3851-13-0.5-10/14	13	0.5	10/14	PRX		
3851-13-0.5-14/18			14/18	PRX		
3851-13-0.5-R-24			24	Regular		
3851-13-0.6-H-3	13	0.6	3	Hook		
3851-13-0.6-H-4			4	Hook		
3851-13-0.6-HA-4			4	HA		
3851-13-0.6-H-6			6	Hook		
3851-13-0.6-HA-6			6	HA		
3851-13-0.6-6/10			6/10	PRX		
3851-13-0.6-8/12			8/12	PRX		
3851-13-0.6-R-10			10	Regular		
3851-13-0.6-10/14			10/14	PRX		
3851-13-0.6-R-14			14	Regular		
3851-13-0.6-5/8			5/8	PRX		
3851-13-0.6-R-18			18	Regular		
3851-13-0.9-H-3			13	0.9	3	Hook
3851-13-0.9-H-4					4	Hook
3851-13-0.9-HA-4	4	HA				
3851-13-0.9-H-6	6	Hook				
3851-13-0.9-R-6	6	Regular				
3851-13-0.9-6/10	6/10	PRX				
3851-13-0.9-10/14	10/14	PRX				
3851-13-0.9-R-14	14	Regular				
3851-20-0.9-HA-3	20	0.9	3	HA		
3851-20-0.9-4/6			4/6	PRX		
3851-20-0.9-5/8			5/8	PRX		
3851-20-0.9-6/10			6/10	PRX		
3851-20-0.9-8/12			8/12	PRX		
3851-20-0.9-10/14			10/14	PRX		
3851-20-0.9-R-18	18	Regular				
3851-27-0.9-2/3	27	0.9	2/3	PRX		
3851-27-0.9-3/4			3/4	PRX		
3851-27-0.9-4/6			4/6	PRX		
3851-27-0.9-5/8			5/8	PRX		
3851-27-0.9-6/10			6/10	PRX		
3851-27-0.9-8/12			8/12	PRX		
3851-27-0.9-10/14			10/14	PRX		

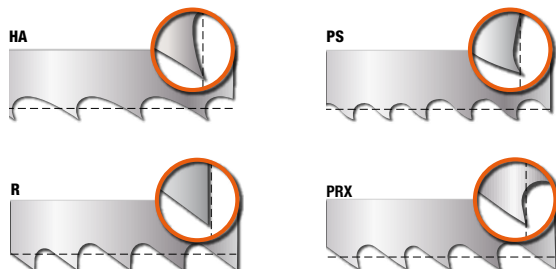
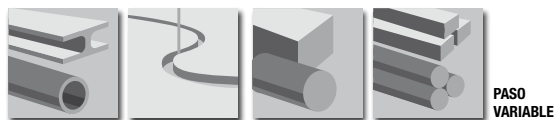


* Para pedir una sierra de cinta: Código del producto + longitud de la hoja.
Información sobre los dentados en la página 8.

Corte de Producción Bi-Metal

▶ 3851 SANDFLEX® COBRA™

Para el corte de diversos tipos de materiales, desde aluminio hasta aceros inoxidable. Dentado fuerte especialmente diseñado para un máximo rendimiento durante el corte. Los diferentes tipos de dentado se adaptan a las diferentes aplicaciones.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3851-27-0.9-HA-2	27	0.9	2	HA
3851-27-0.9-HA-3			3	HA
3851-27-0.9-P-3			3	PS
3851-27-0.9-P-4			4	PS
3851-27-0.9-R-6	34	1.1	6	Regular
3851-34-1.1-P-2			2	PS
3851-34-1.1-2/3			2/3	PRX
3851-34-1.1-P-3			3	PS
3851-34-1.1-3/4			3/4	PRX
3851-34-1.1-4/6			4/6	PRX
3851-34-1.1-5/8	41	1.3	5/8	PRX
3851-34-1.1-6/10			6/10	PRX
3851-41-1.3-1.4/2			1.4/2	PRX
3851-41-1.3-2/3			2/3	PRX
3851-41-1.3-3/4	54	1.3	3/4	PRX
3851-41-1.3-4/6			4/6	PRX
3851-41-1.3-5/8			5/8	PRX
3851-54-1.3-2/3			2/3	PRX
3851-54-1.3-3/4	54	1.6	3/4	PRX
3851-54-1.3-4/6			4/6	PRX
3851-54-1.6-1/1.4			1/1.4	PRX
3851-54-1.6-1.4/2			1.4/2	PRX
3851-54-1.6-2/3	67	1.6	2/3	PRX
3851-54-1.6-3/4			3/4	PRX
3851-67-1.6-7/1			0.7/1	PRX
3851-67-1.6-1/1.4			1/1.4	PRX
3851-67-1.6-1.4/2	80	1.6	1.4/2	PRX
3851-67-1.6-2/3			2/3	PRX
3851-67-1.6-3/4			3/4	PRX
3851-67-1.6-4/6			4/6	PRX
3851-80-1.6-7/1	80	1.6	0.7/1	PRX
3851-80-1.6-1/1.4			1/1.4	PRX
3851-80-1.6-1.4/2			1.4/2	PRX

▶ 3851 SANDFLEX® COBRA™ PSG

Para el corte de producción de varios tipos de materiales, especialmente aceros aleados e inoxidable. Dientes rectificadas con el fin de obtener una altura de los dientes precisa y consistente. Triscado de precisión para lograr un buen acabado superficial.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3851-27-0.9-PSG-2/3	27	0.9	2/3	PSG
3851-27-0.9-PSG-3/4			3/4	PSG
3851-27-0.9-PSG-4/6			4/6	PSG
3851-34-1.1-PSG-2/3	34	1.1	2/3	PSG
3851-34-1.1-PSG-3/4			3/4	PSG
3851-34-1.1-PSG-4/6			4/6	PSG
3851-41-1.3-PSG-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PSG
3851-41-1.3-PSG-2/3			2/3	PSG
3851-41-1.3-PSG-3/4			3/4	PSG
3851-41-1.3-PSG-4/6			4/6	PSG
3851-54-1.6-PSG-1.4/2	54	1.6	1.4/2	PSG
3851-54-1.6-PSG-2/3			2/3	PSG
3851-54-1.6-PSG-3/4			3/4	PSG



* Para pedir una sierra de cinta: Código del producto + longitud de la hoja. Información sobre los dentados en la página 8.

Corte de Producción Bi-Metal

▶ 3854 SANDFLEX® KING COBRA™ PHG™

Desarrollado para cortar materiales muy duros. Dentado rectificado para lograr una altura del diente precisa y consistente.

Para un elevado rendimiento en el corte de piezas grandes y difíciles de cortar.

Diseño especial combinado con filos de corte afilados permiten una mejor penetración en la pieza. El filo HSS soporta elevados niveles de calor y es resistente al desgaste.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3854-27-0.9-PHG-3/4	27	0.9	3/4	PHG
3854-27-0.9-PHG-4/6			4/6	PHG
3854-34-1.1-PHG-1.4/2	34	1.1	1.4/2	PHG
3854-34-1.1-PHG-2/3			2/3	PHG
3854-34-1.1-PHG-3/4			3/4	PHG
3854-34-1.1-PHG-4/6			4/6	PHG
3854-41-1.3-PHG-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PHG
3854-41-1.3-PHG-2/3			2/3	PHG
3854-41-1.3-PHG-3/4			3/4	PHG
3854-54-1.3-PHG-1.4/2	54	1.3	1.4/2	PHG
3854-54-1.6-PHG-7/1			0.7/1	PHG
3854-54-1.6-PHG-1.4/2	54	1.6	1.4/2	PHG
3854-54-1.6-PHG-2/3			2/3	PHG
3854-67-1.6-PHG-7/1			0.7/1	PHG
3854-67-1.6-PHG-1/1.4	67	1.6	1/1.4	PHG
3854-67-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3854-67-1.6-PHG-2/3			2/3	PHG
3854-80-1.6-PHG-7/1	80	1.6	0.7/1	PHG
3854-80-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG



▶ 3854 SANDFLEX® KING COBRA™ PQ

Un ángulo de ataque muy positivo permite una buena penetración en materiales difíciles de cortar. El ángulo de cuña de 48° hace fuerte el diente. El diseño del dentado mejora el rendimiento de corte de aleaciones especiales con propiedades de endurecimiento por deformación. Los diferentes niveles de triscado dan lugar a un perfil de corte multi viruta que reduce las fuerzas de corte aumentando la vida de la sierra.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3854-27-0.9-PQ-3/4	27	0.9	3/4	PQ
3854-27-0.9-PQ-4/6			4/6	PQ
3854-34-1.1-PQ-2/3	34	1.1	2/3	PQ
3854-34-1.1-PQ-3/4			3/4	PQ
3854-34-1.1-PQ-4/6			4/6	PQ
3854-41-1.3-PQ-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PQ
3854-41-1.3-PQ-2/3			2/3	PQ
3854-41-1.3-PQ-3/4			3/4	PQ
3854-41-1.3-PQ-4/6			4/6	PQ
3854-54-1.6-PQ-9/1.2	54	1.6	0.9/1.2	PQ
3854-54-1.6-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ
3854-54-1.6-PQ-2/3			2/3	PQ
3854-54-1.6-PQ-3/4	67	1.6	3/4	PQ
3854-67-1.6-PQ-9/1.2			0.9/1.2	PQ
3854-67-1.6-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ
3854-67-1.6-PQ-2/3	80	1.6	2/3	PQ
3854-80-1.6-PQ-9/1.2			0.9/1.2	PQ
3854-80-1.6-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ



* Para pedir una sierra de cinta: Código del producto + longitud de la hoja. Información sobre los dentados en la página 8.

Corte de Producción Bi-Metal

▶ 3858 P9000 PHG™

Para un corte de alta productividad de materiales difíciles de cortar.


Dientes más duros para un desgaste más largo de acero metalúrgico HSS; 2379; F-521.


Triscado preciso para un acabado superficial liso.



▶ 3858 P9000 PQ™



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3858-41-1.3-PHG-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PHG
3858-41-1.3-PHG-2/3			2/3	PHG
3858-41-1.3-PHG-3/4			3/4	PHG
3858-54-1.3-PHG-2/3	54	1.3	2/3	PHG
3858-54-1.3-PHG-3/4			3/4	PHG
3858-54-1.6-PHG-7/1	54	1.6	0.7/1	PHG
3858-54-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3858-54-1.6-PHG-2/3			2/3	PHG
3858-67-1.6-PHG-7/1	67	1.6	0.7/1	PHG
3858-67-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3858-67-1.6-PHG-1/1.4			1/1.4	PHG
3858-80-1.6-PHG-7/1	80	1.6	0.7/1	PHG
3858-80-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG

	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3858-41-1.3-PQ-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PQ
3858-41-1.3-PQ-2/3			2/3	PQ
3858-41-1.3-PQ-3/4			3/4	PQ
3858-54-1.6-PQ-9/1.2	54	1.6	0.9/1.2	PQ
3858-54-1.6-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ
3858-54-1.6-PQ-2/3			2/3	PQ
3858-67-1.6-PQ-9/1.2	67	1.6	0.9/1.2	PQ
3858-67-1.6-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ
3858-80-1.6-PQ-9/1.2	80	1.6	0.9/1.2	PQ



Corte de Tubos y Perfiles

▶ 3853 SANDFLEX® TOP FABRICATOR

Para el corte de aceros estructurales, tubos y perfiles, tanto de piezas individuales como de haces de piezas. El nuevo diseño del dentado es ideal para el corte interrumpido de piezas estructurales.

Triscado especial que evita que la hoja se atore durante el corte.

Triscado preciso para obtener un acabado superficial liso. Cortes rápidos y rectos con pequeñas fuerzas de avance.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3853-20-0.9-5/7	20	0.9	5/7	PF
3853-20-0.9-8/11			8/11	PF
3853-27-0.9-3/4	27	0.9	3/4	PF
3853-27-0.9-4/6			4/6	PF
3853-27-0.9-5/7			5/7	PF
3853-27-0.9-5/8			5/8	PF
3853-27-0.9-8/11			8/11	PF
3853-34-1.1-2/3	34	1.1	2/3	PF
3853-34-1.1-3/4			3/4	PF
3853-34-1.1-4/6			4/6	PF
3853-34-1.1-5/7			5/7	PF
3853-34-1.1-5/8			5/8	PF
3853-34-1.1-58/11			8/11	PF
3853-41-1.3-2/3	41	1.3	2/3	PF
3853-41-1.3-3/4			3/4	PF
3853-41-1.3-4/6			4/6	PF
3853-41-1.3-5/7			5/7	PF
3853-41-1.3-5/8			5/8	PF
3853-54-1.3-3/4	54	1.3	3/4	PF
3853-54-1.3-5/8			5/8	PF
3853-54-1.6-2/3	54	1.6	2/3	PF
3853-54-1.6-3/4			3/4	PF
3853-54-1.6-4/6			4/6	PF
3853-67-1.6-2/3	67	1.6	2/3	PF
3853-67-1.6-3/4			3/4	PF

▶ 3853 SANDFLEX® TOP FABRICATOR W

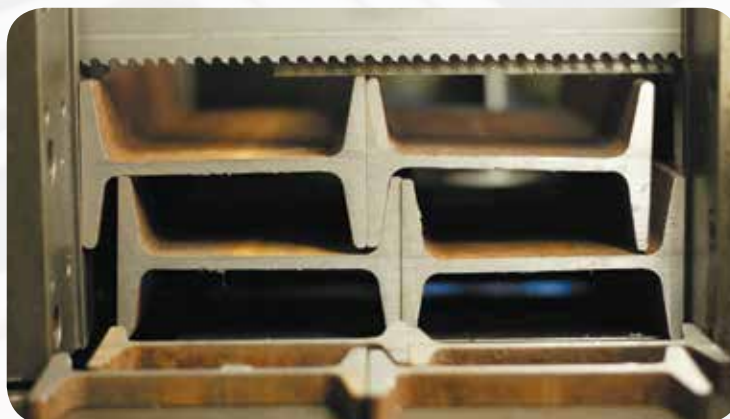
Para el corte de aceros estructurales, tubos y perfiles, tanto de piezas individuales como de haces de piezas. El nuevo diseño del dentado es ideal para el corte interrumpido de piezas estructurales.

Triscado más abierto para secciones grandes.

Triscado preciso para obtener un acabado superficial liso. Cortes rápidos y rectos con pequeñas fuerzas de avance.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3853-41-1.3-2/3W	41	1.3	2/3	PF
3853-41-1.3-3/4W			3/4	PF
3853-54-1.3-3/4W	54	1.3	3/4	PF
3853-54-1.6-2/3W	54	1.6	2/3	PF
3853-54-1.6-3/4W			3/4	PF
3853-67-1.6-2/3W	67	1.6	2/3	PF
3853-67-1.6-3/4W			3/4	PF
3853-67-1.6-5/8W			5/8	PF



* Para pedir una sierra de cinta: Código del producto + longitud de la hoja. Información sobre los dentados en la página 8.

Corte de Fundición

▶ 3851 SANDFLEX® COBRA™

Para cortar materiales no ferrosos y abrasivos.
Dentado especialmente diseñado para el uso en fundición.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3851-13-0.6-HA-4	13	0.6	4	HA
3851-13-0.6-HA-6			6	HA
3851-13-0.9-HA-4	13	0.9	4	HA
3851-20-0.9-HA-3	20	0.9	3	HA
3851-27-0.9-HA-2	27	0.9	2	HA
3851-27-0.9-HA-3			3	HA



Corte de Producción Bi-Metal

▶ 3857 EASY-CUT MULTIUSO

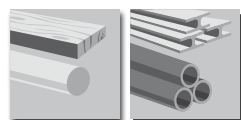
Easy Cut, una nueva generación de hojas de sierra de cinta para satisfacer las necesidades del cliente multiuso.

Nuevo, patentado diseño del diente, adecuado para cortar una gran variedad de formas, tamaños y tipos de materiales con una única hoja.

Comparada con las sierras estándar esta sierra consigue duplicar la vida de la herramienta para esta aplicación.

Easy-Cut lo corta casi todo sin necesidad de cambiar de hoja!

