

Bandzaag Tabellen

BA-999

catalogi.online



SNA-01

BAHCO



Handleiding bij het Oplossen van Zaagproblemen

	Belangrijke oorzaken	Bandbreuk	Scheef zagen	Tandbreuk	Ruw oppervlak	Snelle tandslijtage	Trilling	Bandzaag slijpt op de wielen
MACHINE	Geleiders en geleidearmen U dient de geleiders regelmatig te controleren en af te stellen. Controleer of ze versleten zijn en vervang ze zonodig. Plaats de geleidearmen zo dichtmogelijk bij het werkstuk.	Geleiders zijn versleten. Geleiders te ver uit elkaar	Geleiders te ver uit elkaar. Geleiders zijn versleten. Geleidearm zit los of is slecht afgesteld				Geleiders slecht afgesteld of te ver uit elkaar	
	Aandrijfwielen De wielen moeten in goede conditie worden gehouden en correct uitgelijnd blijven.	Versleten aandrijf wiel. Te klein aandrijf wiel - probeer dunnere zagen						Aandrijf wiel is versleten
	Spanenborstel Controleer of de spaanborstel juist is afgesteld; pas deze regelmatig aan.			Spanenborstel werkt niet; volle spaanruimten		Spanenborstel werkt niet		
	Bandspanning Voor een rechte zaagsnede is een juiste bandspanning nodig. Meet deze met een Bahco bandspanningsmeter.	Bandspanning te hoog	Bandspanning te laag				Bandspanning te laag	Bandspanning te laag
	Koelmiddel / Zaagvloeistof Is nodig voor smering en koeling. Controleer de concentratie met een Bahco refractometer. Zorg ervoor dat de koelvloeistof rijkelijk, maar onder lage druk over de zaagsnede.					Te weinig koelmiddel of een onjuiste concentratie		
ZAAGGEGEVENS	Zaagsnelheid De zaagsnelheid moet correct worden ingesteld. Controleer de zaagsnelheid met een Bahco tachometer.		Zaagsnelheid te laag		Zaagsnelheid te laag	Zaagsnelheid te hoog	Natuurlijke trilling verhoog of verlaag de zaagsnelheid	
	Voeding De voedingsdruk dient zodanig te worden ingesteld dat de tanden optimaal zagen.	Te hoge voedingsdruk	Te hoge voedingsdruk	Te hoge voedingsdruk	Te hoge voedingsdruk	Voedingsdruk te hoog of te laag	Voedingsdruk te hoog of te laag	Te hoge voedingsdruk
BANDZAAG	Tandsteek De keuze van de juiste tandsteek is net zo belangrijk als de keuze van de juiste zaagsnelheid en voedingsdruk.	Tandsteek te fijn	Tandsteek te fijn	Tandsteek te fijn, volle spaanruimten	Tandsteek te grof	Tandsteek te fijn		
	Tandvorm Elke tandvorm heeft zijn eigen toepassing.			Tandvorm te zwak		Verkeerde keuze van tandvorm	Gebruik combo	
	Inzagen Een nieuwe bandzaag dient u voorzichtig in te laten zagen om een maximale levensduur te kunnen bereiken. Zaag nooit in oude zaagsnede.				Bandzaag niet goed ingezaagd	Bandzaag niet goed ingezaagd	Bandzaag niet goed ingezaagd	
	Standtijd Geen enkele bandzaag gaat onbeperkt mee. Let op slijtage.		Versleten bandzaag		Versleten bandzaag			Versleten bandzaag
WERKSTUK	Oppervlak Een slecht oppervlak van het werkstuk verkort de levensduur van de bandzaag. Verlaag de zaagsnelheid.					Schilfers, roest, zand		
	Vastklemmen Zet werkstukken goed vast, in het bijzonder bij het zagen van bundels. Gebruik geen verbogen of beschadigde werkstukken.			Werkstuk beweegt			Werkstuk niet goed ingeklemd	

Algemeen Zaagwerk

► 3857 EASY-CUT: VOOR MEERDERE TOEPASSINGEN

De nieuwe generatie bandzagen voldoet aan de eisen van klanten met uiteenlopende zaagwerkzaamheden.

De nieuwe, gepatenteerde tandvorm is geschikt voor het zagen van uiteenlopende afmetingen en materialen met slechts één blad.

In deze toepassing bereikt dit zaagblad een dubbele levensduur in vergelijking met standaard bandzagen.

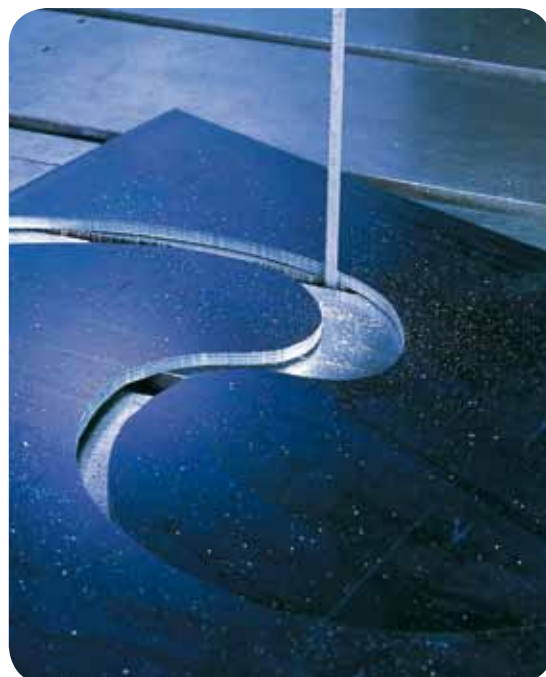
	Breedte	Dikte	TPI	Easy-Cut bandzagen zagen vrijwel alles zonder de bandzaag te verwisselen!		
3857-13-0.6-EZ-L	13	0.6	Groot	• Gereedschapsstaal	• Hout	• Pijp
3857-13-0.6-EZ-M			Gemiddeld			
3857-13-0.6-EZ-S			Klein			
3857-20-0.9-EZ-L	20	0.9	Groot	• Roestvast staal	• Plaat materiaal	• Hoekstaal
3857-20-0.9-EZ-M			Gemiddeld			
3857-20-0.9-EZ-S			Klein			
3857-27-0.9-EZ-L	27	0.9	Groot	• Aluminium	• Buizen	• I-balken
3857-27-0.9-EZ-M			Gemiddeld			
3857-27-0.9-EZ-S			Klein			
3857-34-1.1-EZ-L	34	1.1	Groot	• Messing	• Bundels	• Draadstangen
3857-34-1.1-EZ-M			Gemiddeld			
3857-34-1.1-EZ-S			Klein			



