

BAHCO®



BANDSÅGBLAD & TILLBEHÖR

För proffs



För proffs. Kvalitetsverktyg du kan lita på!

- Avancerade produktionsprocesser
- Egna utvecklingscenter
- Mer än 150 års erfarenhet av tillverkning av handverktyg och bandsågblad
- Egen svetsstation
- Snabba leveranser inom Sverige
- Stöd av produktspecialister och tekniska rådgivare
- Yrkesutbildning och utbildningscenter

Innehåll

Bimetall	4-11
Belagd bimetall	11
Hårdmetall	14-23
Belagd hårdmetall	19
Vågformig rygg	24
Felsökning	25
Programvara	26
Service	27
Välj bandsågblad	28-29
Sågningstillbehör	30-31



Välj rätt bandsågblad

	Produkt	Bimetall						Hårdmetall									
		3851 PRX	3857 Easy Cut	3854 PHX	3854 PQ	3858 PHX P9000	3858 PQ P9000	3853 PF	3868 TSX	3868 TSS	3881 THQ	3881 THS	3860 TMC	3860 TCD	3860 TCZ	3860 TCA	3869 TS
Katalogsida		4	6	7	7	8	9	10	14	15	16	17	18	20	21	22	23
Konstruktionsstål																	
Maskinbearbetningsstål																	
Ythärdat stål																	
Härdat stål																	
Kullagerstål																	
Olegerat verktygsstål																	
Kallbearbetat verktygsstål																	
Höglegerade varmarbetsstål																	
Snabbstål																	
Höglegerat stål																	
Nitrihärdat stål																	
Rostfritt stål																	
Värmebeständigt stål																	
Titan, titanlegeringar																	
Nickel och nickelkoboltlegeringar																	
Induktionshärdat stål																	
Gjutjärn																	
Aluminium																	
Aluminium, vertikalmaskiner																	
Mässing																	
Koppar																	
Rör och profiler																	



Bäst



Bättre



Bra

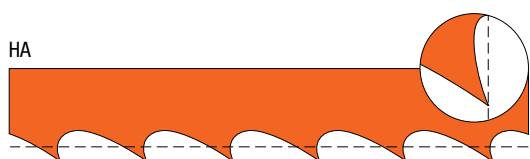
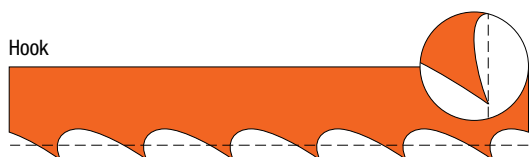


Bimetall

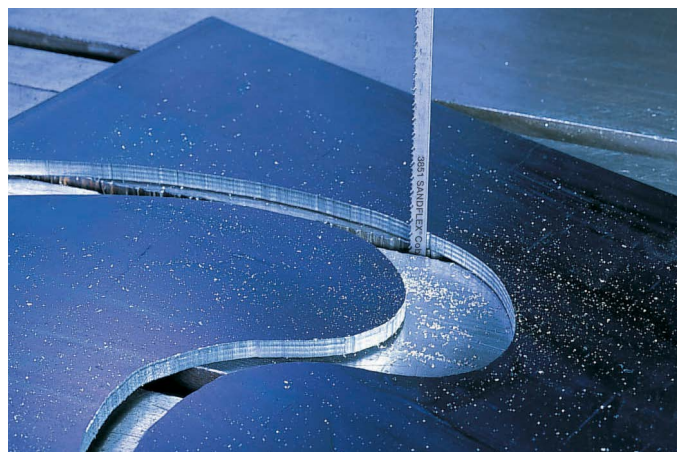
3851 PRX

För allroundkapning av många olika material, från aluminium till rostfritt stål. Finns i storlekar från 6 till 80 mm. En robust tanddesign som ger maximal kappprestanda. Tanddesignen är anpassad till de olika applikationerna. Det förbättrade M42 pulversnabbstål tandmaterialet har tillverkats speciellt för den krävande sågning som detta allroundblad måste klara.

- **Hook:** Traditionell tandform med 10° spånvinkel för bearbetning av stål, trä och plast
- **HA:** En utveckling av traditionell Hook-tandning, för kapning av aluminium i gjutna applikationer, stål, trä och plast
- **PRX:** PRX är en förbättrad, mer robust tanddesign. Detta bandsågblad är mycket hållbart och slitstarkt, 10° spånvinkel, förutom på 4/6 och 5/8 TPI, där denna design har en 8° spånvinkel
- **PS:** Högproduktiv design med 10° spånvinkel. En vid skärbredd och stor tandlucka gör den förträfflig för kapning av stora arbetsstycken



Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
6 x 0.6	6	Hook	3851-6-0.6-H-6
	10/14	PRX	3851-6-0.6-10/14
6 x 0.9	6	Hook	3851-6-0.9-H-6
	10/14	PRX	3851-6-0.9-10/14
10 x 0.6	4	Hook	3851-10-0.6-H-4
	6	Hook	3851-10-0.6-H-6
	10/14	PRX	3851-10-0.6-10/14
10 x 0.9	4	Hook	3851-10-0.9-H-4
	6	Hook	3851-10-0.9-H-6
	14	Regular	3851-10-0.9-R-14
	10/14	PRX	3851-10-0.9-10/14
13 x 0.5	10/14	PRX	3851-13-0.5-10/14
	14/18	PRX	3851-13-0.5-14/18
	24	Regular	3851-13-0.5-R-24
13 x 0.6	3	Hook	3851-13-0.6-H-3
	4	Hook	3851-13-0.6-H-4
	4	HA	3851-13-0.6-HA-4
	6	Hook	3851-13-0.6-H-6
	6	HA	3851-13-0.6-HA-6
	5/8	PRX	3851-13-0.6-5/8
	6/10	PRX	3851-13-0.6-6/10
	8/12	PRX	3851-13-0.6-8/12
	10	Hook	3851-13-0.6-R-10
	10/14	PRX	3851-13-0.6-10/14
	14	Regular	3851-13-0.6-R-14
	18	Regular	3851-13-0.6-R-18
	13 x 0.9	3	Hook
4		Hook	3851-13-0.9-H-4
4		HA	3851-13-0.9-HA-4
6		Hook	3851-13-0.9-H-6
6		Regular	3851-13-0.9-R-6
6/10		PRX	3851-13-0.9-6/10
10/14		PRX	3851-13-0.9-10/14
14		Regular	3851-13-0.9-R-14



Bimetall

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
20 x 0.9	3	HA	3851-20-0.9-HA-3
	4/6	PRX	3851-20-0.9-4/6
	5/8	PRX	3851-20-0.9-5/8
	6/10	PRX	3851-20-0.9-6/10
	8/12	PRX	3851-20-0.9-8/12
	10/14	PRX	3851-20-0.9-10/14
	18	Regular	3851-20-0.9-R-18
27 x 0.9	2	HA	3851-27-0.9-HA-2
	2/3	PRX	3851-27-0.9-2/3
	3	HA	3851-27-0.9-HA-3
	3	PS	3851-27-0.9-P-3
	3/4	PRX	3851-27-0.9-3/4
	4	PS	3851-27-0.9-P-4
	4/6	PRX	3851-27-0.9-4/6
	5/8	PRX	3851-27-0.9-5/8
	6/10	PRX	3851-27-0.9-6/10
	8/12	PRX	3851-27-0.9-8/12
	10/14	PRX	3851-27-0.9-10/14
	6	Regular	3851-27-0.9-R-6
	34 x 1.1	2	PS
2/3		PRX	3851-34-1.1-2/3
3		PS	3851-34-1.1-P-3
3/4		PRX	3851-34-1.1-3/4
4/6		PRX	3851-34-1.1-4/6
5/8		PRX	3851-34-1.1-5/8
6/10		PRX	3851-34-1.1-6/10

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
41 x 1.3	1.4/2	PRX	3851-41-1.3-1.4/2
	2/3	PRX	3851-41-1.3-2/3
	3/4	PRX	3851-41-1.3-3/4
	4/6	PRX	3851-41-1.3-4/6
	5/8	PRX	3851-41-1.3-5/8
54 x 1.3	2/3	PRX	3851-54-1.3-2/3
	3/4	PRX	3851-54-1.3-3/4
	4/6	PRX	3851-54-1.3-4/6
54 x 1.6	1/1.4	PRX	3851-54-1.6-1/1.4
	1.4/2	PRX	3851-54-1.6-1.4/2
	2/3	PRX	3851-54-1.6-2/3
	3/4	PRX	3851-54-1.6-3/4
67 x 1.6	0.7/1	PRX	3851-67-1.6-.7/1
	1/1.4	PRX	3851-67-1.6-1/1.4
	1.4/2	PRX	3851-67-1.6-1.4/2
	2/3	PRX	3851-67-1.6-2/3
	3/4	PRX	3851-67-1.6-3/4
	4/6	PRX	3851-67-1.6-4/6
80 x 1.6	0.7/1	PRX	3851-80-1.6-.7/1
	1/1.4	PRX	3851-80-1.6-1/1.4
	1.4/2	PRX	3851-80-1.6-1.4/2