- Acero Herramientas
- Acero Dulce
- Acero Inoxidable
- Aluminio
- Cobre
- Latón
- Madera
- Plástico
- Chapa
- Tubos
- Macizos
- Paquetes
- Tuberías
- Canalones
- Ángulos
- Vigas en I
- Vigas en H
- Barras perforadas



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3857-13-0.6-EZ-L	13	0.6	L (grande)	EZ
3857-13-0.6-EZ-M			M (medio)	EZ
3857-13-0.6-EZ-S			S (pequeño)	EZ
3857-20-0.9-EZ-L	20	0.9	L (grande)	EZ
3857-20-0.9-EZ-M			M (medio)	EZ
3857-20-0.9-EZ-S			S (pequeño)	EZ
3857-27-0.9-EZ-L	27	0.9	L (grande)	EZ
3857-27-0.9-EZ-M			M (medio)	EZ
3857-27-0.9-EZ-S			S (pequeño)	EZ
3857-34-1.1-EZ-L	34	1.1	L (grande)	EZ
3857-34-1.1-EZ-M			M (medio)	EZ
3857-34-1.1-EZ-S			S (pequeño)	EZ

* Para pedir una sierra de cinta: Código del producto + longitud de la hoja.
Información sobre los dentados en las páginas 8 y 15.

EASY-CUT - datos de corte

Seleccionar S (Small-Pequeño), M (Medium-Medio) o L (Large-Grande) en función del rango de secciones a cortar.

Referencia	Tamaño de la hoja Anchura x espesor	Tamaño del material (mm)														
		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															

Para cualquier tamaño Pequeño = Acabado superficial bueno Mediano = Buena duración de la hoja Grande = Velocidad de corte



Pack con 3 sierras de cinta soldadas para máquinas portaband.
Con las medidas más utilizadas para estas máquinas.

	Anchura	Espesor	DPP	Forma
EZ 3857-13-0.6-EZ-S-P690	13	0.6	S (pequeño)	EZ
EZ 3857-13-0.6-EZ-S-P730			S (pequeño)	EZ
EZ 3857-13-0.6-EZ-S-P835			S (pequeño)	EZ
EZ 3857-13-0.6-EZ-S-P900			S (pequeño)	EZ
EZ 3857-13-0.6-EZ-S-P1140			S (pequeño)	EZ

► CARBURO DE TUNGSTENO – METAL DURO

Bahco produce una completa serie de hojas de sierra de cinta de metal duro, triscadas y sin triscar, para asegurar que podemos cubrir las necesidades de nuestros clientes de corte de producción.

THQ	Este dentado multiviruta está diseñado para cortar Inconel, Waspaloy y titanio. Con un triscado estándar ancho para aplicaciones donde el pinzamiento es un problema, genera 7 virutas con el fin de reducir las fuerzas de corte y aumentar la vida de la herramienta. Para el corte de materiales de tamaño medio a grande.	
TMC	Este diseño de dentado es utilizado en nuestra sierra de metal duro sin triscar. Divide la viruta en 7 trozos y sobresale en aplicaciones de corte de aleaciones difíciles de cortar y máquinas estables.	
TMC-W	Idéntico al TMC pero con una mayor anchura en el filo de corte, para evitar el pinzamiento de la sierra, en particular cortando Inconels con superficies endurecidas.	
TS	Diseño de dentado triple chip para dividir la viruta en tres trozos y ángulo de ataque a 7°. Diseñado para el corte de fundición también ofrece un muy buen rendimiento cortando aceros inoxidable y aceros muy aleados en aplicaciones en las que se precisan sierras estrechas.	
TSX	Diseño de dentado triple chip para dividir la viruta en tres trozos y ángulo de ataque a 10°. Es ideal para cortar grandes secciones de materiales difíciles y abrasivos. La ventaja de una sierra triscada estriba en que es mucho más indulgente que otra sin triscar en máquinas poco estables. Se trata de un diseño de dentado único y patentado.	
TSS	Mismo diseño que el TSX pero con el rodaje de la sierra efectuado en fábrica. Diseñado para dejar a un lado la necesidad de llevar a cabo el proceso de rodaje de las sierras en máquina y permitir cortar con la velocidad/avance óptimos desde el primer corte de aceros inoxidable. Se trata de un diseño de dentado único y patentado.	
THS	Mismo diseño que el THQ pero con rodaje de fábrica. El nivel de ruido generado en el corte es extremadamente bajo desde un inicio. No resulta adecuado para aplicaciones de corte de titanio.	
TCA	Sierra de metal duro sin triscar, específicamente diseñada para corte de aluminio de gran producción.	
TCZ	Sierra de metal duro sin triscar. Geometría de diente específicamente diseñado para corte barras cromadas.	

Corte de Producción Metal Duro-Carburo

▶ 3868 CARBIDE TRIPLE SET® “XTRA”™ TSX

Para cortes de alto rendimiento de materiales difíciles y abrasivos. Particularmente adecuado para piezas de tamaño medio y grande y materiales abrasivos difíciles de cortar, como aceros inoxidable, aleaciones de titanio y aceros para herramientas abrasivos. El diseño del dentado Triple Set™ y una buena evacuación de la viruta ayudan a eliminar la pérdida de dientes.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3868-27-0.9-TSX-3/4	27	0.9	3/4	TSX
3868-34-1.1-TSX-2/3	34	1.1	2/3	TSX
3868-34-1.1-TSX-3/4			3/4	TSX
3868-34-1.1-TSX-2			2	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.6			1.6	TSX
3868-41-1.3-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-41-1.3-TSX-3/4			3/4	TSX
3868-54-1.3-TSX-1.4/2	54	1.3	1.4/2	TSX
3868-54-1.6-TSX-1/1.25			1/1.25	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-54-1.6-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.6			1.6	TSX
3868-54-1.6-TSX-2			2	TSX
3868-54-1.6-TSX-3/4			3/4	TSX
3868-67-1.6-TSX-.7/1	67	1.6	0.7/1	TSX
3868-67-1.6-TSX-1/1.25			1/1.25	TSX
3868-67-1.6-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-67-1.6-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-80-1.6-TSX-.7/1	80	1.6	0.7/1	TSX
3868-80-1.6-TSX-1/1.25			1/1.25	TSX



▶ 3868 CARBIDE TSS

Para cortes de alto rendimiento de materiales difíciles y abrasivos. Específicamente diseñado para el corte de acero inoxidable donde la vibración es un problema. Esta hoja se suministra con el rodaje realizado en fábrica haciendo uso de un método patentado, eliminando la vibración desde el primer corte. El diseño del dentado triple set y una buena evacuación de la viruta ayudan a eliminar la pérdida de dientes. Mismo diseño que el TSX, pero con un nivel de ruido extremadamente bajo. Muy adecuado en aplicaciones de corte de acero inoxidable.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3868-41-1.3-TSS-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TSS
3868-41-1.3-TSS-2/3			2/3	TSS
3868-54-1.6-TSS-1/1.25	54	1.6	1/1.25	TSS
3868-54-1.6-TSS-2/3			2/3	TSS
3868-54-1.6-TSS-1.4/2			1.4/2	TSS
3868-67-1.6-TSS-1/1.25	67	1.6	1/1.25	TSS
3868-67-1.6-TSS-1.4/2			1.4/2	TSS



* Para pedir una sierra de cinta: Código del producto + longitud de la hoja. Información sobre los dentados en la página 15.

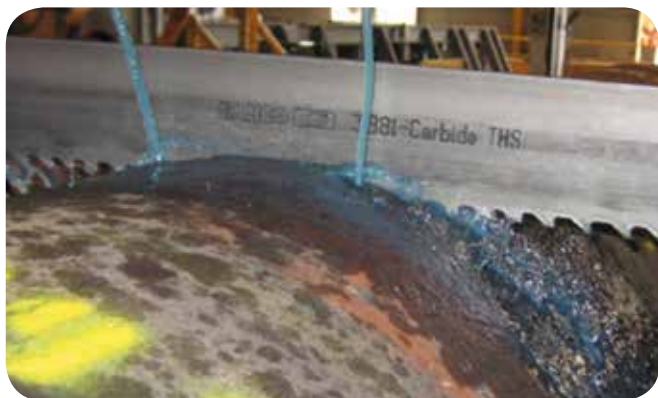
Corte de Producción Metal Duro-Carburo

▶ 3881 CARBIDE THS

Mismo diseño que el THQ, pero con un nivel de ruido extremadamente bajo. No resulta adecuado para aplicaciones de corte de titanio.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3881-41-1.3-THS-1.4/2	41	1.3	1.4/2	THS
3881-54-1.6-THS-1/1.25	54	1.6	1/1.25	THS
3881-54-1.6-THS-1.4/2			1.4/2	THS
3881-67-1.6-THS-1/1.25	67	1.6	1/1.25	THS
3881-67-1.6-THS-1.4/2			1.4/2	THS
3881-80-1.6-THS-.7/1	80	1.6	0.7/1	THS
3881-80-1.6-THS-1/1.25			1.4/2	THS
3881-100-1.6-THS-.7/1	100	1.6	0.7/1	THS



▶ 3881 CARBIDE THQ (Triple High Quad)

Desarrollado para aleaciones especiales, particularmente donde el pinzamiento es un problema.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3881-34-1.1-THQ-2/3	34	1.1	2/3	THQ
3881-41-1.3-THQ-1.4/2	41	1.3	1.4/2	THQ
3881-41-1.3-THQ-2/3			2/3	THQ
3881-54-1.6-THQ-1.4/2	54	1.6	1.4/2	THQ
3881-54-1.6-THQ-2/3			2/3	THQ
3881-67-1.6-THQ-1/1.25	67	1.6	1/1.25	THQ
3881-67-1.6-THQ-1.4/2			1.4/2	THQ
3881-80-1.6-THQ-.7/1	80	1.6	0.7/1	THQ
3881-80-1.6-THQ-1/1.25			1/1.25	THQ
3881-80-1.6-THQ-1.4/2			1.4/2	THQ



▶ 3860 TMC

Para el corte de alto rendimiento de materiales difíciles y abrasivos. Esta hoja de metal duro sin triscar resulta muy adecuada para materiales como aceros inoxidable, titanio y aceros de herramienta abrasivos.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3860-41-1.3-TMC-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TMC
3860-41-1.3-TMC-2/3			2/3	TMC
3860-54-1.3-TMC-1.4/2	54	1.3	1.4/2	TMC
3860-54-1.3-TMC-2/3			2/3	TMC
3860-54-1.6-TMC-0.7/1	54	1.6	0.7/1	TMC
3860-54-1.6-TMC-1/1.25			1/1.25	TMC
3860-54-1.6-TMC-1.4/2			1.4/2	TMC
3860-54-1.6-TMC-2/3			2/3	TMC
3860-67-1.6-TMC-1/1.25	67	1.6	1/1.25	TMC
3860-67-1.6-TMC-1.4/2			1.4/2	TMC
3860-67-1.6-TMC-2/3			2/3	TMC
3860-80-1.6-TMC-.7/1	80	1.6	0.7/1	TMC
3860-80-1.6-TMC-1.4/2			1.4/2	TMC



* Para pedir una sierra de cinta: Código del producto + longitud de la hoja. Información sobre los dentados en la páginas 8 y 15.

Corte de Producción Metal Duro-Carburo

▶ 3860 TMC SUPERIOR

Calidad superior de carburo, con un mayor rendimiento, Para el corte de alto rendimiento de materiales difíciles y abrasivos. Esta hoja de metal duro sin triscar resulta muy adecuada para materiales como aceros inoxidable, titanio y aceros de herramienta abrasivos.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3860-54-1.6-TMC-1/1.25S	54	1.6	1/1.25	TMC
3860-54-1.6-TMC-1.4/2S			1.4/2	TMC
3860-54-1.6-TMC-2/3S			2/3	TMC
3860-67-1.6-TMC-1/1.25S	67	1.6	1/1.25	TMC
3860-67-1.6-TMC-1.4/2S			1.4/2	TMC
3860-67-1.6-TMC-2/3S			2/3	TMC



▶ 3860 TCZ

Sierra de metal duro sin triscar. Geometría de diente específicamente diseñado para corte barras cromadas.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3860-27-0.9-TCZ-3/4	27	0.9	3/4	TCZ
3860-34-1.1-TCZ-2/3	34	1.1	2/3	TCZ
3860-34-1.1-TCZ-3/4			3/4	TCZ
3860-41-1.3-TCZ-2/3	41	1.3	2/3	TCZ
3860-41-1.3-TCZ-3/4			3/4	TCZ



▶ 3860 TCA

Sierra de metal duro sin triscar, específicamente diseñada para corte de aluminio de gran producción.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3860-34-1.1-TCA-3	34	1.1	3	TCA
3860-34-1.1-TCA-2/3			2/3	TCA
3860-41-1.3-TCA-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TCA
3860-41-1.3-TCA-2/3			2/3	TCA
3860-54-1.6-TCA-1/1.25	54	1.6	1/1.25	TCA
3860-54-1.6-TCA-1.4/2			1.4/2	TCA



* Para pedir una sierra de cinta: Código del producto + longitud de la hoja. Información sobre los dentados en la página 15.

Corte de Fundición

▶ 3869 CARBIDE TRIPLE SET®

Para cortar materiales no ferrosos y abrasivos. Resulta perfecto para aluminio, magnesio, circonio, plásticos y otros materiales abrasivos. Dentado especialmente diseñado para el uso en fundición; corte rápido y alimentación fácil.



	Anchura	Espesor	DPP	Forma
3869-13-0.9-TS-3	13	0.9	3	TS
3869-20-0.9-TS-3	20	0.9	3	TS
3869-20-0.9-TS-4			4	TS
3869-27-0.9-TS-3	27	0.9	3	TS
3869-27-0.9-TS-4			4	TS
3869-34-1.1-TS-2	34	1.1	2	TS
3869-34-1.1-TS-3			3	TS

Información sobre el Embalaje

Mínimo número de cintas por embalaje / Bimetal y Carburo 3866, 3868, 3869, 3881, 3860

ANCHURA		LONGITUD mm/pies				
MM	PULGADAS	≤3000 ≤9' - 10"	3001 - 3660 9'10" - 12'0"	3661 - 4120 12'1" - 13'6"	4121 - 5334 13'7" - 17'5"	≥5335 ≥17'5"
≤13	≤1/2	5	5	5	5	5
16-27	5/8-1	5	5	2	2	2
34	1-1/4	2	2	2	2	2
41-80	1-1/2 - 3-1/8	2	2	2	2	2

Nota: El almacén de España siempre servirá en unidad de envase de 2 cintas.
Para anchos inferiores a 20 mm la unidad de envase es de 6 cintas.

Embalaje de bobinas

ANCHURA		LONGITUD mm/pies			
MM	PULGADAS	76 250'	50 164'	30 100'	15 50'
≤20	≤3/4	X	-	X	X
27-34	1 - 1-1/4	X	-	-	-
≥41	≥1-1/2	-	X	-	-

Nota: Para anchos superiores a 20 mm la unidad de envase es de 2 unidades.

* Para pedir una sierra de cinta: Código del producto + longitud de la hoja.
Información sobre los dentados en la página 15.

