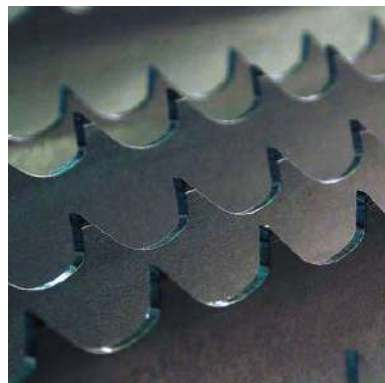


BAHCO®



Lame per sega a nastro

Per professionisti



Per i professionisti. Soluzioni affidabili su cui contare.

- Processo di produzione avanzato
- Centri interni di ricerca e sviluppo
- Più di 150 anni di esperienza nella produzione di utensili manuali e seghe a nastro di qualità
- Centri di saldatura posizionati strategicamente
- Consegna veloce
- Supporto da parte di specialisti della sega a nastro
- Bandsaw Academy con centri di formazione in tutto il mondo

Sommario	Pagina
Bimetallico	4-11
Bimetallico rivestito	11
Metallo duro	14-23
Metallo duro rivestito	19
Dorso ondulato	24
Risoluzione problemi	25
Software	26
Servizio	27
Seleziona la tua lama a nastro	28-29
Accessori per il taglio	30-31



Scegli la lama per sega a nastro giusta

	Prodotto	Bimetallico						Metallo duro								
		3851 PRX	3857 Easy Cut	3854 PHX	3854 PQ	3858 P9000	3853 PF	3868 TSX	3868 TSS	3881 THQ	3881 THS	3860 TMC	3860 TCD	3860 TCZ	3860 TCA	3869 TS
Pagina del catalogo		4	6	7	8	9	10	14	15	16	17	18	20	21	22	23
Acciaio da costruzione																
Acciaio da lavorazione																
Acciaio da cementazione - Acciaio per molle																
Acciaio temprato																
Acciaio per cuscinetti a sfera																
Acciaio per utensili non legato																
Acciaio per utensili per lavorazione a freddo																
Acciaio per lavorazione a caldo altolegato																
Acciaio super rapido (HSS)																
Acciaio altolegato																
Acciaio da nitrurazione																
Acciaio inossidabile																
Acciaio duplex e resistente al calore																
Titanio e leghe di titanio																
Inconel e leghe di nichel-cobalto																
Barre temprate ad induzione																
Ghisa																
Alluminio																
Alluminio, macchine verticali																
Ottone																
Rame																
Tubi e profilati																

Ideale
 Buono
 Idoneo

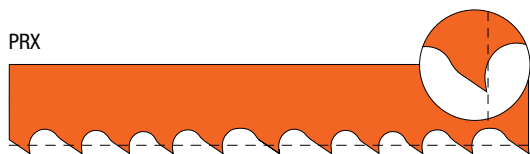
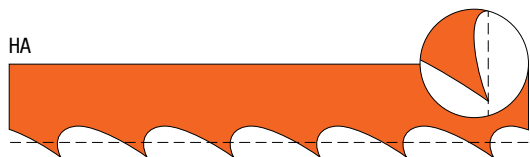
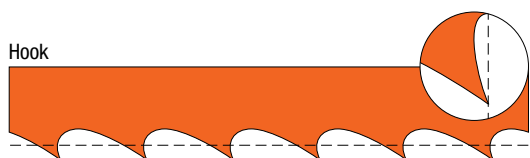
Bimetallico

3851 PRX

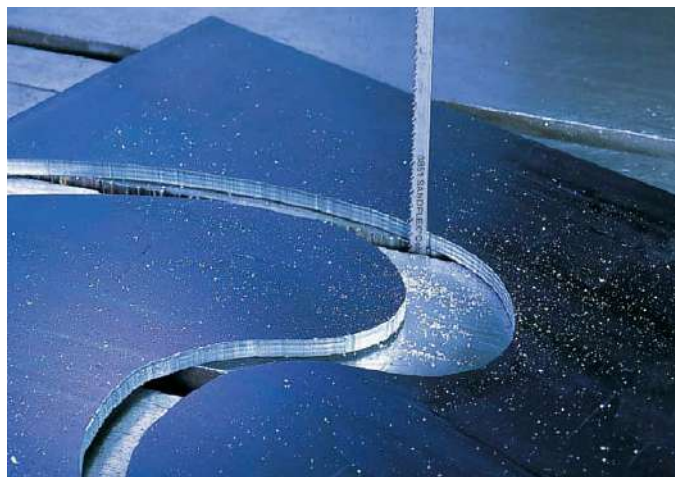
La lama più universale per il taglio di una varietà di materiali, dall'alluminio agli acciai inossidabili. Disponibile da 6 a 80 mm. Il design robusto del dente offre le massime prestazioni di taglio.

Il materiale dei denti ottenuto dalla sinterizzazione delle polveri in M42, offre una durata della lama notevolmente superiore. È una lama progettata per offrire le migliori prestazioni in ogni circostanza per quanto riguarda il taglio universale su diversi materiali.

- **Hook:** design del dente tradizionale con angolo di spoglia di 10° per il taglio di metalli non ferrosi, legno e plastica
- **HA:** nuova geometria del dente progettata per tagliare l'alluminio
- **PRX:** design dei denti migliorato e più robusto. L'uso di HSS in polvere migliora la durezza della lama e la rigidità dei denti. La lama 3851 PRX ha un angolo di spoglia di 10°, escluse le dentature 4/6 e 5/8 TPI che hanno un angolo di inclinazione di 8°
- **PS:** design ad alta produttività con un angolo di spoglia di 10-15°. Un ampio angolo a cuneo e una ampia gola lo rendono eccellente per tagliare pezzi di grandi dimensioni



Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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	Regolare	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	Regolare	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
	6/10	PRX	3851-13-0.6-6/10
	8/12	PRX	3851-13-0.6-8/12
	10	Regolare	3851-13-0.6-R-10
	10/14	PRX	3851-13-0.6-10/14
	14	Regolare	3851-13-0.6-R-14
	5/8	PRX	3851-13-0.6-R-5/8
	18	Regolare	3851-13-0.6-R-18
13 x 0.9	3	Hook	3851-13-0.9-H-3
	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	Regolare	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	Regolare	3851-13-0.9-R-14



Bimetallico

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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	Regolare	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	Regolare	3851-27-0.9-R-6
34 x 1.1	2	PS	3851-34-1.1-P-2
	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	

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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



Per ordinare una lama = Codice prodotto + sviluppo della lama in mm



Bimetallico

3857 Easy-Cut

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
13 x 0.6	S (piccolo)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S
	M (medio)	EZ	3857-13-0.6-EZ-M
	L (grande)	EZ	3857-13-0.6-EZ-L
20 x 0.9	S (piccolo)	EZ	3857-20-0.9-EZ-S
	M (medio)	EZ	3857-20-0.9-EZ-M
	L (grande)	EZ	3857-20-0.9-EZ-L
27 x 0.9	S (piccolo)	EZ	3857-27-0.9-EZ-S
	M (medio)	EZ	3857-27-0.9-EZ-M
	L (grande)	EZ	3857-27-0.9-EZ-L
34 x 1.1	S (piccolo)	EZ	3857-34-1.1-EZ-S
	M (medio)	EZ	3857-34-1.1-EZ-M
	L (grande)	EZ	3857-34-1.1-EZ-L



Easy-Cut è disponibile anche in lunghezze fisse per segatrici portatili. Confezione da tre pezzi.