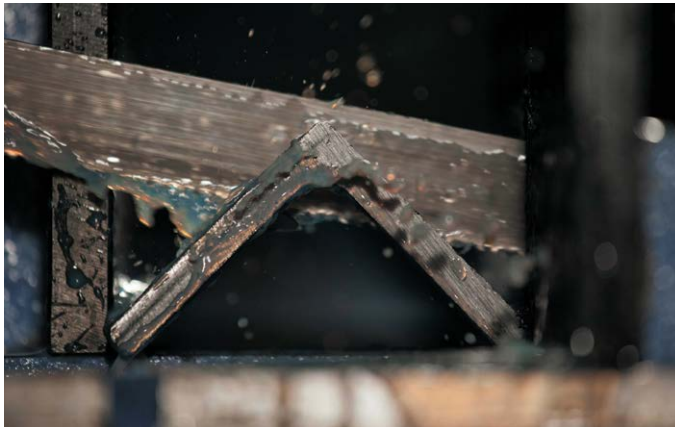
Beställning av bandsågblad
Artikelkod + bladlängd i mm



Bimetall

3857 Easy-Cut

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
13 x 0.6	S (liten)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S
	M (medium)	EZ	3857-13-0.6-EZ-M
	L (stor)	EZ	3857-13-0.6-EZ-L
20 x 0.9	S (liten)	EZ	3857-20-0.9-EZ-S
	M (medium)	EZ	3857-20-0.9-EZ-M
	L (stor)	EZ	3857-20-0.9-EZ-L
27 x 0.9	S (liten)	EZ	3857-27-0.9-EZ-S
	M (medium)	EZ	3857-27-0.9-EZ-M
	L (stor)	EZ	3857-27-0.9-EZ-L
34 x 1.1	S (liten)	EZ	3857-34-1.1-EZ-S
	M (medium)	EZ	3857-34-1.1-EZ-M
	L (stor)	EZ	3857-34-1.1-EZ-L



Easy-Cut bandsågblad finns också i färdiga längder för Portaband-maskiner. 3 stycken per förpackning.

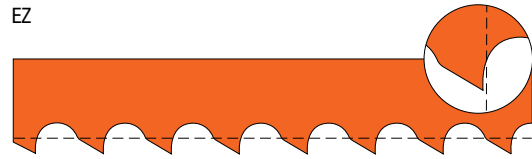
Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
13 x 0.6	S (liten)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P690
	S (liten)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P730
	S (liten)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P835
	S (liten)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P900
	S (liten)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P1140

Den nya generationens bandsågblad uppfyller kundernas krav för en mängd olika typer av sågning. Den patenterade tandformen är lämplig för sågning av olika storlekar och material med endast ett blad. I dessa applikationer uppnår detta sågblad dubbelt så lång livslängd jämfört med ett standardblad.

Easy-Cut bandsågblad kapar nästan allt utan att du behöver byta blad!

- Verktygsstål
- Aluminium
- Trä
- Solida arbetsstycken
- Rör
- L-balkar
- Kolstål
- Koppar
- Plast
- Rörledningar
- Flera lager
- H-balkar
- Rostfritt stål
- Mässing
- Metallplåt
- Buntar
- Vinkeljärn
- Borrstänger

EZ



Gör ditt val beroende på önskad storlek
S (liten), M (medium), L (stor)

Artikelkod	Bladets mått Bredd x tjocklek	Materialstorlek (mm)													
		1	2	3	5	10	20	30	40	50	75	100	150	200	
3857-13-0.6-EZ-S	13 x 0.6														
3857-13-0.6-EZ-M	13 x 0.6														
3857-13-0.6-EZ-L	13 x 0.6														
3857-20-0.9-EZ-S	20 x 0.9														
3857-20-0.9-EZ-M	20 x 0.9														
3857-20-0.9-EZ-L	20 x 0.9														
3857-27-0.9-EZ-S	27 x 0.9														
3857-27-0.9-EZ-M	27 x 0.9														
3857-27-0.9-EZ-L	27 x 0.9														
3857-34-1.1-EZ-S	34 x 1.1														
3857-34-1.1-EZ-M	34 x 1.1														
3857-34-1.1-EZ-L	34 x 1.1														



3854 PHX

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
27 x 0.9	2/3	PHX	3854-27-0.9-PHX-2/3
	3/4	PHX	3854-27-0.9-PHX-3/4
	4/6	PHX	3854-27-0.9-PHX-4/6
34 x 1.1	1.4/2	PHX	3854-34-1.1-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3854-34-1.1-PHX-2/3
	3/4	PHX	3854-34-1.1-PHX-3/4
	4/6	PHX	3854-34-1.1-PHX-4/6
41 x 1.3	1.4/2	PHX	3854-41-1.3-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3854-41-1.3-PHX-2/3
	3/4	PHX	3854-41-1.3-PHX-3/4
	4/6	PHX	3854-41-1.3-PHX-4/6
54 x 1.3	1.4/2	PHX	3854-54-1.3-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3854-54-1.3-PHX-2/3
	3/4	PHX	3854-54-1.3-PHX-3/4
54 x 1.6	0.7/1	PHX	3854-54-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3854-54-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3854-54-1.6-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3854-54-1.6-PHX-2/3
	3/4	PHX	3854-54-1.6-PHX-3/4
67 x 1.6	0.7/1	PHX	3854-67-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3854-67-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3854-67-1.6-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3854-67-1.6-PHX-2/3
80 x 1.6	0.7/1	PHX	3854-80-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3854-80-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3854-80-1.6-PHX-1.4/2

3854 PQ

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
27 x 0.9	3/4	PQ	3854-27-0.9-PQ-3/4
	4/6	PQ	3854-27-0.9-PQ-4/6
34 x 1.1	2/3	PQ	3854-34-1.1-PQ-2/3
	3/4	PQ	3854-34-1.1-PQ-3/4
	4/6	PQ	3854-34-1.1-PQ-4/6
41 x 1.3	1.4/2	PQ	3854-41-1.3-PQ-1.4/2
	2/3	PQ	3854-41-1.3-PQ-2/3
	3/4	PQ	3854-41-1.3-PQ-3/4
	4/6	PQ	3854-41-1.3-PQ-4/6
54 x 1.6	0.9/1.2	PQ	3854-54-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3854-54-1.6-PQ-1.4/2
	2/3	PQ	3854-54-1.6-PQ-2/3
	3/4	PQ	3854-54-1.6-PQ-3/4
67 x 1.6	0.9/1.2	PQ	3854-67-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3854-67-1.6-PQ-1.4/2
	2/3	PQ	3854-67-1.6-PQ-2/3
80 x 1.6	0.9/1.2	PQ	3854-80-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3854-80-1.6-PQ-1.4/2

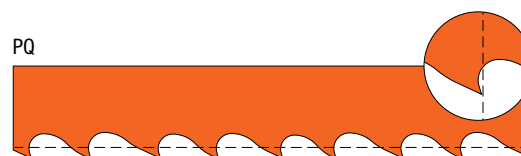
Utvecklat för sågning i hårdare material. Tänder av högkvalitativt pulversnabbstål som ger mycket lång livslängd. För högproduktiv kapning av stora och svårsågade arbetsstycken. Specialtandning (VariEdge) med en variabel skränk- och skärvinkel för optimala skärprestanda. Tre olika tandhöjder i kombination med två skränkingsnivåer ger förbättrade flerspånsskärande egenskaper. Tandegg av pulversnabbstål som klarar höga temperaturnivåer och är slitstarkt.

- Utvecklat för sågning i hårdare material
- Tänder av metallpulvermaterial som ger mycket lång livslängd
- För högproduktiv kapning av stora och svårsågade arbetsstycken
- Variabel specialtandning som ger en variabel skränk- och skärvinkel för optimala skärprestanda
- Tre olika tandhöjder
- Två skränkingsnivåer ger flerspånsskärande egenskaper
- Ny tanddesign som minskar vibrationerna
- Extra stora tandluckor som klarar större spånor



Mycket aggressiv 17° positiv spånvinkel avsedd att ge god penetration i svårkapade material såsom rostfritt stål, verktygsstål och speciallegeringar. De olika skränkingsnivåerna ger en flerspånsskärande profil som reducerar sågkraften och ökar bandets livslängd.

- Patenterad tanddesign
- Passar för sågning av olika material från aluminium till rostfritt stål
- Robust tanddesign för maximal kapprestanda
- Lång livslängd på bladet



Bimetall

3858 PHX - P9000

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
34 x 1.1	1.4/2	PHX	3858-34-1.1-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3858-34-1.1-PHX-2/3
	3/4	PHX	3858-34-1.1-PHX-3/4
41 x 1.3	1.4/2	PHX	3858-41-1.3-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3858-41-1.3-PHX-2/3
	3/4	PHX	3858-41-1.3-PHX-3/4
54 x 1.3	1.4/2	PHX	3858-54-1.3-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3858-54-1.3-PHX-2/3
	3/4	PHX	3858-54-1.3-PHX-3/4
54 x 1.6	.7/1	PHX	3858-54-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3858-54-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3858-54-1.6-PHX-1.4/2
	2/3	PHX	3858-54-1.6-PHX-2/3
	3/4	PHX	3858-54-1.6-PHX-3/4
67 x 1.6	.7/1	PHX	3858-67-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3858-67-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3858-67-1.6-PHX-1.4/2
80 x 1.6	.7/1	PHX	3858-80-1.6-PHX-.7/1
	1/1.4	PHX	3858-80-1.6-PHX-1/1.4
	1.4/2	PHX	3858-80-1.6-PHX-1.4/2



Utvecklat för sågning i hårdare material. Tänder av högkvalitativt pulver snabbstål som ger mycket lång livslängd. För högproduktiv kapning av stora och svårsågade arbetsstycken. Specialtandning (VariEdge) med en variabel skränk- och skärvinkel för optimala skärprestanda. Tre olika tandhöjder i kombination med två skränkningnivåer ger förbättrade flerspåns-skärande egenskaper. Bahco använder ett mycket högkvalitativt metallpulver av snabbstål i tänderna för att skapa extremt lång livslängd på bladet. 4% Cr i ryggmaterialet för ökad motståndskraft mot utmattnig.

