



Kwaliteitsgereedschappen



BANDZAGEN EN METAALVERSCHANING



Welkom bij de bandzagen en metaalverspaning catalogus van Bahco

Met trots presenteren wij u o.a. Bahco's nieuwe assortiment aan industriële bandzagen. De voortdurende ontwikkeling van, en investeringen in, onderzoek hebben geleid tot zowel innovatieve als hoogwaardige producten voor zowel algemene doeleinden als productiezaagwerk. Wij bieden u vele gepatenteerde producten, van de unieke 3857 Easy Cut, een ideale bandzaag voor universeel zaagwerk, tot de nieuwste hoogwaardige gezette en ongezette hardmetalen bandzagen voor het zagen van de meest complexe materialen. Ook treft u uitleg van de terminologie, zaagsnelheidgegevens en tandsteek keuzetabellen voor zowel bimetalen als hardmetalen bandzagen aan. We bieden u ook adviezen om optimaal te kunnen zagen en tevens tips voor het oplossen van zaagproblemen. Tevens bieden we enkele zaaghulpmiddelen die nodig zijn voor klanten met productiezaagwerk, waaronder ons gepatenteerde BandCalc™ software programma waarmee men snel op basis van input van: wensen van de gebruiker, materiaal, machine en werkstuk, kan vaststellen wat de meest geschikte bandzaag, snelheid en voeding is voor de desbetreffende toepassing.

Kwaliteit is voor ons prioriteit nr. 1. Wij vinden ook dat productconsistentie een belangrijke factor is bij productie- en algemeen zaagwerk. Om dit te bereiken werken we binnen de grenzen van het Bahco QFS, (Quality Forward System), dat is gebaseerd op het ISO 9001-2000 stelsel. Wij streven naar een voortdurende verbetering van ons kwaliteitsmanagementsysteem, gericht op de behoeften en de tevredenheid van onze klanten.

Tot slot tonen wij u het complete metaalverspanings assortiment van Bahco voor waaronder: gatzagen, reciprozaagbladen, handmetaalzaagbladen en beugels, machinezaagbladen, vijlen en stiftfrezen.

INDEX

ALGEMENE INFORMATIE

Welkom en index	2
Algemene informatie	3
Service	4
Terminologie	5
Tandsteekkeuzetabellen	6
Zaagsnelheid gegevens	7
Tandvormen	8-9

PRODUCTEN NAAR TOEPASSING

Algemeen zaagwerk	10
Productiezagen Bimetaal	11-12
Productiezagen Hardmetaal	13-14
Zagen van buizen en profielen	15
Gieterijzagen	16

HULPMIDDELEN

Handleiding bij het oplossen van zaagproblemen	17
Hulpmiddelen bij het zagen	18

OVERIG GEREEDSCHAP VOOR METAALBEWERKING

Gatzagen	19-26
Reciprozaagbladen	27-31
Machinezaagbladen	32-33
Handmetaalzaagbladen	34
Vijlen	35-38
Stiftfrezen	39-43

Algemene Informatie

► DE VOORNAAMSTE PRODUCTIEPROCESSEN

Tandvorming

Voor de nauwkeurige vormgeving van tanden worden technisch geavanceerde frees- en slijpprocessen toegepast, zodat we scherpere en sterkere tanden kunnen produceren.



Zetting

Elke tand wordt gecontroleerd door computergestuurde meetapparatuur en cameracontrolesystemen. Deze informatie wordt verzameld en weergegeven op een monitor. Men controleert hierbij:

- Of de zetting binnen de toleranties valt
- De automatische onderbreking
- De kwaliteit van de zetting
- Bovendien wordt van iedere coil de gegevens geregistreerd en opgenomen in een database om constante kwaliteit te garanderen

Warmtebehandeling

Bahco werkt met de modernste technieken op het gebied van warmtebehandeling, die garant staat voor:

- Een hoge constante kwaliteit
- Gemakkelijk en nauwkeurig lassen
- Minder handelingen

Alle voltooide producten worden afgeleverd in onze sterk geautomatiseerde distributiecentra.



► ONDERZOEK EN ONTWIKKELING



Wij vinden dat onderzoek en ontwikkeling fundamenteel zijn voor onze doelstelling om een wereldleider te blijven bij de ontwikkeling van nieuwe bandzaagtechnieken voor de toenemende eisen van machinebouwers, materiaalproducenten en ontwerpers van steeds complexere technische projecten.

Om dit te bereiken hebben we een modern R&D-centrum in Lidköping, Zweden, waar een groot aantal metaalzaagproducten en materialen getest kunnen worden. Het centrum is actief betrokken bij onderzoeksactiviteiten, waaronder gezamenlijke projecten met een grote universiteit, om de techniek van het metaalzaagen te verbeteren. Onderzoek en ontwikkeling is de kern van onze productontwikkeling, waarmee we onze klanten heden ten dage voorzien in hun specifieke behoeften en deze tevens voor de toekomst zeker stellen.



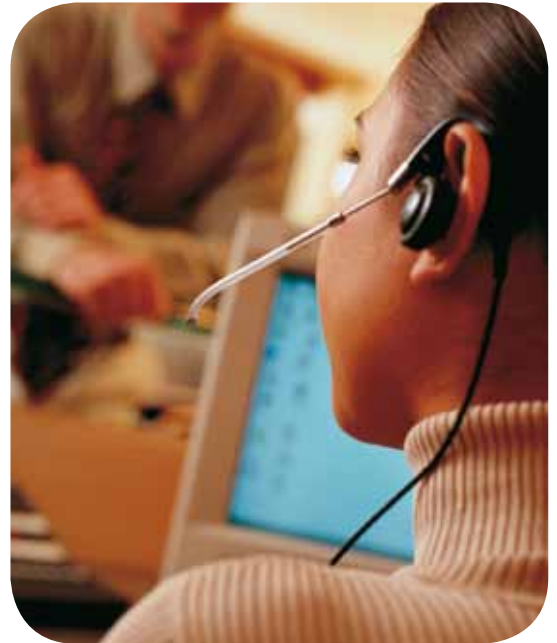
Algemene Informatie

► SERVICE

Klantondersteuning

BandCalc™, ons handige software programma voor bandzaaggegevens, biedt eindgebruikers snelle toegang tot nauwkeurige informatie over het gebruik van de juiste bandzagen voor het zagen van verschillende soorten materialen. Het programma helpt bij het selecteren van bladen voor meer dan 2500 bandzaagmachines en geeft adviezen voor de zaagsnelheid, voeding en verspanend volume. BandCalc™ stelt een selectie van TPI's (tanden per inch) voor en past de zaaginstellingen dienovereenkomstig aan, zodat onze klanten voor elke toepassing het beste advies krijgen.

Om meer aandacht te schenken aan eindgebruikers op belangrijke productieterrainen hebben we op steeds meer markten over de hele wereld bandzaagspecialisten geïntroduceerd. De training van onze specialisten is voornamelijk gericht op het reduceren van de "kosten per zaagsnede" die worden bereikt met de nieuwste, zeer geavanceerde geslepen bimetalen en hardmetalen bandzagen, zodat onze klanten nog efficiënter kunnen zagen.



Opslag en Distributie

NDC - New Distribution Concept - is een van onze grootste investeringen in klantondersteuning. Het omvat drie distributiecentra in Europa. Moderne online computerprocessen zorgen voor snelle en betrouwbare leveringen en minimaliseren de voorraadafhandeling voor onze klanten. Het NDC-systeem biedt onze productie-eenheden voortdurend bijgewerkte informatie. Daardoor kunnen zij snel de juiste producten maken en een hoge voorraadstandaard aanhouden.

Lascentra

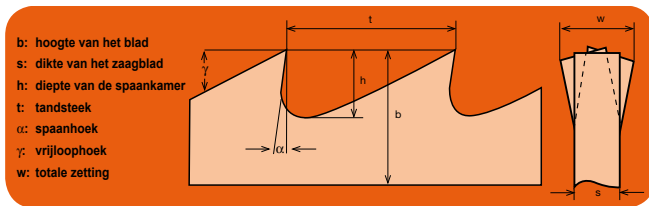
Onze lasserijen bevinden zich wereldwijd op strategische locaties om onze klanten snel en betrouwbaar te kunnen belevaren. Onze lasserijen werken met:

- Moderne lasmachines en hardingcontrolemethoden
- Geautomatiseerde slijpmachines
- Een modern kwaliteitslaboratorium



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.

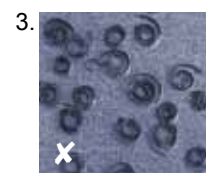
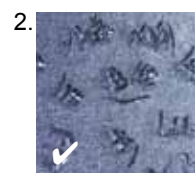
Tandbeschmermer

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

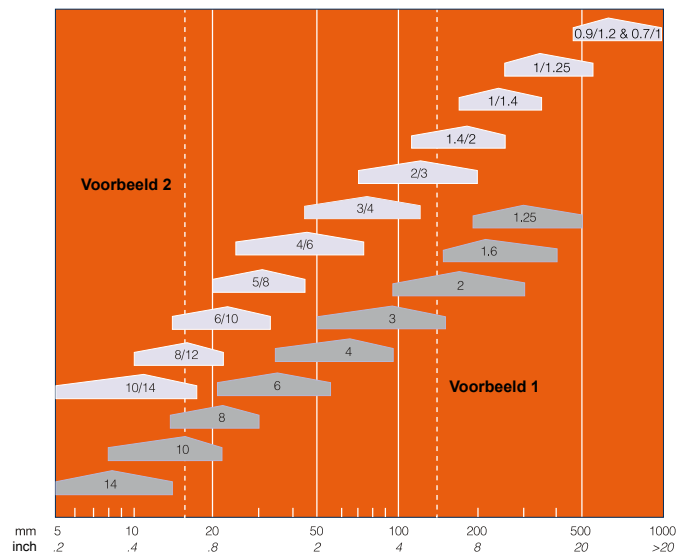
Voeding / Spanen

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 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.