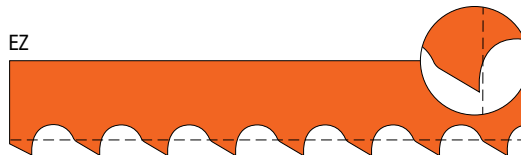
Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
13 x 0.6	S (piccolo)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P690
	S (piccolo)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P730
	S (piccolo)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P835
	S (piccolo)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P900
	S (piccolo)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P1140

L'esclusivo design brevettato del dente taglia qualsiasi forma o dimensione, praticamente in qualsiasi materiale, eliminando la necessità di specificare il passo o la forma del dente. Easy-Cut ha una forma semi-rinforzata con punte dei denti in M42, per creare una lama che dura più a lungo, senza il rischio di sgranare, consentendo all'operatore di dedicare più tempo al taglio e meno tempo a sostituire le lame stesse.

Le lame Easy-Cut tagliano quasi ogni materiale senza la necessità di cambiare le lame, particolarmente idonea su segatrici manuali.

- Acciaio per utensili
- Acciaio dolce
- Alluminio
- Acciaio inossidabile
- Rame
- Ottone
- Legno
- Plastica
- Lamiera
- Pieni
- Tubi
- Profilati
- Aste di perforazione
- Canale
- Ferro angolare
- Travi a L
- Travi a H
- Tubolari

EZ



A seconda delle dimensioni del pezzo, scegliere il tipo di dente corretto: S (piccolo), M (medio), L (grande)

Codice articolo	Dimensioni del foglio Larghezza x spessore	Dimensione del materiale (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															



Bimetallico

3854 PHX

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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

Sviluppato per il taglio di materiali più duri. Il dente realizzato con materiale metallurgico in polvere garantisce una durata della lama notevolmente superiore.

Per il taglio ad alte prestazioni di pezzi di grandi dimensioni e difficili da tagliare. Design speciale VariEdge che offre un angolo di spoglia e inclinazione variabile per ottimizzare le proprietà di taglio di ogni dente. Tre diverse altezze dei denti in combinazione con due livelli impostati forniscono una configurazione multichip migliorata. Il tagliente in HSS in polvere resiste a elevati livelli di calore ed è resistente all'usura.

- Sviluppato per tagliare i materiali più duri
- Il materiale del dente con HSS sinterizzato equivalente all'M51, garantisce una elevata durata della lama
- Per il taglio ad alte prestazioni di pezzi di grandi dimensioni e difficili da tagliare, in particolare acciaio da utensili e acciaio da stampi
- VariEdge, angolo di spoglia (12°-10°-8°) e inclinazione variabile per ottimizzare le proprietà di taglio di ogni dente
- Tre diverse altezze dei denti (HI-LO)
- Due livelli di stradatura per una configurazione multichip
- Nuovo design dei denti che riduce le vibrazioni
- Gola dei denti con scarico extra profonda per gestire trucioli più grandi



Un angolo di spoglia molto aggressivo di 17° consente una buona penetrazione in materiali difficili da tagliare. L'angolo a cuneo di 48° offre un dente molto robusto. Il design del dente migliora le prestazioni di taglio nelle leghe speciali e nei materiali bonificati. I diversi livelli di stradatura producono un profilo di taglio multichip che riduce la resistenza al taglio e migliora la durata della lama. Particolarmente adatta per il taglio di acciaio inox, leghe duplex e leghe di nickel

- Design del dente brevettato
- Il design del dente migliora le prestazioni di taglio in leghe speciali e materiali bonificati
- L'angolo di inclinazione di 48° fornisce un dente robusto
- Il materiale del dente con HSS sinterizzato equivalente all'M51, garantisce una elevata durata della lama



Per ordinare una lama = Codice prodotto + sviluppo della lama in mm



Bimetallico

3858 PHX - P9000

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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
	1.4/2	PHX	3858-67-1.6-PHX-1.4/2
	1/1.4	PHX	3858-67-1.6-PHX-1/1.4
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

Evoluzione della lama 3854-PHX, realizzata con corpo lama al 4% Cr e HSS sinterizzato superiore, equivalente all'M71. L'utilizzo di questi componenti consente di avere una lama più longeva in lunghe sessioni di taglio, garantendo maggiore rettilineità e vita lama.

- Sviluppato per tagliare i materiali più duri
- Per il taglio ad alte prestazioni di pezzi di grandi dimensioni e difficili da tagliare
- Dentatura in HSS sinterizzato M71
- Durata estrema della lama
- Maggiore durezza e resistenza
- VariEdge, angolo di spoglia e inclinazione variabile per ottimizzare le proprietà di taglio di ogni dente
- Tre diverse altezze dei denti (HI-LO)
- Due livelli di stradatura per la configurazione multichip
- Nuovo design dei denti che riduce le vibrazioni
- Gola dei denti con scarico e extra profonda per gestire trucioli più grandi
- Corpo lama al 4% Cr



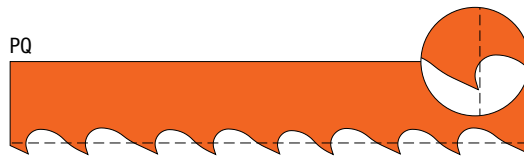
Bimetallico

3858 PQ - P9000

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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
	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
	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-.9/1

Evoluzione della lama 3854-PQ, realizzata con corpo lama al 4% Cr e HSS sinterizzato superiore, equivalente all'M71. L'utilizzo di questi componenti consente di avere una lama più longeva in lunghe sessioni di taglio, garantendo maggiore rettilineità e vita lama.