- Utvecklat för sågning i hårdare material
- Slipade tänder för perfekt jämn och konstant tandhöjd
- För högproduktiv kapning av stora och svårsågade arbetsstycken
- Tänder med en yta av högkvalitativt pulver snabbstål
- Lång livslängd
- Tänder med förbättrad hårdhet och seghet
- Specialtandning (VariEdge) med en variabel skränk- och skärvinkel för optimala skärprestanda
- Tre olika tandhöjder
- Två skränkningnivåer ger förbättrade flerspåns-skärande egenskaper
- Ny tanddesign som minskar vibrationerna
- Extra stora tandluckor som klarar större spånor
- 4% Cr i ryggmaterialet

PHX



Bimetall

3858 PQ - P9000

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
41 x 1.3	1.4/2	PQ	3858-41-1.3-PQ-1.4/2
	2/3	PQ	3858-41-1.3-PQ-2/3
	3/4	PQ	3858-41-1.3-PQ-3/4
54 x 1.6	.9/1.2	PQ	3858-54-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3858-54-1.6-PQ-1.4/2
	2/3	PQ	3858-54-1.6-PQ-2/3
67 x 1.6	.9/1.2	PQ	3858-67-1.6-PQ-.9/1.2
	1.4/2	PQ	3858-67-1.6-PQ-1.4/2
80 x 1.6	.9/1.2	PQ	3858-80-1.6-PQ-.9/21



För att ge bandsågbladet mycket bra livslängd har Bahco givit det här bladets tänder en yta av högkvalitativt pulversnabbstål. Detta ökar avsevärt livslängden. Mycket aggressiv spånvinkel på 17° ger en stark och robust tandform. Tanddesignen förbättrar kappprestanda i extremt hårda speciallegeringar.

- Patenterad tandform
- Passar för sågning av olika material från aluminium till rostfritt stål
- Robust tanddesign för maximal kappprestanda
- Tänder gjorda i pulversnabbstål
- Mycket lång livslängd
- Tänder med förbättrad hårdhet och seghet

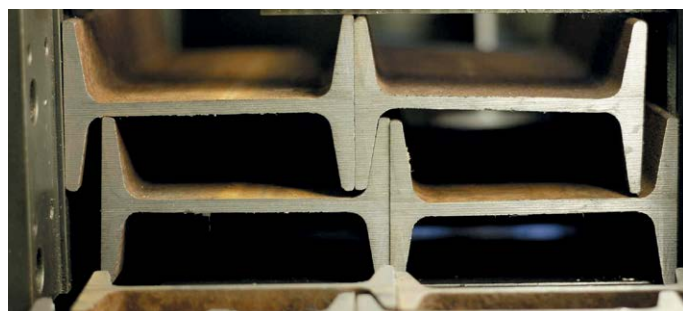
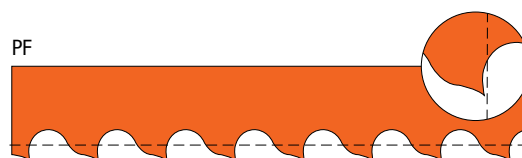


3853 Top Fabricator™

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod	
20 x 0.9	5/7	PF	3853-20-0.9-5/7	
	8/11	PF	3853-20-0.9-8/11	
27 x 0.9	3/4	PF	3853-27-0.9-3/4	
	4/6	PF	3853-27-0.9-4/6	
	5/7	PF	3853-27-0.9-5/7	
	5/8	PF	3853-27-0.9-5/8	
27 x 0.9	8/11	PF	3853-27-0.9-8/11	
	34 x 1.1	2/3	PF	3853-34-1.1-2/3
		3/4	PF	3853-34-1.1-3/4
		4/6	PF	3853-34-1.1-4/6
5/7		PF	3853-34-1.1-5/7	
5/8		PF	3853-34-1.1-5/8	
41 x 1.3	8/11	PF	3853-34-1.1-8/11	
	2/3	PF	3853-41-1.3-2/3	
	3/4	PF	3853-41-1.3-3/4	
	4/6	PF	3853-41-1.3-4/6	
	5/7	PF	3853-41-1.3-5/7	
41 x 1.3	5/8	PF	3853-41-1.3-5/8	
	54 x 1.3	3/4	PF	3853-54-1.3-3/4
		5/8	PF	3853-54-1.3-5/8
54 x 1.6	2/3	PF	3853-54-1.6-2/3*	
	3/4	PF	3853-54-1.6-3/4*	
	4/6	PF	3853-54-1.6-4/6	
67 x 1.6	2/3	PF	3853-67-1.6-2/3	
	3/4	PF	3853-67-1.6-3/4	

För kapning av stålprofiler, rör och buntar eller enkla arbetsstycken. Precisionsskränkta tänder för hög ytfinhet. Patenterade tanddesign med 9 ° spånvinkel, dubbelskränkt och med förstärkt rygg som gör det mer motståndskraftigt mot stötblastningar.

- Utmärkt livslängd
- Förstärkt rygg som minskar risken för tandbrott
- Mycket stark tand med en spånvinkel på 9°
- Patenterad tanddesign som minskar risken för att bandet nyper



3853 Top Fabricator™ - W-tandning

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
41 x 1.3	2/3	PF	3853-41-1.3-2/3W
	3/4	PF	3853-41-1.3-3/4W
54 x 1.3	3/4	PF	3853-54-1.3-3/4W
54 x 1.6	2/3	PF	3853-54-1.6-2/3W
	3/4	PF	3853-54-1.6-3/4W
67 x 1.6	2/3	PF	3853-67-1.6-2/3W
	3/4	PF	3853-67-1.6-3/4W
	5/8	PF	3853-67-1.6-5/8W

W = Extra vid skränkning

Extra vid skränkning för stora arbetsstycken med inbyggda spänningar.

3853 Top Fabricator har redan extra vid skränkning som standard. W-versionen är som vi kallar den EHS (Extra Heavy Set)

W-skränkning förhindrar att bladet nyper.

**Beställning av bandsågblad:
Artikelkod + bladlängd i mm**

3853 Top Fabricator Superior

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
41 x 1.3	2/3	PF	3853-41-1.3-2/3S
	3/4	PF	3853-41-1.3-3/4S
54 x 1.6	2/3	PF	3853-54-1.6-2/3S
	3/4	PF	3853-54-1.6-3/4S
67 x 1.6	2/3	PF	3853-67-1.6-2/3S
	3/4	PF	3853-67-1.6-3/4S

Vårt 3853 Top Fabricator finns även i en belagd version. Denna flerskiktsbeläggning ger överlägsen prestanda under extrema hastigheter och matningar.

- Mycket höga prestanda
- Motståndskraftigt vid mycket höga temperaturer
- Förbättrad livslängd

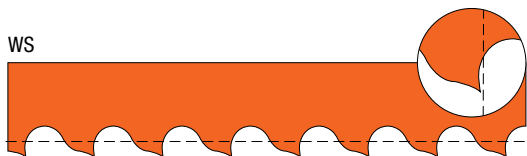
3853 Coated Fabricator Superior - W-tandning

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
41 x 1.3	2/3	PF	3853-41-1.3-2/3WS
	3/4	PF	3853-41-1.3-3/4WS
54 x 1.3	2/3	PF	3853-54-1.6-2/3WS
	3/4	PF	3853-54-1.6-3/4WS
67 x 1.6	2/3	PF	3853-67-1.6-2/3WS
	3/4	PF	3853-67-1.6-3/4WS

Vårt 3853 Top Fabricator med extra vid skränkning finns även i en belagd version. Denna flerskiktsbeläggning ger överlägsen prestanda under extrema hastigheter och matningar.

- Mycket höga prestanda
- Motståndskraftigt mot mycket höga temperaturer
- Förbättrad livslängd
- Extra vid skränkning för stora arbetsstycken med inbyggda spänningar.
- 3853 Top Fabricator har redan extra vid skränkning som standard. W-versionen är som vi kallar den EHS (Extra Heavy Set)
- W-skränkningen förhindrar att bandet nyper

WS



Så här beställer du bandsågblad:

W - Extra Heavy Set (extra vid skränkning)

S - Superior (belagt)

WS - Superior Extra Heavy Set

Artikelkod med S efter tandningen, eller efter WS + W eller sågbladets längd i mm.