Guía para la Solución de Problemas

	Datos importantes	Rotura de la hoja	Aserrado torcido	Rotura del dentado	Superficie rugosa	Desgaste rápido del dentado	Vibración	La cinta se desliza en el volante
MÁQUINA	Guías y brazo guía Comprobar y ajustar las guías con regularidad. Comprobar si están gastadas y reemplazarlas si fuera necesario. Posicione los brazos guía lo más cerca posible de la pieza	Las guías están desgastadas. Apertura de las guías demasiado ancha.	Las guías están muy separadas. Las guías están desgastadas. El brazo guía está suelto. Las guías están mal ajustadas.				Guías demasiado separadas. Guías pobremente ajustadas.	
	Volantes de la cinta Los volantes deben estar en perfectas condiciones y deben estar debidamente alineados.	Volantes de la cinta desgastados. Volantes demasiado pequeños-pruebe con una cinta más estrecha.						El volante motor está gastado.
	Cepillo de virutas Comprobar que el cepillo de virutas está ajustado correctamente y cambiarlo con regularidad.			El cepillo de virutas no funciona, las gargantas están llenas.		No funciona el cepillo de virutas.		
	Tensionado de la cinta Se requiere una tensión correcta de la cinta para obtener un corte recto. Medir con el tensiómetro Bahco.	Tensión demasiado elevada.	Tensión de la cinta demasiado baja.				Tensión de la cinta demasiado baja.	Tensión demasiado baja.
	Refrigerante/Fluido de corte Se precisa refrigerante para lubricar y enfriar. Compruebe la concentración con un refractómetro Bahco. Utilice un buen refrigerante. Debe alcanzar el punto de corte con una presión baja y un aporte generoso.					Muy poco refrigerante. Concentración de refrigerante incorrectas.		
DATOS DE CORTE	Velocidad de la cinta La velocidad de la cinta debe ser correctamente seleccionada. Compruebe la velocidad de la cinta utilizando el tacómetro Bahco.		Velocidad de la cinta demasiado baja.		Velocidad de la cinta demasiado baja.	Velocidad de la cinta demasiado alta.	Vibraciones normales-velocidad ligeramente alta velocidad ligeramente baja.	
	Avance/Velocidad de alimentación La gama de avances debe ser elegida de tal forma que los dientes de la hoja de la sierra de cinta puedan trabajar correctamente.	Avance demasiado elevado.	Avance demasiado elevado.	Avance demasiado elevado.	Avance demasiado elevado.	Avance demasiado elevado o demasiado bajo.	Avance demasiado elevado o demasiado bajo.	Avance demasiado elevado.
HOJA DE SIERRA DE CINTA	Paso La selección del paso de dientes correcto de la hoja es tan importante como la elección del avance y la velocidad correctos.		Paso de dientes demasiado pequeño.	Paso de dientes demasiado pequeño, gargantas llenas de viruta.	Paso de dientes demasiado ancho.	Paso de dientes demasiado pequeño.		
	Forma del diente - Dentado Cada forma tiene su aplicación ideal.			Dentado muy débil.		Selección de dentado errónea.	Utilice Combo.	
	Rodaje Una hoja de sierra de cinta nueva debe rodarse para obtener el máximo de vida útil. Nunca cortar en un surco antiguo.				Hoja rodada de forma inadecuada.	Hoja rodada de forma inadecuada.	Hoja rodada de forma inadecuada.	
	Vida de la hoja Todas las hojas pueden desgastarse. Vigile los signos de desgaste.		Cinta gastada.			Cinta gastada.		Cinta gastada.
PIEZA	Superficie La calidad superficial de la pieza influirá en gran manera en la vida de la sierra, acortándose si es mala. Si la superficie es mala reduzca la velocidad de la cinta.					Defectos en la superficie, p. ej. incrustaciones, óxido, arena.		
	Sujeción Compruebe que la pieza está firmemente sujeta. Esto es especialmente importante en el aserrado de paquetes de piezas. No utilice piezas dobladas o dañadas.			La pieza se mueve.			La pieza no está adecuadamente sujeta.	

Ayudas para el Corte

▶ 3870 - CEPILLO

Los cepillos de virutas se emplean para limpiar la garganta de las sierras de cinta y son una pieza clave para un rendimiento óptimo de la hoja. Fabricadas en nylon fuerte y disponibles en 6 tamaños. El código indica los diámetros exterior e interior en mm.



		Peso g
3870-BRUSH-60-6	4	50
3870-BRUSH-80-6	4	50
3870-BRUSH-80-8	4	50
3870-BRUSH-80-10	4	50
3870-BRUSH-100-10	4	130
3870-BRUSH-100-12	4	130

▶ 3870 - CUÑA

Cuña de acero de 75 mm (3") de longitud para evitar que materiales con elevadas tensiones internas tiendan a cerrarse mientras tiene lugar el corte y presionen la sierra de cinta impidiendo su correcto funcionamiento.



		Peso g
3870-WEDGE-3	5	60

▶ 3870 - REFRACTÓMETRO

La concentración correcta de refrigerante-lubricante es un factor tan importante como la velocidad o el avance de la cinta. Se puede comprobar fácilmente con el refractómetro.



		Peso g
3870-REFRACTOMETER	1	260

▶ 3870 - TENSIÓMETRO

La correcta tensión es necesaria para obtener cortes rectos y una larga vida de la hoja, reduciéndose así el costo por corte.

El tensiómetro Bahco está diseñado para una medición fácil y precisa de la tensión correcta de la hoja en todas las sierras de cinta.



		Peso g
3870-TENSIONMETER	1	680

▶ 3870 - TACÓMETRO

El tacómetro computerizado para sierra de cinta, indica instantáneamente la velocidad de la cinta en pies/min, m/min en un display.



		Peso g
3870-TACHO METER	1	400

▶ 3870 - BANDCALC™

BandCalc™ es un programa de ordenador interactivo disponible en CD que de forma rápida y sencilla recomienda la sierra de cinta y los parámetros de corte para una aplicación específica basándose en los requisitos del usuario; material a cortar, máquina, pieza, etc.



		Peso g
3870-BANDCALC	1	45

Limas Rotativas

Las limas rotativas Bahco se utilizan para retirar un objeto irregular o para realizar un trabajo de acabado dentro de un espacio reducido.

Las limas se fabrican en dos tipos diferentes de materiales, carburo de tungsteno y acero rápido. Dependiendo de la aplicación, se elige el material de composición de la lima rotativa.

Las limas de carburo constituyen una herramienta indispensable, su uso es muy amplio, en particular en aviación, marina, industria del automóvil, maquinaria, industria química y otros sectores industriales. Pueden utilizarse para mecanizar hierro fundido, acero fundido, acero al carbono, aleaciones de acero, acero inoxidable, acero templado, cobre y aluminio.



Las limas rotativas de **carburo de tungsteno** se emplean en máquinas robustas, que están en perfecto estado y funcionan con velocidades altamente estables, por encima de 15.000 r.p.m. Pueden utilizarse en la mayoría de los materiales con grados de dureza hasta 67 HRc (Rockwell C).

La cabeza de corte de la lima rotativa está fabricada en carburo de tungsteno, con una dureza aproximada de 1500HV (Vickers). En estrecha colaboración con expertos, hemos fabricado diferentes carburos para diferentes tamaños, garantizando el mejor rendimiento durante el corte.

La cabeza de corte en las limas rotativas más grandes está soldada a un mango en acero endurecido, templado a 46 HRc. Un método de soldadura único produce juntas excepcionalmente fuertes. La junta es tan fuerte que si se desoldara, la compañía le repone la lima rotativa sin cargo alguno. Las limas rotativas más pequeñas, por otra parte, están fabricadas en una sola pieza de carburo de tungsteno. Las limas de **acero rápido** se utilizan principalmente para trabajar con acero blando, bronce, cobre, latón etc.

Velocidades de corte recomendadas R.P.M.

Carburo de Tungsteno

Cabeza Ø mm	Aceros templados, materiales de alta resistencia	Aceros sin templar, materiales blandos y fundición	Materiales blandos, aluminio, termoplásticos y latón
	R.P.M x 1000	R.P.M x 1000	R.P.M x 1000
3	40 - 80	50 - 90	50 - 100
6	25 - 60	30 - 60	30 - 70
8	20 - 45	25 - 50	25 - 50
10	17 - 40	20 - 40	20 - 40
12	15 - 30	17 - 30	17 - 35
16	12 - 25	15 - 25	15 - 30

Acero rápido (HSS)

Cabeza Ø mm	Aceros sin templar, materiales blandos y fundición	Materiales blandos, aluminio, termoplásticos y latón
	R.P.M x 1000	R.P.M x 1000
6	5 - 20	20 - 40
10	3 - 10	10 - 30
12	1 - 10	10 - 30
16	1 - 8	10 - 25

Limas Rotativas

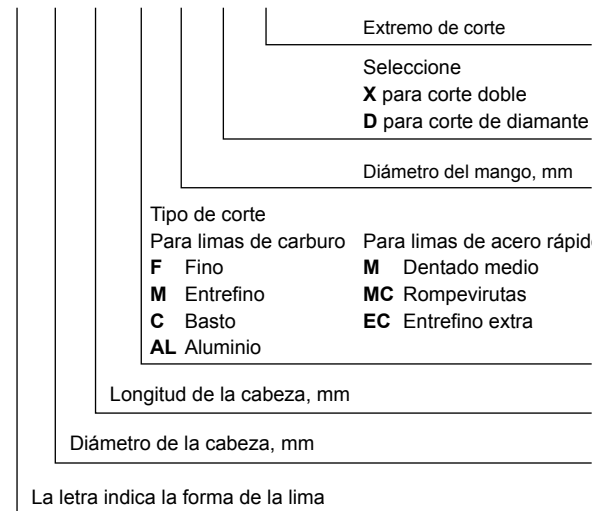
Sistema de identificación

Limas rotativas de acero rápido

HSSG - A 12 25 M HSS = Acero rápido G = Rectificadas

Limas rotativas de carburo de tungsteno

A 12 25 M 06 X E



Elección de la lima rotativa Bahco correcta

DENTADO	LIMAS ROTATIVAS DE CARBURO DE TUNGSTENO	LIMAS ROTATIVAS DE ACERO RÁPIDO (HSS)
Fino	Para materiales duros y/o tenaces. Cuando se requiere un buen acabado superficial y los regímenes de arranque de material sean modestos.	
Medio o basto	Para mecanizar materiales duros o tenaces bajo condiciones normales de trabajo.	Para mecanizar acero sin templar y otros materiales moderadamente duros bajo condiciones normales.
Basto	Particularmente adecuadas para mecanizar acero inoxidable materiales blandos o aleaciones ligeras.	
Aluminio	Para mecanizar aluminio. Debe emplearse cera para evitar el filo de aportación.	
Extra-Basto		Para materiales blandos cuando se precisa un buen volumen de arranque. Contrarresta la acumulación de viruta entre los dientes.
X-cut, corte doble	Para materiales duros y blandos. Produce virutas cortas y romas. Trabaja suavemente incluso con velocidades de corte bajas.	
Corte de Diamante	Para aceros termo-tratados y aleaciones tenaces epoxi. Excelente acabado. Fuerzas axiales mínimas.	
Rompevirutas		Genera virutas cortas. Trabaja en forma suave aún con bajas velocidades de corte.
Extremo de corte	Limas rotativas cilíndricas (A) y cónicas invertidas (N) se pueden suministrar con extremo de corte.	

Las limas rotativas pueden ser clasificadas en cuatro grandes grupos de picado: fino, semi basto, basto y extra basto (al que pertenece el corte al-cut). Como regla general, el corte fino se selecciona para limar materiales duros y cuando se requiere un buen acabado superficial. Observe, que para el acero inoxidable, se precisa un picado mayor. Se selecciona un corte basto para materiales blandos y para grandes volúmenes de arranque.

Cabe aclarar que, de todas maneras, un diámetro menor en una lima rotativa producirá un corte más fino que el de una lima rotativa de mayor diámetro pero de la misma categoría, por ejemplo, picado medio. Es por eso que indicamos no solo el tipo de corte para cada lima rotativa, sino también el número de dientes.

Limas Rotativas de Carburo de Tungsteno

► A = Cilíndrica. Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
A0313C03	A0610F06D	A0810F06D	A1020C06	A1225AL06E	A1625C06
A0313F03	A0613M03X	A0820C06	A1020F06	A1225AL08E	A1625C08
A0313F03E	A0616AL06E	A0820F06	A1020M06	A1225C06	A1625F06
A0313M03	A0616C06	A0820F06E	A1020M06E	A1225C08	A1625F08
A0313M03E	A0616F06	A0820M06	A1020M06X	A1225F06	A1625M06
A0313M03X	A0616M06	A0820M06E	A1020M06XE	A1225F06E	A1625M06X
A0313M03XE	A0616M06DE	A0820M06X	A1040M06X	A1225F08	A1625M06XE
A0313M03XE-60	A0616M06E	A0820M06XE	A1050M06X	A1225M06	A1625M08
A0313M03XE-80	A0616M06X			A1225M06DE	A1625M08E
A0320M03X	A0616M06XE			A1225M06E	A1625M08X
	A0625M06X			A1225M06X	A1625M08XE
				A1225M06XE	
				A1225M08	
				A1225M08E	
				A1225M08X	
				A1225M08XE	



► C = Cilíndrica punta redonda. Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
C0313C03	C0613M03X	C0820C06	C1020C06	C1225AL06	C1625C06
C0313F03	C0616AL06	C0820F06	C1020F06	C1225AL08	C1625C08
C0313M03	C0616C06	C0820M06	C1020M06	C1225C06	C1625F06
C0313M03X	C0616F06	C0820M06X	C1020M06X	C1225C08	C1625F08
	C0616M03X			C1225F06	C1625M06
	C0616M06			C1225F08	C1625M06X
	C0616M06D			C1225M06	C1625M08
	C0616M06X			C1225M06X	C1625M08X
				C1225M08	
				C1225M08X	



► D = Esférica. Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
D0303C03	D0605M03X	D0807C06	D1009C06	D1211AL06	D1614C06
D0303F03	D0606C06	D0807F06	D1009F06	D1211AL08	D1614C08
D0303M03	D0606F06	D0807M06	D1009M06	D1211C06	D1614F06
D0303M03X	D0606M06	D0807M06X	D1009M06X	D1211F06	D1614F08
	D0606M06X			D1211F06D	D1614M06
				D1211M06	D1614M06X
				D1211M06X	D1614M08
					D1614M08X



► E = Ovalada. Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
E0308C03	E0614C06	E0816C06	E1018C06	E1222C06	E1625C06
E0308F03	E0614F06	E0816F06	E1018F06	E1222C08	E1625C08
E0308M03	E0614M06	E0816M06	E1018M06	E1222F06	E1625F06
E0308M03X		E0816M06X	E1018M06X	E1222F08	E1625F08
				E1222M06	E1625M06
				E1222M06X	E1625M06X
				E1222M08	E1625M08
				E1222M08X	E1625M08X



► F = Ojival, punta redonda. Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
F0313C03	F0612C04	F0820C06	F1020C06	F1225AL06	F1625C06
F0313F03	F0612F04	F0820F06	F1020F06	F1225AL08	F1625C08
F0313M03	F0612M04	F0820M06	F1020M06	F1225C06	F1625F06
F0313M03X	F0612M04X	F0820M06X	F1020M06X	F1225C08	F1625F08
	F0613M03X			F1225F06	F1625M06
	F0618AL06			F1225F08	F1625M06X
	F0618C06			F1225M06	F1625M08
	F0618F06			F1225M06X	F1625M08X
	F0618M06			F1225M08	
	F0618M06X			F1225M08X	



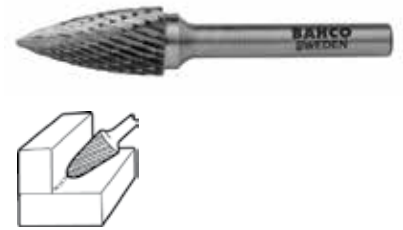
* Medidas adicionales bajo pedido.

* Bahco posee una amplia gama de limas rotativas de acero rápido, para conocer más acerca de la gama existente, contacte a su representante local.

Limas Rotativas de Carburo de Tungsteno

▶ **G = Ojival, con punta.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
G0313C03	G0613M03X	G0820C06	G1020C06	G1225C06	G1625C06
G0313F03	G0618C06	G0820F06	G1020F06	G1225C08	G1625C08
G0313M03	G0618F06	G0820M06	G1020M06	G1225F06	G1625F06
G0313M03X	G0618M06	G0820M06X	G1020M06X	G1225F08	G1625F08
	G0618M06X			G1225M06	G1625M06
				G1225M06X	G1625M06X
				G1225M08	G1625M08
				G1225M08X	G1625M08X



▶ **H = Forma de llama.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
	H0613M03X		H1025C06	H1232M06	H1635C06
			H1025F06	H1232M06X	H1635C08
			H1025M06		H1635F06
			H1025M06X		H1635F08
			H1025M08		H1635M06
					H1635M06X
					H1635M08
					H1635M08X



▶ **J = Cónica 60°.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
	J0604C06		J1010C06	J1212M06	J1616C06
	J0604F06		J1010F06		J1616C08
	J0604M06		J1010M06		J1616F06
					J1616F08
					J1616M06
					J1616M08



▶ **K = Cónica 90°.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
	K0602C06		K1008C06	K1210C06	K1612C06
	K0602F06		K1008F06	K1210F06	K1612C08
	K0602M06		K1008M06	K1210M06	K1612F06
					K1612F08
					K1612M06
					K1612M08



▶ **L = Cónica, punta redonda.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
			L1020C06	L1225F06	L1630C06
			L1020F06	L1225M06	L1630C08
			L1020M06	L1225M06X	L1630F06
			L1020M06X	L1230AL06	L1630F08
				L1230AL08	L1630M06
				L1230C06	L1630M06X
				L1230F06	L1630M08
				L1230M06	L1630M08X
				L1230M06X	



* Medidas adicionales bajo pedido.

* Bahco posee una amplia gama de limas rotativas de acero rápido, para conocer más acerca de la gama existente, contacte a su representante local.