- Design del dente brevettato
- Il design del dente migliora le prestazioni di taglio in leghe speciali e material bonificati
- Design robusto del dente
- Dentatura in HSS sinterizzato M71
- Durata estrema della lama
- Maggiore durezza e resistenza
- Corpo lama al 4% Cr



Bimetallico

3853 TOP Fabricator™

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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
	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
	8/11	PF	3853-34-1.1-8/11
41 x 1.3	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
	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*

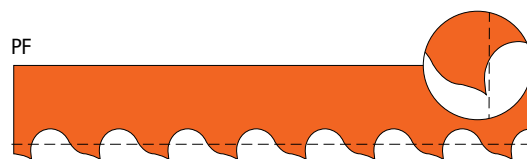


3853 TOP Fabricator™ - W

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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

Per il taglio di acciai strutturali, tubi e profilati in fasci o singolarmente. Questo design brevettato del dente con un angolo di spoglia positivo di 9° e doppio livello di stradatura rende i denti più forti e più resistenti all'usura, offrendo una durata maggiore. L'uso dell' HSS M42 sinterizzato migliora la durezza del dente e la tenacità.

- Eccellente durata della lama
- L'uso di HSS in polveri migliora la durezza e la tenacità della lama
- Dente molto robusto con angolo di spoglia positivo di 9 gradi
- Design brevettato dei denti che riduce la possibilità che il materiale chiuda



W = Stradatura maggiorata

- Design del dente studiato per taglio interrotto di grandi dimensioni con stress
- Il 3853 Top Fabricator-W ha una stradatura maggiorata
- Il design del dente W presenta un'impostazione EHS (Extra Heavy Set) contro il blocco e l'inceppamento

Bimetallico

3853 Top Fabricator Superior

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
34 x 1.1	2/3	PF	3853-34-1.1-2/3S
	3/4	PF	3853-34-1.1-3/4S
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

Le nostre lame 3853 Top Fabricator Superior sono anche prodotte con un rivestimento multistrato. Ciò garantirà prestazioni di taglio estreme con parametri di taglio elevati.

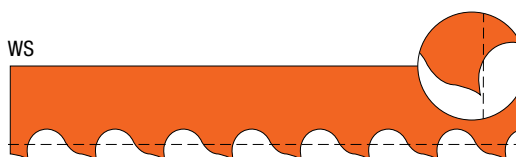
- Prestazioni di taglio estremamente elevate
- Alta resistenza alle alte temperature
- Durata maggiore della lama

3853 Top Fabricator Superior - W

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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

Le nostre lame 3853 Top Fabricator Superior con rivestimento multistrato, sono prodotte anche con stradatura maggiorata. Ciò garantirà prestazioni di taglio estreme con parametri di taglio elevati.

- Prestazioni di taglio estremamente elevate
- Alta resistenza alle alte temperature
- Durata maggiore della lama
- Design del dente studiato per il taglio interrotto di grandi dimensioni con stress
- Il 3853 Top Fabricator ha una stradatura molto ampia. Il design del dente W ha un EHS (stradatura maggiorata)
- Impostazione W per evitare che il taglio chiuda in lavoro



Come ordinare queste lame:

W Stradatura maggiorata

S Superior (rivestito)

WS Superior (rivestito) con stradatura maggiorata

Codice articolo con la S dopo il TPI o dopo la W + lo sviluppo della lama in mm.

Esempio di lama standard:

3853-41-1.3-3/4-6300

Esempio di lama con stradatura maggiorata:

3853-41-1.3-3/4W-6300

Esempio di lama standard rivestita:

3853-41-1.3-3/4S-6300

Esempio di lama con stradatura maggiorata e rivestita:

3853-41-1.3-3/4WS-6300







BAHCO

BAHCO 



Metallo duro

3868 TSX

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
27 x 0.9	3/4	TSX	3868-27-0.9-TSX-3/4
34 x 1.1	2/3	TSX	3868-34-1.1-TSX-2/3
	3/4	TSX	3868-34-1.1-TSX-3/4
	2	TSX	3868-34-1.1-TSX-2
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
	2/3	TSX	3868-54-1.6-TSX-2/3
	1.6	TSX	3868-54-1.6-TSX-1.6
	2	TSX	3868-54-1.6-TSX-2
	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

La lama 3868 TSX ha un design ad asportazione triple chip con angolo di spoglia di 10° per il taglio ad alta efficienza di materiali difficili e abrasivi. Il vantaggio di una lama in metallo duro non stradata è che è molto più tollerante rispetto alle lame stradate. Questo è un dente dal design unico e brevettato.

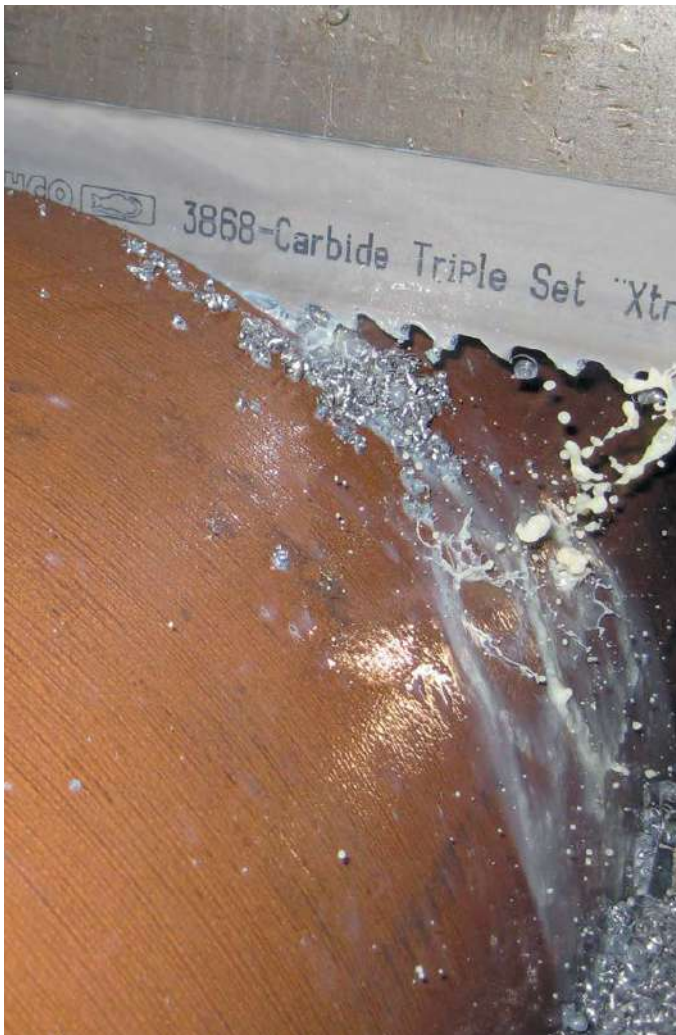
- Per il taglio ad alta efficienza di materiali difficili e abrasivi
- Il design dei denti a tripla stradatura e il dorso rinforzato aiutano ad eliminare la perdita dei denti
- Perfetta per il taglio di leghe di titanio, lega di grafite, bronzo alluminio
- Aumento considerevole della produttività



Metallo duro

3868 TSS

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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
	2/3	TSS	3868-54-1.6-TSS-2/3
	1.4/2	TSS	3868-54-1.6-TSS-1.4/2
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



Stesso design della lama 3868 TSX, ma “pre-rodato” in fabbrica. Progettata per eliminare la necessità di rodaggio sulla macchina, consentendo la massima velocità e le operazioni di avanzamento dal primo taglio, migliorando la produttività.

