

BAHCO®



Sierra de cinta

Para profesionales



Para profesionales.

Herramientas de precisión en las que puede confiar.

- Avanzado proceso de producción
- Centros propios de investigación y desarrollo
- Más de 150 años de experiencia en la producción de herramientas de mano y sierra de cinta
- Centros de soldadura propios
- Entrega rápida
- Apoyo de especialistas en sierra de cinta
- Academia de sierra de cinta con centros en todo el mundo



Índice

Bi-Metal	4-11
Bi-Metal revestido	11
Metal duro	14-23
Metal duro revestido	19
Sierras con Triscado Ondulado (Mercurizadas)	24
Resolver problemas	25
Software	26
Servicio	27
Seleccione su hoja de sierra de cinta	28-29
Accesorios	30-31

	Producto	Bi-Metal						Metal duro									
		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
Página Catálogo		4	6	7	7	8	9	10	14	15	16	17	18	20	21	22	23
Acero Estructural																	
Mecanizado de acero																	
Acero de muelle endurecido																	
Acero templado																	
Acero para rodamientos de bolas																	
Acero sin alear																	
Acero en frío																	
Acero de alta aleación para trabajo en caliente																	
Acero de alta velocidad																	
Acero de alta aleación																	
Acero nitrurado																	
Acero inoxidable																	
Dúplex y acero resistente al calor																	
Titanio y aleaciones de titanio																	
Níquel y aleaciones de níquel-cobalto																	
Barras endurecidas por inducción																	
Hierro fundido																	
Aluminio																	
Aluminio, máquinas verticales																	
Latón																	
Cobre																	
Tubos y perfiles																	

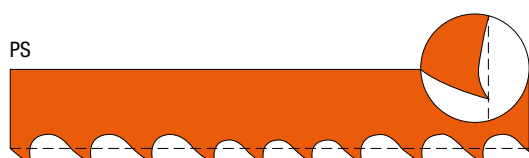
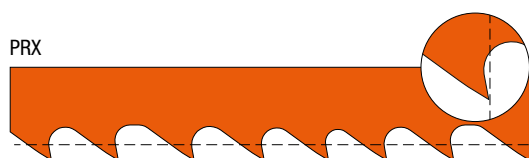
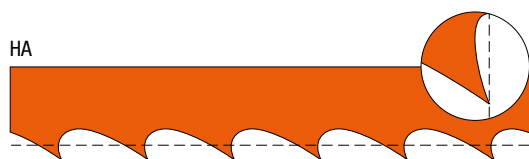
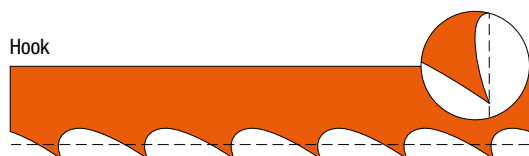
 La mejor opción
  Mejor opción
  Buena opción

Bi-Metal

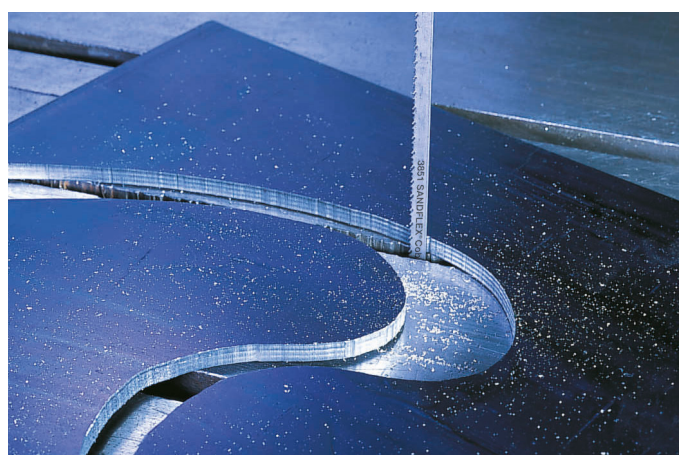
3851 PRX

Para el corte de diversos tipos de materiales, desde aluminio hasta aceros inoxidable. Dentado fuerte especialmente diseñado para lograr un máximo rendimiento durante el corte. El material metalúrgico en polvo dará una vida mucho mejor a la hoja. Diseñado para dar el mejor rendimiento en todas las circunstancias.

- **Hook:** Diseño tradicional con ángulo de ataque positivo a 10°, empleado para metales no ferrosos, madera y plásticos.
- **HA:** Diseño Hook perfeccionado para el corte de aluminio en aplicaciones de fundición. 10° de ángulo de desprendimiento
- **PRX:** Diseño mejorado y más robusto. Gracias al uso de polvo HSS se mejora la dureza de la hoja; así como el grosor de los dientes. El 3851 PRX tiene un ángulo de inclinación de 10°, excluyendo en el 4/6 y 5/8 TPI donde usamos un ángulo de inclinación de 8°.
- **PS:** Diseño de alta productividad con ángulo de ataque de 10-15°. Un elevado ángulo de cuña y un gran espacio en la garganta la convierten en una herramienta excelente para el corte de grandes piezas.



Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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	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	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



Bi-Metal

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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	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

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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
80 x 1.6	4/6	PRX	3851-67-1.6-4/6
	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



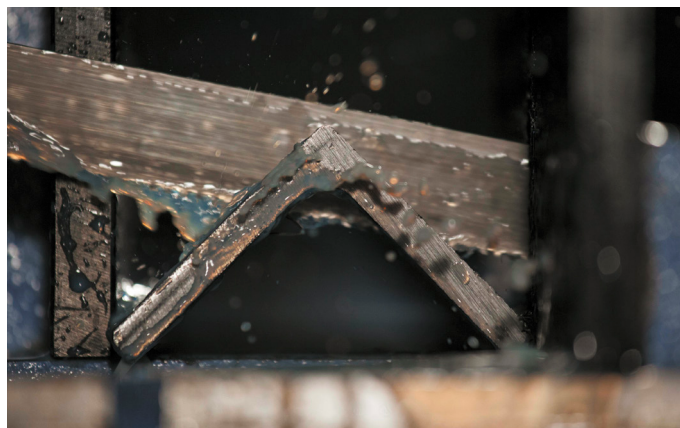
Para pedir una sierra de cinta:
Código del producto + longitud de la hoja



Bi-Metal

3857 Easy-Cut

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
13 x 0.6	S (pequeño)	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 (pequeño)	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 (pequeño)	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 (pequeño)	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



También disponible pack con 3 sierras de cinta soldadas para máquinas portaband, con las medidas más utilizadas para estas máquinas.