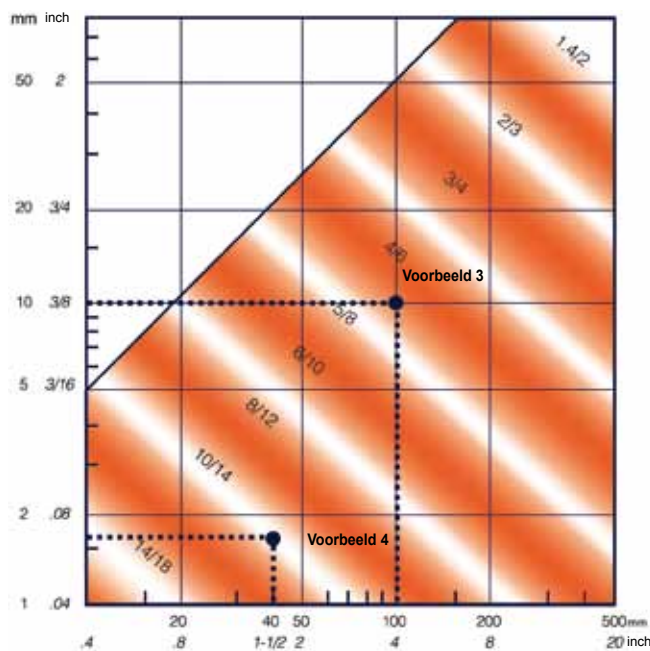
Voorbeeld 1:

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
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										

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.

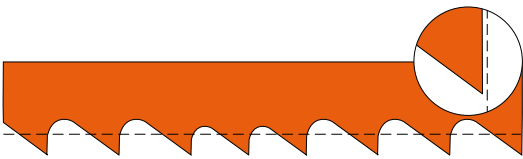
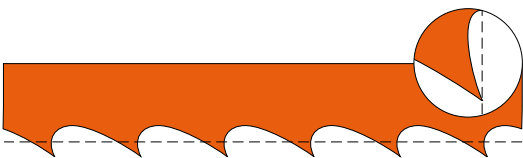
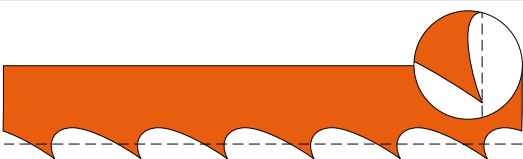
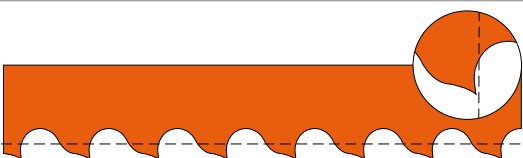
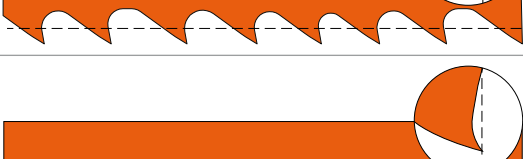
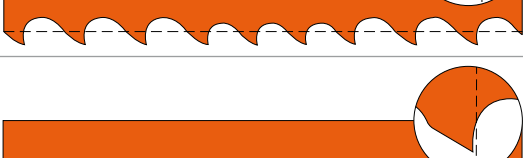
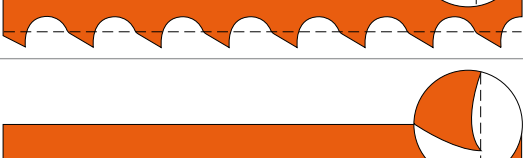
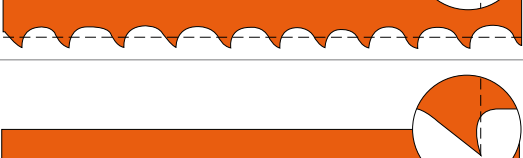


BandCalc™ is een interactief computerprogramma op cd dat snel de beste bandzaag voor een specifieke toepassing bepaalt op basis van de eisen van de gebruiker - te zagen materiaal, machine, werkstuk, enz. Als u het blad hebt geselecteerd, levert het programma de zaagsnelheid en de voeding. Dit is een 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.

Tandvormen

► BIMETAAL

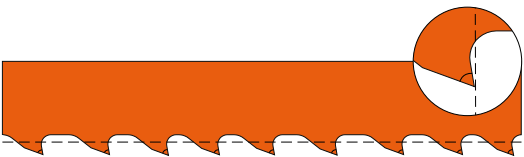
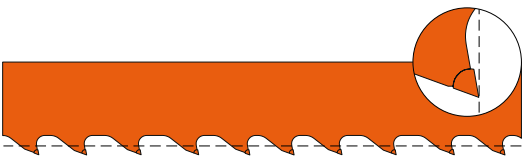
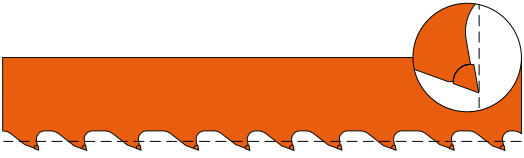
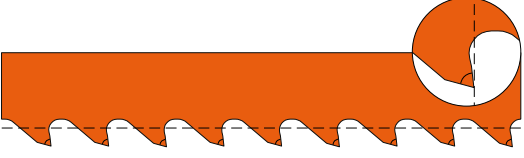
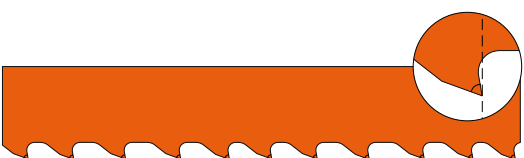
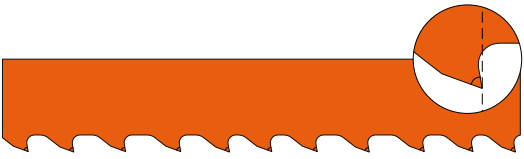
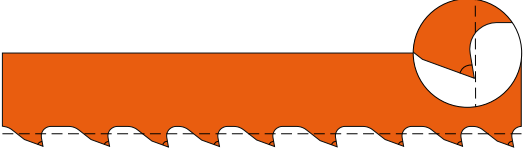
Bahco streeft ernaar voortdurend nieuwe, innovatieve tandontwerpen te maken voor een maximale levensduur van de zaagband en voor efficiënt zagen.

Combo	Tand met traditionele vorm en een spaanhoek van 0°. Geschikt voor diverse zaagwerkzaamheden in dunwandige buizen en profielen van de meeste materiaalsoorten.	
Hook	Een traditioneel tandontwerp met een spaanhoek van 10°, geschikt voor non-ferrometalen, hout en plastic.	
HA	Een ontwikkeling van het traditionele Haakontwerp voor het zagen van aluminium in gieterijtoepassingen.	
PF	Specifiek ontworpen voor het zagen van buizen, profielen en bundels, met een uitstekende capaciteit en levensduur. Zeer sterke tand met een positief profiel van 6 graden.	
PQ	Een zeer agressief positief tandontwerp van 17 graden, bedoeld voor een goede penetratie in moeilijk te zagen materialen zoals roestvaststaal, gereedschapsstaal en speciale legeringen met versterkende eigenschappen. De verschillende setlevels produceren een multi chip vertanding, wat de zaagkracht reduceert en de levensduur van het blad verbetert.	
PR	Een innovatieve "getrapte" spaanhoek van 10 graden op 2/3 en 3/4 TPI en 8 graden op 4/6 en 5/8 TPI. Hierdoor is PR een goed, allround productieblad voor het zagen van kleine tot middelgrote werkstukken.	
PS	Een ontwerp voor een hoge productiviteit met een spaanhoek van 10-15°. Een grote vrijloophoek en een brede verspaningsruimte maken dit ontwerp uitstekend geschikt voor het zagen van grote werkstukken.	
EZ	Deze tandvorm is een unieke en innovatieve tandvorm waarmee een beduidend grotere reeks diameters, vormen en materiaalsoorten gezaagd kunnen worden. Ideaal voor kleine werkplaatsen waar alles door elkaar wordt gezaagd. Deze tandvorm is niet alleen veelzijdig, maar tevens sterk en bestand tegen breuk.	
PSG	Combo PSG is een geslepen tandvorm met een positieve spaanhoek. Het is de ideale tandvorm voor het productiezagen van middelgrote en grote delen van verschillende materialen, en in het bijzonder van ongelegeerd, gelegeerd en roestvast staal.	
PHG	Combo PHG is een gepatenteerde geslepen tandvorm met een positieve spaanhoek voor een hoge verspaningscapaciteit bij het zagen van grote afmetingen, moeilijk zaagbare legeringen en moeilijk verspaanbare materialen.	

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		

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.