► 3851 VOOR PROFILEREN- EN KLEINE MACHINES

Voor het zagen van diverse soorten materialen, van aluminium tot roestvast staal. Een sterk tandontwerp zorgt voor maximale zaagprestaties. De tandvormen zijn gerelateerd aan de verschillende toepassingen.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
3851-6-0.6-H-6	6	0.6	6	Hook
3851-6-0.6-10/14			10/14	Combo
3851-6-0.9-H-6	6	0.9	6	Hook
3851-6-0.9-10/14			10/14	Combo
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	Combo
3851-10-0.9-H-4	10	0.9	4	Hook
3851-10-0.9-H-6			6	Hook
3851-10-0.9-10/14			10/14	Combo
3851-13-0.6-H-3	13	0.6	3	Hook
3851-13-0.6-H-4			4	Hook
3851-13-0.6-H-6			6	Hook
3851-13-0.6-5/8			5/8	PR
3851-13-0.6-6/10			6/10	Combo
3851-13-0.6-8/12			8/12	Combo
3851-13-0.6-10/14			10/14	Combo
3851-13-0.9-H-3	13	0.9	3	Hook
3851-13-0.9-H-4			4	Hook
3851-13-0.9-H-6			6	Hook
3851-13-0.9-6/10			6/10	Combo
3851-13-0.9-10/14			10/14	Combo
3851-20-0.9-4/6	20	0.9	4/6	PR
3851-20-0.9-5/8			5/8	PR
3851-20-0.9-6/10			6/10	Combo
3851-20-0.9-8/12			8/12	Combo
3851-20-0.9-10/14			10/14	Combo
3851-27-0.9-2/3	27	0.9	2/3	PR
3851-27-0.9-3/4			3/4	PR
3851-27-0.9-4/6			4/6	PR
3851-27-0.9-5/8			5/8	PR
3851-27-0.9-6/10			6/10	Combo
3851-27-0.9-8/12			8/12	Combo
3851-27-0.9-10/14			10/14	Combo



* Om een blad te bestellen: Productcode + lengte van het blad.
Uitleg van de TANDVORMEN op pagina's 8-9.

Productiezagen Bimetaal

► 3851 SANDFLEX® COBRA™

Voor het zagen van diverse soorten materialen, van aluminium tot roestvrij staal. Een sterk tandontwerp zorgt voor maximale zaagprestaties. De tandvormen zijn gerelateerd aan de verschillende toepassingen.

	Breedte	Dikte	TPI	Vorm
3851-27-0.9-P-3	27	0.9	3	PS
3851-27-0.9-P-4			4	PS
3851-27-0.9-2/3			2/3	PR
3851-27-0.9-3/4			3/4	PR
3851-27-0.9-4/6			4/6	PR
3851-27-0.9-5/8			5/8	PR
3851-27-0.9-6/10			6/10	Combo
3851-27-0.9-8/12			8/12	Combo
3851-27-0.9-10/14			10/14	Combo
3851-34-1.1-P-2	34	1.1	2	PS
3851-34-1.1-P-3			3	PS
3851-34-1.1-2/3			2/3	PR
3851-34-1.1-3/4			3/4	PR
3851-34-1.1-4/6			4/6	PR
3851-34-1.1-5/8			5/8	PR
3851-34-1.1-6/10			6/10	Combo
3851-41-1.3-P-2	41	1.3	2	PS
3851-41-1.3-2/3			2/3	PR
3851-41-1.3-3/4			3/4	PR
3851-41-1.3-4/6			4/6	PR
3851-41-1.3-5/8			5/8	PR
3851-41-1.3-1.4/2			1.4/2	PR
3851-54-1.3-2/3	54	1.3	2/3	PR
3851-54-1.3-3/4			3/4	PR
3851-54-1.3-4/6			4/6	PR
3851-54-1.6-2/3	54	1.6	2/3	PR
3851-54-1.6-3/4			3/4	PR
3851-54-1.6-1.4/2			1.4/2	PR
3851-54-1.6-P-1.25			1.25	PS
3851-54-1.6-1/1.4			1/1.4	PR
3851-67-1.6-1/1.4			67	1.6
3851-67-1.6-.7/1	0.7/1	PR		
3851-80-1.6-1/1.4	80	1.6	1/1.4	PS
3851-80-1.6-.7/1			0.7/1	PS



► 3851 SANDFLEX® COBRA™ PSG

Voor productiezaagwerk van verschillende soorten materialen, in het bijzonder gelegeerd en roestvast staal. Geslepen tanden voor een nauwkeurige en consistente tandhoogte. Een nauwkeurige tandopstelling voor een gladde afwerking van het oppervlak.