- Non è richiesto alcun periodo di rodaggio
- Migliora i tempi di produzione
- Progettato per il taglio di produzione di acciaio inossidabile
- Offre spazio per una buona rimozione del truciolo
- Riduce le vibrazioni / il livello di rumore è estremamente contenuto
- Non adatto per applicazioni di taglio in titanio



Metallo duro

3881 THQ

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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



La lama 3881 THQ ha un design ad asportazione multichip a 7 denti per ridurre la resistenza al taglio e aumentare la durata della lama. Esegue estremamente bene il taglio di leghe di titanio, leghe aerospaziali, acciaio inossidabile, leghe di nickel e cromo e acciai per utensili abrasivi.

- Ampia stradatura anti pinching
- Per materiali di medie e grandi dimensioni
- Gli smussi brevettati del dente migliorano la rimozione del truciolo e prolungano la durata della lama
- La rettifica quadrupla consente di ottenere un taglio ben rifinito
- Il design a denti multipli consente asportazione in 7 sezioni



Metallo duro

3881 THS

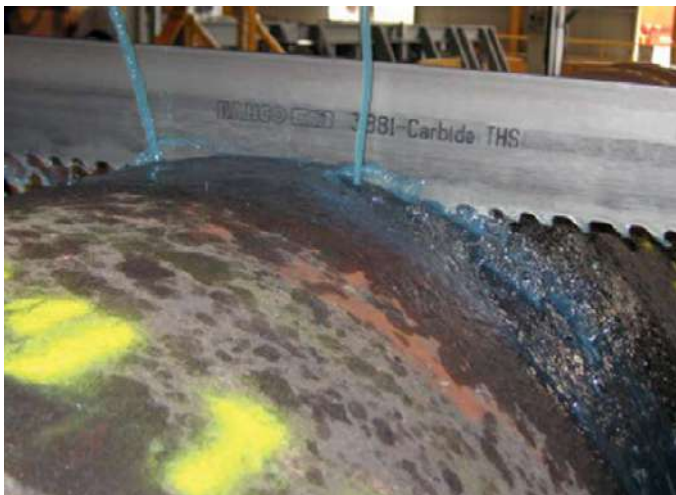
Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
41 x 1.3	1.4/2	THS	3881-41-1.3-THS-1.4/2
54 x 1.6	1/1.25	THS	3881-54-1.6-THS-1/1.25
	1.4/2	THS	3881-54-1.6-THS-1.4/2
67 x 1.6	1/1.25	THS	3881-67-1.6-THS-1/1.25
	1.4/2	THS	3881-67-1.6-THS-1.4/2
80 x 1.6	.7/1	THS	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

Stesso design della lama 3881 THQ, ma “pre-rodato” in fabbrica. Progettata per eliminare la necessità di rodaggio sulla macchina, consentendo la massima velocità e le operazioni di avanzamento dal primo taglio, migliorando la produttività.

- Preparazione del tagliente brevettata
- Elimina il rodaggio
- Riduce la possibilità di sgranamento dei denti durante il proceso di rodaggio
- Design uguale al THQ, ma con un livello di rumore estremamente basso
- Non adatto per applicazioni di taglio in titanio



THS



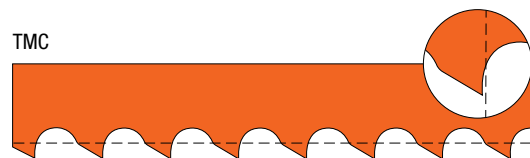
Metallo duro

3860 TMC

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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

La lama 3860 TMC ha un design del dente non stradato con asportazione multi chip per materiali abrasivi come Inconel e titanio.

- I denti non stradati forniscono una finitura superficiale superiore, una lunga durata della lama ed eliminano le operazioni secondarie
- La qualità speciale del materiale del dente in metallo duro offre la massima durata e le migliori prestazioni di taglio
- Le punte dei denti sono finemente affilate per dare un bordo tagliente, essenziale per il taglio del titanio
- L'elevata resistenza al calore consente il taglio ad alta velocità di materiali pieni di grandi dimensioni



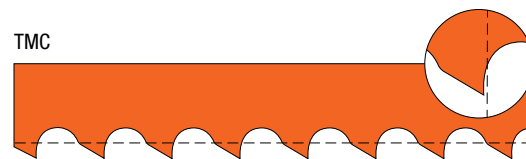
Metallo duro rivestito

3860 TMC - SUPERIOR

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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

Le lame TMC 3860 da 54 mm e 67 mm sono disponibili anche con un rivestimento multistrato, che offre una lama in metallo duro di fascia alta, per prestazioni di taglio estreme con parametri di taglio molto elevati.

- Prestazioni di taglio estremamente elevate
- Alta resistenza alle alte temperature
- Durata maggiore della lama



Per ordinare questa lama 3860 TMC rivestita:

S *Superiore (rivestito)*

Codice articolo con la S dopo dopo TPI + lunghezza della lama in mm = TMC rivestito.

Esempio:

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



Metallo duro

3860 TCD

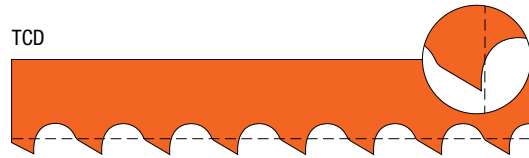
Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
27 x 0.9	3/4	TCD	3860-27-0.9-TCD-3/4
34 x 1.1	2/3	TCD	3860-34-1.1-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-34-1.1-TCD-3/4
	2	TCD	3860-34-1.1-TCD-2
41 x 1.3	1.4/2	TCD	3860-41-1.3-TCD-1.4/2
	1.9/2.1	TCD	3860-41-1.3-TCD-1.9/2.1
	2/3	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

La lama 3860 TCD ha un design del dente non stradato con asportazione multi-chip con un angolo di spoglia di 10°. Questa lama è appositamente progettata per tagliare materiali abrasivi e con una finitura liscia.

