



BAHCO

BÅNDSAVKLINGER

Bimetal og hårdmetal båndsavklinger
til industriel savning i metal

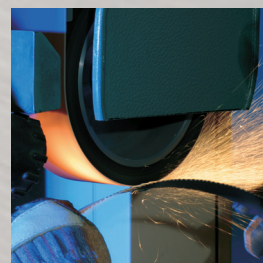
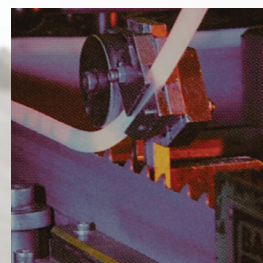
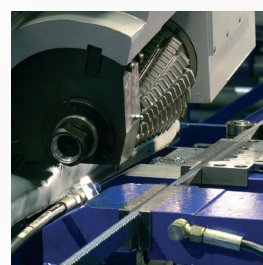
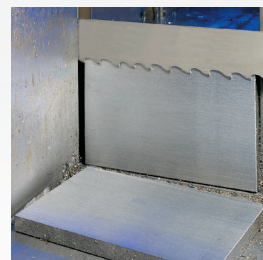
BAHCO



Alt, hvad den professionelle har brug for: **Garanti for kvalitet**



- State-of-the-art produktionsteknologi
- Internt forsknings- og udviklingscenter
- Over 150 års erfaring med fremstilling af håndværktøj og båndsavklinger
- Egne svejsefaciliteter
- Støtte fra teknologer og tekniske rådgivere
- Professionelle uddannelsescentre
- Kontakt os: tlf: +45 43 63 03 30
e-mail: info.dk@snaeurope.com



Indholdsfortegnelse	Side
Bimetal båndsavklinger	4-11
Hårdmetal båndsavklinger	12-17
Coated hårdmetal	15
Wavy Back	17
Fejlfindingskema	18
Software & Tilbehør	19
Teknisk support	20
Valg af tanddeling (TPI)	21
Skæredata	22
Tilbehør	23

Lang standtid God overfladefinish Høj ydeevne	Båndsavklinge	Bimetal klinger					Hårdmetal klinger										
		3851 Sandflex Cobra PRX	3854 Sandflex King Cobra PHX	3854 Sandflex King Cobra PQ	3858 Sandflex P9000 PHX / PQ	3853 Sandflex Top Fabricator PF	3857 Sandflex Easy-Cut	3859 Easy-Cut Xtreme TriMetal	3868 Hårdmetal båndsavklinge med tredobbelt fortdning TSX	3868 Hårdmetal båndsavklinge TSS	3881 Hårdmetal båndsavklinge THQ (triple high quad)	3881 Hårdmetal båndsavklinge THS	3860 Hårdmetal båndsavklinge TMC	3860 Hårdmetal båndsavklinge TCD	3860 Hårdmetal båndsavklinge TCZ	3860 Hårdmetal båndsavklinge TCA	3869 Hårdmetal båndsavklinge TS
		4	7	7	8	9	6	13	12	12	14	14	15	16	16	16	17
Konstruktionsstål, maskinstål																	
Konstruktionsstål, chokkølet																	
Konstruktionsstål, maskinstål																	
Hærdet og tempereret stål																	
Kuglelejestål																	
Ulegeret værktøjsstål																	
Værktøjsstål til koldbearbejdning																	
Værktøjsstål til varmbearbejdning																	
High speed stål																	
Højtlegeret stål																	
Nitreret stål																	
Rustfrit stål																	
Duplex og varmebestandigt stål																	
Titan og titanlegeringer																	
Nikkelbaserede legeringer																	
Akselstål																	
Støbejern																	
Aluminium (Horisontale maskiner)																	
Aluminium (Vertikale maskiner)																	
Messing																	
Kobber																	
Rør og profiler																	



Bedst



Bedre



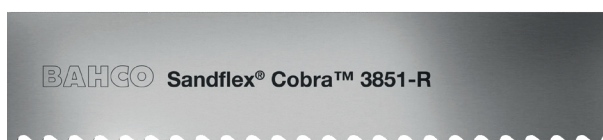
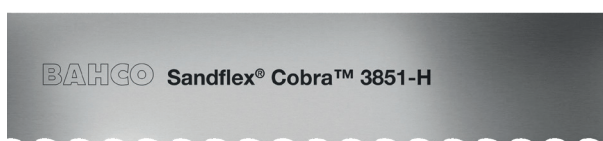
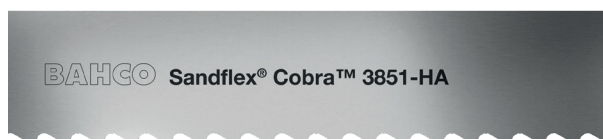
God