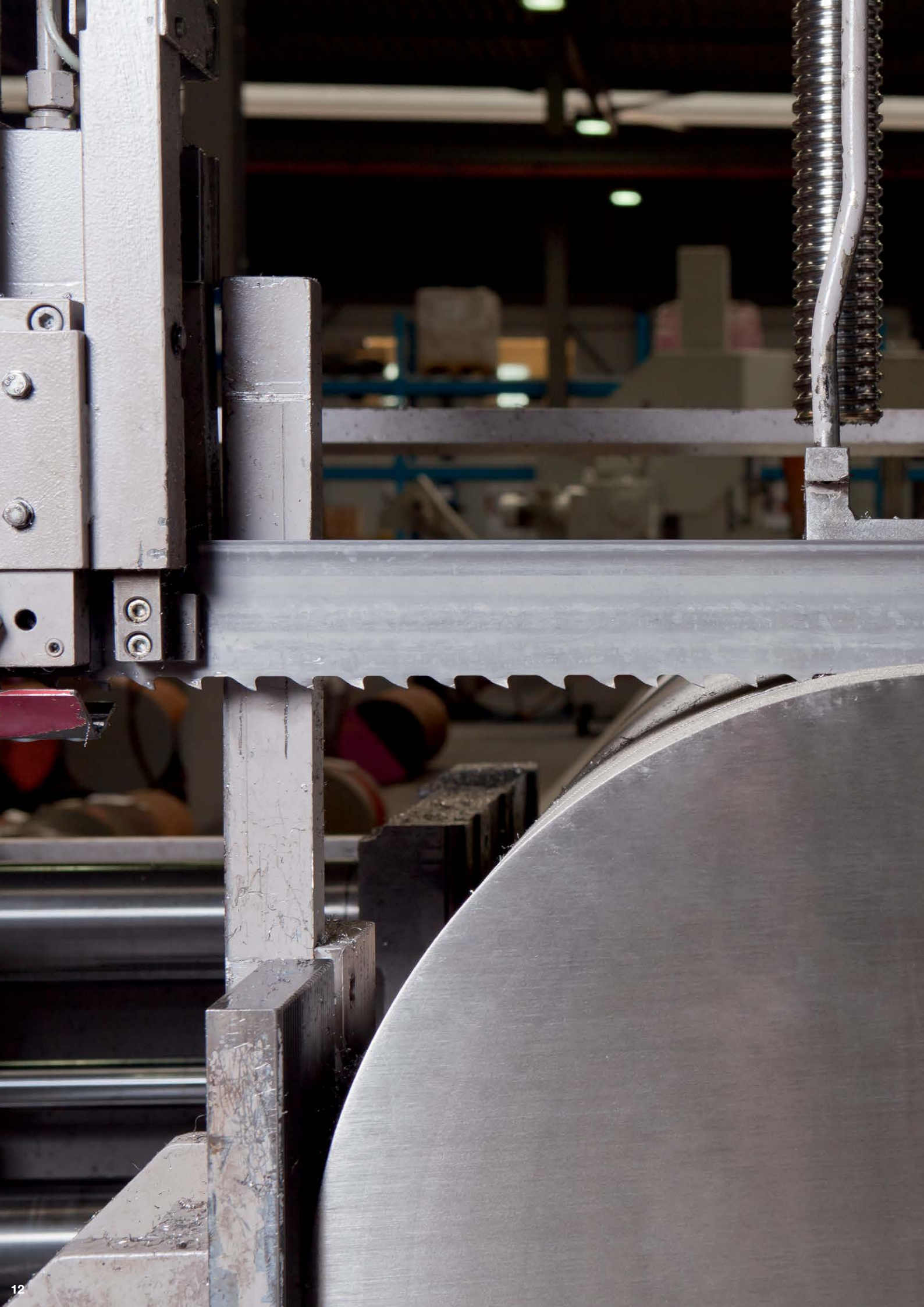
Exempel Standardblad: Exempel 3853-41-1.3-3/4-6300

Extra Heavy Set: Exempel 3853-41-1.3-3/4W-6300

Standardblad, belagt: Exempel 3853-41-1.3-3/4S-6300

Extra Heavy Set, belagt: 3853-41-1.3-3/4WS-6300







BAHCO

Hårdmetall

3868 TSX

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
27 x 0.9	3/4	TSX	3868-27-0.9-TSX-3/4
34 x 1.1	2	TSX	3868-34-1.1-TSX-2
	2/3	TSX	3868-34-1.1-TSX-2/3
	3/4	TSX	3868-34-1.1-TSX-3/4
41 x 1.3	1.4/2	TSX	3868-41-1.3-TSX-1.4/2
	1.6	TSX	3868-41-1.3-TSX-1.6
	2/3	TSX	3868-41-1.3-TSX-2/3
	3/4	TSX	3868-41-1.3-TSX-3/4
54 x 1.3	1.4/2	TSX	3868-54-1.3-TSX-1.4/2
	2/3	TSX	3868-54-1.3-TSX-2/3
54 x 1.6	1/1.25	TSX	3868-54-1.6-TSX-1/1.25
	1.4/2	TSX	3868-54-1.6-TSX-1.4/2
	1.6	TSX	3868-54-1.6-TSX-1.6
	2	TSX	3868-54-1.6-TSX-2
	2/3	TSX	3868-54-1.6-TSX-2/3
	3/4	TSX	3868-54-1.6-TSX-3/4
67 x 1.6	0.7/1	TSX	3868-67-1.6-TSX-.7/1
	1/1.25	TSX	3868-67-1.6-TSX-1/1.25
	1.4/2	TSX	3868-67-1.6-TSX-1.4/2
	2/3	TSX	3868-67-1.6-TSX-2/3
80 x 1.6	0.7/1	TSX	3868-80-1.6-TSX-.7/1
	1/1.25	TSX	3868-80-1.6-TSX-1/1.25



TSX har en "Triple Set" tanddesign och 10° spånvinkel som passar för material såsom titanlegeringar och aluminium med silikon- eller matrixlegeringar. Fördelen med ett skränt blad är att det är mycket mer förlåtande i mindre stabila maskiner jämfört med oskränkta blad.

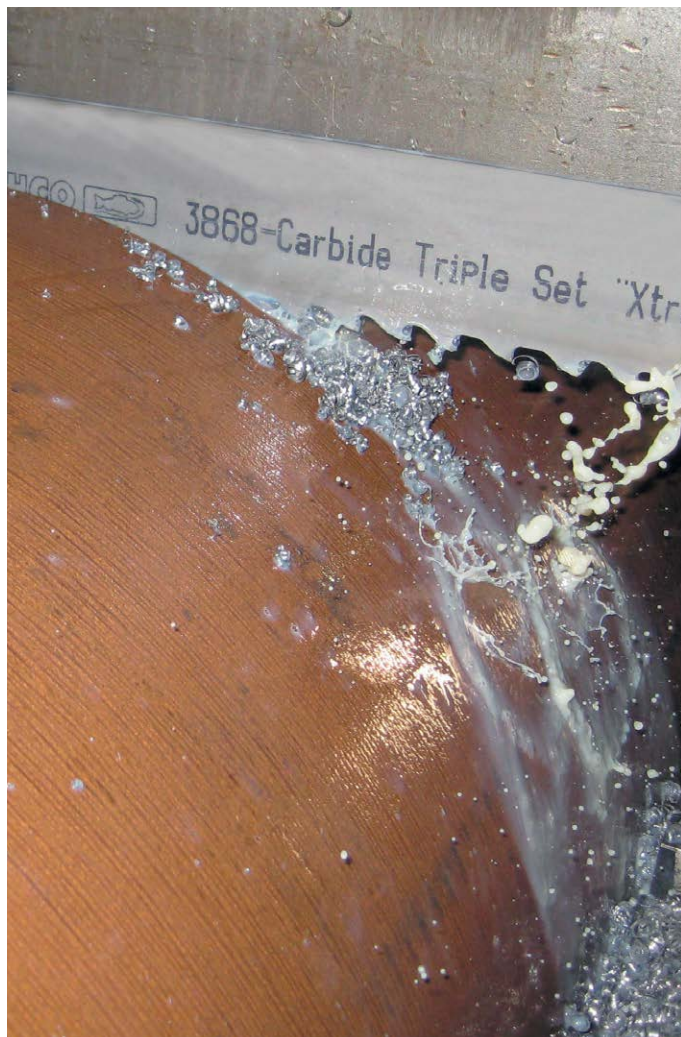
- Passar för högproduktiv kapning av svårsågade och nötande material
- "Triple Set" tanddesign ger god spåntransport minskar risken för tandbrott
- Passar särskilt för material som rostfritt stål, titanlegeringar och nötande verktygsstål
- Bevisat att det ökar produktiviteten dramatiskt
- Detta är en unik och patenterad tanddesign



Hårdmetall

3868 TSS

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
41 x 1.3	1.4/2	TSS	3868-41-1.3-TSS-1.4/2
	2/3	TSS	3868-41-1.3-TSS-2/3
54 x 1.6	1/1.25	TSS	3868-54-1.6-TSS-1/1.25
	1.4/2	TSS	3868-54-1.6-TSS-1.4/2
	2/3	TSS	3868-54-1.6-TSS-2/3
67 x 1.6	1/1.25	TSS	3868-67-1.6-TSS-1/1.25
	1.4/2	TSS	3868-67-1.6-TSS-1.4/2



TSS är samma tanddesign som TSX, men den har genomgått ytterligare bearbetning under produktionen, vilket innebär att inkörning inte är nödvändig.