Limas Rotativas de Carburo de Tungsteno

► **M = Cónica, con punta.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
M0310C03	M0613M03X		M1022C06	M1227C06	M1630C06
M0310F03	M0618C06		M1022F06	M1227C08	M1630C08
M0310M03	M0618F06		M1022M06	M1227F06	M1630F06
M0310M03X	M0618M06		M1022M06D	M1227F08	M1630F08
	M0618M06X		M1022M06X	M1227M06	M1630M06
				M1227M06X	M1630M06X
				M1227M08	M1630M08
				M1227M08X	M1630M08X



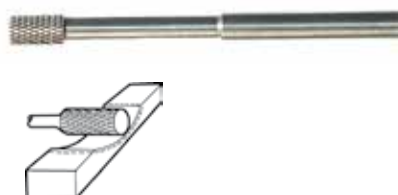
► **N = Cónica invertida.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
N0306C03	N0607C06			N1213C06	N1613C06
N0306F03	N0607F06			N1213F06	N1613C08
N0306M03	N0607M06			N1213M06	N1613F06
N0306M03E	N0607M06E			N1213M06E	N1613F08
				N1213M06X	N1613M06
					N1613M06E
					N1613M06X
					N1613M08
					N1613M08E



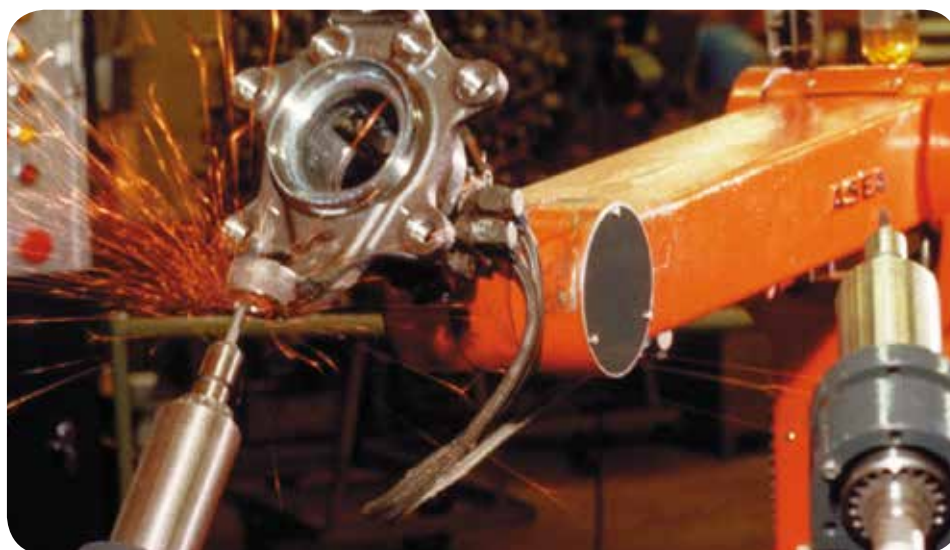
► **A-int = Cilíndrica.** Lima especial para limado interior
Tipo de picado: D=Diamante

4 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
A0408F03D	A0610F06D	A0810F06D			



► **A/G =** Lima especial para lpara reparación de llantas de neumáticos

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
A0320M03X	A0625M06X	G0845M6.6X	G1050M8.3X		
	G0645M4.9X				
	HSSG-G0645MX				



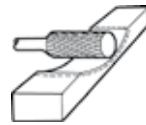
* Medidas adicionales bajo pedido.

* Bahco posee una amplia gama de limas rotativas de acero rápido, para conocer más acerca de la gama existente, contacte a su representante local.

Limas Rotativas de acero rápido - HSSS

▶ **HSSG-A = Cilíndrica.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto, EC=Extra-Basto

6 mm	10 mm	12 mm
HSSG-A0616M	HSSG-A1020M	HSSG-A1225EC
		HSSG-A1225M



▶ **HSSG-C = Cilíndrica punta redonda.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto, EC=Extra-Basto

6 mm	10 mm	12 mm
HSSG-C0616M	HSSG-C1020M	HSSG-C1225EC
		HSSG-C1225M



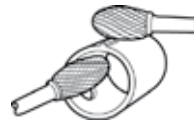
▶ **HSSG-D = Esférica.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto, EC=Extra-Basto

6 mm	8 mm	10 mm	12 mm
HSSG-D0606M	HSSG-D0807M	HSSG-D1009M	HSSG-D1211EC
			HSSG-D1211M



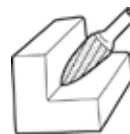
▶ **HSSG-E = Ovalada.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto, EC=Extra-Basto

6 mm	10 mm	12 mm
HSSG-E0614M		HSSG-E1222EC
		HSSG-E1222M



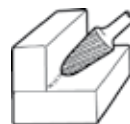
▶ **HSSG-F = Ojival, punta redonda.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto, EC=Extra-Basto

6 mm	10 mm	12 mm
HSSG-F0618M		HSSG-F1225M



▶ **HSSG-G = Ojival, con punta.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto, EC=Extra-Basto

6 mm	10 mm	12 mm
HSSG-G0618M		HSSG-G1220M
		HSSG-G1225EC
		HSSG-G1225M



▶ **HSSG-M = Forma de llama.** Tipo de picado: F=Fino, M=Entrefino, C=Basto, EC=Extra-Basto

6 mm	10 mm	12 mm
HSSG-M0618M		HSSG-M1227M



* Añada en el código -S para pedir las limas en clip de plástico colgable.

* Medidas adicionales bajo pedido.

* Bahco posee una amplia gama de limas rotativas de acero rápido, para conocer más acerca de la gama existente, contacte a su representante local.

Coronas de Sierra

► CORONAS DE SIERRA DISEÑADAS PARA USO PROFESIONAL

Las coronas de sierra Bahco establecen un nuevo estándar en precisión, calidad, durabilidad y versatilidad. No importa el material que usted esté cortando, Bahco ofrece las coronas de sierra y brocas para abordar el trabajo, una y otra vez.

Cada detalle de las coronas de sierra Bahco, desde el diseño del dentado hasta la tecnología utilizada para fabricarlas, ha sido diseñado para mejorar la productividad y destreza del usuario. Las coronas de sierra Bahco se adaptan a todas las taladradoras eléctricas, tanto fijas como portátiles.

CORONAS DE SIERRA BI-METAL

- Hacen agujeros limpios y exactos en casi todos los materiales mecanizables.
- La zona de corte con dentado rápido se suelda por láser al cuerpo de acero duro.
- Agujeros para expulsión de virutas.
- Dimensiones desde 14 mm a 210 mm (9/16" a 8.1/4").
- Profundidad de corte para todos los diámetros 38 mm (1.1/2").

CORONAS DE SIERRA CON PLAQUITAS DE METAL DURO

- Las coronas de sierra realizan cortes limpios en cerámica, ladrillos, tejas, laminados, fibra de vidrio y madera dura.
- La zona de corte con dentado rápido se suelda por láser al cuerpo de acero duro.
- Agujeros para expulsión de virutas.
- Dimensiones desde 14 mm a 210 mm (9/16" a 8.1/4").
- Profundidad de corte para todos los diámetros 38 mm (1.1/2").



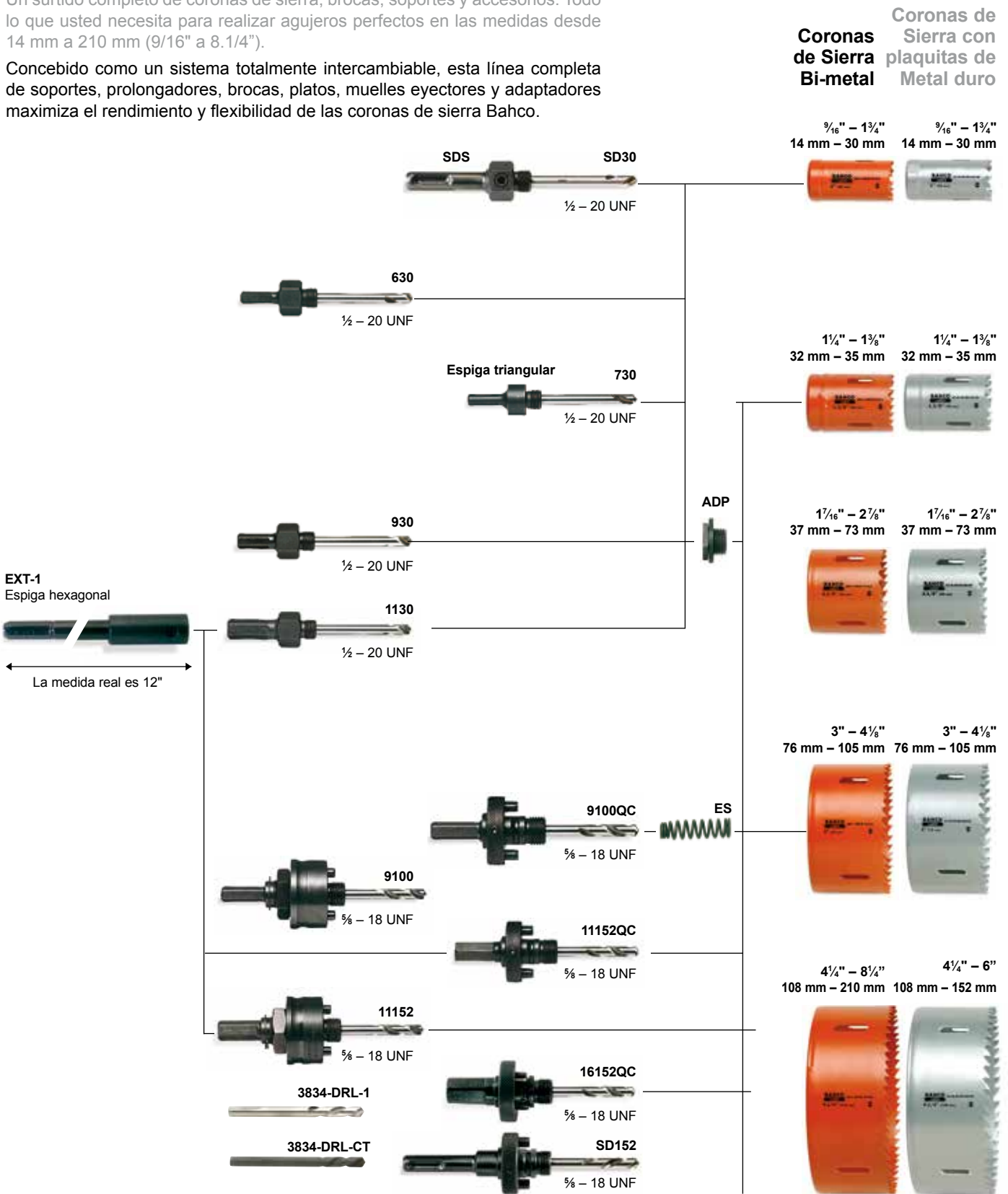
Sistema de Coronas de Sierra

► EL SISTEMA DE CORONAS DE SIERRA BAHCO

“La tecnología Bi-metal de Sandflex[®], una solución innovadora que continúa en vanguardia.”

Un surtido completo de coronas de sierra, brocas, soportes y accesorios. Todo lo que usted necesita para realizar agujeros perfectos en las medidas desde 14 mm a 210 mm (9/16" a 8.1/4").

Concebido como un sistema totalmente intercambiable, esta línea completa de soportes, prolongadores, brocas, platos, muelles eyectores y adaptadores maximiza el rendimiento y flexibilidad de las coronas de sierra Bahco.





14 mm
9/16 pulg

210 mm
8 1/4 pulg



CORONAS DE SIERRA BI-METAL

► 3830 CORONAS DE SIERRA BI-METAL SANDFLEX®

Las coronas de sierra bi-metal Sandflex® cortan materiales como madera, plásticos, aceros ferrosos y no ferrosos e inclusive acero inoxidable. Se adaptan a todas las taladradoras eléctricas, tanto fijas como portátiles. Los agujeros permiten la fácil expulsión del material cortado. La profundidad máxima de corte es de 38 mm (1 1/2") y el dentado variable es de 4/6 dientes por pulgada. Todas las coronas de sierra se ofrecen en caja de cartón con un folleto de instrucciones incluido. Tamaño máx. a perforar = tamaño nominal de la corona de sierra +1.5 mm/-0.0 mm tamaño extra grande. 168 mm y 210 mm 6 dientes por pulgada (R6). Profundidad máxima de corte 38 mm. 177 mm 4/6 dientes por pulgada. Profundidad máxima de corte 50 mm.

		mm	Pulgadas	Peso g
3830-14-VIP	6	14	9/16	20
3830-16-VIP	6	16	5/8	20
3830-17-VIP	6	17	11/16	30
3830-19-VIP	6	19	3/4	30
3830-20-VIP	6	20	25/32	30
3830-21-VIP	6	21	13/16	40
3830-22-VIP	6	22	7/8	40
3830-24-VIP	6	24	15/16	55
3830-25-VIP	6	25	1	55
3830-27-VIP	6	27	1 1/16	70
3830-29-VIP	6	29	1 1/8	70
3830-30-VIP	6	30	1 3/16	70
3830-32-VIP	6	32	1 1/4	70
3830-33-VIP	6	33	1 5/16	70
3830-35-VIP	6	35	1 3/8	70
3830-37-VIP	6	37	1 7/16	80
3830-38-VIP	6	38	1 1/2	80
3830-40-VIP	6	40	1 9/16	80
3830-41-VIP	6	41	1 5/8	80
3830-43-VIP	6	43	1 11/16	90
3830-44-VIP	6	44	1 3/4	100
3830-46-VIP	6	46	1 13/16	100
3830-48-VIP	6	48	1 7/8	100
3830-50-VIP	6	50	1 9/10	120
3830-51-VIP	6	51	2	120
3830-52-VIP	4	52	2 1/16	120
3830-54-VIP	4	54	2 1/8	140
3830-55-VIP	4	55	2 1/12	160
3830-56-VIP	4	56	2 3/16	140
3830-57-VIP	4	57	2 1/4	140

		mm	Pulgadas	Peso g
3830-59-VIP	4	59	2 5/16	140
3830-60-VIP	4	60	2 3/8	160
3830-62-VIP	4	62	2 7/16	160
3830-64-VIP	4	64	2 1/2	180
3830-65-VIP	4	65	2 9/16	180
3830-67-VIP	4	67	2 5/8	200
3830-68-VIP	4	68	2 11/16	220
3830-70-VIP	4	70	2 3/4	220
3830-73-VIP	4	73	2 7/8	220
3830-76-VIP	4	76	3	240
3830-79-VIP	4	79	3 1/8	260
3830-83-VIP	4	83	3 1/4	260
3830-86-VIP	4	86	3 3/8	260
3830-89-VIP	4	89	3 1/2	270
3830-92-VIP	4	92	3 5/8	270
3830-95-VIP	4	95	3 3/4	270
3830-98-VIP	4	98	3 7/8	300
3830-102-VIP	4	102	4	320
3830-105-VIP	4	105	4 1/8	320
3830-108-VIP	4	108	4 1/4	350
3830-111-VIP	4	111	4 3/8	350
3830-114-VIP	4	114	4 1/2	360
3830-121-VIP	1	121	4 3/4	410
3830-127-VIP	1	127	5	520
3830-133-VIP	1	133	5 1/4	560
3830-140-VIP	1	140	5 1/2	560
3830-146-VIP	1	146	5 3/4	570
3830-152-VIP	1	152	6	610
3830-177-HIGH	1	177	7	1340
3830-210	1	210	8 1/4	750



* Sustituya en el código -VIP por -C para pedir las coronas en clip de plástico colgable.



14 mm
9/16 pulg

152 mm
6 pulg





CORONAS DE SIERRA DE METAL DURO



▶ 3832 CORONAS DE SIERRA CON PLAQUITAS DE METAL DURO

Las coronas de sierra con plaquitas de metal duro Bahco son capaces de perforar ladrillo, cerámica, tejas, laminados, fibra de vidrio y madera dura al igual que acero.

Se adaptan a todas las taladradoras eléctricas, tanto fijas como portátiles. Los agujeros permiten la fácil expulsión del material cortado. La profundidad máxima de corte es de 38 mm (1 1/2") dientes fresados, 4 dientes por pulgada.

Tamaño máx. a perforar = tamaño nominal de la corona de sierra +1.5 mm/-0.0 mm.