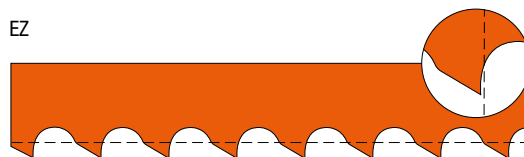
Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
13 x 0.6	S (pequeño)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P690
	S (pequeño)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P730
	S (pequeño)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P835
	S (pequeño)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P900
	S (pequeño)	EZ	3857-13-0.6-EZ-S-P1140

El exclusivo diseño patentado de los dientes corta cualquier forma o tamaño en prácticamente cualquier material, eliminando la necesidad de especificar el paso o la forma de los dientes. El Easy-Cut tiene un diseño polivalente con puntas de dientes M42, para crear una hoja que dura más tiempo y no rompe los dientes como otras hojas, permitiendo al operador pasar más tiempo cortando y menos tiempo cambiando las hojas de sierra.

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

- Acero para herramientas
- Aluminio
- Madera
- Macizos
- Tuberías
- Vigas en L
- Acero Suave
- Cobre
- Plástico
- Tubos
- Canales
- Vigas en H
- Acero inoxidable
- Latón
- Chapa
- Perfiles
- Ángulos
- Barras perforadas

EZ



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

	Tamaño de la hoja Anchura x Espesor	Tamaño del material (mm)												
		1	2	3	5	10	20	30	40	50	75	100	150	200
3857-13-0.6-EZ-S	13 x 0.6													
3857-13-0.6-EZ-M	13 x 0.6													
3857-13-0.6-EZ-L	13 x 0.6													
3857-20-0.9-EZ-S	20 x 0.9													
3857-20-0.9-EZ-M	20 x 0.9													
3857-20-0.9-EZ-L	20 x 0.9													
3857-27-0.9-EZ-S	27 x 0.9													
3857-27-0.9-EZ-M	27 x 0.9													
3857-27-0.9-EZ-L	27 x 0.9													
3857-34-1.1-EZ-S	34 x 1.1													
3857-34-1.1-EZ-M	34 x 1.1													
3857-34-1.1-EZ-L	34 x 1.1													



3854 PHX

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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

Desarrollado para cortar materiales más duros. El diente metalúrgico dará una mejor vida a la hoja.

Para un alto rendimiento de corte de piezas grandes y difíciles de cortar. Diseño especial VariEdge y un ángulo de cuña agresivo para optimizar las propiedades de corte de cada diente. Tres alturas de dientes diferentes en combinación con dos niveles de triscado darán un mejor rendimiento. El borde del diente HSS soporta altos niveles de calor y es resistente al desgaste.

- Desarrollado para cortar material más duro
- El material de polvo metalúrgico dará una vida mejor a la hoja
- Para un alto rendimiento de corte de piezas grandes y difíciles de cortar
- VariEdge, y ángulo de cuña agresivo para optimizar las propiedades de corte de cada diente
- Tres alturas de dientes diferentes
- Dos niveles de triscado establecidos para la configuración del multichip
- Nuevo diseño de los dientes para una menor vibración
- Diseño de gargantas extra profundas para evacuar virutas más grandes

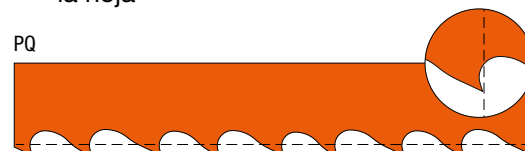


3854 PQ

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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

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

- Diseño de dientes patentado
- El diseño del dentado mejora el rendimiento de corte en aleaciones especiales con propiedades de endurecimiento por deformación
- El ángulo de cuña de 48° proporciona dureza al diente
- El material de polvo metalúrgico dará una mejor vida a la hoja



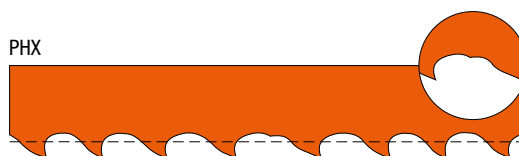
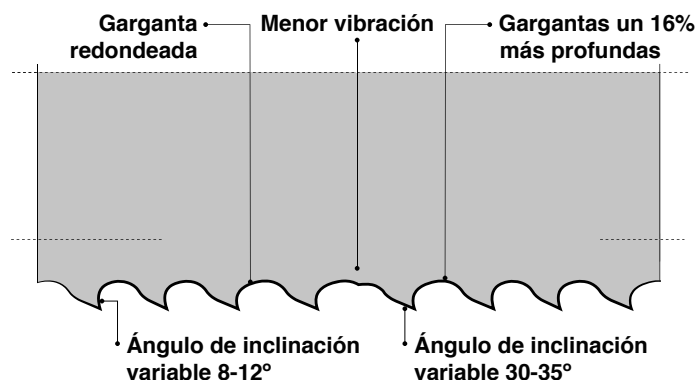
3858 PHX - P9000

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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



Desarrollado para el corte de materiales muy duros. Material de refuerzo sólido y con dentado en polvo metalúrgico de grado superior que ofrece el mejor rendimiento y vida útil en materiales difíciles de cortar. Para un alto rendimiento de corte de piezas de trabajo grandes y difíciles de cortar. El diseño VariEdge proporciona en la garganta de los dientes un AntiVib y un ángulo de ataque optimizado, lo que da como resultado un mejor arranque de viruta por diente. Los niveles de triscado producen un perfil de corte multi viruta que reduce las fuerzas de corte y mejora la vida útil de la hoja. Diseño especial en combinación con filos de corte afilados para facilitar la penetración en materiales difíciles de cortar y aleaciones especiales. 4% de material de respaldo de Cr que aumentará la vida de hoja.