- Ingen inkörning krävs
- Stora tidsbesparingar i produktionen
- Ej lämpligt för sågning i titan
- Rekommenderas för användning i rostfritt stål
- Ger bra förutsättning för god spånavgång
- Mycket låg ljudnivå



Beställning av bandsågblad: Artikelkod + bladlängd i mm



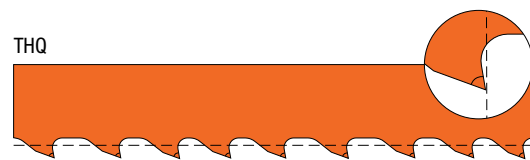
Hårdmetall

3881 THQ

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
34 x 1.1	2/3	THQ	3881-34-1.1-THQ-2/3
41 x 1.3	1.4/2	THQ	3881-41-1.3-THQ-1.4/2
	2/3	THQ	3881-41-1.3-THQ-2/3
54 x 1.6	1.4/2	THQ	3881-54-1.6-THQ-1.4/2
	2/3	THQ	3881-54-1.6-THQ-2/3
67 x 1.6	1/1.25	THQ	3881-67-1.6-THQ-1/1.25
	1.4/2	THQ	3881-67-1.6-THQ-1.4/2
80 x 1.6	0.7/1	THQ	3881-80-1.6-THQ-7/1
	1/1.25	THQ	3881-80-1.6-THQ-1/1.25
	1.4/2	THQ	3881-80-1.6-THQ-1.4/2

THQ är en patenterad tandslipning som är skränkt i 7 nivåer vilket minskar sågkraften/tandbelastningen. Detta ger bladet längre livslängd och en jämnare sågyta. Passar utmärkt för sågning i rostfritt stål, titan och hög-legerat nickel/krom samt nötande verktygsstål.

- Vid skränkning som standard
- Används för medelstora och stora arbetsstycken
- Patenterad tandform med förbättrad spånavgång som ger bladet längre livslängd
- "Quad" slipning i fyra vinklar möjliggör sågning av ytor med glödska
- Multi-Set skränkt tanddesign i 7 nivåer



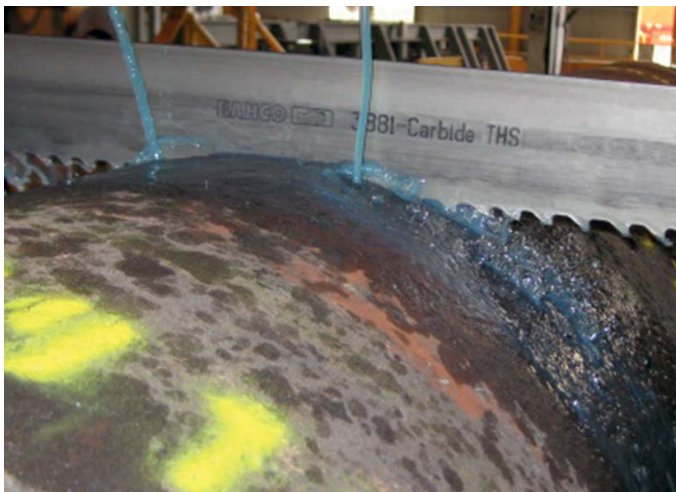
Hårdmetall

3881 THS

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
41 x 1.3	1.4/2	THS	3881-41-1.3-THS-1.4/2
54 x 1.6	1/1.25	THS	3881-54-1.6-THS-1/1.25
	1.4/2	THS	3881-54-1.6-THS-1.4/2
67 x 1.6	1/1.25	THS	3881-67-1.6-THS-1/1.25
	1.4/2	THS	3881-67-1.6-THS-1.4/2
80 x 1.6	.7/1	THS	3881-80-1.6-THS-.7/1
	1.4/2	THS	3881-80-1.6-THS-1.4/2
100 x 1.6	.7/1	THS	3881-100-1.6-THS-.7/1

THS har samma tanddesign som THQ men har genomgått ytterligare bearbetning i produktionen så att inkörning inte är nödvändig. Fungerar utmärkt för sågning i rostfritt stål, titan och höglegerat nickel/krom samt nötande verktygsstål.

- Behöver inte köras in
- Ej lämpligt för sågning i titan
- Stora tandluckor
- Mycket låg ljudnivå
- Passar för universalanvändning



Beställning av bandsågblad: Artikelkod + bladlängd i mm



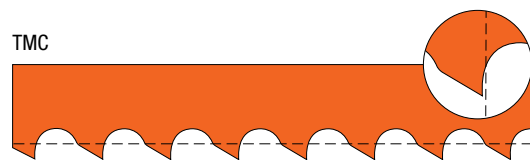
Hårdmetall

3860 TMC

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
41 x 1.3	1.4/2	TMC	3860-41-1.3-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-41-1.3-TMC-2/3
54 x 1.3	1.4/2	TMC	3860-54-1.3-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-54-1.3-TMC-2/3
54 x 1.6	.7/1	TMC	3860-54-1.6-TMC-0.7/1
	1/1.25	TMC	3860-54-1.6-TMC-1/1.25
	1.4/2	TMC	3860-54-1.6-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-54-1.6-TMC-2/3
67 x 1.6	1/1.25	TMC	3860-67-1.6-TMC-1/1.25
	1.4/2	TMC	3860-67-1.6-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-67-1.6-TMC-2/3
80 x 1.6	.7/1	TMC	3860-80-1.6-TMC-7/1
	1.4/2	TMC	3860-80-1.6-TMC-1.4/2

TMC har en flerspånsbrytande tanddesign som är mycket lämplig för sågning i nötande material, såsom Inconel, och titan.

- De oskränkta tänderna ger en överlägsen ytfinish, har lång livslängd och minskar behovet av efterbearbetning
- Hårdmetalltänder som ger maximal livslängd och kapprestanda
- Tandspetsarna är finslipade och har en extra vass egg som krävs för sågning i titan
- Extra värmetåligt för sågning med hög hastighet även i solida arbetsstycken



Belagd hårdmetall

3860 TMC - SUPERIOR

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
54 x 1.6	1/1.25	TMC	3860-54-1.6-TMC-1/1.25S
	1.4/2	TMC	3860-54-1.6-TMC-1.4/2S
	2/3	TMC	3860-54-1.6-TMC-2/3S
67 x 1.6	1/1.25	TMC	3860-67-1.6-TMC-1/1.25S
	1.4/2	TMC	3860-67-1.6-TMC-1.4/2S
	2/3	TMC	3860-67-1.6-TMC-2/3S

TMC i storlekarna 54 mm och 67 mm har en fin högkvalitativ flerskiktbeläggning, som ger överlägsen prestanda under extrem kaphastighet och matning.

- Mycket höga kapprestanda
- Klarar mycket höga temperaturer
- Lång livslängd

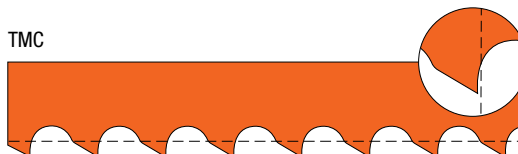
Så här beställer du det här sågbladet:

S - Superior (belagt)

Artikelkod med S bakom tandningen + sågbladslängd i mm

Exempel för belagt bandsågblad:

3860-54-1.6-TMC-1.4/2S-7200



Beställning av bandsågblad: Artikelkod + bladlängd i mm



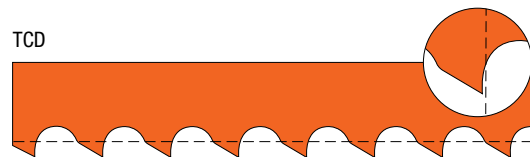
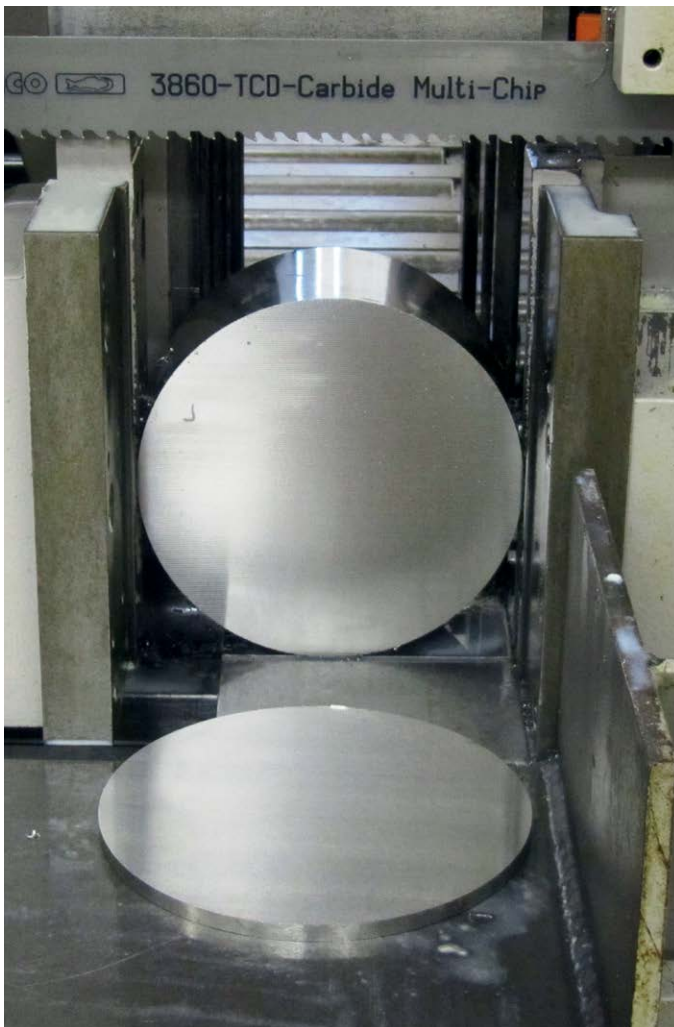
Hårdmetall

3860 TCD

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
27 x 0.9	3/4	TCD	3860-27-0.9-TCD-3/4
34 x 1.1	2	TCD	3860-34-1.1-TCD-2
	2/3	TCD	3860-34-1.1-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-34-1.1-TCD-3/4
41 x 1.3	1.4/2	TCD	3860-41-1.3-TCD-1.4/2
	1.9/2.1	TCD	3860-41-1.3-TCD-1.9/2.1
	2/3	TCD	3860-41-1.3-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-41-1.3-TCD-3/4
54 x 1.6	1.4/2	TCD	3860-54-1.6-TCD-1.4/2
	2/3	TCD	3860-54-1.6-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-54-1.6-TCD-3/4
67 x 1.6	1/1.25	TCD	3860-67-1.6-TCD-1/1.25

TCD har en 10 ° spånvinkel och en flerspånsskärande tanddesign. Det här bandsågbladet är idealiskt för material som är svårsågade och ger också en fin yta.