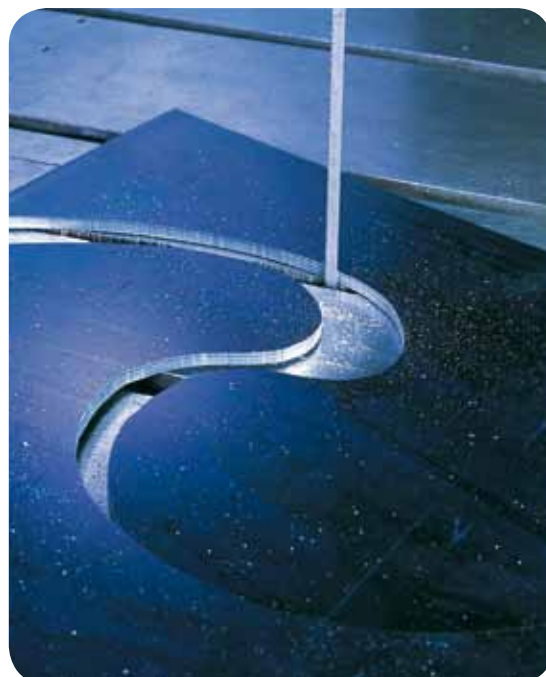
	Breedte	Dikte	TPI	<i>Easy-Cut</i> bandzagen zagen vrijwel alles zonder de bandzaag te verwisselen!		
3857-13-0.6-EZ-L	13	0.6	Groot	• Gereedschapsstaal	• Hout	• Pijp
3857-13-0.6-EZ-M			Gemiddeld			
3857-13-0.6-EZ-S			Klein			
3857-20-0.9-EZ-L	20	0.9	Groot	• Roestvast staal	• Plaat materiaal	• Hoekstaal
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 grofjes 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 grofjes grit:

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

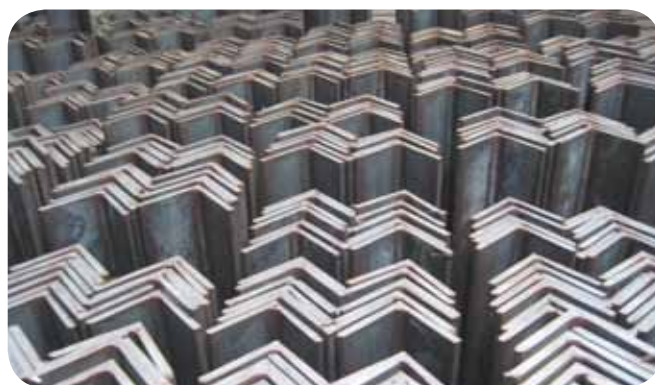
* Om een blad te bestellen: Productcode + lengte van het blad.
Uitleg van de TANDVORMEN op pagina's 8-9.

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.

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	

Hulpmiddelen bij het Zagen

▶ 3870 - BRUSH

Spanenborstels worden gebruikt om de spanen uit de spaankamers te verwijderen. Ze zijn essentieel voor het optimaal presteren van de bandzaag. Ze zijn vervaardigd van sterk nylon en verkrijgbaar in 6 afmetingen. De code staat voor de buitendiameter en het asgat in mm.



	Hoeveelheid	Gewicht 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 - WEDGE

Tijdens het zagen van sommige materialen kan er spanning op het werkstuk komen te staan, waardoor de bandzaag kan gaan klemmen. De 3870-wedge-3 helpt dit om te voorkomen waardoor er geen productietijd verloren gaat.



	Hoeveelheid	Gewicht g
3870-WEDGE-3	5	60

▶ 3870 - GLOVE

Universele werkhandschoenen van Bahco. Verkrijgbaar per 12 stuks.



	Hoeveelheid	Gewicht g
3870-GLOVE	12	223

▶ 3870 - TACHOMETER

Deze gecomputeriseerde bandzaagtachometer toont op een led-display direct de huidige zaagsnelheid in m/min of ft/min.



	Hoeveelheid	Gewicht g
3870-TACHOMETER	1	400

▶ 3870 - TENSIONMETER

De juiste bandspanning is noodzakelijk om recht te kunnen zagen met een lange standtijd, waardoor de kosten per zaagsnede gereduceerd kunnen worden. Bahco's tensionmeter is ontworpen voor een eenvoudige, nauwkeurige meting van de juiste bandspanning van alle bandzagen.



	Hoeveelheid	Gewicht g
3870-TENSIONMETER	1	680

▶ 3870 - REFRACTOMETER

De juiste concentratie koelvloeistof is net zo belangrijk als de zaagsnelheid of de voeding. Deze kan met de refractometer eenvoudig worden gecontroleerd.



	Hoeveelheid	Gewicht g
3870-REFRACTOMETER	1	260

▶ 3870 - BANDCALC™



BandCalc™ is een interactief computer-programma 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.

	Hoeveelheid	Gewicht g
3870-BANDCALC	1	45

▶ 3870 - VEILIGHEIDSBRIL



Een gestroomlijnde en sportieve bril die is ontworpen voor veiligheid en comfort.

	Hoeveelheid	Gewicht g
3870-SAFETYGLASSES	12	45

Gatzagen

► GATZAGEN ONTWERPEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Bahco gatzagen zetten een nieuwe norm in precisie, kwaliteit, duurzaamheid en veelzijdigheid.

Dus waarin u ook zaagt, wij hebben de gatzagen en houders om het karwei te klaren, keer op keer.

Elk aspect van een Bahco gatzaag is gemaakt om de productiviteit en het vakmanschap van de gebruiker te verbeteren, van het ontwerp van de vertanding tot de techniek waarmee de gatzagen geproduceerd worden. Bahco gatzagen passen op alle standaard draagbare en vaste boormachines.

BIMETALEN GATZAGEN

- Bimetalen gatzagen zijn uitermate geschikt voor het zagen van gaten in hout en diverse staalsoorten inclusief roestvast staal
- De vertanding is geschikt voor hoge snelheden en met laser op de verinstalen rug bevestigd
- Door de uitwerp openingen kan de kern eenvoudig worden verwijderd
- Diameters van 14 mm tot en met 210 mm
- De zaagdiepte voor alle diameters is 38 mm

GATZAGEN MET HARDMETALEN TANDTIPS

- Gatzagen met hardmetalen tandtips zijn uitermate geschikt voor het zagen van gaten in keramiek, steen, leisteen, laminaat, glasvezel en hardhout
- De hardmetalen punten zijn door smeltlassen op de verinstalen rug bevestigd
- Door de uitwerpopeningen kan de kern eenvoudig worden verwijderd
- Diameters van 14 mm tot en met 152 mm
- De zaagdiepte voor alle diameters is 38 mm

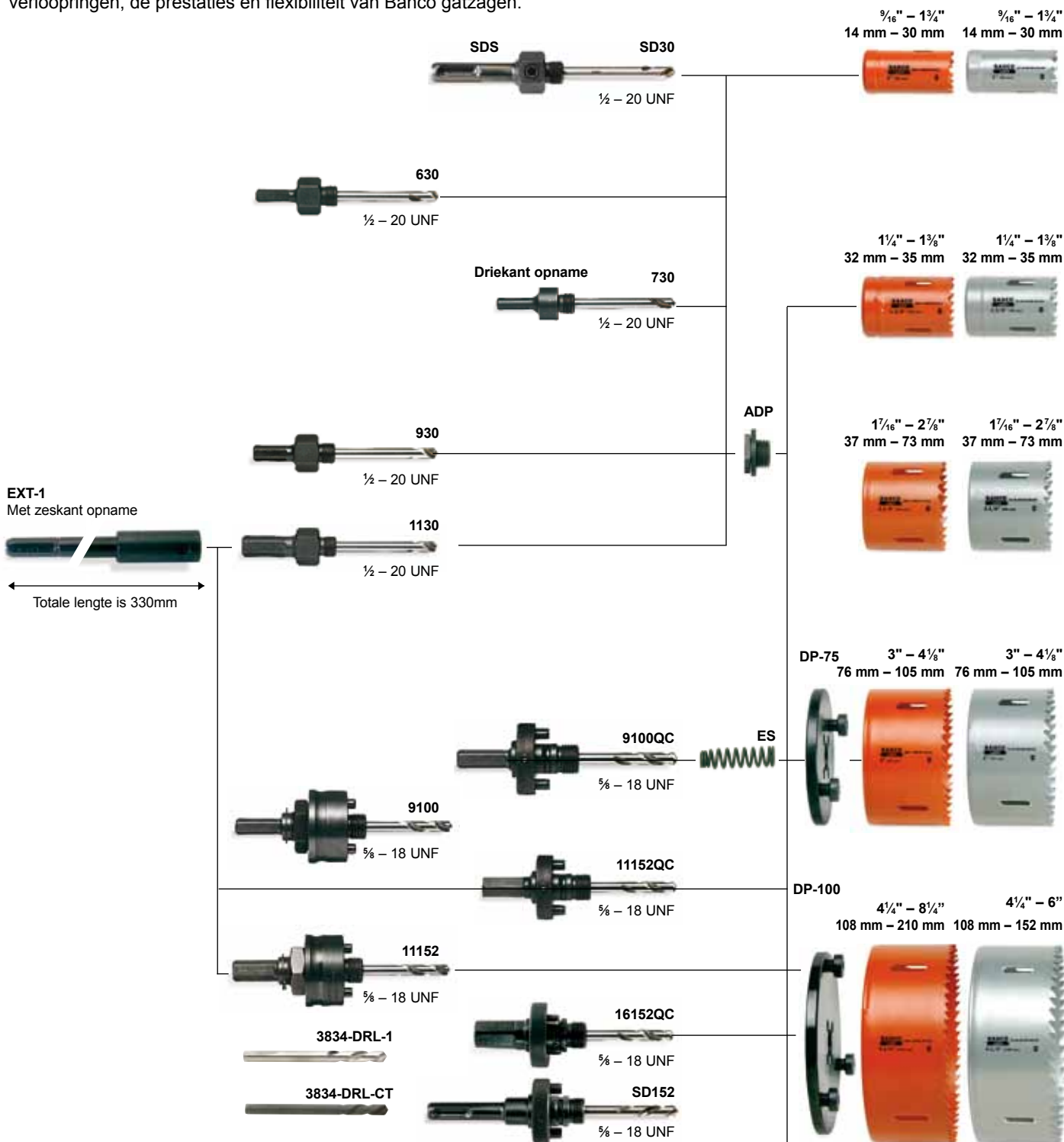


Gatzaagsysteem

► HET BAHCO GATZAAGSYSTEEM

“Sandflex® Bimetaal Technologie. Een vooruitziende en vooruitstrevende oplossing”

Een volledig assortiment zagen, houders, aandrijfplaten en accessoires - alles wat u nodig hebt om perfecte gaten van 14 mm tot en met 210 mm te maken. Ontworpen als volledig uitwisselbaar systeem, maximaliseert deze volledige lijn houders, verlengstukken, centreerboren, aandrijfplaten, uitwerperen en verloopringen, de prestaties en flexibiliteit van Bahco gatzaagen.