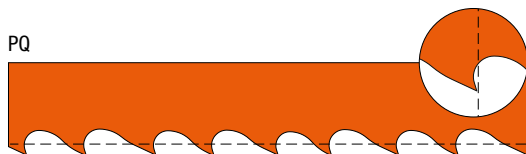
- Desarrollado para cortar material más duro para una altura de dientes precisa y consistente
- Para el corte de alto rendimiento de piezas de trabajo grandes y difíciles de cortar
- Amplia vida útil
- Diseño especial VariEdge que ofrece un reparto por diente de las virutas y optimizan rendimientos por diente
- Tres alturas de dientes diferentes
- Dos niveles establecidos para la configuración
- Nuevo material Pulvimetalúrgico M71
- Diseño de gargantas extra profundas, para mejorar la evacuación de virutas más grandes
- 4% de material de soporte del nuevo AntiVib (Patentado por BAHCO)
- Gargantas un 16% mas profundas



3858 PQ - P9000

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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

Para mejorar la vida útil, Bahco utiliza para los dientes un material pulvimetalúrgico de alta calidad. La configuración del diente tiene un ángulo de ataque de 17° que permite una buena penetración en materiales difíciles de cortar. El ángulo de cuña de 48° hace fuerte al diente. El diseño del diente mejora el rendimiento de corte en aleaciones especiales con propiedades de endurecimiento por deformación. Los diferentes niveles de dentados producen un perfil de corte multi-viruta que reduce la fuerza de corte y mejora la vida de la hoja. 4% de material de respaldo de Cr que aumentará la vida de hoja.



- Diseño Extra-Positivo de los dientes 17°
- El diseño del diente mejora el rendimiento de corte en aleaciones especiales con propiedades de endurecimiento por deformación
- Dentado pulvimetalúrgico de alta calidad
- Larga vida de la sierra
- Incrementa la dureza y la tenacidad de los dientes
- 4% Material de soporte de Cr



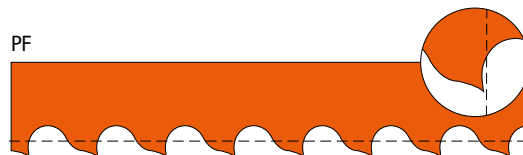
3853 Top Fabricator™

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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



Para el corte de aceros estructurales, tubos y perfiles, tanto de piezas individuales como de paquetes de piezas. El nuevo diseño del dentado es ideal para el corte interrumpido de piezas estructurales. Triscado especial que evita que la hoja se pince durante el corte. Triscado preciso para obtener un acabado superficial liso. Cortes rápidos y rectos con pequeñas fuerzas de avance.

- Dentado reforzado, para evitar microdespunte en el dentado
- Excelente vida útil de la sierra por su dentado reforzado
- Los dientes de polvo metalúrgico alargan la vida de la sierra
- Diente reforzado con un ángulo de inclinación positivo de 9 grados
- El diseño patentado de los dientes evita atascos en la sierra durante el corte.



3853 Top Fabricator™ - Extra Heavy Set

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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 = Hoja Extra Heavy.

Triscado más abierto para secciones grandes.

Para el corte de aceros estructurales, tubos y perfiles, tanto de piezas individuales como de paquetes de piezas. El nuevo diseño del dentado es ideal para el corte interrumpido de piezas estructurales. Triscado más abierto para secciones grandes.

El diseño del diente W tiene un triscado EHS (Extra Heavy Set) W para evitar que la hoja se pince durante el corte.

Para pedir una sierra de cinta: Código del producto + longitud de la hoja mm

3853 Top Fabricator Superior

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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

Nuestra Sierra 3853 Top fabricator Superior la tenemos en versión "Recubierta". Este recubrimiento tiene un rendimiento superior en velocidades de corte y en avances extremos.

- Material de polvo metalúrgico
- Rendimiento de corte extremadamente alto
- Alta resistencia a las altas temperaturas
- Extensión de la vida de la hoja

3853 Coated Fabricator Superior - Dientes W

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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

Nuestras Sierra de cinta 3853 Top Fabricator Superior se utilizan con un recubrimiento multicapa. Superior "W" la tenemos también en versión recubierta. Esto proporcionará un rendimiento extremo de corte con altos parámetros (de velocidad y avance).

- Rendimiento de corte extremadamente alto
- Alta resistencia a las altas temperaturas
- Larga vida de la hoja de sierra
- El nuevo diseño del dentado es ideal para el corte interrumpido de piezas estructurales. Triscado más abierto para secciones grandes
- Material del diente Pulvimetalúrgico
- El diseño del diente W tiene un triscado EHS (Extra Heavy Set) W para evitar que la hoja se pince durante el corte

WS



Como pedir estas hojas de Sierra de Cinta:

W - Triscado abierto

S - Recubierta

WS - Recubierta con triscado abierto

Código con la S detrás del DPP, o después de la W + la longitud de la sierra en mm.

Ejemplo hoja Estándar: 3853-41-1.3-3/4-6300

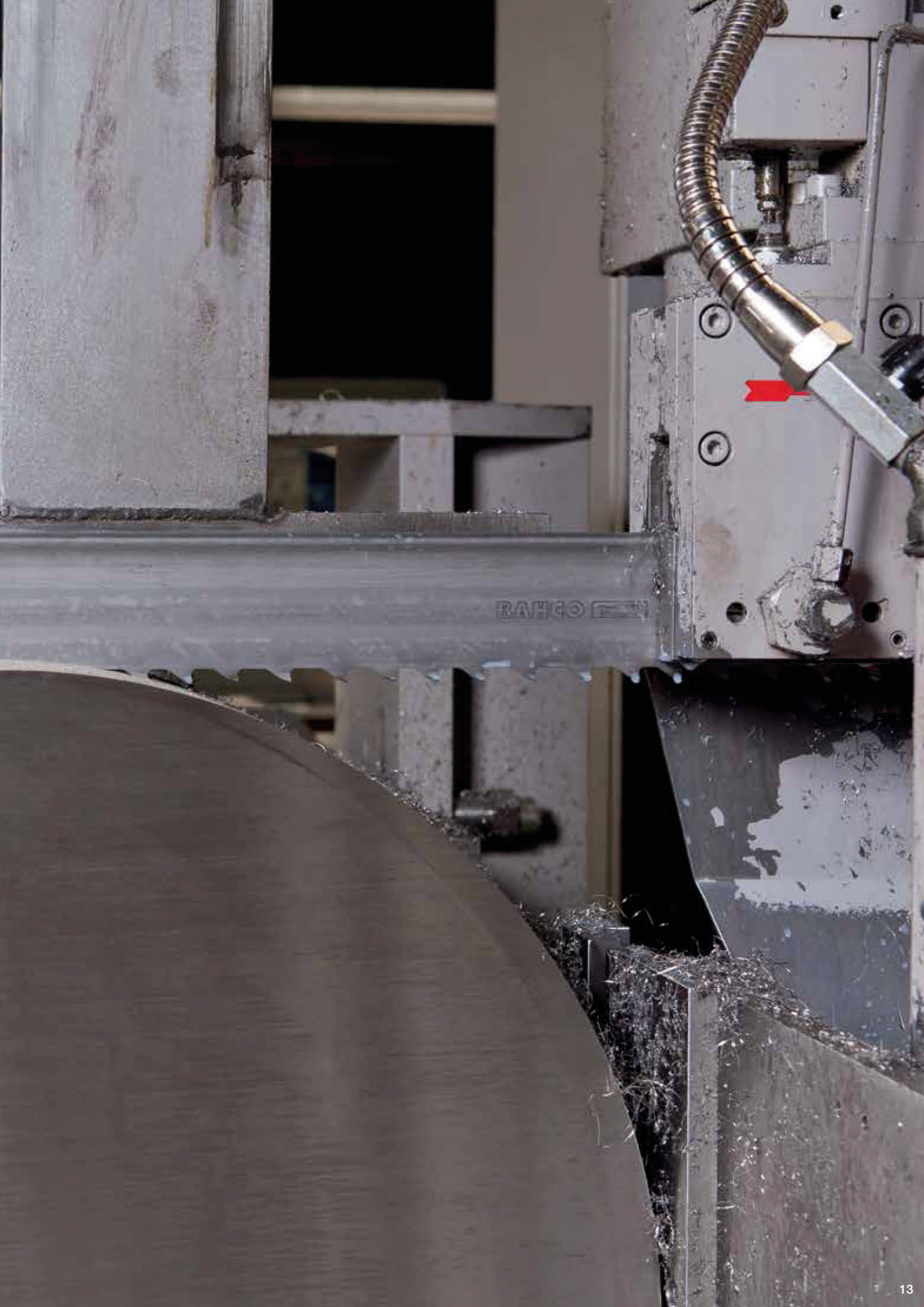
Ejemplo Hoja de triscado abierto: 3853-41-1.3-3/4W-6300