- Bandsågblad med 10 ° spånvinkel
- Flerspånsskärande bandsågblad passar för många applikationer och lämpar sig även för sågning titan
- Passar för sågning i stål och aluminium
- Oskränkta tänder som garanterar överlägsen ytfinhet, lång livslängd och minimal efterbearbetning



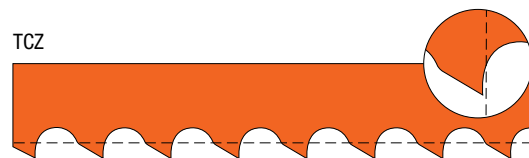
Hårdmetall

3860 TCZ

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
27 x 0.9	3/4	TCZ	3860-27-0.9-TCZ-3/4
34 x 1.1	2/3	TCZ	3860-34-1.1-TCZ-2/3
	3/4	TCZ	3860-34-1.1-TCZ-3/4
41 x 1.3	2/3	TCZ	3860-41-1.3-TCZ-2/3
	3/4	TCZ	3860-41-1.3-TCZ-3/4

TCZ har en tandning som är specialdesignad för hårda induktionshårdade stänger med kromlager.

- Flerspånsskärande med 6° negativ spånvinkel
- Även lämpligt för icke-metaller såsom grafit
- Lång livslängd



Beställning av bandsågblad: Artikelkod + bladlängd i mm



Hårdmetall

3860 TCA

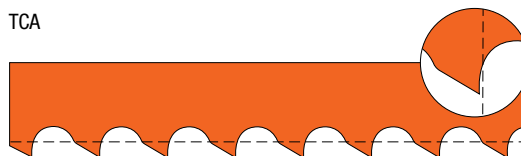
Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
34 x 1.1	3	TCA	3860-34-1.1-TCA-3
	2/3	TCA	3860-34-1.1-TCA-2/3
41 x 1.3	1.4/2	TCA	3860-41-1.3-TCA-1.4/2
	2/3	TCA	3860-41-1.3-TCA-2/3
54 x 1.6	1/1.25	TCA	3860-54-1.6-TCA-1/1.25
	1.4/2	TCA	3860-54-1.6-TCA-1.4/2



Det här flerspånsskärande bandsågbladet är idealiskt för sågning av stora aluminiumblock.

- Oskränt blad med 12° spånvinkel
- Kan användas för sågning i gjutgods med CNC-styrda sågar
- Förbättrad livslängd
- Förbättrad snittyta
- Lägre kostnad per kap

TCA



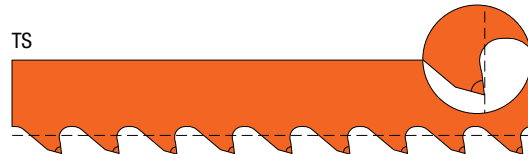
Hårdmetall

3869 TS

Dimensioner i mm (Bredd x tjocklek)	TPI	Tandform	Artikelkod
13 x 0.9	3	TS	3869-13-0.9-TS-3
20 x 0.9	3	TS	3869-20-0.9-TS-3
	4	TS	3869-20-0.9-TS-4
27 x 0.9	3	TS	3869-27-0.9-TS-3
	4	TS	3869-27-0.9-TS-4
34 x 1.1	2	TS	3869-34-1.1-TS-2
	3	TS	3869-34-1.1-TS-3

För kapning av icke-järnmetaller och nötande material. Perfekt för aluminium, magnesium, zirkonium, plast och andra nötande material. Specialdesignad för gjutgods, snabb kapning och låg matning.

- Hårdmetalltänder, "Triple-Set"
- Hög såghastighet
- Låg matning
- Både för rak sågning och kontursågning
- Speciellt utvecklad för gjutgods



Beställning av bandsågblad: Artikelkod + bladlängd i mm



Vågformig rygg

WBB - Vågformig rygg

Bahco Wavy-Back är ett patenterat koncept som i princip minskar storleken på sågsnittet. Detta uppnås genom att ryggen är vågformig, vilket gör att vi inte bara kan såga snabbt utan även öka prestandan vid sågning i mycket stora arbetsstycken i svårsågade material. Tillverkad för de svåraste applikationerna.

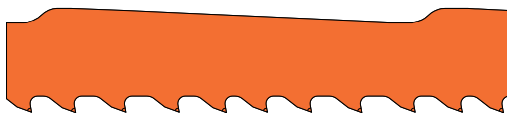
- Förbättra din produktivitet med det patenterade bandsågbladet WBB
- US Patent No. 9,731,366
- Perfekt för sågning av stora arbetsstycken av värmebeständiga legeringar
- Bandsågbladet WBB – Wavy Back spar pengar genom att det kapar snabbare och att det har lång livslängd
- WBB - Wavy Back är ett blad utformat för specifika applikationer
- Konceptet WBB - Wavy Back kan appliceras på alla Bahco bimetall- och hårdmetallband
- Snabbare kapning
- Bättre livslängd
- Minskar risken för snedsågning
- Minskar risken för förtida utslitning på grund av hög värmealstring
- Idealiskt för sågning i hårda material såsom:
 - Nickellegeringar
 - Verktygsstål
 - Superlegeringar



Bahcos bandsågspecialister försäkrar dig om att WBB vågformiga bandsågblad sågar det mest komplexa arbetsstycket och överträffar dina förväntningar!

WBB vågformiga bandsågblad kan appliceras på både bimetall- och hårdmetallband. Konsultera din Bahco bandsågsspecialist om vilka alternativ om finns.

WB



Felsökningsschema

	Viktiga fakta	Bandbrott	Snedsågning	Tandbrott	Grov snittyta	Snabb tandförlitning	Vibration	Bandet slirar
MASKINEN	Styrningar Styrningarna måste ses över regelbundet. Kontrollera om de är slitna, byt ut dem om så behövs. Placera styrningarna så nära arbetsstycket som möjligt.	Slitna styrbackar Dåligt ansatta styrbackar	Dåligt ansatta styrbackar. Slitna styrbackar Glapp i styrarm. Felriktade styrbackar.				Bandstyrningar dåligt injusterade	
	Bandhjul Hjulen måste hållas i gott skick och vara korrekt riktade.	Slitna eller för små bandhjul. Prova med tunnare band						Drivhjulet är utnött
	Spånborste Kontrollera att spånborsten är rätt inställd och byt ut den regelbundet.			Spånborsten fungerar inte, spånluckorna fylls		Spånborsten fungerar inte		
	Bandspänning Korrekt bandspänning är nödvändig för att man ska få ett rakt snitt. Kontrollera med Bahco Tensionmeter.	För hög bandspänning	För låg bandspänning				För låg bandspänning	För låg bandspänning
	Kylvätska Kylvätskan behövs för att smörja och kyla. Kontrollera dess koncentration med en Bahco refraktometer. Använd en bra kylvätska. Den ska nå sågstället med lågt tryck och ett stort flöde.					För lite kylvätska eller felaktig koncentration		
SKÄRDATA	Bandhastighet Bandhastigheten måste väljas nog. Kontrollera med Bahco Tachometer.		Bandhastigheten för låg		Bandhastigheten för låg	Bandhastigheten för hög	Egensvängningar bandhastigheten något för hög eller något för låg	
	Matning Matningen måste väljas så att bandsågbladets tänder kan arbeta korrekt.	För hög matning	För hög matning	För hög matning	För hög matning	För hög eller för låg matning	För hög eller för låg matning	För hög matning
BANDSÅGBLADET	Tanddelning Val av rätt tanddelning är lika viktigt som att välja rätt matning och hastighet.	För fin tanddelning	För fin tanddelning	För fin tanddelning. Spånluckorna fylls	För grov tanddelning	För fin tanddelning		
	Tandform För varje tillämpning finns en tandform som ger bästa resultat.			För vek tandform		Felaktigt tandval	Använd Combo	
	Inkörning Ett nytt bandsågblad måste köras in för att få ut maximal bandlivslängd. Såga aldrig i gamla spår.					Bandet felaktigt inkört	Bandet felaktigt inkört	Bandet felaktigt inkört
	Bandets livslängd Alla band slits ut så småningom. Sök efter tecken på slitage.			Bladet utnött		Bladet utnött		Bladet utnött
ARBETSSTYCKET	Yta Arbetsstyckets ytbeskaffenhet har stor betydelse för bandsågbladets livslängd. Sänk bandhastigheten om ytan är dålig.					Ytdefekter (glödska, rost, sand)		
	Fastspänning Se till att arbetsstycket är väl fasthållet. Detta är särskilt viktigt vid kapning av buntar. Undvik sågning i böjda eller skadade arbetsstycken.			Arbetsstycket rör sig			Arbetsstycket är inte ordentligt fastspänt	