			Ø mm	Ø Pulgadas	Peso g
3832-14		6	14	9/16	20
3832-16		6	16	5/8	20
3832-17		6	17	11/16	30
3832-19		6	19	3/4	30
3832-20		6	20	6/8	30
3832-21		6	21	13/16	40
3832-22		6	22	7/8	40
3832-24		6	24	15/16	55
3832-25		6	25	1	55
3832-27		6	27	1 1/16	70
3832-29		6	29	1 1/8	70
3832-30		6	30	1 3/16	70
3832-32		6	32	1 1/4	70
3832-33		6	33	1 5/16	70
3832-35		6	35	1 3/8	70
3832-37		6	37	1 7/16	80
3832-38		6	38	1 1/2	80
3832-40		6	40	1 9/16	80
3832-41		6	41	1 5/8	80
3832-43		6	43	1 11/16	90
3832-44		6	44	1 3/4	100
3832-46		6	46	1 13/16	100
3832-48		6	48	1 7/8	100
3832-51		6	51	2	120
3832-52		4	52	2 1/16	120
3832-54		4	54	2 1/8	140
3832-56		4	56	2 1/4	140
3832-57		4	57	2 1/4	140

			Ø mm	Ø Pulgadas	Peso g
3832-59		4	59	2 5/16	140
3832-60		4	60	2 3/8	160
3832-64		4	64	2 1/2	180
3832-65		4	65	2 9/16	180
3832-67		4	67	2 5/8	200
3832-68		4	68	2 11/16	220
3832-70		4	70	2 3/4	220
3832-73		4	73	2 7/8	220
3832-76		4	76	3	240
3832-79		4	79	3 1/8	260
3832-83		4	83	3 1/4	260
3832-86		4	86	3 3/8	260
3832-89		4	89	3 1/2	270
3832-92		4	92	3 5/8	270
3832-95		4	95	3 3/4	270
3832-98		4	98	3 7/8	300
3832-102		4	102	4	320
3832-105		4	105	4 1/8	320
3832-108		4	108	4 1/4	350
3832-111		4	111	4 3/8	350
3832-114		4	114	4 1/2	360
3832-121		1	121	4 3/4	410
3832-127		1	127	5	520
3832-133		1	133	5 1/4	560
3832-140		1	140	5 1/2	560
3832-146		1	146	5 3/4	570
3832-152		1	152	6	610



Multiuso Superior™

MULTITUD DE MATERIALES

- Madera (Pine, DM, etc.)
- Ladrillo
- Hormigón
- Yeso
- Plástico duro (PVC)



Punta sólida de carburo de tungsteno
NO HAY QUE CAMBIAR LA BROCA

Profundidad de corte 71 mm

Dentado de carburo muy potente

Extracción de material sobrante muy rápido

Tratamiento superficial rugoso anti-fricción
RETRASA EL CALENTAMIENTO DE LA CORONA

Ahorra tiempo con el soporte ejector multiuso **SIN QUEMARSE LOS DEDOS**

Compatible **SIN ADAPTADORES**



Eje Extra fuerte
SIN EFECTO GIRATORIO



▶ 3833 CORONAS DE SIERRA SUPERIOR™

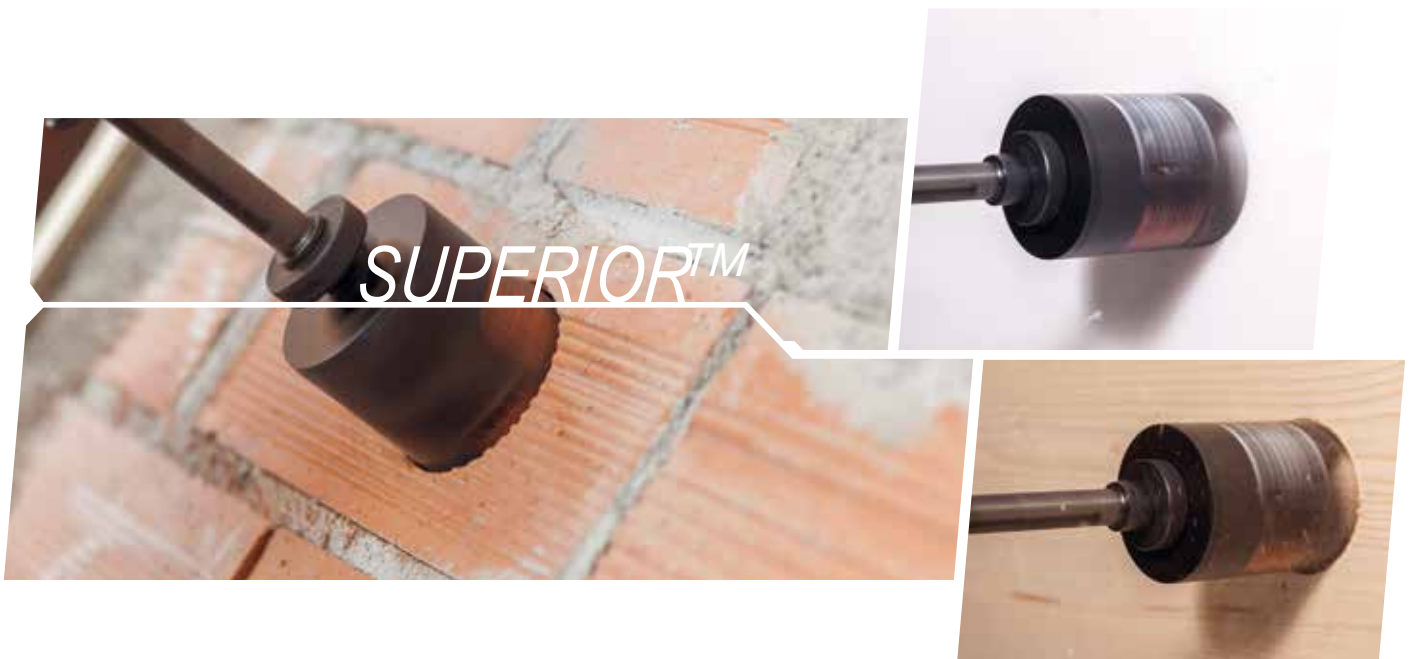
Las coronas multiuso de Bahco ofrecen una Calidad Superior y son idóneas para hacer agujeros en diferentes tipos de madera incluyendo materiales como DM, ladrillos, cemento, placas de yeso, y plásticos duros.

Las coronas tienen una profundidad de corte de 71 mm permitiendo al usuario atravesar 70 mm en una sola vez! Además, el dentado de carburo de gran precisión, junto con el revestimiento superficial antifricción de la corona, hace que su utilización requiera menos presión.

Dentro de la gama de estas coronas, ofrecemos un novedoso soporte eyector.

		Ø mm	Ø Pulgadas	Peso g
3833-19-C	6	19	3/4	60
3833-20-C	6	20	25/32	60
3833-22-C	6	22	7/8	70
3833-25-C	6	25	1	90
3833-27-C	6	27	1 1/16	100
3833-29-C	6	29	1 1/8	110
3833-30-C	6	30	1 3/16	120
3833-32-C	6	32	1 1/4	120
3833-35-C	6	35	1 3/8	140
3833-38-C	6	38	1 1/2	160
3833-40-C	6	40	1 9/16	140
3833-41-C	6	41	1 5/8	150
3833-44-C	6	44	1 3/4	160
3833-48-C	6	48	1 7/8	190
3833-51-C	4	51	2	200
3833-54-C	4	54	2 1/8	220
3833-57-C	4	57	2 1/4	240
3833-60-C	4	60	2 3/8	260
3833-64-C	4	64	2 1/2	280
3833-65-C	4	65	2 9/16	290
3833-67-C	4	67	2 5/8	300
3833-68-C	4	68	2 11/16	310

		Ø mm	Ø Pulgadas	Peso g
3833-70-C	4	70	2 3/4	320
3833-73-C	4	73	2 7/8	340
3833-76-C	4	76	3	370
3833-77-C	4	77	3 1/32	370
3833-79-C	4	79	3 1/8	390
3833-83-C	4	83	3 1/4	420
3833-86-C	4	86	3 3/8	440
3833-89-C	4	89	3 1/2	470
3833-92-C	4	92	3 5/8	490
3833-95-C	4	95	3 3/4	520
3833-98-C	4	98	3 7/8	540
3833-102-C	4	102	4	580
3833-105-C	4	105	4 1/8	600
3833-108-C	4	108	4 1/4	630
3833-109-C	4	109	4 19/64	640
3833-111-C	4	111	4 3/8	660
3833-114-C	4	114	4 1/2	690
3833-121-C	1	121	4 3/4	760
3833-127-C	1	127	5	820
3833-140-C	1	140	5 1/2	960
3833-152-C	1	152	6	1100
3833-159-C	1	159	6 17/64	1180



Juegos de Coronas de Sierra Bahco

Contienen las coronas de sierra y accesorios más comúnmente utilizados, especialmente por electricistas y fontaneros.

▶ Juego 3834-SET-103 de 11 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-24-VIP 24 mm 15/16"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-38-VIP 38 mm 1 1/2"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
Husillos:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
Broca piloto:	3834-DRL



▶ Juego 3834-SET-62 de 8 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-21-VIP 21 mm 13/16"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-38-VIP 38 mm 1 1/2"
Husillos:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Juego 3834-SET-42 de 6 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-76-VIP 76 mm 3"
	3830-86-VIP 86 mm 3 3/8"
	3830-111-VIP 111 mm 4 3/8"
Husillos y accesorios:	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
	3834-ES - Muelle eyector



▶ Juego 3834-SET-62-16/50 de 8 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-20-VIP 20 mm 25/32"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-40-VIP 40 mm 1 9/16"
Husillos:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Juego 3834-SET-53 de 13 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-30-VIP 30 mm 1 3/16"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-37-VIP 37 mm 1 7/16"
	3830-41-VIP 41 mm 1 5/8"
	3830-52-VIP 52 mm 2 1/16"
	3830-60-VIP 60 mm 2 3/8"
	3830-79-VIP 79 mm 3 1/8"
Husillos:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Juego 3834-SET-65-16/51 de 11 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-20-VIP 20 mm 25/32"
	3830-25-VIP 25 mm 2"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-40-VIP 40 mm 1 9/16"
Husillos:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Broca piloto y accesorios:	3834-DRL
	Llave hexagonal
	Cepillo para virutas



▶ Juego 3834-SET-61 de 7 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
	3830-73-VIP 73 mm 2 7/8"
	3830-86-VIP 86 mm 3 3/8"
Husillos:	3830-114-VIP 114 mm 4 1/2"
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Juego 3834-SET-65-22/64 de 11 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
Husillos:	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Broca piloto:	3834-DRL



Juegos de Coronas de Sierra Bahco

▶ Juego 3834-SET-72 de 9 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
Husillos:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Juego 3834-SET-87 de 14 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-38-VIP 38 mm 1 1/2"
	3830-43-VIP 43 mm 1 3/4"
	3830-48-VIP 48 mm 1 7/8"
	3830-52-VIP 52 mm 2 1/16"
Husillos:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
Broca piloto y accesorios:	3834-DRL
	3834-ES
	Llave hexagonal
	Cepillo para virutas



▶ Juego 3834-SET-73 de 9 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
	3830-73-VIP 73 mm 2 7/8"
	3830-76-VIP 76 mm 3"
	3830-92-VIP 92 mm 3 5/8"
Husillos:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Juego 3834-SET-92 de 11 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-41-VIP 41 mm 1 5/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
Husillos:	3830-73-VIP 73 mm 2 7/8"
	3830-83-VIP 83 mm 3 1/4"
Husillos:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



▶ Juego 3834-SET-73-22/68 de 10 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
	3830-68-VIP 68 mm 2 11/16"
Husillos:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Broca piloto:	3834-DRL



▶ Juego 3834-SET-94 de 13 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-30-VIP 30 mm 1 3/16"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-41-VIP 41 mm 1 5/8"
Husillos:	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-67-VIP 67 mm 2 5/8"
Husillos:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Accesorios:	Llave hexagonal
	Cepillo para virutas



▶ Juego 3834-SET-86 de 12 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-54-VIP 54 mm 2 1/8"
	3830-76-VIP 76 mm 3"
	3830-92-VIP 92 mm 3 5/8"
Husillos:	3830-114-VIP 114 mm 4 1/2"
	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
Husillos:	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
	3834-DRL
Broca piloto y accesorios:	Llave hexagonal
Adaptador:	3834-ADP



▶ Juego 3834-SET-95 de 13 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-52-VIP 52 mm 2 1/16"
Husillos:	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
Husillos:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Broca piloto y accesorios:	3834-DRL
	Llave hexagonal
	Cepillo para virutas



Juegos de Coronas de Sierra Bahco

Contienen las coronas de sierra y accesorios más comúnmente utilizados, especialmente para la industria ingeniera, industria sanitaria e industria de instalaciones eléctricas.

▶ Juego 3834-SET-77 de 13 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-16-VIP 3830-20-VIP 3830-25-VIP 3830-32-VIP 3830-41-VIP 3830-51-VIP 3830-73-VIP 3830-76-VIP 3830-83-VIP 3830-86-VIP
Husillos:	3834-ARBR-930 3834-ARBR-9100
Broca piloto:	3834-DRL



▶ Juego 3834-SET-152 de 18 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3830-16-VIP 3830-19-VIP 3830-22-VIP 3830-25-VIP 3830-32-VIP 3830-35-VIP 3830-44-VIP 3830-51-VIP 3830-57-VIP 3830-60-VIP 3830-65-VIP 3830-68-VIP 3830-73-VIP 3830-76-VIP 3830-83-VIP
Husillos:	3834-ARBR-930 3834-ARBR-9100
Broca piloto:	3834-DRL



Juegos de Coronas de Sierra Superior™ Bahco

Contienen las coronas de sierra Superior™ y accesorios más comúnmente utilizados, para carpinteros, fontaneros y electricistas.

▶ Juego 3833-SET-101 de 10 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-19-C 3833-22-C 3833-29-C 3833-35-C 3833-44-C 3833-51-C 3833-64-C
Husillos:	3834-ARBR-930EL 3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



▶ Juego 3833-SET-202 de 13 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-19-C 3833-20-C 3833-25-C 3833-32-C 3833-41-C 3833-51-C 3833-57-C 3833-60-C 3833-73-C 3833-83-C
Husillos:	3834-ARBR-930EL 3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



▶ Juego 3833-SET-201 de 13 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-19-C 3833-20-C 3833-25-C 3833-32-C 3833-41-C 3833-51-C 3833-73-C 3833-76-C 3833-83-C 3833-86-C
Husillos:	3834-ARBR-930EL 3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



▶ Juego 3833-SET-203 de 13 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-19-C 3833-22-C 3833-54-C 3833-56-C 3833-57-C 3833-62-C 3833-68-C 3833-71-C 3833-74-C 3833-78-C
Husillos:	3834-ARBR-930EL 3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



Juegos de Coronas de Sierra Superior™ Bahco

▶ Juego 3833-SET-204 de 9 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-32-C 3833-41-C 3833-51-C 3833-73-C 3833-76-C 3833-83-C 3833-86-C
Husillo:	3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



▶ Juego 3833-SET-301 de 11 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-25-C 3833-32-C 3833-35-C 3833-51-C 3833-54-C 3833-76-C 3833-92-C 3833-114-C
Husillos:	3834-ARBR-930EL 3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



▶ Juego 3833-SET-205 de 8 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-22-C 3833-35-C 3833-44-C 3833-51-C 3833-67-C
Husillos:	3834-ARBR-930EL 3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



▶ Juego 3833-SET-302 de 5 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-51-C 3833-76-C 3833-86-C 3833-111-C
Husillo:	3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



▶ Juego 3833-SET-207 de 13 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-19-C 3833-22-C 3833-25-C 3833-35-C 3833-44-C 3833-51-C 3833-64-C 3833-67-C 3833-76-C 3833-83-C
Husillos:	3834-ARBR-930EL 3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



▶ Juego 3833-SET-303 de 11 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-35-C 3833-40-C 3833-51-C 3833-57-C 3833-60-C 3833-74-C 3833-83-C 3833-105-C
Husillos:	3834-ARBR-930EL 3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



▶ Juego 3833-SET-208 de 14 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-19-C 3833-22-C 3833-25-C 3833-32-C 3833-35-C 3833-38-C 3833-44-C 3833-51-C 3833-57-C 3833-68-C 3833-76-C
Husillos:	3834-ARBR-930EL 3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



▶ Juego 3833-SET-304 de 12 piezas

Incluye:	
Coronas de sierra:	3833-19-C 3833-25-C 3833-32-C 3833-35-C 3833-51-C 3833-54-C 3833-76-C 3833-92-C 3833-114-C
Husillos:	3834-ARBR-930EL 3834-ARBR-9100EL
Broca piloto:	3834-DRL-EL



Accesorios

► HUSILLOS PARA CORONAS DE SIERRA 14-210 mm

Seleccione el husillo adecuado de acuerdo con el tamaño de la corona de sierra y el tamaño del portabrocas de la taladradora a utilizar. El soporte 3834-ARBR-730, para coronas de 14 a 30 mm, posee una espiga triangular y un cuerpo redondeado. Para un diseño robusto y una fácil expulsión del material y para coronas de 14 a 30 mm seleccione husillos con espigas y cuerpos hexagonales, es decir 3834-ARBR-630, -930, -1130.