Ejemplo hoja recubierta: 3853-41-1.3-3/4S-6300

Ejemplo hoja recubierta con triscado abierto: 3853-41-1.3-3/4WS-6300







Metal Duro

3868 TSX

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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



El 3868 TSX y sus tres niveles de dentados con un ángulo de inclinación a 10° es ideal para el corte de materiales de difícil mecanización y de aceros inoxidable.

Esta Hoja de Sierra se comporta muy bien en máquinas inestables en comparación a otras hojas de sierra.

Dentado patentado por BAHCO.

- Particularmente adecuado para piezas de tamaño medio y grande, en materiales abrasivos difíciles de cortar, como aceros inoxidable, aleaciones de titanio y aceros para herramientas abrasivas
- El diseño del dentado triple Set y una buena evacuación de la vitura ayudan a eliminar la pérdida de dientes



3868 TSS

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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



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

- No requiere rodaje , aunque es conveniente
- Gran ahorro de tiempo de producción
- Diseñado para el corte de acero inoxidable
- Gargantas muy profundas para una muy buena evacuación de las virutas
- Reduce las vibración y los ruidos
- No apto para el corte de Titanio



Para pedir una Sierra de Cinta:
Código del producto + longitud de la hoja mm



Metal Duro

3881 THQ

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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 Sierra de Cinta 3881 THQ dispone de un diseño de dientes Multi Set de 7 virutas que reduce las fuerzas de corte y aumenta la vida de la hoja. Se comporta extraordinariamente bien en el corte de las aleaciones de titanio, aleaciones aeroespaciales, acero inoxidable, aleaciones de alto níquel y cromo y aceros para herramientas abrasivas.

- Diente extra ancho de serie
- Secciones de trabajo pequeño-mediano
- Los chaflanes de dientes patentados mejoran la eliminación de la viruta y prolongan la vida de la hoja.
- Las amplias cámaras de la viruta, evitan atascos en el diente
- Esta forma de diente divide las virutas en 7 partes, para reducir la fuerza del diente por corte



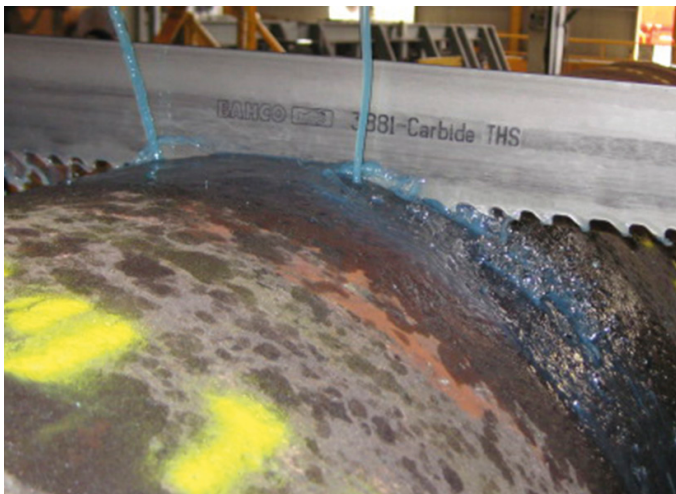
Metal Duro

3881 THS

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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

Mismo diseño que la Sierra de Cinta 3881 THQ, pero con un pre-rodaje hecho en fábrica. Diseñada para evitar el rodaje en el Usuario final , permitiendo desde el primer corte utilizar la velocidad y el avance optimo , mejorando la productividad.

- Amplias gargantas para la evacuación de la viruta
- Rodaje realizado en fabrica
- Reduce la pérdida de dientes
- El mismo diseño que la Sierra de Cinta THQ, pero con un nivel de ruido extremadamente bajo
- No adecuado para el corte de titanio



THS



Para pedir una Sierra de Cinta:
Código del producto + longitud de la hoja mm



Metal Duro

3860 TMC

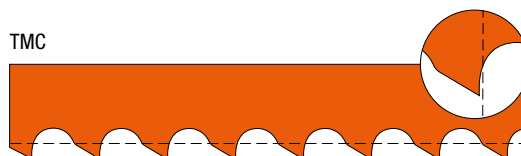
Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
41 x 1.3	1.4/2	TMC	3860-41-1.3-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-41-1.3-TMC-2/3
54 x 1.3	1.4/2	TMC	3860-54-1.3-TMC-1.4/2
	2/3	TMC	3860-54-1.3-TMC-2/3
54 x 1.6	.7/1	TMC	3860-54-1.6-TMC-0.7/1
	1/1.25	TMC	3860-54-1.6-TMC-1/1.25
	1.4/2	TMC	3860-54-1.6-TMC-1.4/2
	2/3	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



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

- Los dientes proporcionan un acabado de superficie superior, una larga vida de la hoja y eliminan las operaciones secundarias
- El Metal Duro especial de los dientes proporcionan una vida larga de la sierra y un óptimo rendimiento del corte
- Las puntas de los dientes están finamente afiladas para dar un borde afilado esencial en el corte de Titanio
- La alta resistencia al calor permite un corte de alta velocidad en materiales macizos grandes
- Muy buen acabado superficial

TMC



Carburo revestido

3860 TMC - SUPERIOR

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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



La hoja 3860 TMC de 54 mm y 67 mm están tratadas con un recubrimiento multicapa, para el corte de alto rendimiento de materiales difíciles y abrasivos. Esta hoja de metal duro sin triscar resulta muy adecuada para materiales como aceros inoxidable, titanio y aceros de herramienta abrasivos.