	Breedte	Dikte	TPI	Vorm
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



* Om een blad te bestellen: Productcode + lengte van het blad.
Uitleg van de TANDVORMEN op pagina's 8-9.

Productiezagen Bimetaal

► 3854 SANDFLEX® KING COBRA™ PHG™

Ontwikkeld voor het zagen van harde materialen. Geslepen tanden voor een nauwkeurige en consistente tandhoogte.

Voor het productiezagen zagen van grote en moeilijk te zagen werkstukken.

Een speciaal ontwerp in combinatie met een scherpe spaanhoek voor een hoge penetratiesnelheid in het werkstuk. Hittebestendige HSS vertanding voor een lange standtijd.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
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-2/3	34	1.1	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
3854-54-1.6-PHG-7/1	54	1.6	0.7/1	PHG
3854-54-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3854-54-1.6-PHG-2/3			2/3	PHG
3854-67-1.6-PHG-7/1	67	1.6	0.7/1	PHG
3854-67-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3854-67-1.6-PHG-1/1.4			1/1.4	PHG

“Be Sharp,
Use Bahco Bandsaws”



► 3854 SANDFLEX® KING COBRA™ PQ

Een zeer positieve spaanhoek van 17 graden zorgt voor een goede penetratie in moeilijk te zagen materialen.

De wighoek van 48 graden geeft een sterke tand.

Dit tandontwerp verbetert de zaagprestatie drastisch in moeilijk te verspanen materialen. De speciale zetting zorgt ervoor dat er een Multi Chip profiel ontstaat waardoor de verspaning per tand wordt gereduceerd wat de levensduur verbetert.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
3854-27-0.9-PQ-3/4	27	0.9	3/4	PQ
3854-34-1.1-PQ-2/3			2/3	PQ
3854-34-1.1-PQ-3/4	34	1.1	3/4	PQ
3854-41-1.3-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ
3854-41-1.3-PQ-2/3	41	1.3	2/3	PQ
3854-41-1.3-PQ-3/4			3/4	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			2/3	PQ



* Om een blad te bestellen: Productcode + lengte van het blad.
Uitleg van de TANDVORMEN op pagina's 8-9.

Productiezagen Hardmetaal

► 3868 CARBIDE TRIPLE SET® “XTRA”™ TSX

Voor het snel en efficiënt zagen van moeilijk te zagen materialen. Vooral zeer geschikt voor materialen zoals roestvast staal, titaniumlegeringen en gereedschapstaal. Triple Set vertanding met een uitstekende vrijloophoek voor een minimale tandbreuk.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
3868-34-1.1-TSX-2	34	1.1	2	TSX
3868-34-1.1-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-34-1.1-TSX-3/4			3/4	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.6	41	1.3	1.6	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-41-1.3-TSX-2			2	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	54	1.6	1/1.25	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.6			1.6	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-54-1.6-TSX-2			2	TSX
3868-54-1.6-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-54-1.6-TSX-3/4	67	1.6	3/4	TSX
3868-67-1.6-TSX- 7/1			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
3868-80-1.6-TSX- 7/1	80	1.6	0.7/1	TSX



► 3868 CARBIDE TSS

Voor het zeer efficiënt zagen van moeilijk te zagen materialen. Specifiek ontworpen voor het zagen van roestvast staal, waarbij vibratie een probleem is. Dit blad is al “ingezaagd” met behulp van een gepatenteerde methode die trillingen elimineert vanaf de eerste zaagsnede. Triple Set vertanding met een uitstekende vrijloophoek voor een minimale tandbreuk. Hetzelfde ontwerp als TSX, maar met een extreem laag geluidsniveau. Zeer geschikt voor toepassing in roestvast staal.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
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-1.4/2			1.4/2	TSS
3868-67-1.6-TSS-1/1.25	67	1.6	1/1.25	TSS



► 3881 CARBIDE THQ (Triple High Quad)

Deze hardmetalen bandzaag is ontwikkeld voor speciale legeringen, in het bijzonder waarbij klemming van de bandzaag in het materiaal een probleem is.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
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-1.4/2	67	1.6	1.4/2	THQ
3881-80-1.6-THQ-1/1.25	80	1.6	1/1.25	THQ



* Om een blad te bestellen: Productcode + lengte van het blad.
Uitleg van de TANDVORMEN op pagina's 8-9.

Productiezagen Hardmetaal

► 3881 CARBIDE THS

Hetzelfde ontwerp als THQ, maar met een extreem laag geluidsniveau. Dit blad is al "ingezaagd" met behulp van een gepatenteerde methode die trillingen elimineert vanaf de eerste zaagsnede. Niet geschikt bij toepassing in titanium.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
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



► 3860 TMC

Voor het zeer efficiënt zagen van lastige en abrasieve materialen. Deze hardmetalen bandzaag met Multi Chip tanden is zeer geschikt voor materialen zoals roestvast staal, titanium en moeilijk te verspanen legeringen.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
3860-41-1.3-TMC-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TMC
3860-54-1.6-TMC-1/1.25	54	1.6	1/1.25	TMC
3860-54-1.6-TMC-1.4/2			1.4/2	TMC
3860-54-1.6-TMC-1.4/2-W			1.4/2	TMCW
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-1.4/2-W			1.4/2	TMCW
3860-80-1.6-TMC-7/1	80	1.6	0.7/1	TMC



► 3866 BANDZAGEN CARBIDE GRIT

Hardmetalen gritbandzagen voor het zagen van complexe materialen. Vier verschillende groftes hardmetaal grit. Leverbaar met of zonder tanden. Het omkeerbare zaagblad geeft een 25% langere standtijd. Voor het zagen van keramiek, banden, grafiet, glasvezel, kabels, compositiemateriaal, glas, gehard staal, super legeringen en gietijzer.