Para las coronas de 32-210 mm, se deben utilizar los soportes 3834-ARBR-9100, -11152 y -16152 Power Driver™, que eliminan el juego y aumentan la resistencia de la corona de sierra redistribuyendo la carga de la rosca a la campana de la corona. Se deben emplear con máquinas manuales y cuando funcionan con una alta carga de trabajo en máquinas fijas.

Los soportes QC disponen de un mecanismo de cambio rápido para coronas de 32 a 210 mm. Las brocas mas grandes, para coronas de sierra de 32 a 210 mm, poseen tornillos de arrastre para transferir la fuerza de corte hacia la corona de sierra. Recomendamos no utilizar husillos con espigas de 9 mm (11/32") para coronas de sierra de tamaño superior a 100 mm (4"). Las brocas piloto de acero rápido (3834-DRL) van incluidas en todas las brocas soporte. Al cortar materiales abrasivos recomendamos utilizar la broca piloto con punta al carbono 3834-DRL-CT.



							Peso g
--	--	--	--	--	--	--	--------

Para coronas de sierra 9/16"-1 3/16", 14-30 mm, embalaje industrial							
3834-ARBR-630	1	6.4	1/4	8	5/16	70	
3834-ARBR-730	1	6.4 TRI	1/4 TRI	8	5/16	60	
3834-ARBR-930	1	8.5	11/32	10	3/8	80	
3834-ARBR-1130	1	11.1	7/16	13	1/2	90	

Para coronas de sierra 9/16"-1 3/16", 14-30 mm, embalaje individual							
3834-ARBR-630-C	1	6.4	1/4	8	5/16	70	
3834-ARBR-730-C	1	6.4 TRI	1/4 TRI	8	5/16	60	
3834-ARBR-930-C	1	8.5	11/32	10	3/8	80	
3834-ARBR-1130-C	1	11.1	7/16	13	1/2	90	

Para coronas de sierra 1 1/4"-8 1/4", 32-210 mm, embalaje industrial							
3834-ARBR-11152	1	11.1	7/16	13	1/2	260	
3834-ARBR-16152	1	15.4	5/8	20	3/4	310	
3834-ARBR-11152QC	1	11.1	7/16	13	1/2	250	

Para coronas de sierra 1 1/4"-8 1/4", 32-210 mm, embalaje individual							
3834-ARBR-11152-C	1	11.1	7/16	13	1/2	260	
3834-ARBR-11152QC-C	1	11.1	7/16	13	1/2	250	

Para coronas de sierra 1 1/4"-4", 32-100 mm, embalaje industrial							
3834-ARBR-9100	1	8.5	11/32	10	3/8	250	
3834-ARBR-9100QC	1	8.5	11/32	10	3/8	160	

Para coronas de sierra 1 1/4"-4", 32-100 mm, embalaje individual							
3834-ARBR-9100-C	1	8.5	11/32	10	3/8	250	
3834-ARBR-9100QC-C	1	8.5	11/32	10	3/8	160	

						Peso g
--	--	--	--	--	--	--------

Compatible con coronas Bi-Metal hasta 30 mm						
3834-ARBR-930ES	1	14-30 9/16-1 3/16	8.5 21/64	10 25/64	220	

Compatible con coronas Superior™ hasta 30 mm						
3834-ARBR-930EL	1	19-30 3/4-1 3/16	8.5 21/64	10 25/64	265	

Compatible con coronas Bi-Metal desde 32 mm						
3834-ARBR-9100ES	1	32-210 1 1/4-8 1/4	8.5 21/64	10 25/64	285	

Compatible con coronas Superior™ desde 32 mm						
3834-ARBR-9100EL	1	32-159 1 1/4-6 17/64	8.5 21/64	10 25/64	320	

					Peso g
--	--	--	--	--	--------

Broca para soporte eyector de rápida extracción -930-ES y -9100ES					
3834-DRL-ES	1	6.35 1/4	138 5 7/16	45	

Broca para soporte eyector de rápida extracción -930EL y 9100EL					
3834-DRL-EL	1	6.35 1/4	202 7 61/64	60	

Broca para coronas Multiuso Superior™ con soporte estándar					
3834-DRL-L	1	6.35 1/4	115 4 17/32	25	



CÓMO FUNCIONA

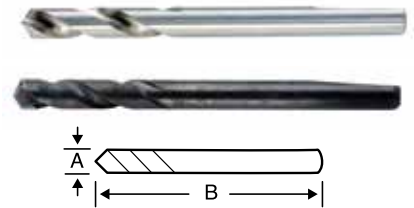


▶ OTROS ACCESORIOS

Broca piloto 3834-DRL. Esta broca piloto de acero rápido realiza un agujero en la pieza antes de que el dentado de la corona de sierra comience el corte, guiando y manteniendo la sierra en la posición correcta durante la operación de corte. La broca piloto 3834-DRL se adapta a todos los soportes.

Broca guía 3834-DRL-CT. Con punta de metal duro multiuso CT, posee puntas de carburo de tungsteno de alta aleación con propiedades, dureza y geometría especiales. Ha sido diseñada especialmente para brindar una única solución que cubra los muchos materiales a cortar. Permite un rendimiento de corte a alta velocidad, en todos los materiales mecanizables desde madera a plástico y desde ladrillo hasta hormigón. Se adapta a todos los soportes.

		A mm	A pulgadas	B mm	B pulgadas	Peso g
Se adapta a soportes -730, -930, -1130, -9100QC, -11152QC, -16152QC						
3834-DRL	1	6.35	1/4	81	3 3/16	20
Se adapta a soportes -730, -930, -1130, -9100QC, -11152QC, -16152QC						
3834-DRL-CT	1	6.35	1/4	84	3 5/16	35



Prolongador: 3834-EXT

Prolongador para llegar a lugares de difícil acceso.

		A mm	A pulgadas	B mm	B pulgadas	Peso g
Se adapta a soportes -1130, -11152, -11152QC						
3834-EXT-1	1	11.1	7/16	330	12	340
Se adapta a soportes -930, -9100						
3834-EXT-2	1	8.5	11/32	330	12	340



Adaptador 3834-ADP

Se adapta a la rosca pequeña de los soportes (1/2"-20 UNF) para acomodar a la rosca grande las coronas de sierra (5/8"-18 UNF). No se recomienda para coronas de sierra mayores a 44 mm. Se adapta a Coronas de sierra 32-44 mm.

		Peso g
Soportes -630, -730, -930, -1130		
3834-ADP	1	20



Muelle eyector: 3834-ES

Para brocas piloto, facilita la expulsión.

		Peso g
Se adapta a todos los soportes 3834-DRL		
3834-ES	1	10



Amplitud de Gama

▶ RÁPIDAS, EXACTAS Y SEGURAS EN EL CORTE. CORTAN CUALQUIER TIPO DE MATERIAL

Bahco ofrece un amplio surtido de soluciones para el corte de cualquier tipo de metal.

Fabricadas con las aleaciones y diseños de dentado más avanzados, las hojas de sable Bahco combinan fuerza (y resistencia a las pequeñas roturas) con potencia y control de corte. Por tanto se pueden producir cortes rápidos, limpios y más exactos, una y otra vez.

La línea Bahco de hojas de sable es realmente única. Gracias a una amplia selección de longitudes, diseños y dentados, existe una hoja de sable para cada tipo de aplicación.

HOJAS BI-METAL BAHCO

- El dentado en acero rápido templado que otorga un corte agresivo en los materiales mas duros de cortar.
- Diseño de dentado de alto rendimiento resistente al astillado.
- El acero para muelles del cuerpo de la hoja aporta flexibilidad y elasticidad para prevenir el astillado.

HOJAS DE METAL DURO BAHCO

- Hoja resistente con plaquitas o polvo de carburo de tungsteno en el filo, que aporta gran potencia de corte y una gran duración a la hoja.
- Rendimiento excepcional.

Comunicación



Elija la Hoja de Sable correcta

Como elegir la hoja de sable perfecta para el trabajo entre el amplio surtido profesional de Bahco.

► PASO 1: SELECCIONE EL DENTADO CORRECTO

Las hojas de sable Bahco presentan un dentado agresivo y de precisión. Además, muchas hojas bi-metálicas están provistas de dentado con paso variable. Todo resulta en un rendimiento de corte insuperable y versátil. El tipo y grosor del material a cortar determina que diseño de dentado y número de dientes por pulgada rendirán mejor.

1. Seleccione el material y dimensión con la ayuda de la guía de materiales.
2. Elija el grupo de dentado (dientes por pulgada) que puede ser utilizado para la aplicación.

Material Espesor mm	Metal/ Acero	Plástico	Laminados/ Contrachapados	Madera	Pladur	Cerámicas/ Vidrio/ Tejas	Ladrillos/ Fibra de vidrio
>50		4/6	4/6	7" 4/6			3*
20-50	5/8	5/8 6 8 10	5/8 6 8 10	7" 5/8 8 10	5/8 6 8 10		6**
10-20	8/12 14	8/12 14	8/12 14	8/12 14	8/12 14		6**
3-10	18	18	18	18	18	Polvo de carburo	
0-3	24	24	24	24			

“Las aplicaciones difíciles requieren de un especialista”

Los números en la tabla, indican el número de dientes por pulgada.

* Hojas especiales para cortar madera.

** Hojas especiales para cortar pladur (paredes de yeso).

Cuando emplee hojas de sable para cortar madera con clavos, recomendamos que el número de dientes por pulgada sea ligeramente superior al utilizado en madera pura.

► PASO 2: ELIJA E IDENTIFIQUE LA HOJA DE SABLE BAHCO

Cómo leer los códigos de producto de las hojas de sable Bahco.

Ejemplo:

3840-

150-

14-

ST-

5P

Embalaje: 1, 2, 5, 10, 100 dependiendo del producto

Forma de la hoja: ST = Estándar; UST = Anclaje U
SL = Inclinada; SC = Contorneado
DSL = Trabajos de demolición

Dientes por pulgada

Longitud de la hoja en mm

Material de la hoja



Bi-Metal

▶ 3840 SANDFLEX® ST/SL/SC

Nuevo surtido con rendimiento mejorado y dentado con afilado de precisión, Las hojas de sable bi-metálicas Sandflex® son prácticamente irrompibles para todos los materiales y tipos de corte. Especialmente desarrolladas para cortar metal.

ST (Estándar) para un corte recto y rápido de metal, plástico, laminados y maderas con clavos.

Longitud de la hoja: 100, 150, 228, 253 y 300 mm.

Dentado: 6, 8/12, 10, 14, 18 y 24 dientes por pulgada.



	Longitud de la hoja en mm	Grosor de la hoja en mm	
--	---------------------------	-------------------------	--

ENVASE 5 UNIDADES			
3840-100-14-ST-5P	100	0.9	14
3840-100-18-ST-5P	100	0.9	18
3840-100-24-ST-5P	100	0.9	24
3840-150-6-ST-5P	150	1.3	6
3840-150-8/12-ST-5P	150	0.9	8/12
3840-150-10-ST-5P	150	0.9	10
3840-150-14-ST-5P	150	0.9	14
3840-150-18-ST-5P	150	0.9	18
3840-150-24-ST-5P	150	0.9	24
3840-228-8/12-ST-5P	228	1.3	8/12
3840-228-10-ST-5P	228	0.9	10
3840-228-14-ST-5P	228	0.9	14
3840-228-18-ST-5P	228	0.9	18
3840-300-14-ST-5P	300	0.9	14
3840-300-18-ST-5P	300	0.9	18

ENVASE 10 UNIDADES			
3840-100-14-ST-10P	100	0.9	14
3840-100-18-ST-10P	100	0.9	18
3840-100-24-ST-10P	100	0.9	24
3840-150-6-ST-10P	150	1.3	6
3840-150-8/12-ST-10P	150	0.9	8/12
3840-150-6-ST-100P	150	1.27	6
3840-150-10-ST-10P	150	0.9	10
3840-150-14-ST-10P	150	0.9	14
3840-150-18-ST-10P	150	0.9	18
3840-150-24-ST-10P	150	0.9	24
3840-228-8/12-ST-10P	228	1.3	8/12
3840-228-10-ST-10P	228	0.9	10
3840-228-14-ST-10P	228	0.9	14
3840-228-18-ST-10P	228	0.9	18
3840-300-14-ST-10P	300	0.9	14
3840-300-18-ST-10P	300	0.9	18

ENVASE 100 UNIDADES			
3840-150-10-ST-100P	150	0.9	10
3840-150-14-ST-100P	150	0.9	14
3840-150-18-ST-100P	150	0.9	18
3840-150-24-ST-100P	150	0.9	24
3840-150-8/12-ST-100P	150	1.3	8/12
3840-228-8/12-ST-100P	228	0.9	8/12
3840-228-10-ST-100P	228	0.9	10
3840-228-14-ST-100P	228	0.9	14
3840-228-18-ST-100P	228	0.9	18
3840-300-14-ST-100P	300	0.9	14
3840-300-18-ST-100P	300	0.9	18

SL (Inclinado) para todo tipo de corte de metal, plásticos, laminados y madera con clavos.

Longitud de la hoja: 150, 228 y 300 mm.

Dentado: 5/8, 6 y 8/12 dientes por pulgada.



	Longitud de la hoja en mm	Grosor de la hoja en mm	
--	---------------------------	-------------------------	--

ENVASE 5 UNIDADES			
3840-150-5/8-SL-5P	150	1.3	5/8
3840-228-6-SL-5P	228	1.3	6
3840-300-6-SL-5P	300	1.3	6
3840-300-8/12-SL-5P	300	1.3	8/12

ENVASE 10 UNIDADES			
3840-150-5/8-SL-10P	150	1.3	5/8
3840-228-6-SL-10P	228	1.3	6
3840-300-6-SL-10P	300	1.3	6
3840-300-8/12-SL-10P	300	1.3	8/12

ENVASE 100 UNIDADES			
3840-150-5/8-SL-100P	150	1.3	5/8
3840-300-8/12-SL-100P	300	1.3	8/12

SC (Contorneado) para corte contorneado de metal, plástico, laminados y madera con clavos.

Longitud de la hoja: 100 y 150 mm.

Dentado: 4/6, 10, 14 y 18 dientes por pulgada.



	Longitud de la hoja en mm	Grosor de la hoja en mm	
--	---------------------------	-------------------------	--

ENVASE 5 UNIDADES			
3840-100-14-SC-5P	100	0.9	14
3840-100-18-SC-5P	100	0.9	18
3840-150-4/6-SC-5P	150	1.3	4/6

ENVASE 10 UNIDADES			
3840-150-4/6-SC-10P	150	1.3	4/6



▶ 3840 SANDFLEX® DSL

Las hojas de sable Bahco incluyen una serie de hojas de grosor y ancho extra para utilizar en demolición y tareas pesadas. Perfectas para madera con clavos. Con forma SL para diferentes tipos de corte.

DSL (demolición)

Longitud de la hoja: 150, 228 y 300 mm

Dentado: 5/8 dientes por pulgada.



	Longitud de la hoja en mm	Grosor de la hoja en mm	Dentado [-T/+]
ENVASE 5 UNIDADES			
3840-150-5/8-DSL-5P	150	1.6	5/8
3840-228-5/8-DSL-5P	228	1.6	5/8
3840-300-5/8-DSL-5P	300	1.6	5/8
ENVASE 10 UNIDADES			
3840-150-5/8-DSL-10P	150	1.6	5/8
3840-228-5/8-DSL-10P	228	1.6	5/8
3840-300-5/8-DSL-10P	300	1.6	5/8

▶ 3840 HOJA DE SABLE PARA PALLETS

Diseñada para los talleres de reparación de pallets. El diseño único de la punta en V evita que la hoja se atasque en la madera al cortar clavos en las zonas dañadas del pallet.