- Calidad superior de carburo, con un mayor rendimiento
- Alta resistencia a las altas temperaturas
- Extensión de la vida de la hoja
- Permite grandes velocidades y avances, sin perder vida de la sierra

Para pedir una hoja 3860 TMC:

S - Recubierto

Código de producto con S después del DPP + largura de la hoja en mm = Recubierto TMC

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



Para pedir una Sierra de Cinta:

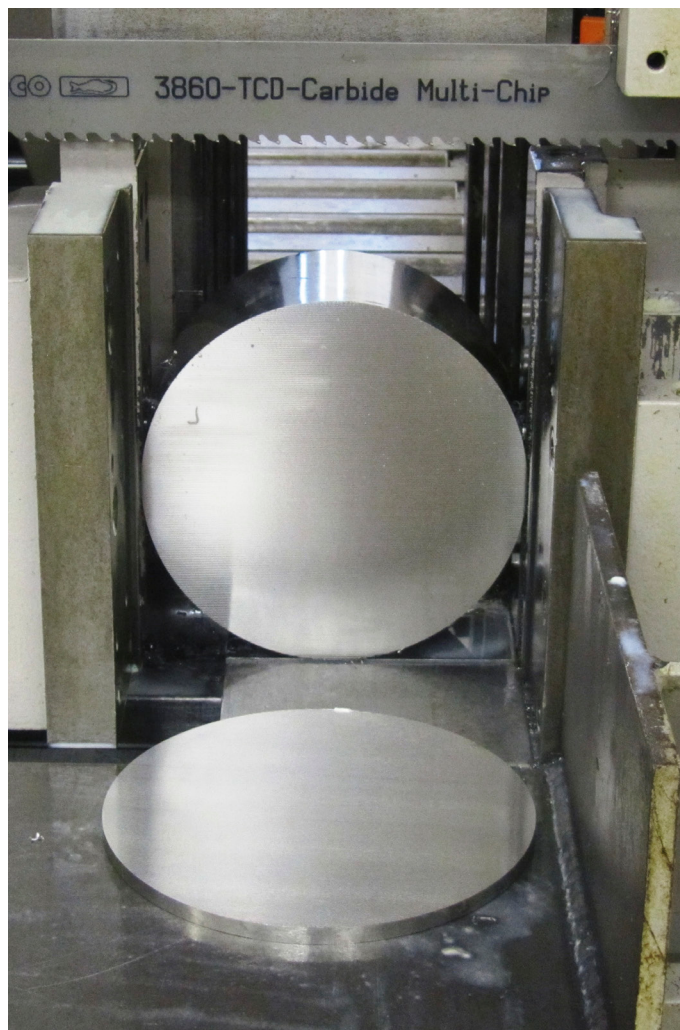
Código del producto + longitud de la hoja mm



Metal Duro

3860 TCD

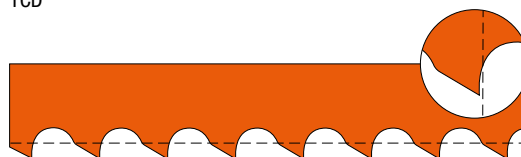
Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
27 x 0.9	3/4	TCD	3860-27-0.9-TCD-3/4
34 x 1.1	2	TCD	3860-34-1.1-TCD-2
	2/3	TCD	3860-34-1.1-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-34-1.1-TCD-3/4
41 x 1.3	1.4/2	TCD	3860-41-1.3-TCD-1.4/2
	1.9/2.1	TCD	3860-41-1.3-TCD-1.9/2.1
	2/3	TCD	3860-41-1.3-TCD-2/3
	3/4	TCD	3860-41-1.3-TCD-3/4
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



La hoja 3860 TCD tiene un diseño de dientes con un ángulo de inclinación de 10°. Esta hoja está especialmente diseñada para cortar materiales abrasivos, con un acabado suave.

- Dentado multi-Chip
- Diseñado para cortar todo tipo de materiales incluyendo aleaciones de titanio
- También adecuado para el corte de acero inoxidable y aluminio
- Ángulo de inclinación de 10°
- Los diferentes niveles de dentado dan como resultado un acabado superficial liso y una larga vida a la sierra

TCD



Metal Duro

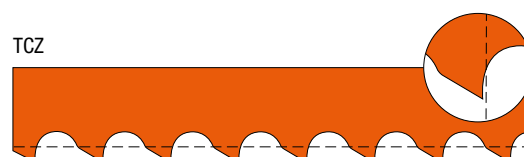
3860 TCZ

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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 hoja 3860 TCZ es una sierra de metal duro sin triscar. Geometría de diente específicamente diseñado para corte de barras cromadas.

- Diseño de dientes con múltiples chips con un ángulo de inclinación de 0° corte negativo
- Apto también para el corte de materiales (no metálicos) como el grafito, no produce virutas
- Larga vida de la hoja



Para pedir una Sierra de Cinta:
Código del producto + longitud de la hoja mm



Metal Duro

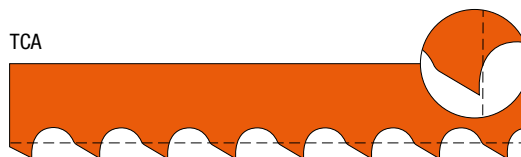
3860 TCA

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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 hoja 3860 TCA es una sierra de metal duro sin triscar, específicamente diseñada para corte de aluminio de gran producción.

- Dentado Multi-Chip
- Diseño de dientes con un ángulo de inclinación de 12°
- Larga vida de la sierra
- Buen acabado superficial
- Menor costo por corte
- También se puede usar en fundiciones con máquinas CNC



TCA

Metal Duro

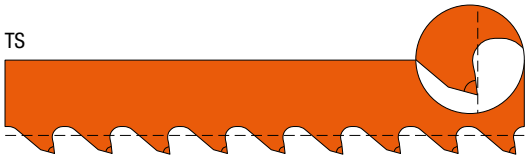
3869 TS

Dimensiones en mm (Anchura x Espesor)	DPP	Forma	
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



Para cortar materiales no ferrosos y abrasivos. Resulta perfecto para aluminio, magnesio, circonio, plásticos y otros materiales abrasivos.