Programvara

Bahco Bandcalc

BandCalc™

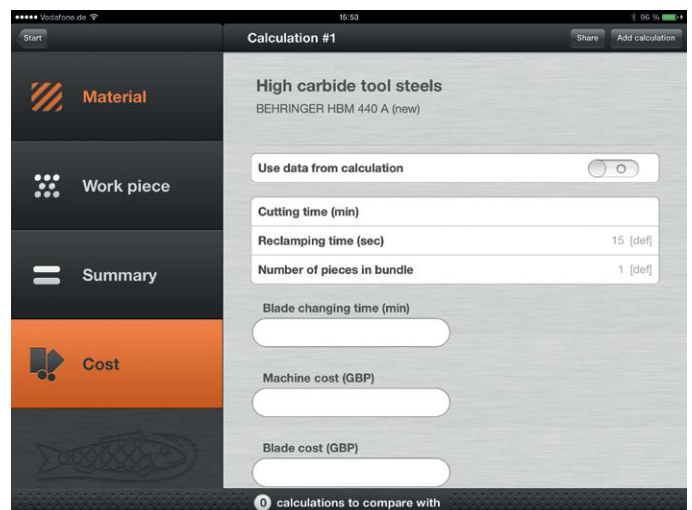
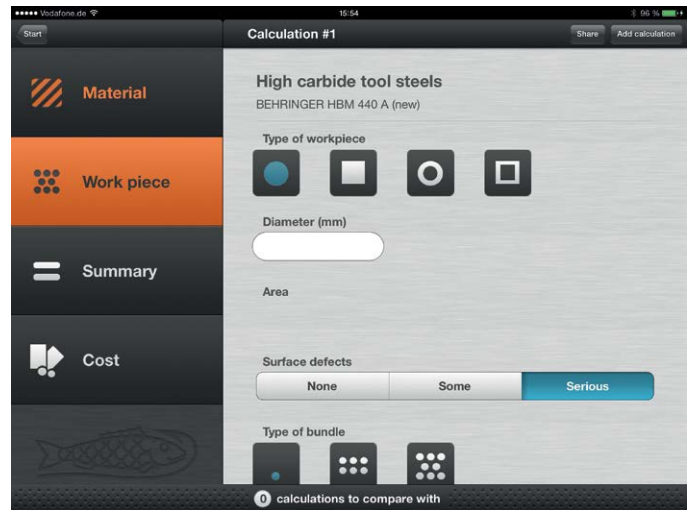
Optimera din bandsågning med Bahco BandCalc App!

Bahco BandCalc™, en programvara utvecklad exklusivt av SNA Europe. Denna patenterade programvara gör det möjligt för användare av Bahcos bandsågblad att välja de optimala maskinställningarna och det bästa valet av bandsågblad.

BandCalc analyserar användningen av Bahcos bandsågblad. Följande beaktas: Maskinen (modellen, mer än 2500 maskiner finns i systemet), maskinens skick, kundens krav på sågning, materialet som ska sågas, men även storlek och form av den produkt som ska sågas.

BandCalc App ger användaren möjlighet att analysera tiden per kap och beräkna kostnaderna för varje kap. På så sätt blir det möjligt att jämföra resultatet mellan olika bandsågblad från Bahco.

Detta program kan användas på Ipad. Dessutom finns BandCalc även för PC och laptop.

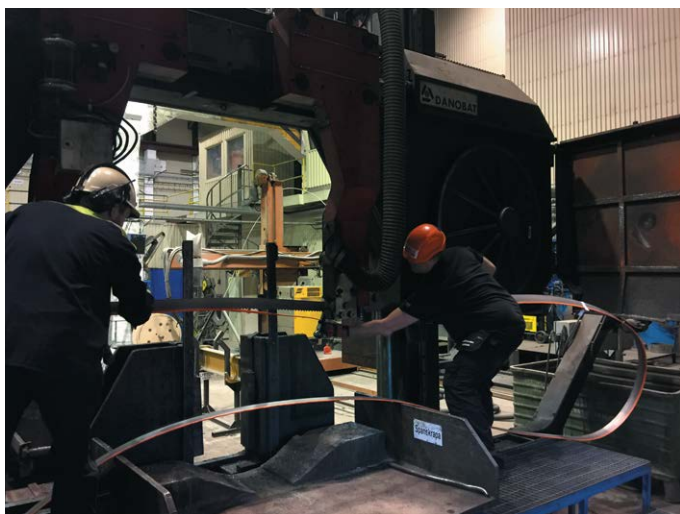


Diagram

Diagrammet för bimetall- och hårdmetallband ger praktisk hjälp vid bestämning av sågparametrarna. Version för solida material samt för profiler och rör.



Dina fördelar i korthet



Vår service

Vi tillhandahåller specialiststöd över hela världen och hjälper dig att uppnå de lägsta kostnaderna per kap. Våra specialister är utbildade i att hitta den bästa möjliga lösningen för varje användning i alla specifika fall.

Kontakta oss:

Sverige

Telefon kundservice: 0171-47 82 20

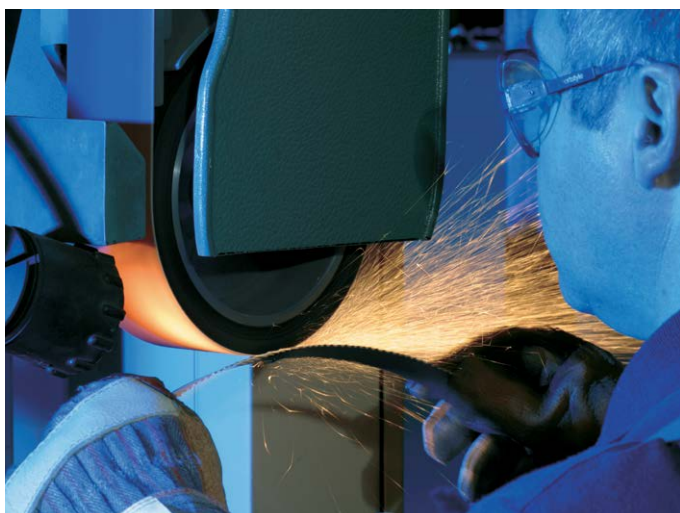
Telefon bandsågsspecialist: 070-720 92 51

E-post: info.se@snaeurope.com



Utbildningscentrum

Bandsågutbildning ges regelbundet i våra träningscenter i Europa.



Snabb service och korta leveranstider

Vi har placerat våra svetsstationer strategiskt för att ge våra kunder i alla industrialiserade länder pålitlig och snabb leveransservice.

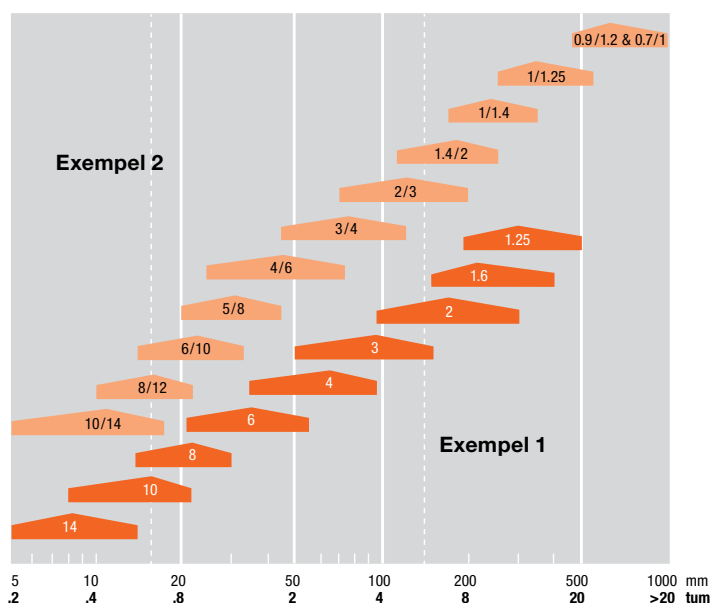
Svetsstationernas fördelar:

- Högteknologiska svetsmaskiner och anlöpningskontroll
- Automatisk slipning av svets
- Kvalitetslaboratorium