Bimetaal

▶ 3830 SANDFLEX® BIMETAAL GATZAGEN

Bahco Sandflex® bimetaal gatzagen leveren uitstekende prestaties in materialen zoals hout, plastic, non-ferro- en staal inclusief roestvast staal. Ze passen op alle boormachines, zowel stationair als draagbaar. Speciale openingen aan de zijkant vergemakkelijken het verwijderen van de uitgezaagde kern. Zaagdiepte tot 38 mm (1 1/2") 4/6 tanden per duim. Alle gatzagen zijn verpakt in een kartonnen doos; een instructieblad is bijgevoegd. Max. gatdiameter = nominale gatzaagdiameter + 1,5 mm / - 0,0 mm. Extra grote diameter: 168 mm en 210 mm 6 TPI (R6). Zaagdiepte max. 38 mm. 177 mm 4/6 TPI. Zaagdiepte max. 50 mm.

	Hoeveelheid	mm	inch	Gewicht 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
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



Hardmetaal

► 3832 GATZAGEN MET HARDMETALEN TANDTIPS

Bahco gatzagen met hardmetalen tandtips zijn uitermate geschikt voor het zagen door steen en keramische tegels, laminaat, glasvezel en hardhout, evenals door moeilijk te zagen staalsoorten.

Passen op alle boormachines, zowel stationair als draagbaar. Speciale openingen aan de zijkant vergemakkelijken het verwijderen van de uitgezaagde kern. Zaagdiepte max. 38 mm (1 1/2"), geslepen tanden, 4 TPI. Max. gatdiameter = nominale gatzaagdiameter +1.5 mm./ - 0.0 mm.

	Hoeveelheid	mm	inch	Gewicht 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
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



Gatzagensets

Assortimenten bimetaal gatzagensets met de meest voorkomende diameters voor de machinebouwindustrie, installatie- en elektriciteitsbedrijven.

► 11 delige gatzagenset SET 3834-SET-103

Omvat:	
Gatzagen:	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"
Houders:	3830-67-VIP 67 mm 2 5/8"
	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
Houders:	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
	Centreerboor: 3834-DRL



► 8 delige gatzagenset SET 3834-SET-62

Omvat:	
Gatzagen:	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"
	3830-48-VIP 48 mm 1 7/8"
Houders:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



► 6 delige gatzagenset SET 3834-SET-42

Omvat:	
Gatzagen:	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"
Houders en accessoires:	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
	3834-ES - Uitwerpveer



► 8 delige gatzagenset SET 3834-SET-62-16/50

Omvat:	
Gatzagen:	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"
	3830-50-VIP 50 mm 2"
	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
Houders:	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



► 13 delige gatzagenset SET 3834-SET-53

Omvat:	
Gatzagen:	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"
	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



► 11 delige gatzagenset SET 3834-SET-65-16/51

Omvat:	
Gatzagen:	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"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
Houders:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Centreerboor en accessoires:	3834-DRL
	Inbussleutel
	Borstel



► 7 delige gatzagenset SET 3834-SET-61

Omvat:	
Gatzagen:	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"
Houders:	3830-114-VIP 114 mm 4 1/2"
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



► 11 delige gatzagenset SET 3834-SET-65-22/64

Omvat:	
Gatzagen:	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"
Houders:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Centreerboor:	3834-DRL



Gatzagensets

► 9 delige gatzagenset SET 3834-SET-72

Omvat:	
Gatzagen:	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"
Houders:	3834-ARBR-930 (14-30 mm) 3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



► 14 delige gatzagenset SET 3834-SET-87

Omvat:	
Gatzagen:	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" 3830-65-VIP 65 mm 2 9/16"
Houders:	3834-ARBR-930 (14-30 mm) 3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
Centreerboor en accessoires:	3834-DRL 3834-ES Inbussleutel Borstel



► 9 delige gatzagenset SET 3834-SET-73

Omvat:	
Gatzagen:	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"
Houders:	3834-ARBR-930 (14-30 mm) 3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



► 11 delige gatzagenset SET 3834-SET-92

Omvat:	
Gatzagen:	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" 3830-73-VIP 73 mm 2 7/8" 3830-83-VIP 83 mm 3 1/4"
Houders:	3834-ARBR-930 (14-30 mm) 3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



► 10 delige gatzagenset SET 3834-SET-73-22/68

Omvat:	
Gatzagen:	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"
Houders:	3834-ARBR-930 (14-30 mm) 3834-ARBR-9100 (30-100 mm)
Centreerboor:	3834-DRL



► 13 delige gatzagenset SET 3834-SET-94

Omvat:	
Gatzagen:	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" 3830-51-VIP 51 mm 2" 3830-67-VIP 67 mm 2 5/8"
Houders:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm) 3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Acessoires:	Inbussleutel Borstel



► 12 delige gatzagenset SET 3834-SET-86

Omvat:	
Gatzagen:	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" 3830-114-VIP 114 mm 4 1/2"
Houders:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm) 3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Centreerboor en accessoires:	3834-DRL Inbussleutel
Verloopring:	3834-ADP



► 13 delige gatzagenset SET 3834-SET-95

Omvat:	
Gatzagen:	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" 3830-57-VIP 57 mm 2 1/4" 3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
Houders:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm) 3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Centreerboor en accessoires:	3834-DRL Inbussleutel Borstel



Accessoires

► HOUDERS VOOR GATZAGEN 14-210 mm

Kies de juiste houder overeenkomstig de gatzaagdiameter en de opnamemaat van de spankop van de boormachine.

3834-ARBR-730, voor gatzagen 14-30 mm, is een houder met driekante opname en rond huis. Voor een steviger ontwerp, waarbij de gatzagen 14-30 mm makkelijker te verwijderen zijn, kiest u een houder met zes-kante opname en huis: bijv. 3834-ARBR-630, -930, -1130.

De houders voor gatzagen 32-210 mm, 3834-ARBR-9100, -11152 en -16152 Power Driver™, hebben minder speling. Op de gatzaag kan meer druk worden uitgeoefend doordat de kracht niet via de schroefdraad maar via de stalen kap op de gatzaag wordt overgebracht. Geschikt voor gebruik bij draagbare machines en bij het zagen onder zware belasting op stationaire machines. QC houders met snelwisselmechanisme voor 32-210 mm gatzagen hebben een voor het verwisselen van gatzagen geen gereedschap nodig.

Alle houders zijn extra gehard voor maximale krachtoefening. Grote houders, voor gatzagen 32-210 mm zijn voorzien van aandrijfpinnen waardoor de grote aandrijfkraft van de machine optimaal op de gatzaag wordt overgebracht. Wij adviseren u geen houders met een schacht van 9 mm (11/32") te gebruiken voor gatzagen groter dan 100 mm (4").

Bij alle doornen is een HSS centreerboor (3834-DRL) inbegrepen. Bij het zagen in slijtvaste materialen adviseren wij het gebruik van de centreerboor met hardmetalen tip, 3834-DRL-CT.



		Hoeveelheid	mm	inch	mm	inch	Gewicht g
Past op gatzagen 9/16" - 1 3/16", 14-30 mm, industriële verpakking							
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
Past op gatzagen 9/16" - 1 3/16", 14-30 mm, individueel verpakt							
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
Past op gatzagen 1 1/4" - 8 1/4", 32 - 210 mm, industriële verpakking							
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
Past op gatzagen 1 1/4" - 8 1/4", 32-210 mm, individueel verpakt							
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
Past op gatzagen 1 1/4" - 4", 32 - 100 mm, industriële verpakking							
3834-ARBR-9100		1	8.5	11/32	10	3/8	250
3834-ARBR-9100QC		1	8.5	11/32	10	3/8	160
Past op gatzagen 1 1/4" - 4", 32 - 100 mm, individueel verpakt							
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

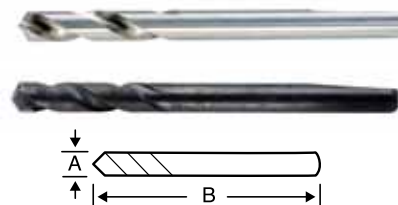
Accessoires

► OVERIGE ONDERDELEN

Centreerboor: 3834-DRL De HSS centreerboor boort een gat in het werkstuk voordat de tanden van de gatzag het materiaal raken, op die manier de gatzag op de juiste plaats leidend en houdend tijdens het zagen. 3834-DRL past op alle houders. Standaard boor in alle houders.

3834-DRL-CT Allround centreerboor met hoogwaardig hardmetalen punt met speciale eigenschappen, hardheid en geometrie. Hoge boorcapaciteit in alle bewerkbare materialen variërend van hout en kunststof tot steen en beton. Past op alle houders.