- Dentado especialmente diseñado para el uso en fundición
- Corte rápido
- Alimentación fácil
- Diseñada para hacer cortes rectos y con formas



Para pedir una Sierra de Cinta:
Código del producto + longitud de la hoja mm



Sierra de cinta ondulada

WBB - Hoja de sierra de cinta ondulada

Diseñado para las aplicaciones de corte más duras.

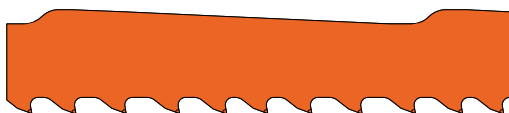
- Aumente su productividad con la hoja de sierra de cinta ondulada patentada por Bahco
- Patente EE.UU. No. 9.731.366
- Perfecto para cortar secciones transversales más grandes, y aleaciones resistentes al calor
- La hoja de sierra de cinta ondulada le ahorrará dinero cortando los materiales más rápido
- La hoja de sierra de cinta ondulada es una hoja personalizada específica para sus aplicaciones de corte
- El concepto WBB puede aplicarse a cualquier hoja de sierra de cinta Bi-Metal o Metal duro de Bahco
- Una tasa de corte más rápida
- Mayor vida de la hoja
- Un corte más recto y preciso
- Reduce el riesgo de desviaciones de la hoja debido a la acumulación de calor
- Ideal para cortar materiales duros
- Aleaciones de alto níquel
- Materiales tipo Rene
- Súper Aleaciones



Los técnicos de sierra de cinta Bahco trabajarán para asegurar que la hoja de sierra de cinta ondulada WBB cumpla o supere el corte más complejo.

El concepto Wavy-Back puede ser usado para hojas de sierra de Metal duro y Bi-metal. Póngase en contacto con su representante de Bahco para más detalles.

WB



Guía para la resolución de problemas

Instrucciones

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

Bahco Bandcalc

BandCalc™

¡Optimice su corte de sierra de cinta con la aplicación Bahco BandCalc!

Bahco BandCalc™, es una aplicación exclusiva desarrollada por SNA Europe. Esta aplicación dispone de un software específico que Determina de forma rápida y sencilla la sierra de cinta adecuada y los parámetros de corte correspondientes para una determinada aplicación basada en los requisitos del cliente, el material a cortar, la máquina, la pieza de trabajo, etc... para unas tasas de corte óptimas.

¿Cómo?

La aplicación BandCalc le recomendará qué hoja de sierra usar en cada caso.

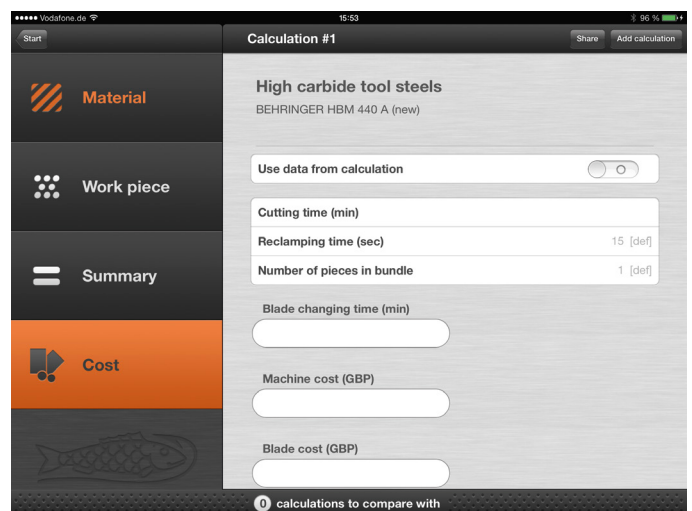
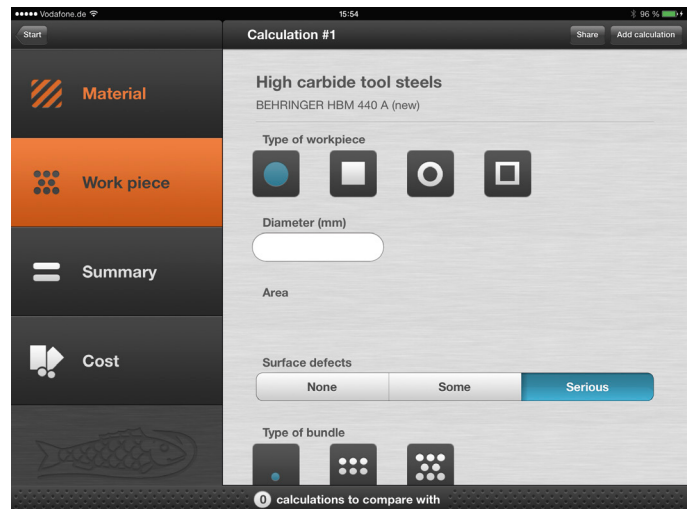
Tomando en consideración: la máquina del cliente (modelo), la máquina, los requisitos del cliente para el corte, el material a cortar, pero también la dimensión y la forma de la pieza a cortar.

BandCalc también permite a los usuarios de la Sierra de Cinta Bahco de identificar el tiempo por corte, calcular el costo de cada corte en su máquina y comparar diferentes resultados entre diferentes hojas de Sierra de Cinta.

Esto le permite elegir la mejor opción posible por el mejor precio posible.

Bahco BandCalc se puede descargar gratuitamente en iTunes, para el uso exclusivo de nuestros partners aprobados por SNA Europa.

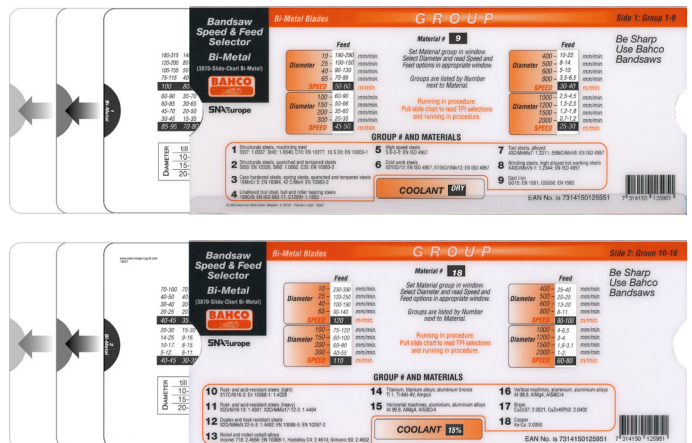
La aplicación Bahco BandCalc está disponible para Ipad, PC o computadora portátil.