Teknisk information

Tanddelning



Tanddelning för solida arbetsstycken

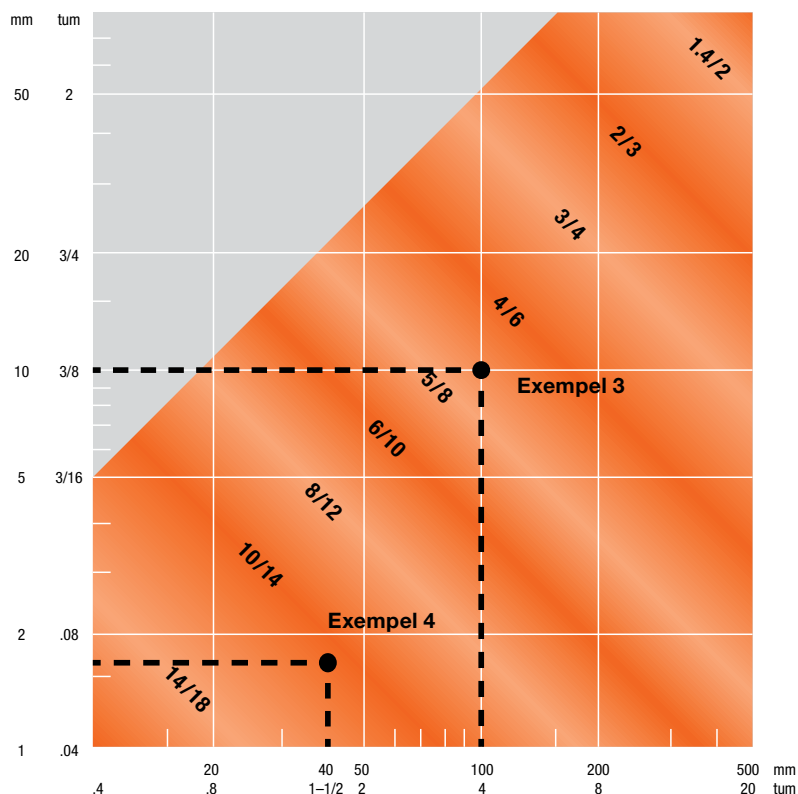
Diagrammet hjälper dig att välja rätt tanddelning för kapning av solida arbetsstycken. Det idealiska valet är vid den bredaste punkten inom respektive fält.

Exempel 1:

Vid kapning av stänger med 150 mm diameter skall 2/3 tänder per tum väljas, alternativt 1.4/2 tänder per tum om du väljer ett band med varierad tandning. Använd 2 tänder per tum om du väljer ett blad med jämn tandning.

Exempel 2:

Om du sågar i mjuka material som trä, plast eller aluminium skall du välja en två steg grövre tanddelning än den rekommenderade. Välj ett blad med 5/8 eller 6 tänder per tum vid kapning av en 13 - 20 mm tjock bit aluminium.



Kapning av rör och profiler

Diagrammet hjälper dig att välja rätt tanddelning för kapning av rör och profiler. Den rekommenderade tanddelningen återfinns i det fält där linjen för yttermättet respektive linjen för profilens vägg tjocklek möts.

Exempel 3:

Vid kapning av en U-balk med måtten 100x10 mm rekommenderas ett band med tandningen 4/6 eller 5/8 tänder per tum. Den rekommenderade tanddelningen hittas i fältet där ytterdiametern möter tjockleken på materialet som ska kapas.

Exempel 4:

Vid kapning av ett rör med måtten 40x1,6 mm rekommenderas ett band med tandningen 10/14 tänder per tum.

Teknisk information

Bandhastighet

Bimetall					
Meter per minut vid Ø mm					
Material	10 – 65	100 – 300	400 – 800	> 1000	Kylmedel
Konstruktionsstål, maskinbearbetningsstål	100	85–95	60–75	40–60	6 %
Konstruktionsstål, härdat stål	80	70–80	60–68	40–50	6 %
Ythärdat stål, fjäderstål och härdat stål	75–100	60–80	45–65	30–40	8 %
Verktogsstål och kullagerstål	60–65	55–60	35–45	25–35	8 %
Snabbstål	45–50	40–45	30–35	20–25	8 %
Kallarbeitsstål	30–35	25–30	20–25	15–20	DRY
Verktogsstål, legerat	45–65	45–60	40–60	20–40	8 %
Nitrihårdade stål, höglegerade varmarbetsstål	40–45	35–40	25–30	20–25	8 %
Gjutjärn	50–60	45–50	30–40	25–30	DRY
Rostfria syrabeständiga stål (lätta)	40–45	40–45	35–40	30–40	10 %
Rostfria syrabeständiga stål (svåra)	35–40	30–35	20–30	19–22	10 %
Duplexstål och värmebeständigt stål	25–30	20–25	15–20	14–16	10 %
Nickel och nickelnickelkoboltlegeringar	15–20	13–15	10–12	10	10 %
Titan, titanlegeringar; aluminium och brons	30–35	25–30	20–25	16–18	10 %
Horisontella maskiner, aluminium, aluminiumlegeringar	120	120	120	120	25 %
Vertikalmaskiner, aluminium, aluminiumlegeringar	3000	2100–2500	1250–2000	500–1200	25 %
Mässing	120	120	90–120	80–100	4 %
Koppar	120	110	80–100	60–80	15 %
Ju större arbetsstycke desto lägre hastighet.					

Hårdmetall					
Meter per minut vid Ø mm					
Material	10 – 65	100 – 300	400 – 800	> 1000	Kylmedel
Konstruktionsstål, maskinbearbetningsstål	200	160–190	110–150	60–90	12 %
Konstruktionsstål, härdat stål	140	120–140	85–115	50–70	12 %
Ythärdat stål, fjäderstål och härdat stål	120–130	110–120	75–110	40–60	10 %
Verktogsstål och kullagerstål	100–120	90–100	60–90	40–50	10 %
Snabbstål	100–110	80–90	60–75	50–60	10 %
Kallarbeitsstål	80–100	60–90	60–75	45–65	DRY
Verktogsstål, legerat	85–95	80–90	60–70	50–60	8 %
Nitrihårdade stål, höglegerade varmarbetsstål	75–85	70–80	60–70	45–60	8 %
Gjutjärn	90–105	90–95	60–75	40–55	12 %
Rostfria syrabeständiga stål (lätta)	80–110	80–100	70–95	65–80	12 %
Rostfria syrabeständiga stål (svåra)	80–90	70–80	60–70	40–50	13 %
Duplexstål och värmebeständigt stål	100–115	80–100	65–80	50–60	12 %
Nickel och nickelnickelkoboltlegeringar	30–40	25–30	20–28	15–20	12 %
Titan, titanlegeringar; aluminium och brons	50–60	40–50	35–45	16–18	12 %
Horisontella maskiner, aluminium, aluminiumlegeringar	250	250	250	250	25 %
Vertikalmaskiner, aluminium, aluminiumlegeringar	5000	4000–5000	3000–4000	2000–3000	25 %
Mässing	250	250	180–240	140–160	4 %
Koppar	240	220	130–190	100–120	15 %
Ju större arbetsstycke desto lägre hastighet.					



Sågtillbehör

3870-BRUSH

Spånborstar används för att rengöra bandets spånlucka och är nödvändiga för optimal prestanda. Tillverkas av stark nylon och finns i 6 storlekar. Artikelkoden talar om den yttre och centrumhållets diameter i mm.



Artikelkod	Ytter- och håldiameter
3870-BRUSH-60-6	60 / 6
3870-BRUSH-80-6	80 / 6
3870-BRUSH-80-8	80 / 8
3870-BRUSH-80-10	80 / 10
3870-BRUSH-100-10	100 / 10
3870-BRUSH-100-12	100 / 12
3870-BRUSH-100-HEX	100 / HEX

3870-WEDGE

En stålkil, 75 mm lång, hindrar bandsågbladet att nypa fast vid kapning av material med höga spänningar som riskerar att stänga sågspåret.



Artikelkod	Längd
3870-WEDGE-3	75 mm

3870-TACHO METER

Denna digitala takometer visar den aktuella bandhastigheten i ft/min och m/min på en LED-display.



Artikelkod
3870-TACHO METER

3870-TENSION METER

Rätt bladspänning är viktig för att få raka snitt och ge lång livslängd på bladet och därigenom reducera kostnaden per snitt. Tensiometern är utformad för att snabbt och enkelt mäta bladspänningen på alla varianter av bandsågblad.

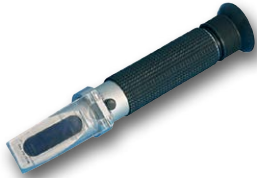


Artikelkod
3870-TENSION METER

Sågtillbehör

3870-REFRACTOMETER

Rätt kylmedelskoncentration är lika viktig som rätt bandhastighet och rätt matning. Detta kontrolleras enkelt med refraktometern.



Artikelkod

3870-REFRACTOMETER

3870-BANDCALC

BandCalc™ är ett datorprogram som finns att få på CD och som snabbt ger användaren information om det bästa bandet för användningsområdet, materialet, matningen, maskinen, arbetsstycket etc.



Artikelkod

3870-BANDCALC

GL008 Handskar

Ett tunt PU-material ger användaren bättre precision och känsla.



Artikelkod

GL008-8

GL008-10

GL010 Handskar

På fingrar och i handflata sitter ett material som tar upp vibrationer.



Artikelkod

GL0010-8

GL0010-10





BAHCO

**Bahco säljbolag i Sverige
SNA Europe [Sweden] AB**

Box 83

745 22 Enköping

Sverige

Tel kundservice: 0171-47 82 20

Tel bandsågsspecialist: 070-720 92 51

E-post: info.se@snaeurope.com

Med förbehåll för tekniska förändringar,
artikelkorrigerings- och skrivfel. Bahco förbehåller
sig rätten att förbättra och/eller ändra produkter utan
föregående meddelande. Leverans så länge lagret
räcker. Leveranstid och pris fås på förfrågan.
2020.

WWW.BAHCO.COM

BE SHARP, USE BAHCO BANDSAWS!