- Progettata per tagliare tutti i tipi di materiali, comprese le leghe di titanio
- Adatta anche per acciaio inossidabile e alluminio
- Angolo di spoglia di 10°
- Il design del dente non stradato con asportazione multichip offre una finitura superficiale superiore e una lunga durata della lama



TCD



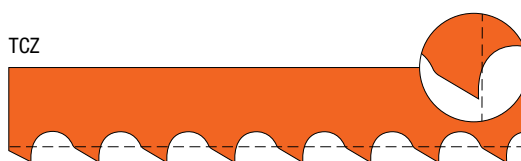
Metallo duro

3860 TCZ

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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

La lama 3860 TCZ è appositamente progettata per tagliare barre temprate ad induzione, anche con uno strato cromato.

- Design del dente non stradato con asportazione multi-chip con un angolo di spoglia di meno 0°
- Adatto anche per materiali non ferrosi come grafite
- Durata maggiore della lama



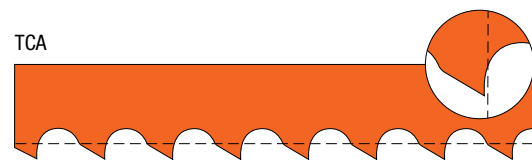
Metallo duro

3860 TCA

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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

La lama 3860 TCA è appositamente progettata per tagliare grandi blocchi di alluminio.

- Design del dente non stradato con asportazione multi-chip con un angolo di spoglia di 12°
- Durata maggiore della lama
- Superficie liscia
- Minori costi per taglio



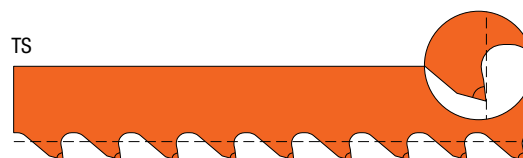
Metallo duro

3869 TS

Dimensioni in mm (Larghezza x spessore)	TPI (denti per pollice)	Forma dente	Codice articolo
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

Questa lama ha un design dei denti stradato con asportazione Triple Chip; ha un angolo di spoglia di 7° ed è progettata per l'uso in fonderia, ma funziona bene in applicazioni con nastro stretto per il taglio di acciai inossidabili e altolegati.

- Elimina i trucioli dalla macchina
- Denti con punta in metallo duro con configurazione a tripla stradatura
- Taglio veloce
- Taglio diritto e a contornare
- Design speciale per l'uso in fonderia



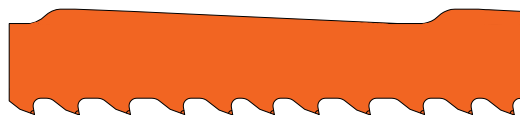
Dorso ondulato

WBB Lame con dorso ondulato

Progettato le applicazioni di taglio più difficili.

- Aumenta la tua produttività grazie alla soluzione brevettata WBB di Bahco - Wavy Bandsaw Blade
- Brevetto USA n. 9.731.366
- Perfetta per tagliare grosse sezioni trasversali di leghe resistenti al calore
- WBB - La lama a nastro ondulata vi farà risparmiare denaro tagliando i materiali più velocemente e durando più a lungo
- Il WBB - Wavy Bandsaw Blade è una lama personalizzata specifica per le vostre applicazioni di taglio
- Il concetto WBB - Wavy Bandsaw Blade può essere applicato a qualsiasi lama Bahco bimetallica o in metallo duro
- Velocità di taglio più rapida
- Maggiore durata della lama
- Taglio più preciso e accurato
- Riduce il rischio di rottura della lama dovuta all'accumulo di calore
- Ideale per tagliare materiali di indurimento
- Nichel altolegato
- Materiali di tipo Rene
- Superleghe

WB



I tecnici Bahco della sega a nastro lavoreranno per garantire che il WBB - Wavy Bandsaw Blade soddisfi o superi le vostre esigenze di taglio.

Il concetto WBB - Wavy Bandsaw Blade può essere applicato a qualsiasi lama Bahco bimetallica o in metallo duro. Contattate il tecnico Bahco per maggiori informazioni.

Guida alla risoluzione dei problemi

	Fatti importanti	Rottura del nastro	Taglio storto	Rottura del dente	Superficie ruvida	Usura rapida dei denti	Vibrazione	Il nastro scivola sulle pulegge
SEGATRICE	Guida e bracci di guida Controllare e regolare periodicamente le guide. Controllarne l'usura e sostituirle se occorre. Posizionare i bracci di guida il più vicino possibile al pezzo.	Guide usurate o registrazione delle guide troppo larga	Gioco guide eccessivo, guide usurate o mal regolate. Braccio di guida allentato				Guide mal regolate	
	Pulegge I volani devono essere mantenuti in buono stato e debitamente allineati.	Pulegge usurate o troppo piccole; provare nastro più stretto						Puleggia mortice usurata
	Spazzola truciolo Controllare l'usura e cambiarla regolarmente.			Spazzola truciolo non lavora; cavità intasate			Spazzola truciolo non lavora	
	Tensione del nastro È necessaria una corretta tensionatura per ottenere tagli diritti. Utilizzare il tensiometro Bahco.	Tensione del nastro eccessiva	Tensione del nastro insufficiente				Tensione del nastro insufficiente	Tensione del nastro insufficiente
	Refrigerante/Olio da taglio Il refrigerante serve a lubrificare e a raffreddare. Controllare la concentrazione con rifrattometro Bahco. Usare refrigerante raccomandato. Il refrigerante deve arrivare al taglio a bassa pressione e con portata abbondante.						Refrigerazione insufficiente o a concentrazione errata	
DATI DI TAGLIO	Velocità del nastro Scegliere la velocità corretta. Controllare la velocità con il tachimetro Bahco.		Velocità del nastro insufficiente		Velocità del nastro insufficiente	Velocità del nastro eccessiva	Vibrazioni: velocità del nastro eccessiva o insufficiente	
	Avanzamento Scegliere un avanzamento che consenta ai denti della lama di lavorare correttamente.	Avanzamento eccessivo	Avanzamento eccessivo	Avanzamento eccessivo	Avanzamento eccessivo	Avanzamento eccessivo o insufficiente	Avanzamento eccessivo o insufficiente	Avanzamento eccessivo
LAMA	Passo dei denti La scelta del passo corretto è importante quanto una giusta scelta di velocità e avanzamento.	Passo troppo stretto	Passo troppo stretto	Passo troppo stretto; cavità intasate	Passo troppo largo	Passo troppo stretto		
	Forma del dente Ogni tipologia di dente ha la sua applicazione corretta.			Forma del dente troppo debole		Geometria del dente non idonea	Usare dentatura Combo	
	Rodaggio Una lama nuova deve essere ben rodata per ottenere la massima durata. Mai tagliare in un vecchio solco.				Lama non rodato correttamente	Lama non rodato correttamente	Lama non rodato correttamente	
	Durata della lama Tutte le lame si consumano. Controllare eventuali segni di usura.		Nastro logorato		Nastro logorato			Nastro logorato
PEZZO	Superficie La qualità della superficie del pezzo ha grande influenza sulla durata della lama. Se la superficie è di qualità scadente ridurre la velocità del nastro.					Difetti di superficie come: scaglie, ruggine, terra da fonderia		
	Bloccaggio del pezzo Accertarsi che il pezzo sia ben bloccato, specialmente nel caso di taglio a fasci. Non lavorare pezzi distorti o danneggiati.			Il pezzo da tagliare si muove			Pezzo non bloccato correttamente	