Diagrama

Nuestras tablas para hojas de sierra bimetalicas y de carburo son un apoyo fácil y útil.

Hay tablas de deslizamiento para material macizo, perfiles y tubos.



Más beneficios para ti



Nuestro servicio

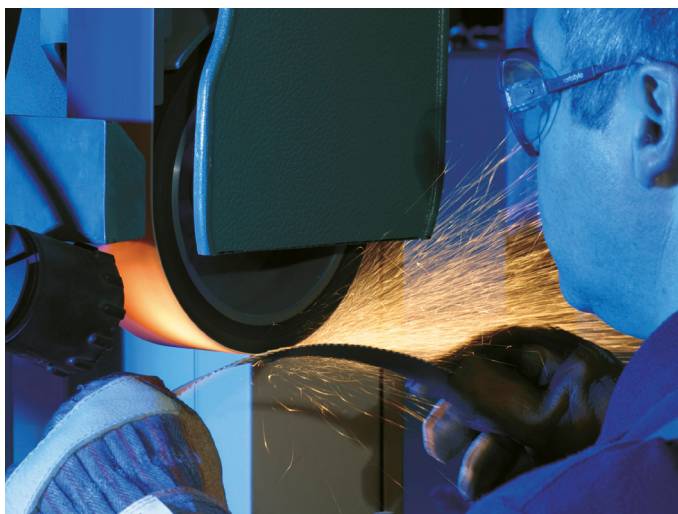
Para proporcionar el mejor apoyo en nuestros mercados y lograr el menor costo por corte para todos nuestros clientes, disponemos de especialistas en Sierra de Cinta en todo el mundo. Estos especialistas están capacitados para encontrar la mejor solución posible, para cada aplicación, y en cualquier caso específico. Le ayudarán a alcanzar su objetivo y a encontrar el equilibrio adecuado entre el rendimiento de calidad y rentabilidad.



Centros de formación en Sierra de Cinta

Para ampliar y mantener nuestro conocimiento y amplia experiencia en corte con sierra de cinta, disponemos de nuestra propia Academia de Sierra de Cinta, con centros de formación en Europa. Situated in: Reino Unido, Suecia, Italia, Polonia, Bielorrusia y Turquía.

Trabajadores, clientes y usuarios finales son instruidos en las especificaciones de producto, técnicas de corte, resolución de problemas y cómo conseguir el menor coste por corte.



Entrega rápida

Estratégicamente posicionados; nuestros centros de soldadura a nivel mundial, ofrecen a nuestros clientes un servicio de entrega rápido y fiable.

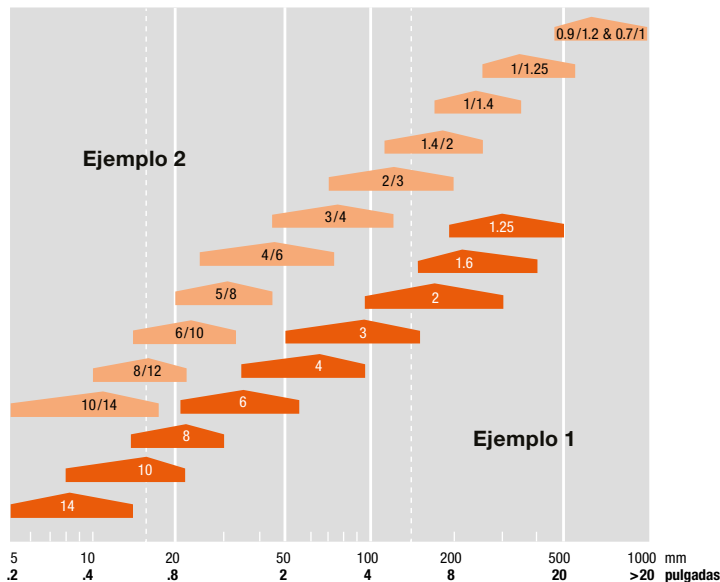
Nuestros centros de soldadura disponen de:

- Máquinas de soldadura de alta tecnología y control
- Equipos automáticos de soldadura y rectificado
- Laboratorios de calidad



Información General

Determinar DDP

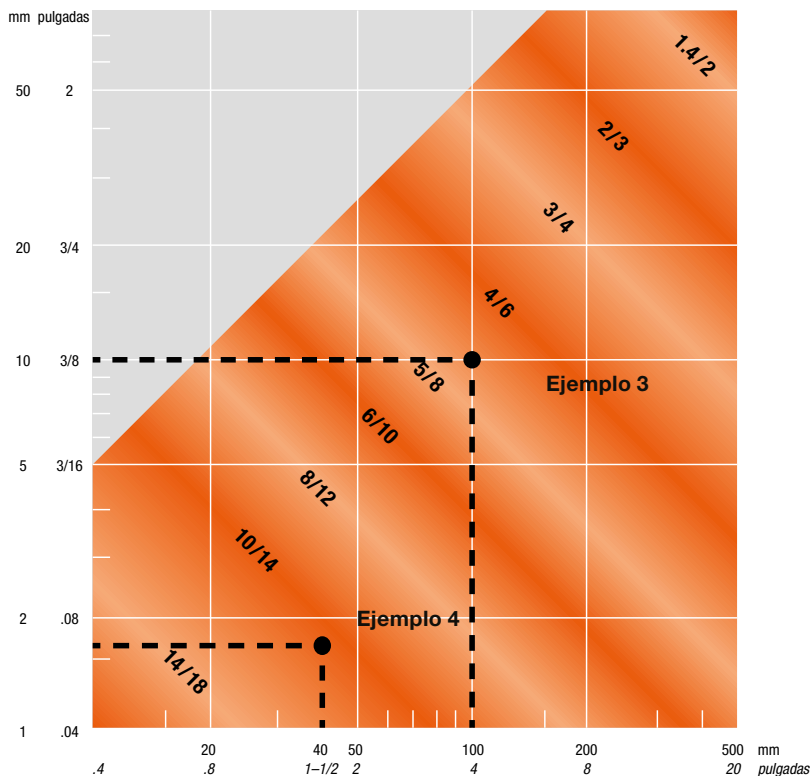


Guía de selección del paso de dientes para piezas macizas

El diagrama le ayudará a seleccionar el paso correcto para cortar piezas macizas. La elección ideal se encuentra en la parte más ancha de cada campo:

Ejemplo 1: Cuando cortamos una barra de Ø 150 mm, (6") emplee 2/3DPP o 1.4/2 DPP si su elección es una hoja con paso variable. Utilice 2 DPP, si su elección es una hoja con paso uniforme.