	Longitud de la hoja en mm	Grosor de la hoja en mm	Dentado [-T/+]
ENVASE 10 UNIDADES			
3840-228-10/14-PR09-10P	228	0.9	10/14
3840-228-10/14-PR13-10P	228	1.3	10/14
ENVASE 100 UNIDADES			
3840-228-10/14-PR09-100P	228	0.9	10/14
3840-228-10/14-PR13-100P	228	1.3	10/14
3840-228-8/12-PR13-100P	228	1.27	8/12

▶ 3840-P HOJA DE SABLE PARA CORTE DE PALLETS

Especialmente desarrollada para reparación de pallets de transporte. Se utiliza con maquinas manuales neumáticas, para cortar clavos al reparar partes dañadas en los pallets de transporte.

	Longitud de la hoja en mm	Grosor de la hoja en mm	Dentado [-T/+]
3840-260-24	260	0.75	24

▶ 3840 SANDFLEX® HST

Las hojas de sable Sandflex® Heavy Standard (HST) Bi-Metal con dientes rectificados de precisión son hojas extra gruesas con un cuerpo más ancho que las hacen más rígidas y más resistentes a fracturas, permiten un corte más recto.

Diseñadas para corte extremo de metal.

Forma inclinada para diversos tipos de corte.

Longitud de la hoja: 150, 228 y 300 mm.

Dentado: 8 y 10/14 dientes por pulgada.



	Longitud de la hoja en mm	Grosor de la hoja en mm	Dentado [-T/+]
ENVASE 5 UNIDADES			
3840-150-10-HST-5P	150	1.07	10
3840-150-14-HST-5P	150	1.07	14
3840-150-18-HST-5P	150	1.07	18
3840-228-10-HST-5P	228	1.07	10
3840-228-14-HST-5P	228	1.07	14
3840-228-18-HST-5P	228	1.07	18
3840-300-10-HST-5P	300	1.07	10
3840-300-14-HST-5P	300	1.07	14
3840-300-18-HST-5P	300	1.07	18
ENVASE 10 UNIDADES			
3840-150-10-HST-10P	150	1.07	10
3840-150-14-HST-10P	150	1.07	14
3840-150-18-HST-10P	150	1.07	18
3840-228-10-HST-10P	228	1.07	10
3840-228-14-HST-10P	228	1.07	14
3840-228-18-HST-10P	228	1.07	18
3840-300-10-HST-10P	300	1.07	10
3840-300-14-HST-10P	300	1.07	14
3840-300-18-HST-10P	300	1.07	18

▶ 3840 MADERA

Hojas de sable con dentado especial para todo tipo de cortes en madera. La aleación utilizada en el dentado, permite un corte muy rápido y recto, comparado con las hojas de sable tradicionales. La hoja tiene un recubrimiento especial para reducir la fricción.

Longitud de la hoja: 150, 228 y 300 mm.

Dentado: 7 dientes por pulgada.



	Longitud de la hoja en mm	Grosor de la hoja en mm	Dentado [-T/+]
ENVASE 5 UNIDADES			
3842-150-7-SL-5P	150	1.0	7
3842-228-7-SL-5P	228	1.0	7
3842-300-7-SL-5P	300	1.0	7
ENVASE 10 UNIDADES			
3842-150-7-SL-10P	150	1.0	7
3842-228-7-SL-10P	228	1.0	7
3842-300-7-SL-10P	300	1.0	7

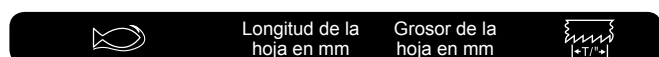
Metal Duro

▶ 3846 HOJAS CON PLAQUITAS DE METAL DURO

Hoja de sable con dentado con punta de carburo de tungsteno. Ideal para constructores exigentes y aplicaciones industriales, como el corte de ladrillos, hormigón poroso, Leca, Siporex, fibra de vidrio y laminados plásticos.

Longitud de la hoja: 150, 228 y 300 mm.

Dentado: 3 y 6 dientes por pulgada.



Longitud de la hoja en mm

Grosor de la hoja en mm



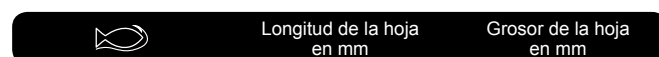
ENVASE 1 UNIDAD

3846-150-6-SL-1P	150	0.9	6
3846-228-3-ST-1P	228	0.9	3
3846-300-3-ST-1P	300	1.5	3
3846-300-6-ST-1P	300	1.3	6

▶ 3846 HOJAS CON POLVO DE CARBURO DE TUNGSTENO

Hoja con partículas de carburo de tungsteno en el filo. Para el corte de precisión en materiales extremadamente duros como vidrio, tejas esmaltadas y cerámicas.

Longitud de la hoja: 100 a 150 mm.



Longitud de la hoja en mm

Grosor de la hoja en mm

ENVASE 2 UNIDADES

3846-100-G-ST-2P	100	0.9
3846-150-G-ST-2P	150	0.9



Hojas de Sierra para Máquina

▶ 3809 HOJAS DE SIERRA BI-METÁLICAS PARA MÁQUINA SANDFLEX®

Las hojas de sierra bi-metálicas Sandflex® para máquina son prácticamente irrompibles. La construcción bi-metálica resulta en una hoja a prueba de roturas que puede soportar elevadas presiones de avance otorgando resultados de corte precisos y rápidos. La naturaleza anti-roturas convierte a las hojas Sandflex® en hojas más seguras para ser utilizadas en cualquier circunstancia, especialmente en máquinas antiguas o con usuarios inexpertos. Adecuadas para cortar cualquier material.



		L x A x E mm		Peso g
3809-300-25-1.25-10	10	300 x 25 x 1.25	10	73
3809-300-25-1.25-14	10	300 x 25 x 1.25	14	73
3809-300-32-1.60-6	10	300 x 32 x 1.60	6	120
3809-300-32-1.60-10	10	300 x 32 x 1.60	10	120
3809-350-25-1.25-6	10	350 x 25 x 1.25	6	88
3809-350-25-1.25-10	10	350 x 25 x 1.25	10	88
3809-350-25-1.25-14	10	350 x 25 x 1.25	14	88
3809-350-32-1.60-4	10	350 x 32 x 1.60	4	145
3809-350-32-1.60-6	10	350 x 32 x 1.60	6	145
3809-350-32-1.60-8	10	350 x 32 x 1.60	8	145
3809-350-32-1.60-10	10	350 x 32 x 1.60	10	145
3809-350-32-1.60-14	10	350 x 32 x 1.60	14	145
3809-350-32-2.00-4	10	350 x 32 x 2.00	4	159
3809-350-32-2.00-6	10	350 x 32 x 2.00	6	159
3809-350-32-2.00-10	10	350 x 32 x 2.00	10	159
3809-350-38-2.00-6	10	350 x 38 x 2.00	6	204
3809-350-38-2.00-10	10	350 x 38 x 2.00	10	204
3809-400-25-1.25-10	10	400 x 25 x 1.25	10	108
3809-400-32-1.60-4	10	400 x 32 x 1.60	4	160
3809-400-32-1.60-6	10	400 x 32 x 1.60	6	160
3809-400-32-1.60-8	10	400 x 32 x 1.60	8	160
3809-400-32-1.60-10	10	400 x 32 x 1.60	10	160
3809-400-32-1.60-14	10	400 x 32 x 1.60	14	160
3809-400-32-2.00-4	10	400 x 32 x 2.00	4	184
3809-400-32-2.00-6	10	400 x 32 x 2.00	6	184
3809-400-32-2.00-8	10	400 x 32 x 2.00	8	184
3809-400-32-2.00-10	10	400 x 32 x 2.00	10	184
3809-400-38-2.00-4	10	400 x 38 x 2.00	4	219
3809-400-38-2.00-6	10	400 x 38 x 2.00	6	219
3809-400-38-2.00-10	10	400 x 38 x 2.00	10	219
3809-425-32-1.60-6	10	425 x 32 x 1.60	6	170
3809-425-32-1.60-10	10	425 x 32 x 1.60	10	170
3809-450-32-1.60-4	10	450 x 32 x 1.60	4	177
3809-450-32-1.60-6	10	450 x 32 x 1.60	6	177
3809-450-32-1.60-10	10	450 x 32 x 1.60	10	177
3809-450-32-1.60-14	10	450 x 32 x 1.60	14	177
3809-450-32-2.00-4	10	450 x 32 x 2.00	4	209
3809-450-32-2.00-6	10	450 x 32 x 2.00	6	209
3809-450-32-2.00-10	10	450 x 32 x 2.00	10	209

		L x A x E mm		Peso g
3809-450-38-2.00-4	10	450 x 38 x 2.00	4	249
3809-450-38-2.00-6	10	450 x 38 x 2.00	6	249
3809-450-38-2.00-8	10	450 x 38 x 2.00	8	249
3809-450-38-2.00-10	10	450 x 38 x 2.00	10	249
3809-450-45-2.25-4	10	450 x 45 x 2.25	4	358
3809-450-45-2.25-6	10	450 x 45 x 2.25	6	358
3809-475-45-2.25-6	10	475 x 45 x 2.25	6	378
3809-500-38-2.00-4	10	500 x 38 x 2.00	4	304
3809-500-38-2.00-6	10	500 x 38 x 2.00	6	304
3809-500-38-2.00-10	10	500 x 38 x 2.00	10	304
3809-500-45-2.25-4	10	500 x 45 x 2.25	4	398
3809-500-45-2.25-6	10	500 x 45 x 2.25	6	398
3809-500-50-2.50-4	10	500 x 50 x 2.50	4	513
3809-500-50-2.50-6	10	500 x 50 x 2.50	6	513
3809-500-50-2.50-8	10	500 x 50 x 2.50	8	513
3809-525-38-2.00-6	10	525 x 38 x 2.00	6	314
3809-525-38-2.00-10	10	525 x 38 x 2.00	10	314
3809-525-45-2.25-4	10	525 x 45 x 2.25	4	423
3809-525-45-2.25-6	10	525 x 45 x 2.25	6	423
3809-550-45-2.25-4	10	550 x 45 x 2.25	4	433
3809-550-45-2.25-6	10	550 x 45 x 2.25	6	433
3809-550-50-2.50-4	10	550 x 50 x 2.50	4	553
3809-550-50-2.50-6	10	550 x 50 x 2.50	6	553
3809-575-45-2.25-4	10	575 x 45 x 2.25	4	453
3809-575-50-2.50-3	10	575 x 50 x 2.50	3	568
3809-575-50-2.50-4	10	575 x 50 x 2.50	4	568
3809-575-50-2.50-6	10	575 x 50 x 2.50	6	568
3809-600-38-2.00-6	10	600 x 38 x 2.00	6	356
3809-600-45-2.25-4	10	600 x 45 x 2.25	4	478
3809-600-45-2.25-6	10	600 x 45 x 2.25	6	478
3809-600-50-2.50-3	10	600 x 50 x 2.50	3	588
3809-600-50-2.50-4	10	600 x 50 x 2.50	4	588
3809-600-50-2.50-6	10	600 x 50 x 2.50	6	588
3809-650-50-2.50-4	5	650 x 50 x 2.50	4	634
3809-650-50-2.50-6	5	650 x 50 x 2.50	6	634
3809-700-50-2.50-4	5	700 x 50 x 2.50	4	679
3809-700-50-2.50-6	5	700 x 50 x 2.50	6	679
3809-750-50-2.50-4	5	750 x 50 x 2.50	4	690
3809-750-50-2.50-6	5	750 x 50 x 2.50	6	750

Hojas de Sierra para Máquina

▶ 3809 KA BIMETAL PARA MÁQUINA

Diseñada con agujeros para adecuarse a las máquinas KASTO.



		L x A x E mm		Peso g
3809-400-32-2.00-6-KA	10	400 x 32 x 2.00	6	184
3809-450-38-2.00-4-KA	10	450 x 38 x 2.00	4	249
3809-450-38-2.00-6-KA	10	450 x 38 x 2.00	6	249
3809-450-38-2.00-10-KA	10	450 x 38 x 2.00	10	249
3809-500-45-2.25-6-KA	10	500 x 45 x 2.25	6	398
3809-500-50-2.50-4-KA	10	500 x 50 x 2.50	4	513
3809-500-50-2.50-6-KA	10	500 x 50 x 2.50	6	513
3809-550-50-2.50-4-KA	10	550 x 50 x 2.50	4	553
3809-550-50-2.50-6-KA	10	550 x 50 x 2.50	6	553
3809-575-50-2.50-3-KA	10	575 x 50 x 2.50	3	568
3809-575-50-2.50-4-KA	10	575 x 50 x 2.50	4	568
3809-575-50-2.50-6-KA	10	575 x 50 x 2.50	6	568
3809-575-50-2.50-10-KA	10	575 x 50 x 2.50	10	568
3809-600-50-2.50-4-KA	10	600 x 50 x 2.50	4	588
3809-600-50-2.50-6-KA	10	600 x 50 x 2.50	6	588
3809-650-50-2.50-3-KA	5	650 x 50 x 2.50	3	634
3809-650-50-2.50-4-KA	5	650 x 50 x 2.50	4	634
3809-650-50-2.50-6-KA	5	650 x 50 x 2.50	6	634
3809-700-50-2.50-3-KA	5	700 x 50 x 2.50	3	679
3809-700-50-2.50-4-KA	5	700 x 50 x 2.50	4	679
3809-700-50-2.50-6-KA	5	700 x 50 x 2.50	6	679



Hojas de Sierra de Mano

▶ 3906 SANDFLEX® BI-METAL

El lomo fabricado en acero para muelles, flexible y robusto, y el dentado realizado en acero rápido de alta resistencia, garantizan que los dientes permanezcan perfectamente afilados durante mucho más tiempo. La nueva hoja Sandflex® combina una excelente capacidad de corte y una mayor resistencia con un alto grado de flexibilidad, ofreciendo un rendimiento muy superior al resto de hojas de sierra convencionales.

Embalaje: • **100:** 10 paquetes de 10 hojas en caja de plástico con tapa transparente.

- **10P:** 10 hojas en embalaje especial con agujero para colgar, paquetes de 10.
- **5P:** 5 hojas en embalaje con agujero para colgar, paquetes de 10.
- **3P:** 3 hojas, cada una con un tipo de diente por pulgada, 18, 24 y 32 DPP, en bolsa de plástico, cajas de 10 bolsas.
- **2P:** 2 en embalaje de cartón, paquetes de 10.

		Longitud mm	
3906-250-18-100	100	250 x 13 x 0.65	18
3906-250-24-100	100	250 x 13 x 0.65	24
3906-250-32-100	100	250 x 13 x 0.65	32
3906-300-14-100	100	300 x 13 x 0.65	14
3906-300-18-100	100	300 x 13 x 0.65	18
3906-300-24-100	100	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-100	100	300 x 13 x 0.65	32
3906-300-18-2P	10	300 x 13 x 0.65	18
3906-300-24-2P	10	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-2P	10	300 x 13 x 0.65	32
3906-300-3P	10	300 x 13 x 0.65	18/24/32
3906-250-18-5P	10	250 x 13 x 0.65	18
3906-250-24-5P	10	250 x 13 x 0.65	24
3906-250-32-5P	10	250 x 13 x 0.65	32
3906-300-14-5P	10	300 x 13 x 0.65	14
3906-300-18-5P	10	300 x 13 x 0.65	18
3906-300-24-5P	10	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-5P	10	300 x 13 x 0.65	32
3906-300-14-10P	10	300 x 13 x 0.65	14
3906-300-18-10P	10	300 x 13 x 0.65	18
3906-300-24-10P	10	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-10P	10	300 x 13 x 0.65	32



▶ 325 ARCO DE SIERRA PARA METALES

Un arco de sierra único y profesional. Ergonómicamente diseñado con una elevada tensión en la hoja para lograr cortes rectos y exactos. Hoja centrada para un equilibrio correcto y un mecanismo de sujeción de hoja accionado por muelle para un rápido cambio de hoja. Montaje alternativo de 55° para corte a nivel. Se suministra con una hoja Sandflex® bi-metal de 24 DPP con un excelente rendimiento de corte.