Software

Bahco Bandcalc

BandCalc™

Ottimizzate il taglio della della sega a nastro con l'app Bahco BandCalc!

BandCalc™, è un'app sviluppata esclusivamente da SNA Europe. Questa App brevettata ha un software specializzato sviluppato da SNA Europe. Questo software consente agli utilizzatori delle seghe a nastro Bahco, di identificare i migliori parametri della lama e della segatrice per ottimizzare le loro operazioni di taglio.

Come funziona?

L'app BandCalc suggerisce la sega a nastro Bahco da utilizzare, considerando: la macchina del cliente (modello), le condizioni della macchina, i requisiti del cliente per il taglio, il materiale da tagliare, ma anche le dimensioni e la forma del pezzo da tagliare.

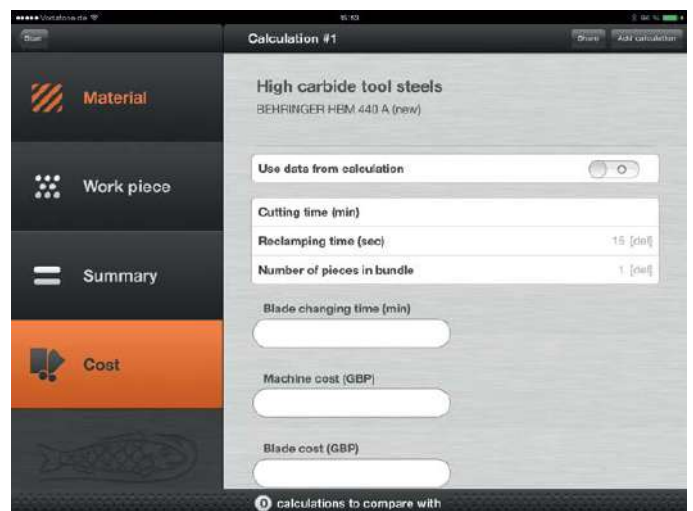
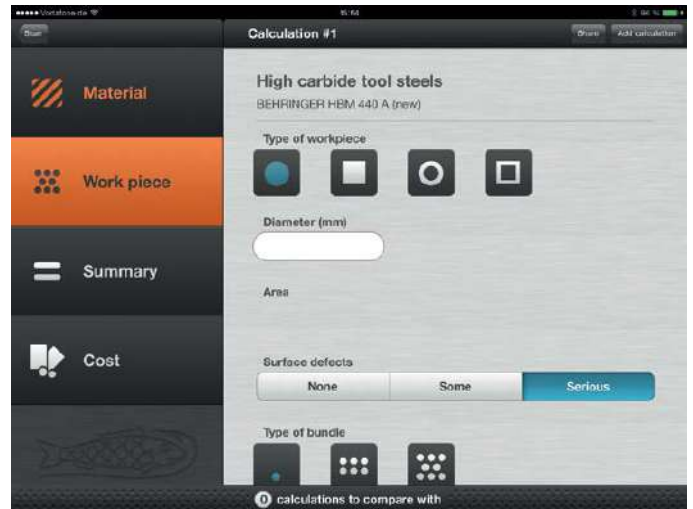
BandCalc consente inoltre agli utilizzatori delle seghe a nastro Bahco di identificare il tempo per taglio, calcolare il costo di ogni taglio sulla propria macchina e confrontare diversi risultati tra diverse lame Bahco.

Questo consente di scegliere la migliore opzione possibile per il miglior prezzo possibile.

Bahco BandCalc può essere scaricato gratuitamente dall'iTunes Store, ad uso esclusivo dei nostri partner commerciali selezionati approvati da SNA Europe.

Bahco BandCalc App è disponibile per Ipad.

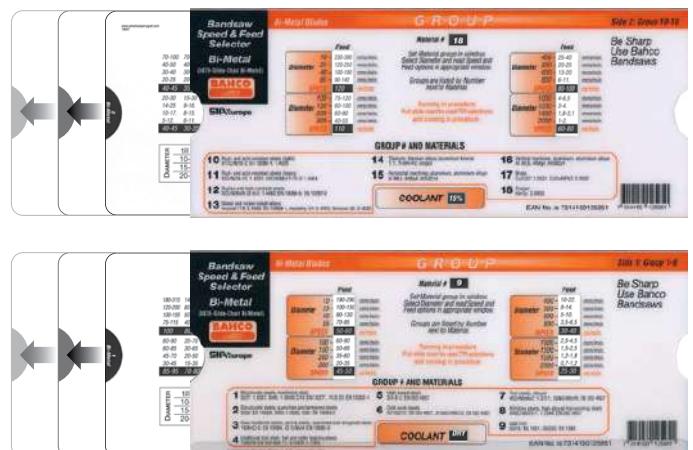
BandCalc è disponibile anche per PC o laptop.