	Hoeveelheid	A mm	A inch	B mm	B inch	Gewicht g
Past op doornen -730, -930, -1130, -9100QC, -11152QC, -16152QC						
3834-DRL	1	6.35	1/4	81	3 3/16	20
Past op doornen -730, -930, -1130, -9100QC, -11152QC, -16152QC						
3834-DRL-CT	1	6.35	1/4	84	3 5/16	35



Verlengstuk: 3834-EXT

Verlengstuk voor moeilijk te bereiken bewerkingen.

	Hoeveelheid	mm	inch	mm	inch	Gewicht g
Past op doornen -1130, -11152, -11152QC						
3834-EXT-1	1	11.1	7/16	330	12	340
Past op doornen -930, -9100						
3834-EXT-2	1	8.5	11/32	330	12	340



Verloopring: 3834-ADP

Reduceerring maakt kleine houders (1/2"-20 UNF) geschikt voor grote gatzagen (5/8"-18 UNF). Niet aanbevolen voor gatzagen groter dan 44 mm. Zeskant :19 mm.

Past op gatzagen 32-44 mm.

	Hoeveelheid	Gewicht g
Past op doornen -630, -730, -930, -1130		
3834-ADP	1	20



Uitwerpvuur: 3834-ES

Voor centreerboren, voor het vergemakkelijken van het verwijderen van kernen.

	Hoeveelheid	Gewicht g
Past op centreerboor 3834-DRL-US		
3834-ES	1	10



Morseconus: 3834-MRS

De morseconus als tussenstuk maakt de zeskantige schacht van de houder passend voor de opnamedoorn van de machine.

	Hoeveelheid	Gewicht g
Past op doornen -1130, -11152, -11152QC		
3834-MRS-2	1	220
Past op doornen -16152		
3834-MRS-3	1	220



Reciprozaagbladen

► SNEL, NAUWKEURIG EN VEILIG ZAGEN DOOR VRIJWEL ALLE MATERIALEN

Bahco biedt een scala aan reciprozaagbladen dat al het zaagwerk aankan.

Geproduceerd met behulp van de meest geavanceerde legeringen en tandontwerpen combineren Bahco reciprozaagbladen een hoge sterkte (en splinterbestendigheid) met een hogere zaagkracht en controle. Daardoor maakt u snellere, mooiere en meer nauwkeurige zaagsneden, keer op keer.

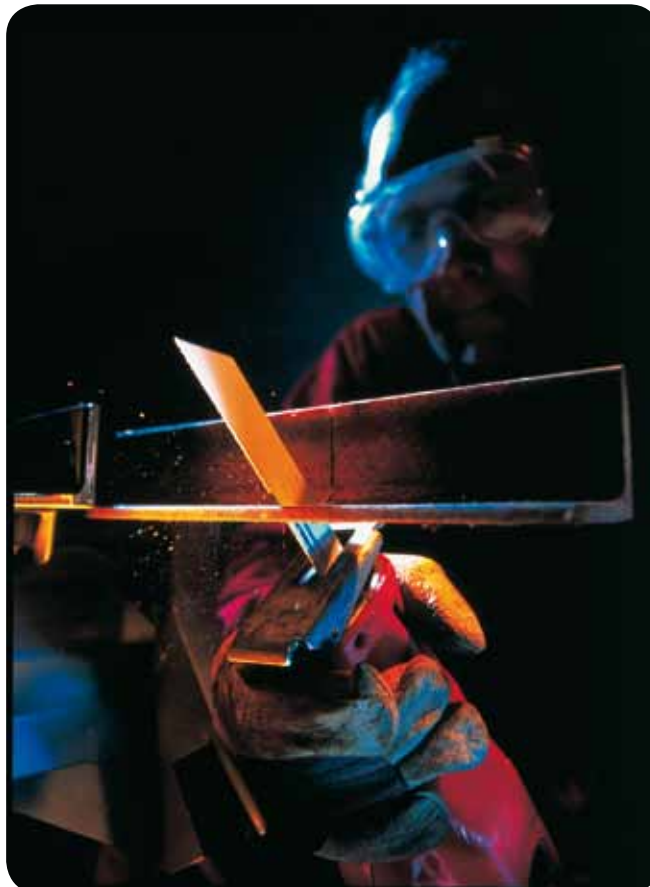
De Bahco lijn van reciprozaagbladen is echt uniek. Met drie afzonderlijke typen, elk verkrijgbaar in een groot scala aan ontwerpen, lengten en tanden. Voor elke toepassing is er het perfecte blad.

BAHCO ZAAGBLADEN MET CARBIDE (HARDMETAAL) TANDEN

- Dit sterke carbideblad heeft een imposante zaagkracht en levensduur
- Uitzonderlijke prestaties

BAHCO BIMETAAL ZAAGBLADEN

- Geharde snelstalen tanden zorgen voor een agressieve greep zelfs in het taaiste materiaal
- Hoogwaardig ontwikkelde vertanding die uitstekend bestand is tegen tandbreuk
- De steunplaat van verenstaal geeft flexibiliteit en veerkracht ter voorkoming van splinteren



De Keuze van het juiste Reciprozaagblad

Hoe kiest u het juiste reciprozaagblad voor uw zaagwerk uit onze omvattende lijn van professionele reciprozaagbladen.

► BEPAAL DE JUISTE VERTANDING

Bahco reciprozaagbladen hebben agressieve, nauwkeurig geslepen tanden. Materiaalsoort en -dikte bepalen welk tandvorm en welke vertanding (TPI) de beste zullen zijn.

1. Selecteer het materiaal en de afmetingen met behulp van de materialenkeuzetabel.
2. Kies de juiste vertanding (tpi: tanden per duim) afhankelijk van het materiaal.

Materiaal- dikte mm	Metaal/ Staal	Kunststof	Plaatmat/ Vezelplaat	Hout	Gipsplaat	Keramik/ Glas/Tegels	Baksteen/ Glasvezel
>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	GRIT	
0-3	24	24	24	24			

“Moeilijke
toepassingen
vereisen
een speciaal
zaagblad”

De getallen in de tabel geven het aantal tanden per duim (inch) (TPI) aan.

* Zaagbladen voor hout. Speciale zaagbladen voor uitsluitend hout.

** Met hardmetalen tandtips voor het zagen van slijtvaste non-ferro materialen.

Gebruikt u reciprozaagbladen in hout waarin spijkers zitten dan adviseren wij een wat kleiner aantal tanden per duim (inch) (TPI) dan alleen voor het zagen van hout.

► BESTELCODE

Hieronder ziet u hoe de productcodes van Bahco reciprozaagbladen is opgebouwd.

Voorbeeld: 3840- 150- 14- ST- 5P

Hoeveelheid: 1, 2, 5, 10, 100 afhankelijk van het product

Bladvorm: ST = standaard; UST = U-schacht
SL = slope; SC = scroll
DSL = Demolition slope

Tanden per inch (TPI)

Bladlengte in mm

Blad



BIMETAAL

▶ 3840 SANDFLEX® ST/SL/SC

Een nieuw assortiment met verbeterde prestaties en nauwkeurig geslepen tanden. Een vrijwel onbreekbaar Sandflex® bimetaal blad voor elk materiaal en alle soorten zaagwerk. Speciaal ontworpen voor het zagen van metaal.

ST (Standaard) Voor rechte en snelle zaagsneden in metaal, plastic, laminaat en hout met spijkers.

Bladlengte: 100, 150, 228, 253 en 300 mm.

Tanden: 6, 8/12, 10, 14, 18 en 24 tanden per inch.



	Bladlengte mm	Bladdikte mm	
PAK VAN 5 STUKS			
3840-100-6-ST-5P	100	1.3	6
3840-100-10-ST-5P	100	0.9	10
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
PAK VAN 10 STUKS			
3840-100-6-ST-10P	100	1.3	6
3840-100-10-ST-10P	100	0.9	10
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
3840-150-10-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
PAK VAN 100 STUKS			
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 (Aflopend) Voor allround zaagwerk in metaal, plastic, laminaat en hout met spijkers.

Bladlengte: 150, 228 en 300 mm.

Tanden: 5/8, 6 en 8/12 tanden per inch.



	Bladlengte mm	Bladdikte mm	
PAK VAN 5 STUKS			
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
PAK VAN 10 STUKS			
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
PAK VAN 100 STUKS			
3840-150-5/8-SL-100P	150	1.3	5/8

SC (Scroll) Voor profielzagen in metaal, plastic, laminaat, hout met spijkers.

Bladlengte: 100 en 150 mm.

Tanden: 4/6, 10, 14 en 18 tanden per inch.



	Bladlengte mm	Bladdikte mm	
PAK VAN 5 STUKS			
3840-100-10-SC-5P	100	0.9	10
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
PAK VAN 10 STUKS			
3840-150-4/6-SC-10P	150	1.3	4/6



BIMETAAL

► 3840 SANDFLEX® DSL

De Sandflex® DSL bimetaal zaagbladen zijn een reeks extra dikke en brede zaagbladen voor sloopwerkzaamheden en ander zwaar zaagwerk. Perfect voor het zagen van hout met spijkers. Type SL (Slope) vertanding voor uiteenlopende zaagwerkzaamheden.

DSL (Demolition slope - aflopend voor sloopwerk)

Bladlengte: 150, 228 en 300 mm.

Tanden: 5/8 tanden per inch.



	Bladlengte mm	Bladdikte mm	
PAK VAN 5 STUKS			
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
PAK VAN 10 STUKS			
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 PALLETZAAGBLAD (BIMETAAL)

Ontworpen voor palletreparatiebedrijven. Het unieke V-vormige frontontwerp voorkomt dat het blad vastloopt in het hout bij het zagen van spijkers in beschadigde delen van de pallet.