		Longitud mm	Peso g
325	5	300	720

▶ 319 ARCO DE SIERRA PARA METALES

Un arco compacto y estable para uso general. Montaje alternativo de hoja a 55° para corte a nivel. Arco con núcleo de tubo de acero cubierto con plástico bi-componente protector. Confortable, evita el deslizamiento de la mano hacia atrás y posee un tope frontal para asegurar un agarre firme y seguro. El mecanismo de tensión se encuentra totalmente integrado en el mango para evitar la obstrucción durante el aserrado. Se suministra con una hoja de sierra bi-metal de 12 pulgadas y 24 DPP.



		Longitud mm	Peso g
319	5	300	510

▶ 320 ARCO DE SIERRA PARA METALES

Único en su tipo, el mejor arco de la línea tradicional de arcos de sierra con mangos confortables y una profundidad extra para cortar materiales de grandes dimensiones. Suministrado con una hoja de sierra Sandflex®.

		Longitud mm	Peso g
320	10	300	820



Limas de Mecánico



La gama actual de limas Bahco es el resultado del conocimiento que hemos adquirido durante 160 años produciendo limas.

Basándonos en este conocimiento hemos desarrollado y evolucionado constantemente en el diseño de estas herramientas, aplicando las más modernas y eficaces técnicas de fabricación. Los exigentes controles de calidad en todo el proceso de producción, desde la selección de la materia prima hasta el acabado final de la lima, aseguran una alta calidad y un óptimo rendimiento de las mismas.

Todas las limas Bahco cumplen con los estándares ISO 234/1 & 2, DIN File Standards, BS 498:1990, US Fed. spec. GGG-F-325b/GGG-F-331b.

Bahco ha establecido su reputación en el mercado mundial invirtiendo recursos importantes en investigación y desarrollo a lo largo de muchos años. Con el compromiso claro de seguir siendo en el futuro una referencia en el desarrollo de limas, Bahco continuará en la búsqueda del mejor producto para satisfacer las expectativas de los clientes, tanto para la industria como para el usuario particular.

Las limas que se muestran a continuación son sólo parte del surtido completo de Limas Bahco.

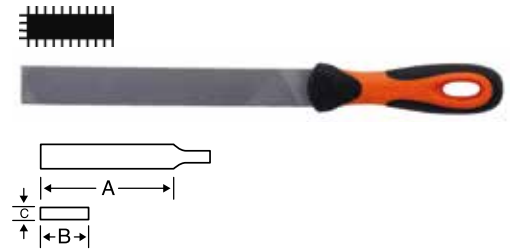


▶ LIMA PLANA PARALELA / 1-100...-2

Uso: Para limar superficies planas, esquinas y codos, así como para el desbastado. Una lima de doble picado para trabajar en aceros de herramientas de alta aleación. También se puede emplear en el afilado de herramientas pesadas.

Forma: cantos y superficies paralelas. Superficies picado doble, un canto sin picado, un canto picado sencillo.

		A mm	B mm	C mm		Tipo de picado	Peso g
1-100-04-1-2	5	100	12	3.0	17	1	67
1-100-04-2-2	5	100	12	3.0	22	2	67
1-100-06-1-2	5	150	16	4.0	13	1	110
1-100-06-2-2	5	150	16	4.0	18	2	110
1-100-06-3-2	5	150	16	4.0	18	3	110
1-100-08-1-2	5	200	20	5.0	10	1	200
1-100-08-2-2	5	200	20	5.0	14	2	200
1-100-08-3-2	5	200	20	5.0	18	3	200
1-100-10-1-2	5	250	25	5.5	9	1	310
1-100-10-2-2	5	250	25	5.5	12	2	310
1-100-10-3-2	5	250	25	5.5	16	3	310
1-100-12-1-2	5	300	30	6.0	8	1	431
1-100-12-2-2	5	300	30	6.0	11	2	431
1-100-12-3-2	5	300	30	6.0	14	3	431

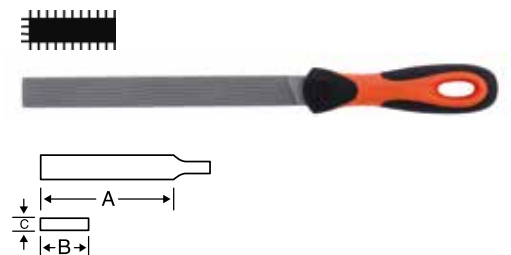


▶ LIMA PLANA PARALELA "OBERG CUT" / 1-106...-2

Uso: Para todos los afilados planos. El corte Oberg aporta un alto porcentaje de eliminación de viruta y una superficie de acabado suave en la mayoría de los materiales.

Forma: Bordes y superficies paralelas. Superficies con picado simple, basto, con dentado rompevirutas. Un borde con picado simple.

		A mm	B mm	C mm		Tipo de picado	Peso g
1-106-08-1-2	5	200	20	5.0	10	1	200
1-106-10-1-2	5	250	25	5.5	9	1	310
1-106-12-1-2	5	300	30	6.0	8	1	431

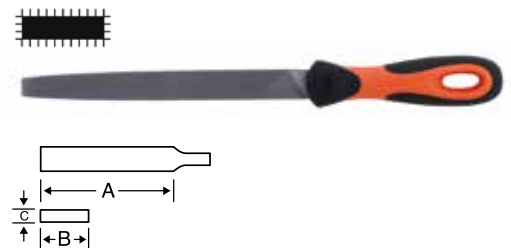


▶ LIMA PLANA / 1-110...-2

Uso: Para los mismos trabajos que la lima plana paralela 100, pero es preferida en muchas ocasiones ya que su extremo puntiagudo permite al usuario limar más fácilmente ángulos y esquinas.

Forma: Cantos cónicos hacia la punta, superficies paralelas. Superficies con picado doble, cantos con picado sencillo. 4" y 6" puntiagudas, 8" y más grandes, semi-puntiagudas.

		A mm	B mm	C mm		Tipo de picado	Peso g
1-110-06-1-2	5	150	16	4.0	13	1	110
1-110-06-2-2	5	150	16	4.0	18	2	110
1-110-06-3-2	5	150	16	4.0	22	3	110
1-110-08-1-2	5	200	20	5.0	10	1	180
1-110-08-2-2	5	200	20	5.0	14	2	180
1-110-08-3-2	5	200	20	5.0	18	3	180
1-110-10-1-2	5	250	25	5.5	9	1	270
1-110-10-2-2	5	250	25	5.5	12	2	270
1-110-10-3-2	5	250	25	5.5	16	3	270
1-110-12-1-2	5	300	30	6.0	8	1	431
1-110-12-2-2	5	300	30	6.0	11	2	431
1-110-12-3-2	5	300	30	6.0	14	3	431






Tipo de picado: 1 = basto, 2 = entrefino, 3 = fino

Limas de Mecánico

▶ LIMA PLANA PUNTA DELGADA / 1-111...-2

Uso: Para afilar pequeñas ranuras y espacios reducidos. Especialmente adecuadas para cerrajería, para afilar los cortes en las llaves.

Forma: En punta, superficies paralelas. Superficies con picado doble, los bordes con picado simple.

		A mm	B mm	C mm	 T/cm	Tipo de picado	Peso g
1-111-06-2-2	5	150	15	1.9	18	2	65

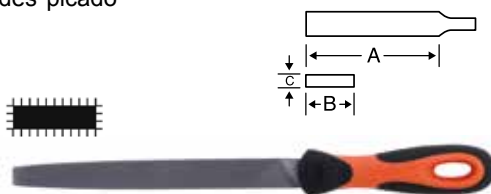


▶ LIMA UNIVERSAL 2 CANTOS PLANOS / 1-143...-2

Uso: Este tipo de lima es adecuada tanto como lima de mecánico como de afilado. Es adecuada cuando se espera un buen acabado superficial. También es útil para pulir y desbastar en torno. Esta lima se utiliza ampliamente en el afilado de herramientas tales como azadas, azadones, palas, rasquetas etc.

Forma: Superficies paralelas. Puntas cónicas hacia el extremo. Superficies y bordes picado simple. Picado basto.




		A mm	B mm	C mm	 T/cm	Tipo de picado	Peso g
1-143-06-1-2	5	150	16	2.7	20	1	90
1-143-08-1-2	5	200	20	3.3	18	1	140
1-143-10-1-2	5	250	25	4.0	16	1	222
1-143-12-1-2	5	300	30	5.0	14	1	431

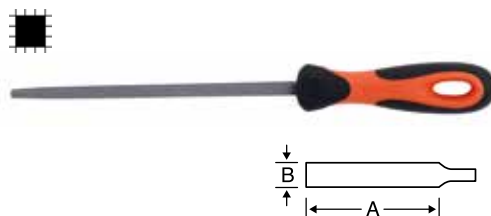


▶ LIMA CUADRADA / 1-160...-2

Uso: Para limado de ranuras, agujeros rectangulares, esquinas interiores y para ajuste fino de herramientas de corte.

Forma: Superficies cónicas hacia la punta. Picado doble.




		A mm	B mm	 T/cm	Tipo de picado	Peso g
1-160-04-1-2	5	100	4.5	17	1	42
1-160-04-2-2	5	100	4.5	22	2	42
1-160-06-1-2	5	150	6.0	13	1	79
1-160-06-2-2	5	150	6.0	18	2	79
1-160-06-3-2	5	150	6.0	22	3	79
1-160-08-1-2	5	200	8.0	10	1	132
1-160-08-2-2	5	200	8.0	14	2	132
1-160-08-3-2	5	200	8.0	18	3	132
1-160-10-1-2	5	250	10.0	9	1	212
1-160-10-2-2	5	250	10.0	12	2	212
1-160-10-3-2	5	250	10.0	16	3	212
1-160-12-1-2	5	300	12.0	8	1	347
1-160-12-2-2	5	300	12.0	11	2	347
1-160-12-3-2	5	300	12.0	11	3	347

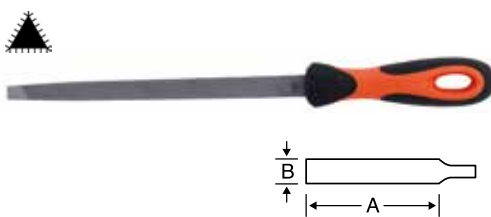


▶ LIMA TRIANGULAR / 1-170...-2

Uso: Para desbastar y afilar ángulos y esquinas interiores. Para limado de agujeros y grandes nervaduras así como superficies cóncavas. Su superficie cónica permite realizar limados planos.

Forma: Triángulo equilátero. Cónica hacia la punta. Picado doble en las superficies.

		A mm	B mm	 T/cm	Tipo de picado	Peso g
1-170-04-2-2	5	100	6.2	22	2	56
1-170-06-1-2	5	150	11.0	13	1	103
1-170-06-2-2	5	150	11.0	18	2	103
1-170-06-3-2	5	150	11.0	22	3	103
1-170-08-1-2	5	200	15.5	10	1	203
1-170-08-2-2	5	200	15.5	14	2	203
1-170-08-3-2	5	200	15.5	18	3	203
1-170-10-1-2	5	250	17.5	9	1	282
1-170-10-2-2	5	250	17.5	12	2	282
1-170-10-3-2	5	250	17.5	16	3	282



Tipo de picado: 1 = basto, 2 = entrefino, 3 = fino

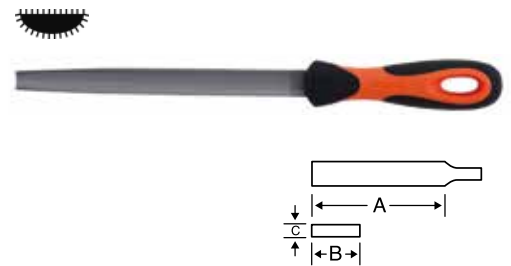
Limas de Mecánico

▶ LIMA MEDIA CAÑA / 1-210...-2

Uso: Para limado de superficies cóncavas y planas y grandes agujeros. Adecuada para desbastado.

Forma: Cantos y superficies cónicas hacia la punta. Las de 4" y 6" puntiagudas y las de 8" y mayores rands semi-puntiagudas. Picado doble.

		A mm	B mm	C mm		Tipo de picado	Peso g
1-210-04-1-2	5	100	10.0	3.0	17	1	52
1-210-04-2-2	5	100	10.0	3.0	22	2	52
1-210-06-1-2	5	150	16.0	4.7	13	1	100
1-210-06-2-2	5	150	16.0	4.7	18	2	100
1-210-06-3-2	5	150	16.0	4.7	22	3	100
1-210-08-1-2	5	200	20.5	6.0	10	1	170
1-210-08-2-2	5	200	20.5	6.0	14	2	170
1-210-08-3-2	5	200	20.5	6.0	18	3	170
1-210-10-1-2	5	250	26.5	7.5	9	1	344
1-210-10-2-2	5	250	26.5	7.5	12	2	344
1-210-10-3-2	5	250	26.5	7.5	16	3	344
1-210-12-1-2	5	300	31.0	9.0	8	1	480
1-210-12-2-2	5	300	31.0	9.0	11	2	480
1-210-12-3-2	5	300	31.0	9.0	14	3	480

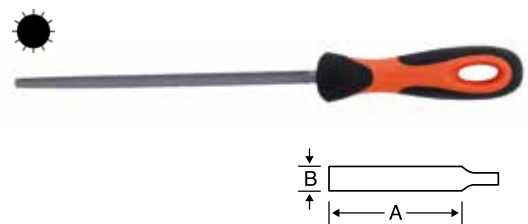


▶ LIMA REDONDA / 1-230...-2

Uso: para el limado de agujeros, grandes nervaduras y superficies cóncavas.

Forma: Superficies cónicas hacia la punta. Las de 4" y 6" puntiagudas y las de 8" y mayores semi-puntiagudas. Picado doble.

		A mm	B mm		Tipo de picado	Peso g
1-230-04-1-2	5	100	3.6	17	1	39
1-230-04-2-2	5	100	3.6	22	2	39
1-230-06-1-2	5	150	6.0	13	1	74
1-230-06-2-2	5	150	6.0	18	2	74
1-230-06-3-2	5	150	6.0	18	3	74
1-230-08-1-2	5	200	8.0	10	1	112
1-230-08-2-2	5	200	8.0	14	2	112
1-230-08-3-2	5	200	8.0	14	3	112
1-230-10-1-2	5	250	10.0	9	1	183
1-230-10-2-2	5	250	10.0	12	2	183
1-230-10-3-2	5	250	10.0	16	3	183
1-230-12-1-2	5	300	12.0	8	1	297
1-230-12-2-2	5	300	12.0	11	2	297
1-230-12-3-2	5	300	12.0	16	3	297

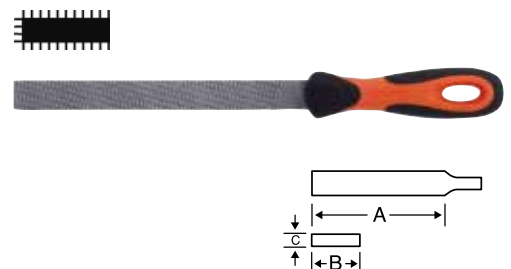


▶ LIMA DIAGONAL / 1-320 ...-2

Uso: Para limar acero blando, acero inoxidable, aleaciones metálicas ligeras y plásticos duros.

Forma: Cantos y superficies paralelos. Superficies fresadas diagonalmente con rompevirutas en forma de "s", un canto con picado sencillo.

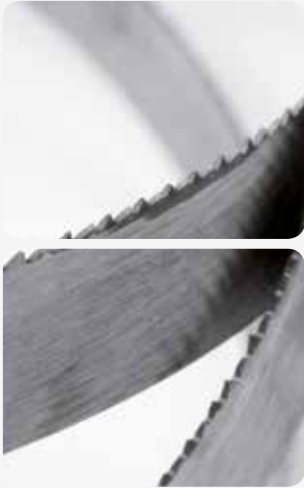
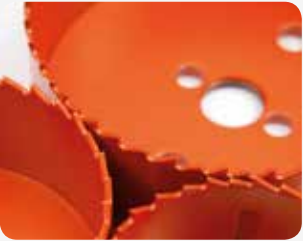
		A mm	B mm	C mm		Tipo de picado	Peso g
1-320-08-2-2	5	200	20	4.5	14	2	110
1-320-10-2-2	5	250	25	5.0	14	2	180
1-320-12-2-2	5	300	30	5.5	12	2	305



Tipo de picado: 1 = basto, 2 = entrefino, 3 = fino

TITANIUM
WASPALLOY

NICKEL
200



STAINLESS STEEL 302/321

BIMETAL

ALUMINIUM



COBALT



www.bahco.com