Guide

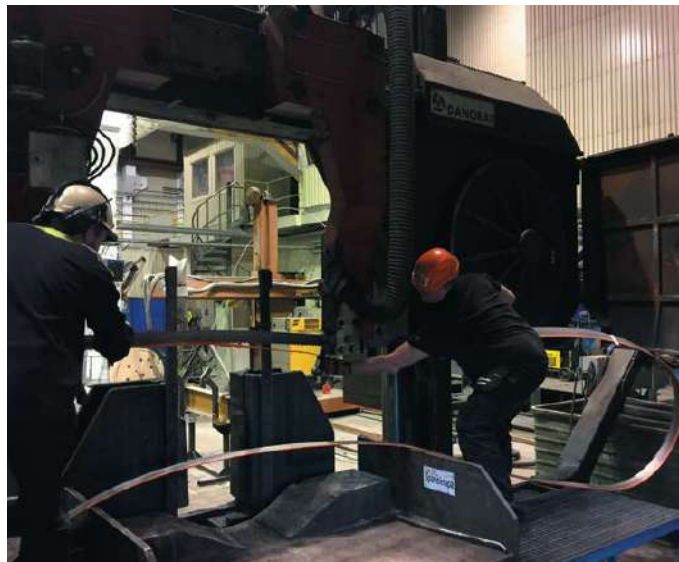
Le nostre guide per lame per seghe a nastro bimetalliche e in metallo duro sono un utile supporto e facili da utilizzare.

Sono disponibili per materiali pieni, profilati e tubi.



Servizio

Ulteriori benefici per voi



Al vostro servizio

Per fornire il miglior supporto e ottenere il costo per taglio più basso per tutti i nostri clienti, abbiamo i nostri specialisti in tutto il mondo. Questi specialisti sono addestrati a trovare la migliore soluzione possibile per ogni applicazione e in ogni caso specifico. Vi aiuteranno a raggiungere il vostro obiettivo e a trovare il giusto equilibrio tra prestazioni di qualità ed efficienza dei costi.

ITALIA

Tel: + 39 02 302.416.1
info.it@snaeurope.com



Centri di formazione

Per espandere e mantenere la nostra vasta conoscenza ed esperienza con seghe a nastro, abbiamo la nostra Bandsaw Academy con centri di formazione in tutta Europa. I nostri centri di formazione si trovano nel Regno Unito, Svezia, Italia, Polonia, Bielorussia e Turchia.

Collegli, clienti e utenti finali sono istruiti sulle specifiche del prodotto, sulle tecniche di taglio, sulla risoluzione dei problemi e su come ottenere il costo per taglio più basso.



Consegna veloce

Abbiamo posizionato strategicamente i nostri centri di saldatura a livello globale per offrire ai nostri clienti un servizio di consegna affidabile e veloce.

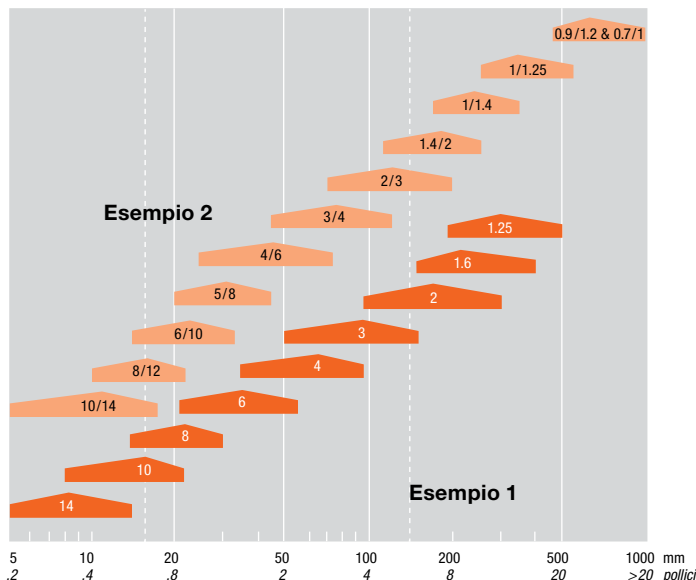
I nostri centri di saldatura dispongono;

- Saldatrici ad alta tecnologia e controllo della ricottura
- Attrezzature automatiche per saldatura e rettifica
- Laboratorio di qualità



Informazioni tecniche

Il passo dei denti (TPI)



Passo dei denti per materiale pieno

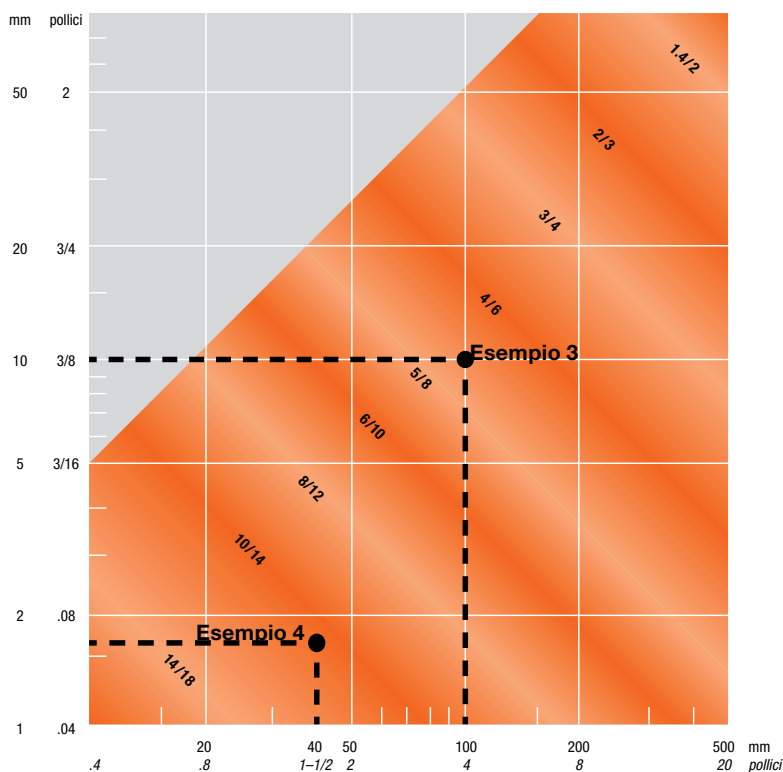
Il diagramma permette di selezionare il passo più adatto per materiale pieno. Il passo ideale si trova nel punto più alto di ogni campo.

Esempio 1:

Per tagliare barre con diametro 150 mm, usare 2 denti per pollice se la lama è a passo costante; usare 2/3 o 1.4/2 denti per pollice per lame a passo variabile.

Esempio 2:

Per tagliare materiali teneri come plastica, alluminio o legno, adottare un passo più grosso di due intervalli di quello consigliato. Per alluminio di 13-20 mm di spessore, usare una lama da 5/8 denti per pollice o da 6 denti per pollice.



Passo dei denti per tubolari e profilati

Il diagramma aiuta a stabilire il passo corretto per tagliare tubolari e profilati. Il passo consigliato per il taglio di profilati si trova all'intersezione tra larghezza e spessore della parete del profilato.