	Bladlengte mm	Bladdikte mm	
PAK VAN 10 STUK			
3840-228-10/14-PR09-10P	228	0.9	10/14
3840-228-10/14-PR13-10P	228	1.3	10/14
PAK VAN 100 STUK			
3840-228-10/14-PR09-100P	228	0.9	10/14
3840-228-10/14-PR13-100P	228	1.3	10/14

► 3840-P PALLETZAAGBLADEN (BIMETAAL)

Speciaal ontwikkeld zaagblad voor reparatie van transportpallets. Wordt gebruikt in pneumatische handzaagmachines voor het zagen van spijkers bij het vervangen van beschadigde onderdelen van een transportpallet.

	Bladlengte mm	Bladdikte mm	
PAK VAN 100 STUK			
3840-220-24	220	0.75	24
3840-260-24	260	0.75	24

► 3840 SANDFLEX® UST

De Sandflex® UST bimetaal zaagbladen zijn een reeks zaagbladen met een extra brede U-schacht, voor bijvoorbeeld Rems, Roller, Hitachi en Flex machines. Geschikt voor het zagen van staal en metaal. Deze extra brede zaagbladen worden meestal ingezet bij het zagen van pijpmateriaal.

UST (U-schacht standaard)

Bladlengte: 150, 200 en 300 mm.

Tanden: 8 and 10/14 tanden per inch.



	Bladlengte mm	Bladdikte mm	
PAK VAN 5 STUKS			
3840-150-8-UST-5P	150	1.6	8
3840-200-8-UST-5P	200	1.6	8
3840-300-8-UST-5P	300	1.6	8
3840-150-10/14-UST-5P	150	1.6	10/14
3840-200-10/14-UST-5P	200	1.6	10/14
3840-300-10/14-UST-5P	300	1.6	10/14

► 3840 HOUT

Bimetaal bladen met speciale tanden voor allround zagen in hout. De tandopstelling zorgt voor aanmerkelijk sneller dwars- en langszagen in vergelijking met traditionele bladen. Het blad is gecoat voor minimale wrijving.

Bladlengte: 150, 228 en 300 mm.

Tanden: 7 Tandens per inch.



	Bladlengte mm	Bladdikte mm	
PAK VAN 5 STUKS			
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
PAK VAN 10 STUKS			
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

Hardmetaal

▶ 3846 CARBIDE

Blad met hardmetalen tanden. Ideaal voor veeleisende bouw- en industriële toepassingen, zoals het zagen van steen, poreus beton, Leca, Siporex, glasvezel en plastic laminaat.

Bladlengte: 150, 228 en 300 mm.

Tanden: 3 en 6 tanden per inch.



	Bladlengte mm	Bladdikte mm	
PAK VAN 1 STUK			
3846-150-6-SL-1P	150	0.9	6
3846-228-3-ST-1P	228	1.3	3
3846-228-6-ST-1P	228	0.9	6
3846-300-3-ST-1P	300	1.3	3

▶ 3846 CARBIDEGRIT

Blad met hardmetalengritkorrels. Voor het nauwkeurig zagen van extreem harde materialen, zoals glas, wandtegels en keramiek.

Bladlengte: 100 tot 150 mm.



	Bladlengte mm	Bladdikte mm
PAK VAN 2 STUK		
3846-100-G-ST-2P	100	0.9
3846-150-G-ST-2P	150	0.9



Machinezaagbladen

► 3809 SANDFLEX® BIMETALEN MACHINEZAAGBLADEN

Sandflex® is een vrijwel onbreekbaar bimetaal machinezaagblad. Het bimetaal concept resulteert in een splintervrij zaagblad dat bestand is tegen een hoge voedingsdruk en daarbij nauwkeurig en snel verspaant. Vanwege het splintervrije karakter zijn deze machine zaagbladen onder alle zaagomstandigheden ook nog eens veiliger, wat bij minder ervaren operators een groot pluspunt is. Geschikt voor toepassing op elk materiaal.



		L x B x D mm		Gewicht 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
3809-350-38-2.00-4	10	350 x 38 x 2.00	4	204
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
3809-400-25-1.25-14	10	400 x 25 x 1.25	14	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
3809-425-32-1.60-10	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

		L x B x D mm		Gewicht g
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
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
3809-575-50-2.50-4	10	575 x 50 x 2.50	4	568
3809-575-50-2.50-6	10	575 x 50 x 2.50	6	568
3809-600-45-2.25-4	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

Machinezaagbladen

► 3809 BIMETALEN MACHINEZAAGBLADEN VOOR KASTO MACHINES

Ontwerp met openingen voor KASTO machines.



		L x W x T		Gewicht 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



Handmetaalzaagbladen

► 3906 SANDFLEX® BIMETAAL

Met een sterke verenstalen rug en een precisie geslepen vertanding van hooggelegeerd, super snelstaal, zijn Sandflex® zaagbladen praktisch onbreekbaar en versplinteren niet. Dankzij een speciale harding van de tanden, blijft een Sandflex® zaagblad lang scherp met een capaciteit en flexibiliteit die ver uitstijgt boven die van andere bimetaal zaagbladen of conventionele snelstalen zaagbladen. **Pakket van:**

- **100:** 10 bundels van 10 bladen in een zwarte plastic box met transparante deksel
- **10P:** 10 bladen in een speciale verpakking met ophanglus, box van 10 verpakkingen
- **5P:** 5 bladen in een speciale verpakking met ophanglus, box van 10 verpakkingen
- **3P:** 3 bladen, een van 18, 24 en 32 TPI, in een kunststof verpakking, box van 10 verpakkingen
- **2P:** 2 apart verpakte bladen, box van 10 verpakkingen

		Lengte 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
3906-300-24-5P	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 METAALZAAGBEUGEL



Een werkelijk uniek en professioneel metaalzaagbeugel. Ergonomisch ontworpen met een zeer hoge bladspanning voor rechte, nauwkeurige en exacte zaagsneden. Gecentreerd blad voor een juiste balans en een bladplaatsingsmechanisme met spanveer voor een snelle vervanging van bladen. Alternatieve plaatsing van blad op 55° voor verzonken zaagwerk. Wordt geleverd met het betrouwbare en splintervrije Sandflex® bimetalen blad met 24 TPI met uitstekende zaagprestaties.



		Lengte mm	Gewicht g
325	5	300	720

► 319 METAALZAAGBEUGEL

Een compacte en stabiele metaalzaagbeugel voor allround gebruik. Alternatieve plaatsing van blad op 55° voor verzonken zaagwerk. Met een sterk stalen frame dat is gecoat met beschermend tweecomponenten kunststof. Comfortabele antisliphandgrepen aan voor- en achterkant zorgen voor een stevige, vaste greep. Het spanningsmechanisme is geheel geïntegreerd in de handgrepen, zodat u tijdens het zagen niet wordt belemmerd. Wordt geleverd met een betrouwbare en splintervrije 300mm bimetalen blad met 24 TPI.



		Lengte mm	Gewicht g
319	5	300	510

► 320 METAALZAAGBEUGEL

Een uniek, traditioneel metaalzaagbeugel van topkwaliteit met comfortabele handgrepen en extra diepte voor het zagen van materialen van grote afmetingen. Wordt geleverd met een Sandflex® handmetaalzaagblad.

		Lengte mm	Gewicht g
320	10	300	820



Vijlen

Bahco's huidige vijlenassortiment vertegenwoordigt de knowhow van meer dan 160 jaar vijlenproductie.

Voortbouwend op deze kennis hebben wij het design van dit ogenschijnlijk simpel stuk gereedschap steeds verder ontwikkeld en passen wij nu de meest moderne, efficiënte productieprocessen toe. De strenge kwaliteitscontroles gedurende het hele fabricageproces, van de binnenkomst van grondstoffen tot de voltooide vijlen zelf, leiden tot producten die door hun hoge en gelijkblijvende betrouwbaarheid uw vertrouwen waard zijn.

Alle Bahco vijlen voldoen aan de eisen die in onderstaande normen worden gesteld: ISO 234/1 & 2, DIN-normen voor vijlen, BS 498:1990, US Fed.spec. GGG-F-325b/GGG-F-331b.

Bahco heeft zijn reputatie op de wereldmarkt gevestigd door gedurende vele jaren aanzienlijk te investeren in onderzoek en ontwikkeling. Met een toegewijde overtuiging om ook in de toekomst vooraan te staan bij de ontwikkeling van vijlen is Bahco vastbesloten om aan de wensen van klanten te voldoen, zowel voor professionals als doe-het-zelvers.

De vijlen op de volgende pagina's zijn een gedeelte van het complete Bahco assortiment.



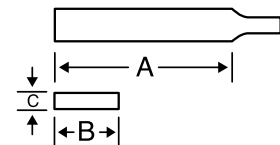
Werkplaatsvijen

► BLOKVIJL / 1-100...-2

Gebruik: Voor het vijlen van vlakken, scherpe hoeken en kanten, evenals voor afbramen. Een dubbel gekapte vijl is bij uitstek geschikt voor hooggelegeerde staalsoorten. Tevens geschikt voor het scherpren van zware gereedschappen. Hoge verspaningscapaciteit.

Vorm: Alle kanten evenwijdig lopend. Boven- en onderkant dubbel gekapt, een zijkant enkel gekapt, andere zijde ongekapt.

	Hoeveelheid	A mm	B mm	C mm		Kaptype	Gewicht 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

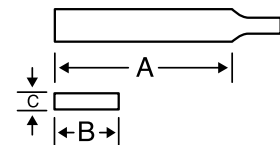


► HANDVIJL "OBERG-KAP" / 1-106...-2

Gebruik: Geschikt voor het vijlen van vlakken. De Oberg-kap zorgt voor een snelle verspaning en een zeer glad oppervlak bij uiteenlopende materialen.