	Breedte	Dikte	Tandvorm
3866-6-0.5-G-F	6	0.5	G F
3866-10-0.6-G-M	10	0.65	G M
3866-10-0.6-G-MC			G MC
3866-13-0.6-C-M	13	0.65	C M
3866-13-0.6-G-M			G M
3866-13-0.6-G-MC			G MC
3866-20-0.8-G-M	20	0.8	G M
3866-20-0.8-G-MC			G MC
3866-27-0.9-C-M	27	0.9	C M
3866-27-0.9-C-MC			C MC
3866-27-0.9-G-C			G C
3866-27-0.9-G-MC			G MC
3866-34-1.1-G-C	34	1.1	G C
3866-41-1.3-G-C	41	1.3	G C
3866-54-1.6-G-C	54	1.6	G C



4 verschillende groftes grit:

F = Fijn **Blad:**
M = Middel **C** = Doorlopend
MC = Middelgrof **G** = Met veranding
C = Grof

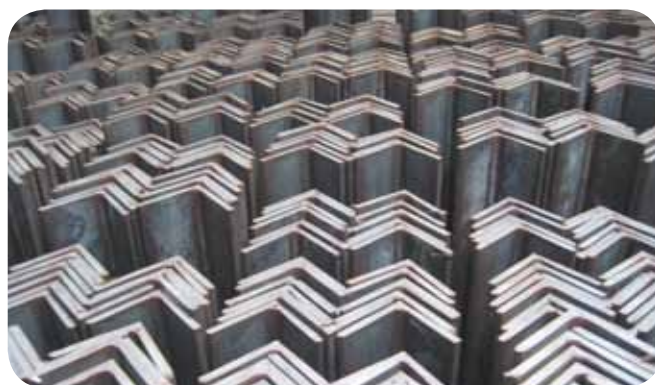
* Om een blad te bestellen: Productcode + lengte van het blad.
Uitleg van de TANDVORMEN op pagina's 8-9.

Zagen van Buizen en Profielen

► 3853 SANDFLEX® TOP FABRICATOR

Voor het zagen van profielen, buizen in bundels of afzonderlijk. Dit tandontwerp is bijzonder geschikt voor het zagen in verstek. Duurzame M42 tandtips. Precisie gezet voor een glad zaagoppervlak. Extra versterkte tandrug.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
3853-27-0.9-3/4	27	0.9	3/4	PF
3853-27-0.9-4/6			4/6	PF
3853-27-0.9-5/8			5/8	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
3853-34-1.1-5/8	41	1.3	5/8	PF
3853-41-1.3-2/3			2/3	PF
3853-41-1.3-3/4			3/4	PF
3853-41-1.3-4/6	54	1.6	4/6	PF
3853-41-1.3-5/8			5/8	PF
3853-54-1.6-2/3			2/3	PF
3853-54-1.6-3/4	67	1.6	3/4	PF
3853-54-1.6-4/6			4/6	PF
3853-67-1.6-2/3			2/3	PF
3853-67-1.6-3/4			3/4	PF



* Om een blad te bestellen: Productcode + lengte van het blad.
Uitleg van de TANDVORMEN op pagina's 8-9.

Gieterijzagen

► 3851 SANDFLEX® COBRA™

Bimetalen bandzaag voor het zagen van non-ferro en slijtvaste materialen. Speciaal tandontwerp voor gebruik bij gieterijwerk.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
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

► 3869 CARBIDE TRIPLE SET®

Hardmetalen bandzaag voor het zagen van non-ferro en slijtvaste materialen.

Perfect voor aluminium werkstukken en opkomers, magnesium, zirkonium, plastic en andere slijtvaste materialen. Speciaal ontworpen voor gebruik bij gieterijwerk; snel zagen met een gemakkelijke voeding.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
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
3869-29-1.1-TS-2	29	1.1	2	TS
3869-34-1.1-TS-3	34	1.1	3	TS



Verpakkingsinformatie

Minimale bestelhoeveelheid/ bimetaal en hardmetaal 3866, 3868, 3869, 3881, 3860

BREEDTE		LENGTE, MM/FT				
MM	INCHES	≤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

Verpakkingseenheid bandzagen op rol (coil)

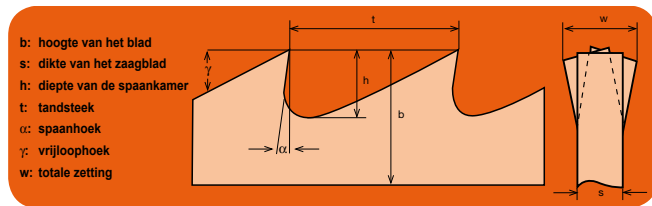
BREEDTE		LENGTE, MM/FT			
MM	INCHES	76 250'	50 164'	30 100'	15 50'
≤20	≤3/4	X	-	X	X
27-34	1 – 1-1/4	X	-	-	-
≥41	≥1-1/2	-	X	-	-

Coil verpakking / hardmetaal 3866, 3868, 3860, 3881 en 3869, alle afmetingen op rol, ca 55m lang.

* Om een blad te bestellen: Productcode + lengte van het blad.
Uitleg van de TANDVORMEN op pagina's 8-9.