Ejemplo 2: Si tiene que cortar materiales blandos como plásticos, aluminio o madera, elija un paso dos medidas más ancho que el recomendado. Cuando corte piezas de aluminio de 13-20mm de espesor (1/2"-3/4") emplee una hoja de 5/8 DPP o 6 DPP.



Cortando tubos y perfiles

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

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

Ejemplo 3: Cuando se corte un perfil en U de 100 x 10mm (4" x 4") seleccione una hoja de 5/8 DPP o 4/6 DPP. El paso de dientes recomendado para cortar tubos se sitúa en la zona en la que el diámetro exterior se une con el espesor de la pared de la tubería a cortar.

Ejemplo 4: Cuando corte una tubería de 40 x 16mm (1.5" x 0.6"), seleccione una hoja de 10/14 DPP

Información General

Selección de la velocidad

Bi-metal					
Metros/minuto para Ø mm					
Material	10 – 65	100 – 300	400 – 800	> 1000	Refrigerante
Aceros estructurales, acero de fácil mecanización	100	85–95	60–75	40–60	6 %
Aceros estructurales, aceros revenidos y templados	80	70–80	60–68	40–50	6 %
Aceros para muelles de endurecimiento estructural, aceros revenidos y templados	75–100	60–80	45–65	30–40	8 %
Aceros de herramientas no aleados, acero de rodamientos	60–65	55–60	35–45	25–35	8 %
Acero rápido	45–50	40–45	30–35	20–25	8 %
Aceros de herramientas paa trabajo en frío	30–35	25–30	20–25	15–20	DRY
Aceros de herramientas, aleados	45–65	45–60	40–60	20–40	8 %
Aceros nitrurados, aceros de alta aleación para trabajo en caliente	40–45	35–40	25–30	20–25	8 %
Hierro fundido	50–60	45–50	30–40	25–30	DRY
Aceros resistentes a la oxidación y a los ácidos (leve)	40–45	40–45	35–40	30–40	10 %
Aceros resistentes a la oxidación y a los ácidos (severo)	35–40	30–35	20–30	19–22	10 %
Duplex y acero termorresistente	25–30	20–25	15–20	14–16	10 %
Aleaciones de níquel y de níquel-cobalto	15–20	13–15	10–12	10	10 %
Titanio, aleaciones de titanio; bronce aluminio	30–35	25–30	20–25	16–18	10 %
Máquinas horizontales, aluminio, aleaciones de aluminio	120	120	120	120	25 %
Máquinas verticales, aluminio, aleaciones de aluminio	3000	2100–2500	1250–2000	500–1200	25 %
Latón	120	120	90–120	80–100	4 %
Cobre	120	110	80–100	60–80	15 %
A mayor sección, menor velocidad					

Metal Duro					
Metros/minuto para Ø mm					
Material	10 – 65	100 – 300	400 – 800	> 1000	Refrigerante
Aceros estructurales, acero de fácil mecanización	200	160–190	110–150	60–90	12 %
Aceros estructurales, aceros revenidos y templados	140	120–140	85–115	50–70	12 %
Aceros para muelles de endurecimiento estructural, aceros revenidos y templados	120–130	110–120	75–110	40–60	10 %
Aceros de herramientas no aleados, acero de rodamientos	100–120	90–100	60–90	40–50	10 %
Acero rápido	100–110	80–90	60–75	50–60	10 %
Aceros de herramientas paa trabajo en frío	80–100	60–90	60–75	45–65	DRY
Aceros de herramientas, aleados	85–95	80–90	60–70	50–60	8 %
Aceros nitrurados, aceros de alta aleación para trabajo en caliente	75–85	70–80	60–70	45–60	8 %
Hierro fundido	90–105	90–95	60–75	40–55	12 %
Aceros resistentes a la oxidación y a los ácidos (leve)	80–110	80–100	70–95	65–80	12 %
Aceros resistentes a la oxidación y a los ácidos (severo)	80–90	70–80	60–70	40–50	13 %
Duplex y acero termorresistente	100–115	80–100	65–80	50–60	12 %
Aleaciones de níquel y de níquel-cobalto	30–40	25–30	20–28	15–20	12 %
Titanio, aleaciones de titanio; bronce aluminio	50–60	40–50	35–45	16–18	12 %
Máquinas horizontales, aluminio, aleaciones de aluminio	250	250	250	250	25 %
Máquinas verticales, aluminio, aleaciones de aluminio	5000	4000–5000	3000–4000	2000–3000	25 %
Latón	250	250	180–240	140–160	4 %
Cobre	240	220	130–190	100–120	15 %
A mayor sección, menor velocidad					



Ayudas para el corte

3870 CEPILLO

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



	Diámetro exterior e interior en mm.
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 TACÓMETRO

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




3870-TACHO METER

3870 CUÑA

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



	Longitud
3870-WEDGE-3	75mm, 3"

3870 TENSIÓMETRO

La correcta tensión es necesaria para obtener cortes rectos y una larga vida de la hoja, reduciéndose así el costo por corte. El tensiómetro Bahco está diseñado para una medición fácil y precisa de la tensión correcta de la hoja en todas la sierras de cinta.

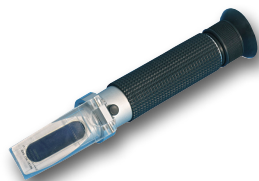



3870-TENSION METER

Ayudas para el corte

3870 REFRACTÓMETRO

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



3870-REFRACTOMETER

3870 BANDCALC

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



3870-BANDCALC

GL008 GUANTES

Para trabajos de precisión.

Fabricación en poliéster recubierto de PU fino de calidad.



GL008-8

GL008-10

GL010 GUANTES

Almohadillas antivibración en dedos y palmas.



GL0010-8

GL0010-10





SIERRACINTA2021



SNA Europe Industries Iberia S.A
Hilanderas, 1
(P.O. Box / Apdo de Correos nº 5)
C.P. 20303 Irún

Tel: +34 902 235 100
+34 943 649 111

Fax: +34 943 943 649 120

WWW.BAHCO.COM