Vorm: Alle kanten evenwijdig lopend. Boven- en onderkant enkel gekapt, basterd, met spaanbrekers. Een zijkant enkel gekapt.

	Hoeveelheid	A mm	B mm	C mm		Kaptype	Gewicht 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

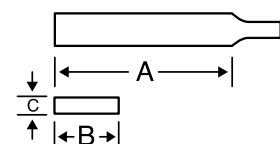


► PLATSPITS VIJL / 1-110...-2

Gebruik: Voor dezelfde werkzaamheden als handvijl type 100; geniet soms de voorkeur, doordat de gebruiker dankzij de spitse vorm gemakkelijker in bepaalde hoeken kan komen.

Vorm: Zijkanten naar de punt taps toelopend. Boven- en onderkant evenwijdig, dubbel gekapt. Zijkanten enkel gekapt; 4" en 6" sterk taps toelopend, 8" en langer: minder sterk taps toelopend.

	Hoeveelheid	A mm	B mm	C mm		Kaptype	Gewicht 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



Soort kap: 1 = Bastaard, 2 = Halfzoet, 3 = Zoet.

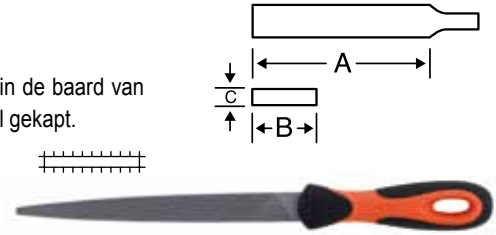
Werkplaatsvijen

► SLEUTELVIJL / 1-111...-2



Gebruik: Voor het vijlen in nauwe groeven. Bijzonder geschikt voor het vijlen van inkepingen in de baard van sleutels. **Vorm:** Zijkanten taps toelopend, enkel gekapt; boven- en onderkant evenwijdig, dubbel gekapt.

	Hoeveelheid	A mm	B mm	C mm		Kaptype	Gewicht g
1-111-06-2-2	5	150	15	1.9	18	2	65



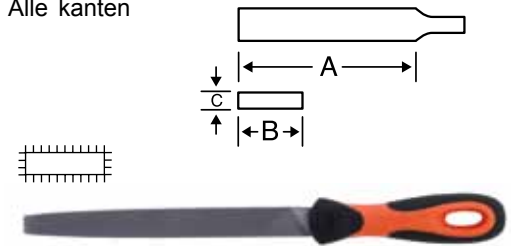
► MOLENZAAGVIJL, 2 RECHTE KANTEN (TYPE USA) / 1-143...-2



Gebruik: Deze vijl is bruikbaar als werkplaatsvijl en als zaagvijl. Geschikt voor het verkrijgen van een gladde afwerking en voor polijst- en ontbraamwerk op draaibanken. Als zaagvijl kan de vijl gebruikt worden voor het scherpen van spaden, schoppen, schoffels, schrapers, enz.

Vorm: Boven- en onderkant evenwijdig. Zijkanten naar de punt taps toelopend. Alle kanten enkel gekapt.

	Hoeveelheid	A mm	B mm	C mm		Kaptype	Gewicht 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



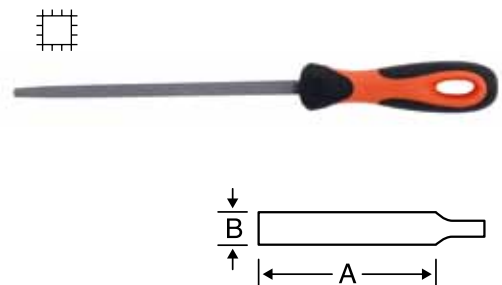
► BLOKVIJL ENKEL / 1-160...-2



Gebruik: Voor het vijlen van sleuven, vierkante en rechthoekige gaten en het afwerken van snijdend gereedschap.

Vorm: Evenwijdige zijkanten naar de punt taps toelopend. Dubbel gekapt.

	Hoeveelheid	A mm	B mm		Kaptype	Gewicht 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	8	1	347
1-160-12-2-2	5	300	12	11	2	347



► DRIEKANTE VIJL / 1-170...-2

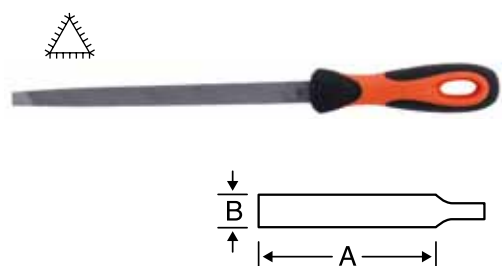


Gebruik: Voor het afbramen en vijlen van (binnen)hoeken.

Voor het vijlen van gaten, mallen en holle oppervlakken. De vlakke kanten zijn geschikt voor vlakke oppervlakken.

Vorm: Gelijkzijdige driehoek. Naar de punt taps toelopend. Dubbel gekapt.

	Hoeveelheid	A mm	B mm		Kaptype	Gewicht g
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
1-170-12-1-2	5	300	19.5	8	1	420
1-170-12-2-2	5	300	19.5	11	2	420



Soort kap: 1 = Bastaard, 2 = Halfzoet, 3 = Zoet.

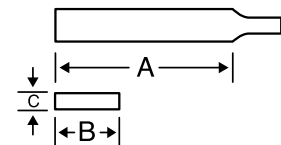
Werkplaatsvijen

▶ HALFRONDE VIJL / 1-210...-2

Gebruik: Voor het vijlen van holle en vlakke oppervlakken en grotere gaten. Geschikt voor afbraamwerkzaamheden.

Vorm: Naar de punt taps toelopend; 4" en 6" sterk taps toelopend; 8" en langer minder sterk taps toelopend. Dubbel gekapt.

	Hoeveelheid	A mm	B mm	C mm		Kaptype	Gewicht g
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

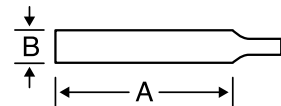


▶ RONDE VIJL / 1-230...-2

Gebruik: Voor het vijlen van gaten, mallen en holle oppervlakken.

Vorm: Naar de punt taps toelopend. 4" en 6" sterk taps toelopend, 8" en langer minder sterk taps toelopend. Dubbel gekapt.

	Hoeveelheid	A mm	B mm		Kaptype	Gewicht 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
1-230-04-3-2	5	100	3.6	22	3	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



▶ VIJLENSETS / 1-473

Sets van drie vijlen met ergonomisch hecht. Kartonnen verpakking met duurzaam kunststof opberg-rolfoedraal met veter. Inhoud: van elk een: werkplaatsvijen: hand/blok, half rond en rond. Verkrijgbaar in 2 lengten: 200 mm / 8", 250 mm / 10".

	Hoeveelheid	mm	Kaptype	Gewicht g
1-473-08-2-2	5	200	2	635
1-473-10-2-2	5	250	2	925

▶ VIJLENSETS / 1-476

Een set van zes 4" (100mm) zoetvijen met dubbele kap, voor fijn vijlwerk en polijstwerk. Inhoud: de volgende vijlen met hecht: hand, sleutel, vierkant, driekant, half rond en rond. Verpakt in een kunststof hoes met druksluiting en ophanggat.

	Hoeveelheid	mm	Kaptype	Gewicht g
1-476-04-3-2	1	100	3	200

▶ VIJLENSETS / 1-479

Sets van vijf 8" vijlen met ergonomisch hecht voor timmer- en herstelwerkzaamheden. Kartonnen verpakking met duurzaam kunststof opberg-rolfoedraal met veter. Inhoud: van elk een: werkplaatsvijen: hand/blok, half rond en rond; platte zaagvijn en kabinetrasp. Verkrijgbaar in basterd en halfzoet.

	Hoeveelheid	mm	Kaptype	Gewicht g
1-479-08-1-2	5	200	1	935
1-479-08-2-2	5	200	2	935

Soort kap: 1 = Bastaard, 2 = Halfzoet, 3 = Zoet.



Stiftfrezen

Bahco stiftfrezen worden toegepast voor het ontbramen van onregelmatig gevormde objecten of om de afwerking te verrichten binnen nauwe ruimten.

De stiftfrezen worden vervaardigd uit twee verschillende materialen, hardmetaal of snelstaal. Het hangt geheel van de toepassing af welke stiftfrees voor u geschikt is.

Hardmetaal stiftfrezen zijn verworpen tot een onmisbaar stuk gereedschap in de metaalverspaning. Ze worden gebruikt in o.a. de vliegtuig industrie, marine, automotive, machinefabrieken, chemische industrie en vele andere industriële sectoren. Ze kunnen worden ingezet voor het verspanen van o.a. gietstaal, gietijzer, ongelegeerde staalsoorten, gelegeerde staalsoorten, roestvast staal, gehard staal, koper en aluminium.