Algemene Informatie

TERMINOLOGIE



Soorten Zetting

De zetting is de hoek waaronder de tand naar buiten staat om vrijloop te bewerkstelligen voor zowel bandzaag al tandpunten. Hieronder vindt u de diverse zettingen:



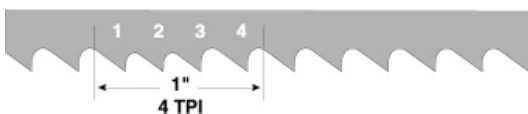
Raker Zetting

Bij de Raker zetting volgen een linkse, een rechtse en een neutrale niet-gezette tand elkaar op. Deze zetting wordt gebruikt bij de bandzagen met gelijke tandsteken zoals bij de standaard- en haakvertandingen. Zij wordt tevens gebruikt bij contour- en frictiebandzagen op verticale machines.



Combo Zetting

Bij de Combo-zetting. Die wordt toegepast bij bandzagen met Combo-vertanding, wordt een ongezette tand gevolgd door een serie afwisselend links en rechts gezette tanden. Dit patroon wordt telkens herhaald, vertrekkend en eindigend bij de grootste tand binnen het patroon.



Tanden Per Inch (TPI)

Het aantal tanden per inch (TPI) bepaalt de tandsteek en kan variëren van minder dan 1 tot 24. Dunwandig materiaal zoals buizen, pijpen, platen, enz. vereist een fijne vertanding, anders bestaat het gevaar van beschadiging of breken van tanden. Grote massieve stukken moeten gezaagd worden met een grotere tandsteek. Met andere woorden, minder tanden per duim. Hoe kleiner het aantal tanden, hoe groter de zaagcapaciteit. De zaagcapaciteit van elke afzonderlijke tand is namelijk groter als de voedingsdruk van de machine wordt verdeeld over een kleiner aantal tanden. Een grotere tandsteek (minder TPI) verhoogt de productiviteit en voorziet in de noodzakelijke grote spaanruimte. Zachte materialen zoals aluminium en brons vereisen een grotere spaanruimte. Een grote tandsteek voorkomt dat in de spaanruimten opgehoopte spanen het zagen belemmeren en dat de bandzaag beschadigd wordt.

Aandachtspunten bij het zagen met bandzagen

Machine

Controleer regelmatig:

- De werking van de spaanborstels
- De slijtage en afstelling van de geleiders
- De bandspanning met een bandspanningsmeter (zie pagina 18)
- De zaagsnelheid met een tachometer (zie pagina 18)
- De concentratie van de koelvloeistof met een refractometer (zie pagina 18)

Koelmiddel / Zaagvloeistof

- Het koelmiddel smeert, koelt en voert spanen af tijdens het zagen. Het is van belang om:
- Een juiste koelvloeistof te gebruiken
- De aanbevolen concentratie zaagvloeistof te gebruiken
- Ervoor te zorgen dat de zaagvloeistof de zaagsnede bereikt onder lage druk en een hoge doorstroming

Werkstuk

- Zorg ervoor dat het werkstuk stevig is vastgeklemd, zodat het niet kan trillen of bewegen
- Zaag niet in verbogen of beschadigde werkstukken

Inzagen

Gebruik voor een maximale levensduur van de bandzaag altijd de aanbevolen zaagsnelheid, maar verlaag de voeding tot 1/3 à 1/2 tijdens de eerste 10 minuten van het zagen. In de volgende 10 minuten kunt u de voeding in stappen verhogen tot de aanbevolen waarde is bereikt.

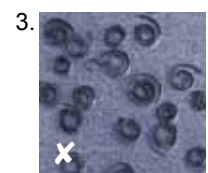
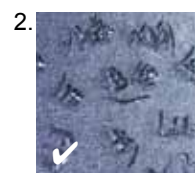
Tandbeschermer

Laat de tandbeschermer op de bandzaag zitten tot deze op de machine is gemonteerd; dit voorkomt voortijdige beschadiging van de tandpunten.

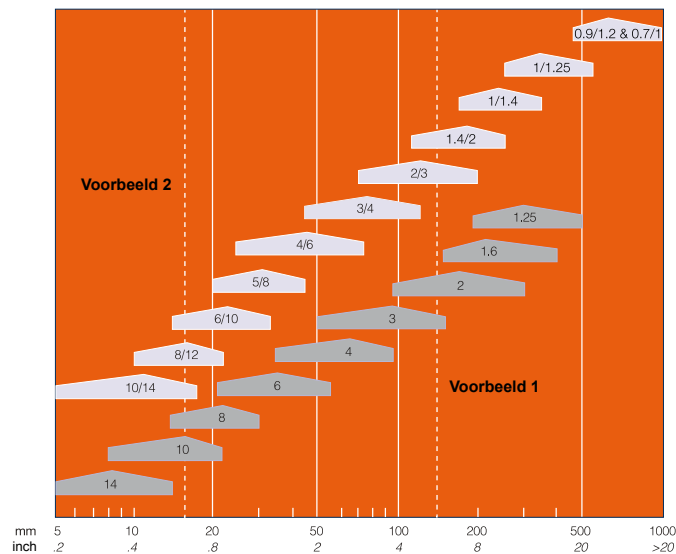
Voeding / Spanen

Het is van belang dat elke tand van de bandzaag een spaan produceert met de juiste dikte. Dit wordt bepaald door de keuze van de tandsteek, de zaagsnelheid en de voedingsdruk. Begin met het bepalen van de juiste tandsteek in de diagrammen op pagina 6 en stel vervolgens de zaagsnelheid in aan de hand van de diagrammen op pagina 7. U kunt nu de juiste voedingsdruk bepalen door de geproduceerde spanen te bestuderen tijdens het zagen. Vergelijk de spanen met de hieronder afgebeelde foto's en pas de voedingsdruk en zaagsnelheid zo nodig aan. Wenst u meer informatie over zaaggegevens, neem dan contact op met de Bahco bandzagenspecialist die u bij het bepalen van de juiste zaaggegevens kan