Esempio 3:

Per tagliare profilati a U da 100 x 10 mm, usare lame da 5/8 o 4/6 dente per pollice. Il passo consigliato per il taglio di tubi si trova all'intersezione tra diametro esterno e spessore della parete del tubo.

Esempio 4:

Per tagliare tubi da 40 x 1.6 mm, usare lame da 10/14 denti per pollice.

Informazioni tecniche

Velocità del nastro

Bimetallico					
Metri al minuto con Ø mm					
Materiale	10 – 65	100–300	400–800	> 1000	Refrigerante
Acciaio da costruzione, acciaio da lavorazione	100	85–95	60–75	40–60	6 %
Profilati d'acciaio, acciai temprati	80	70–80	60–68	40–50	6 %
Acciaio temprato, acciaio per molle	75–100	60–80	45–65	30–40	8 %
Acciaio non legato, per cuscinetti a sfere	60–65	55–60	35–45	25–35	8 %
Acciaio rapido	45–50	40–45	30–35	20–25	8 %
Acciaio per utensili per lavori a freddo	30–35	25–30	20–25	15–20	A secco
Acciaio per utensili, legato	45–65	45–60	40–60	20–40	8 %
Acciaio da nitrurazione, altolegati per lavori a caldo	40–45	35–40	25–30	20–25	8 %
Ghisa	50–60	45–50	30–40	25–30	A secco
Acciaio inossidabile (leggero)	40–45	40–45	35–40	30–40	10 %
Acciaio inossidabile (pesante)	35–40	30–35	20–30	19–22	10 %
Acciaio Duplex e resistente al calore	25–30	20–25	15–20	14–16	10 %
Leghe di nichel e cobalto-nichel	15–20	13–15	10–12	10	10 %
Titanio, leghe di titanio; alluminio bronzo	30–35	25–30	20–25	16–18	10 %
Segatrici orizzontali, alluminio e leghe alluminio	120	120	120	120	25 %
Segatrici verticali, alluminio e leghe alluminio	3000	2100–2500	1250–2000	500–1200	25 %
Ottone	120	120	90–120	80–100	4 %
Rame	120	110	80–100	60–80	15 %

Più grande è la dimensione, più bassa deve essere la velocità

Metallo duro					
Metri al minuto con Ø mm					
Materiale	10 – 65	100–300	400–800	> 1000	Refrigerante
Acciaio da costruzione, acciaio da lavorazione	200	160–190	110–150	60–90	12 %
Profilati d'acciaio, acciai temprati	140	120–140	85–115	50–70	12 %
Acciaio temprato, acciaio per molle	120–130	110–120	75–110	40–60	10 %
Acciaio non legato, per cuscinetti a sfere	100–120	90–100	60–90	40–50	10 %
Acciaio rapido	100–110	80–90	60–75	50–60	10 %
Acciaio per utensili per lavori a freddo	80–100	60–90	60–75	45–65	A secco
Acciaio per utensili, legato	85–95	80–90	60–70	50–60	8 %
Acciaio da nitrurazione, altolegati per lavori a caldo	75–85	70–80	60–70	45–60	8 %
Ghisa	90–105	90–95	60–75	40–55	12 %
Acciaio inossidabile (leggero)	80–110	80–100	70–95	65–80	12 %
Acciaio inossidabile (pesante)	80–90	70–80	60–70	40–50	13 %
Acciaio Duplex e resistente al calore	100–115	80–100	65–80	50–60	12 %
Leghe di nichel e cobalto-nichel	30–40	25–30	20–28	15–20	12 %
Titanio, leghe di titanio; alluminio bronzo	50–60	40–50	35–45	16–18	12 %
Segatrici orizzontali, alluminio e leghe alluminio	250	250	250	250	25 %
Segatrici verticali, alluminio e leghe alluminio	5000	4000–5000	3000–4000	2000–3000	25 %
Ottone	250	250	180–240	140–160	4 %
Rame	240	220	130–190	100–120	15 %

Più grande è la dimensione, più bassa deve essere la velocità



Accessori per sega a nastro

3870-BRUSH

Spazzole per rimozione del truciolo dalla gola del dente e pulizia della lama, ottime per mantenere le migliori prestazioni. Realizzate in nylon resistente che non danneggia la lama. Il codice prodotto indica i diametri esterni e del foro in mm.



Codice articolo	Diametro esterno e del foro
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

Un cuneo in acciaio, lungo 75 mm (3"), per aiutare a prevenire il pizzicamento della lama della sega a nastro quando si tagliano materiali che presentano forti sollecitazioni e tendono a chiudere il solco durante il taglio.



Codice articolo	Lunghezza
3870-WEDGE-3	75 mm, 3"

3870-TACHOMETER

Il tachimetro mostra istantaneamente la velocità reale del nastro, con misurazioni in metri al minuto e piedi al minuto. Display a LED.



Codice articolo
3870-TACHO METER

3870-TENSIONMETER

La corretta tensione è necessaria per ottenere tagli dritti e per una lunga durata della lama, riducendo il costo per ogni taglio.

Il tensiometro Bahco è progettato per una facile, veloce e accurata misurazione della tensione della lama da parte dell'utilizzatore.

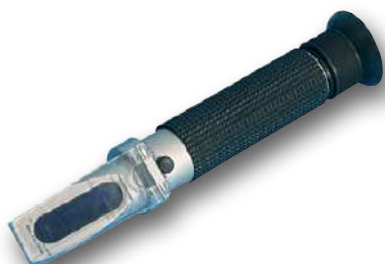


Codice articolo
3870-TENSION METER

Accessori per sega a nastro

3870-REFRACTOMETER

Una appropriata concentrazione del refrigerante è importante tanto quanto la velocità e l'avanzamento del nastro. È facile da verificare con il rifrattometro Bahco.



Codice articolo

3870-REFRACTOMETER

3870-BANDCALC

BandCalc™ è un software interattivo che determina rapidamente la migliore sega a nastro Bahco per un'applicazione specifica in base alle esigenze degli utilizzatori: materiale da tagliare, macchina, pezzo in lavorazione, ecc.



Codice articolo

3870-BANDCALC

GL008 GLOVE

Realizzati in poliestere sottile rivestito in PU per un migliore controllo.



Codice articolo

GL008-8

GL008-10

GL010 GLOVE

Cuscinetti antivibrazioni su dita e palmo.



Codice articolo

GL0010-8

GL0010-10





BAHCO

SNA Europe [Italia] S.p.A.
Via Villapizzone 26
20156 MILANO
ITALIA

Tel.: +39 02 3024161
Fax: +39 02 38003698
info.it@snaeurope.com

www.bahco.com



BE SHARP, USE BAHCO BANDSAWS!