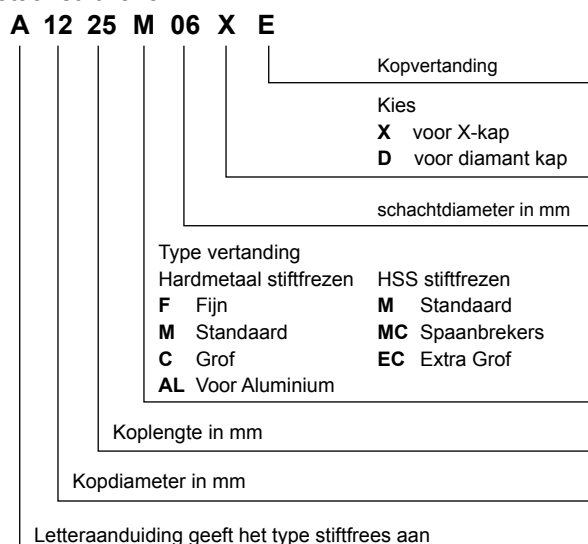
Stiftfreesen

Kies de juiste stiftfrees

HSS stiftfreesen

HSSG - A 12 25 M HSS = High Speed Steel G = geslepen.
(snelstaal)

Hardmetaal stiftfreesen



A = Cilindrisch



H = Vlamvormig



C = Cilindrisch, ronde kop



J = Conisch 60°



D = Bolvormig



K = Conisch 90°



E = Druppelvormig



L = Kegelvormig, ronde kop



F = Boogvormig, ronde kop



M = Conisch, puntige kop



G = Boogvormig, puntige kop



N = Trapeziumvormig

Kies de juiste stiftfrees

VERTANDING	HARDMETAAL STIFTFREZEN	HSS STIFTFREZEN
Fijn	Voor harde en taaie materialen waarbij een goede afwerking van het oppervlak vereist is en er niet te veel materiaal verwijderd hoeft te worden.	
Gemiddeld	Voor het bewerken van harde en/of taaie materialen onder normale omstandigheden.	Voor algemeen gebruik bij de bewerking van ongeharde staalsoorten en materialen van middelmatige hardheid.
Grof	Vooral geschikt voor het bewerken van roestvrij staal, zachte materialen of lichte legeringen.	
Al-kap	Voor het bewerken van aluminium. U dient was te gebruiken om ophoping van spanen te voorkomen.	
Extra grof		Voor zachte materialen waarbij veel materiaal moet worden verwijderd. Gaat ophoping van spanen tussen de tanden tegen.
X-kap	Voor de meeste materialen. Produceert korte en stompe spanen. Rustige trillingsvrije loop, zelfs bij lage toerentallen.	
Diamant kap	Voor warmtebehandelde en taaie staallegeringen en epoxy. Uitstekende afwerking. Minimale axiale belasting.	
Spaanbrekers	Produceert korte spanen. Rustige en stabiele loop, ook bij lage toerentallen.	Produceert korte spanen. Rustige en stabiele loop, ook bij lage toerentallen.
Kopvertanding	Cilindrische stiftfreesen (type A) en slijpstenen met trapeziumvormige stiftfreesen (type N) kunnen met kopvertanding worden geleverd.	

Stiftfreesen zijn naar grofte (= type vertanding) onder te verdelen in vier hoofdgroepen: Fijn, Standaard, Grof en Extra Grof (waartoe al-kap behoort). Algemeen geldt dat een fijne vertanding geschikt is voor harde materialen waarbij een glad oppervlak vereist is. Een uitzondering hierop vormt roestvaststaal waar een grove vertanding vereist is. Een grove vertanding is geschikt voor zachtere materialen en voor een grote materiaalafname.

Het zal duidelijk zijn dat de grofte van een stiftfrees met een kleinere diameter fijner is dan een gelijke grofte van een stiftfrees met een grotere diameter. Vandaar dat we naast iedere type vertanding ook het aantal tanden vermelden.

* Op aanvraag zijn afwijkende afmetingen verkrijgbaar.

* Bahco heeft een breed assortiment aan HSS stiftfreesen; Contact uw Bahco leverancier voor meer informatie omtrent dit assortiment.

Stiftfreen

Hardmetalen stiftfreen zijn ontwikkeld voor gebruik in stabiele, goed onderhouden machines met een hoog stabiel toerental vanaf 15.000 tpm. Ze zijn geschikt voor de meeste materialen met hardheden tot en met 67 HRC (Rockwell C). De kop van de stiftfrees is vervaardigd van hardmetaal met een hardheid van ca. 1500 HV (Vickers). Bahco heeft een lange traditie voor wat betreft het produceren van hardmetaal.

Nauwe samenwerking tussen experts heeft verschillende hardmetaalsoorten opgeleverd die voor uiteenlopende maten de beste snijcapaciteiten opleveren.

De kop van de grotere stiftfreen zijn gesoldeerd op een schacht van gehard en tot 46 HRC ontlaten staal. Een unieke soldeermethode geeft een bijzonder sterke verbinding. Kleinere stiftfreen zijn uit een stuk hardmetaal vervaardigd. **HSS** stiftfreen zijn op de eerste plaats geschikt voor het ontbramen van zacht staal, brons, koper, enz.

Aanbevolen toerentallen TPM

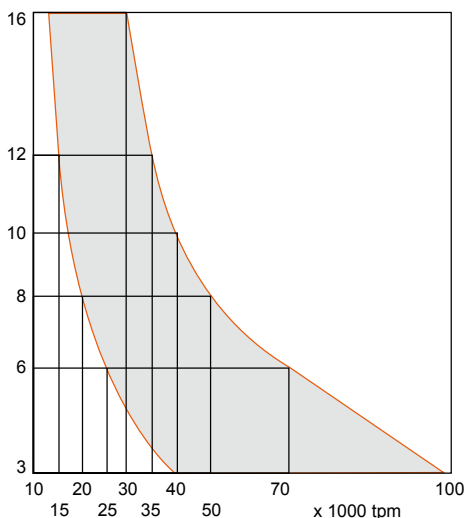
Hardmetaal

Kop Ø mm	Gehard staal, harde materialen	Ongehard staal, zacht materiaal en gietijzer	Zacht materiaal, aluminium, thermoplastische materialen, koper
	TPM x 1000	TPM x 1000	TPM 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

HSS (Snelstaal)

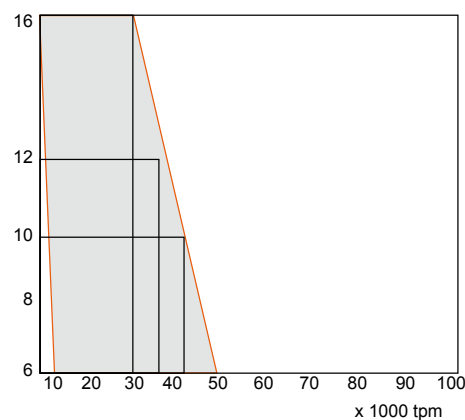
Kop Ø mm	Ongehard staal, zacht materiaal en gietijzer	Zacht materiaal, aluminium, thermoplastische materialen, koper
	TPM x 1000	TPM x 1000
6	5 - 20	20 - 40
10	3 - 10	10 - 30
12	1 - 10	10 - 30
16	1 - 8	10 - 25

Kop, Ø mm



Gebruik bij het bewerken van harde materialen lagere toerentallen en een fijnere vertanding. Let er op dat de snijcapaciteit uiterst afhankelijk is van het vermogen en de kwaliteit van de machine (het toerental mag niet teruglopen tijdens het frezen)

Kop, Ø mm



* Op aanvraag zijn afwijkende afmetingen verkrijgbaar.

* Bahco heeft een breed assortiment aan HSS stiftfreen; Contact uw Bahco leverancier voor meer informatie omtrent dit assortiment.

Stiftfrezen

► A = Cilindrisch

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 = Cilindrisch, ronde kop

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 = Bolvormig

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 = Druppelvormig

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	E0614M06X	E0816M06X	E1018M06X	E1222F08	E1625F08
				E1222M06	E1625M06
				E1222M06X	E1625M06X
				E1222M08	E1625M08
				E1222M08X	E1625M08X



► F = Boogvormig, ronde kop

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	



* Op aanvraag zijn afwijkende afmetingen verkrijgbaar.

* Bahco heeft een breed assortiment aan HSS stiftfrezen; Contact uw Bahco leverancier voor meer informatie omtrent dit assortiment.

Stiftfrezen

► G = Boogvormig, puntige kop

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	G0845M6.6X	G1050M8.3X	G1225M06	G1625M06
	G0645M4.9X			G1225M06X	G1625M06X
				G1225M08	G1625M08
				G1225M08X	G1625M08X



► H = Vlamvormig

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 = Conisch 60°

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 = Conisch 90°

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 = Kegelvormig, ronde kop

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	



► M = Conisch, puntige kop

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 = Trapeziumvormig

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
					N1613M06
					N1613M06E
					N1613M06X
					N1613M08



* Op aanvraag zijn afwijkende afmetingen verkrijgbaar.

* Bahco heeft een breed assortiment aan HSS stiftfrezen; Contact uw Bahco leverancier voor meer informatie omtrent dit assortiment.



BAHCO IS EEN WERELDLEIDER in het produceren van handgereedschappen en metaalverspanings gereedschappen die gebruikt worden in de bouw, werktuigbouw, luchtvaart, automobielbranche, moderne productiebedrijven, elektronica, telecommunicatie en horticulturele bedrijven.

BAHCO STAAT WERELDWIJD voor kwaliteit en prestatie met een uitstekende prijs/kwaliteitsverhouding. Waar ook ter wereld vertrouwen professionals op Bahco gereedschappen omdat wij het hele proces van research tot productontwikkeling, van fabricage tot en met distributie beheersen. Wij lanceren regelmatig nieuwe producten waardoor de eindgebruiker zijn werk beter en gemakkelijker kan doen.

WIJ SPECIFICEREN EN ONTWERPEN alle Bahco gereedschappen zelf. Zodoende beheersen we elke detail en kunnen we de kwaliteit garanderen die professionals van ons verwachten.

HET RESULTAAT IS BETER. Ergonomische handgereedschappen die gemakkelijker te gebruiken, gemakkelijker vast te houden en vooral functioneler zijn, omdat ze ontworpen zijn in nauwe samenwerking met professionele gebruikers, tezamen met specialisten op het gebied van industriële vormgeving.

KWALITEIT EN ERGONOMIE hebben ons een van de grootste fabrikanten van professioneel gereedschap gemaakt voor vele industrieën.



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