1. Dunne of verpulverde spanen - verhoog de voedingsdruk of verlaag de bandsnelheid;
2. Los opgerolde spanen - juiste zaaginstellingen
3. Dikke, zware of blauwe spanen - te hoge voedingsdruk; verlaag de voedingsdruk of verhoog de zaagsnelheid



Algemene Informatie



Tandsteek voor massieve werkstukken

Dit diagram helpt u bij het selecteren van de juiste tandsteek voor het zagen van massieve werkstukken.

De ideale keuze is op het breedste punt van elk veld.

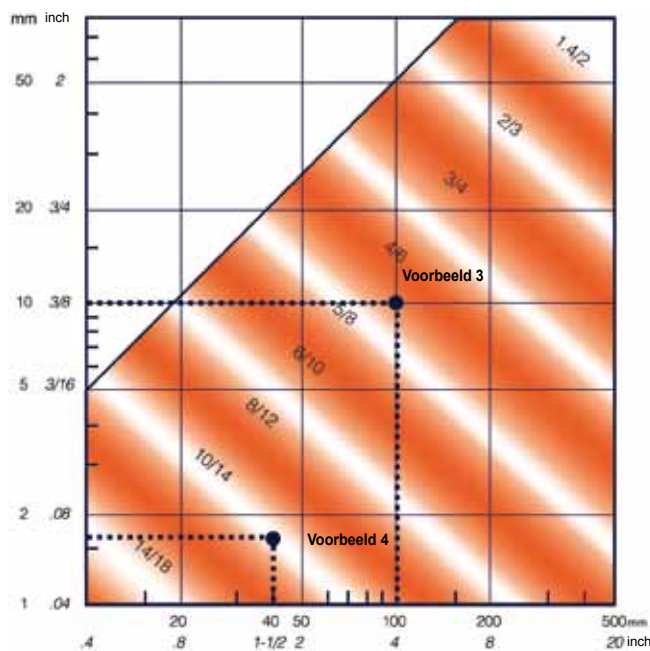
Voorbeeld 1:

Houd voor het zagen van stafmateriaal van Ø 150 mm 2/3 tanden per duim (TPI) aan als u een bandzaag met variabele vertanding wilt gebruiken. Neem 2 TPI als u een bandzaag kiest met gelijke vertanding.

Voorbeeld 2:

Als u zachte materialen zaagt, zoals plastic, aluminium of hout, neem dan een steek die twee stappen grover is dan aanbevolen.

Bij het zagen van 13-20 mm dikke stukken aluminium gebruikt u een bandzaag met 5/8 TPI of een bandzaag met 6 TPI.



Zagen van pijpen en profielen

Het diagram aan de linkerkant helpt u met het vinden van de juiste tandsteek voor het zagen van buizen en profielen.

De aanbevolen tandsteek voor het zagen van profielen vindt u in het veld waarin de breedte samenkomt met de wanddikte van het profiel.

Voorbeeld 3:

Selecteer voor het zagen van een 100 x 10 mm U-profiel een 5/8 TPI of een 4/6 TPI bandzaag.

De aanbevolen tandsteek vindt u in het veld waarin de buitendiameter samenkomt met de wanddikte van de te zagen pijp.

Voorbeeld 4:

Bij het zagen van 40 x 1,6 mm pijp, kiest u een bandzaag met 10/14.

EASY-CUT - Zaaggegevens

Bestelcode	Bandzaag afmeting Breedte x Dikte	Materiaal afmeting (mm)													
		1	2	3	5	10	20	30	40	50	75	100	150	200	
3857-13-0.0-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														

Voor elke afmeting

Small = Glad zaagoppervlak

Medium = Lange standtijd

Large = Zaagsnelheid

Voor elke afmeting

Small = Glad zaagoppervlak

Medium = Lange standtijd

Large = Zaagsnelheid

EASY-CUT

Kies S (small-klein), M (medium-gemiddeld) of L (large-groot) afhankelijk van het benodigde zaagbereik.

Algemene Informatie

ZAAGSNELHEID

Bimetalaal		Meters per minuut bij Ø mm				
	Materiaal	10-65	100-300	400-800	>1000	KOELMIDDEL
1	Bouwstaal, machinestaal	100	85-95	60-75	40-60	6%
2	Bouwstaal, gehard en getemperd staal	80	70-80	60-68	40-50	6%
3	Inzetstaal, verenstaal, gehard en getemperd staal	75-100	60-80	45-65	30-40	8%
4	Ongelegeerd gereedschapsstaal, kogellagerstaal	60-65	55-60	35-45	25-35	8%
5	Snelstaal	45-50	40-45	30-35	20-25	8%
6	Koudbewerkt gereedschapsstaal	30-35	25-30	20-25	15-20	DROOG
7	Gereedschapsstaal, gelegeerd	45-65	45-60	40-60	20-40	8%
8	Nitreeerstaal, sterk gelegeerd warmbewerkt staal	40-45	35-40	25-30	20-25	8%
9	Gietijzer	50-60	45-50	30-40	25-30	DROOG
10	Roestvast staal (licht)	40-45	40-45	35-40	30-40	10%
11	Roestvast staal (zwaar)	35-40	30-35	20-30	19-22	10%
12	Duplex- en hittebestendig staal	25-30	20-25	15-20	14-16	10%
13	Nikkel- en nikkel-kobaltlegeringen	15-20	13-15	10-12	10	10%
14	Titanium, titaniumlegeringen, aluminium, brons	30-35	25-30	20-25	16-18	10%
15	Horizontale machines, aluminium, aluminiumlegeringen	120	120	120	120	25%
16	Verticale machines, aluminium, aluminiumlegeringen	3000	2100-2500	1250-2000	500-1200	25%
17	Messing	120	120	90-120	80-100	4%
18	Koper	120	110	80-100	60-80	15%

Hoe groter de afmetingen, hoe lager de snelheid

BANDZAAG KEUZE					
3857	3853	3851	3851 PSG	3854 PHG	3854 PQ
+	+	++	+++		
+	+	++	+++		
+	+	++	+++		
		+++	+	++	+++
		+++	+	++	+++
		++	+	++	+++
		++	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+	++	+++	+++
		+	++	+++	+++
		+	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+++	+	+	+
		+++	+	+	+
		+++	+	++	
		+++	+	++	
Goed +		Beter ++		Best +++	

Carbide		Meters per minuut bij Ø mm				
	Materiaal	10-65	100-300	400-800	>1000	KOELMIDDEL
1	Bouwstaal, machinestaal	200	160-190	110-150	60-90	12%
2	Bouwstaal, gehard en getemperd staal	140	120-140	85-115	50-70	12%
3	Inzetstaal, verenstaal, gehard en getemperd staal	120-130	110-120	75-110	40-60	10%
4	Ongelegeerd gereedschapsstaal, kogellagerstaal	100-120	90-100	60-90	40-50	10%
5	Snelstaal	100-110	80-90	60-75	50-60	10%
6	Koudbewerkt gereedschapsstaal	80-100	60-90	60-75	45-65	DROOG
7	Gereedschapsstaal, gelegeerd	85-95	80-90	60-70	50-60	8%
8	Nitreeerstaal, sterk gelegeerd warmbewerkt staal	75-85	70-80	60-70	45-60	8%
9	Gietijzer	90-105	90-95	60-75	40-55	12%
10	Roestvast staal (licht)	80-110	80-100	70-95	65-80	12%
11	Roestvast staal (zwaar)	80-90	70-80	60-70	40-50	13%
12	Duplex- en hittebestendig staal	100-115	80-100	65-80	50-60	12%
13	Nikkel- en nikkel-kobaltlegeringen	30-40	25-30	20-28	15-20	12%
14	Titanium, titaniumlegeringen, aluminium, brons	50-60	40-50	35-45	16-18	12%
15	Horizontale machines, aluminium, aluminiumlegeringen	250	250	250	250	25%
16	Verticale machines, aluminium, aluminiumlegeringen	5000	4000-5000	3000-4000	2000-3000	25%
17	Messing	250	250	180-240	140-160	4%
18	Koper	240	220	130-190	100-120	15%

Hoe groter de afmetingen, hoe lager de snelheid

BANDZAAG KEUZE					
3868 TSX	3868 TSS	3881 THQ	3881 THS	3860 TMC	3869 TS
+					
+					
+					
+					
+	+	+	+	+	
++		++	+	+	
++	++	+	+	+	
++	+				
++	+				
++	+++	+++	+++	+++	++
++	+++	+++	+++	+++	++
++	+++	+++	+++	+++	++
++	++	+++	+++	+++	++
++		+++		+++	++
+	+	+	+	+++	++
				+++	++
	++		+++		
	++		+++		
Goed +		Beter ++		Best +++	



De nieuwe schuiftabel is een goede gids bij het kiezen van de juiste snelheid en voeding. Er is er een voor het zagen met bimetalen bandzagen en een voor het zagen met hardmetalen bandzagen.



BandCalc™ is een interactief computerprogramma op cd dat snel de beste bandzaag voor een specifieke toepassing bepaalt op basis van de eisen van de gebruiker - te zagen materiaal, machine, werkstuk, enz. Als u het blad hebt geselecteerd, levert het programma de zaagsnelheid en de voeding. Dit is een uitstekend hulpmiddel voor gebruikers die de efficiëntie willen verbeteren. Het berekent ook de kosten per zaagsnede voor u, waarbij het alle factoren meeneemt, inclusief de machinekosten. BandCalc™ is verkrijgbaar in 10 talen.

Productiezagen Hardmetaal

► 3868 CARBIDE TRIPLE SET® “XTRA”™ TSX

Voor het snel en efficiënt zagen van moeilijk te zagen materialen. Vooral zeer geschikt voor materialen zoals roestvast staal, titaniumlegeringen en gereedschapstaal. Triple Set vertanding met een uitstekende vrijloophoek voor een minimale tandbreuk.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
3868-34-1.1-TSX-2	34	1.1	2	TSX
3868-34-1.1-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-34-1.1-TSX-3/4			3/4	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.6	41	1.3	1.6	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-41-1.3-TSX-2			2	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	54	1.6	1/1.25	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.6			1.6	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-54-1.6-TSX-2			2	TSX
3868-54-1.6-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-54-1.6-TSX-3/4	67	1.6	3/4	TSX
3868-67-1.6-TSX-7/1			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
3868-80-1.6-TSX-7/1	80	1.6	0.7/1	TSX



► 3868 CARBIDE TSS

Voor het zeer efficiënt zagen van moeilijk te zagen materialen. Specifiek ontworpen voor het zagen van roestvast staal, waarbij vibratie een probleem is. Dit blad is al “ingezaagd” met behulp van een gepatenteerde methode die trillingen elimineert vanaf de eerste zaagsnede. Triple Set vertanding met een uitstekende vrijloophoek voor een minimale tandbreuk. Hetzelfde ontwerp als TSX, maar met een extreem laag geluidsniveau. Zeer geschikt voor toepassing in roestvast staal.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
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-1.4/2			1.4/2	TSS
3868-67-1.6-TSS-1/1.25	67	1.6	1/1.25	TSS



► 3881 CARBIDE THQ (Triple High Quad)

Deze hardmetalen bandzaag is ontwikkeld voor speciale legeringen, in het bijzonder waarbij klemming van de bandzaag in het materiaal een probleem is.

	Breedte	Dikte	TPI	Tandvorm
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-1.4/2	67	1.6	1.4/2	THQ
3881-80-1.6-THQ-1/1.25	80	1.6	1/1.25	THQ

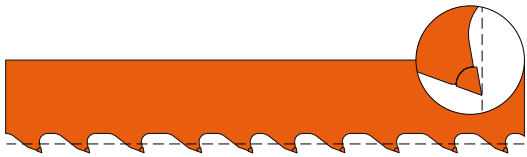
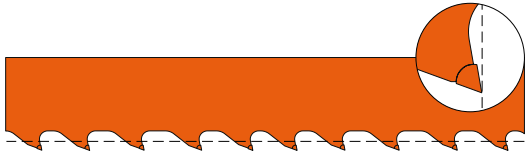
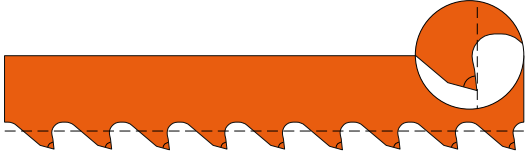
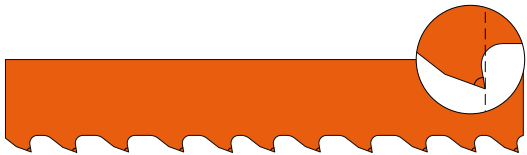
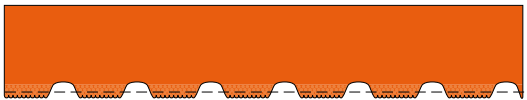


* Om een blad te bestellen: Productcode + lengte van het blad.
Uitleg van de TANDVORMEN op pagina's 8-9.

Tandvormen

► HARDMETAAL (CARBIDE)

Bahco produceert een uitgebreid assortiment aan hardmetalen bandzagen met of zonder gezette tanden om aan alle eisen van onze klanten met productiezaagwerk te kunnen voldoen.

THQ	Deze Multi Chip tandvorm is ontworpen voor het zagen van Inconel, Waspaloy en titanium. Deze tandvorm is standaard extra breed gezet wanneer vastlopen in het materiaal vaak voorkomt. Deze tandvorm verdeelt de spaan door 7 delen om de verspaning per tand te verlagen waardoor de standtijd wordt vergroot. Wordt toegepast voor middelgrote tot grote diameters.	
TMC	Dit is een Multi Chip tandontwerp voor onze niet gezette hardmetalen bandzagen. De tandvorm deelt de spaan door 7 delen en blinkt uit in moeilijk te zagen legeringen op stabiele machines.	
TMC-W	Hetzelfde als TMC, maar met een bredere zetting om vastlopen te voorkomen.	
TS	Deze tand verdeelt de spaan door drieën en heeft een spaanhoek van 7 graden, is speciaal ontworpen voor gieterijwerk, maar werkt ook erg goed bij het zagen van roestvaste en gelegeerde staalsoorten met kleinere afmetingen bandzagen.	
TSX	Dit tandontwerp verdeelt de spaan door drieën en heeft een spaanhoek van 10 graden, is ideaal voor het zagen van grote, lastige en abrasieve materialen. Het voordeel van een bandzaag met gezette (Tripple Set) tanden is dat dit veel meer vergevingsgezind is op onstabiele machines.	
TSS	Hetzelfde ontwerp als de TSX, maar door een extra behandeling kan deze zonder inzaag procedure op de machine gebruikt worden. Vanaf het eerste moment kan dan met volle snelheid en voeding in roestvast staal worden gezaagd. Dit is een uniek en gepatenteerd tandontwerp.	
THS	Hetzelfde ontwerp als THQ, maar door een extra behandeling kan deze zonder inzaag procedure op de machine gebruikt worden. Vanaf het eerste moment kan dan met volle snelheid en voeding gezaagd worden. Niet geschikt bij toepassingen in titanium.	
Multi-Grit C Continuous	Multi-Grit – Hardmetalen gritbandzagen voor het zagen van complexe materialen. Verkrijgbaar in de standaard afmetingen. Het omkeerbare zaagblad geeft een 25% langere standtijd. Voor het zagen van keramiek, banden, grafiet, glasvezel, kables, compositiemateriaal, glas, gehard staal, super legeringen en gietijzer.	
Multi-Grit G Gulleted		



info@aiebv.com

T +31 (0)165 224140

www.aiebv.com

AKKERMANS INDUSTRIAL ENGINEERING B.V.

Vijfhuizenberg 103A • 4708AJ Roosendaal (Noord-Brabant) Nederland • T (+31) 0165 224140 • info@aiebv.com • www.aiebv.com
KvK 20040320 • BTW nr. 005358012B01 • IBAN NL33 RABO 0141 2525 10 • BIC RABONL2U