3851 Sandflex® Cobra™

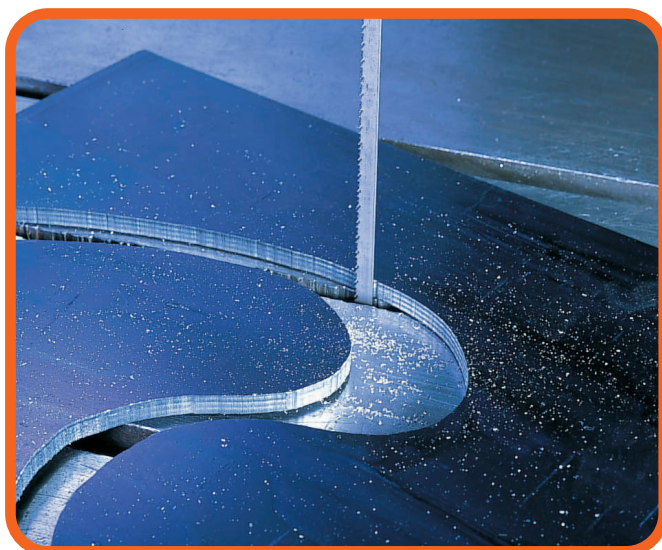
Den universelle båndsavklinge med forbedret pulvermetallurgisk materiale er udviklet til krævende opgaver. Den er velegnet til savning i en bred vifte af materialer fra aluminium til rustfrit stål. Den stabile tandkonstruktion sikrer maksimal skæreydelse.

Der er forskellige tandformer til rådighed afhængigt af anvendelsen:

- **Tandform PRX:**
Forbedret, robust tanddesign med lang standtid og med en innovativ spånvinkel.
- **Tandform Hook:**
Traditionel tandform til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller, træ og plast.
- **Tandform HA:**
Videreudvikling af Hook-tanddesignet til bearbejdning af aluminiumsemner, som man bruger i støberier.
- **Tandform Regular:**
Fast tanddeling.



Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:	
3851-6-0.6-H-6	6 x 0.6	6	Hook	
3851-6-0.6-10/14		10/14	PRX	
3851-6-0.9-H-6	6 x 0.9	6	Hook	
3851-6-0.9-10/14		10/14	PRX	
3851-10-0.6-H-4	10 x 0.6	4	Hook	
3851-10-0.6-H-6		6	Hook	
3851-10-0.6-10/14		10/14	PRX	
3851-10-0.9-H-4	10 x 0.9	4	Hook	
3851-10-0.9-H-6		6	Hook	
3851-10-0.9-10/14		10/14	PRX	
3851-13-0.5-R-10	13 x 0.5	10	Regular	
3851-13-0.5-10/14		10/14	PRX	
3851-13-0.5-14/18		14/18	PRX	
3851-13-0.5-R-14		14	Regular	
3851-13-0.5-R-18		18	Regular	
3851-13-0.5-R-24		24	Regular	
3851-13-0.6-H-3		13 x 0.6	3	Hook
3851-13-0.6-H-4	4		Hook	
3851-13-0.6-HA-4	4		HA	
3851-13-0.6-H-6	6		Hook	
3851-13-0.6-HA-6	6		HA	
3851-13-0.6-5/8	5/8		PRX	
3851-13-0.6-6/10	6/10		PRX	
3851-13-0.6-8/12	8/12		PRX	
3851-13-0.6-R-10	10		Regular	
3851-13-0.6-10/14	10/14		PRX	
3851-13-0.6-R-14	14		Regular	
3851-13-0.6-R-18	18		Regular	
3851-13-0.9-H-3	13 x 0.9		3	Hook
3851-13-0.9-H-4			4	Hook
3851-13-0.9-HA-4		4	HA	
3851-13-0.9-H-6		6	Hook	
3851-13-0.9-R-6		6	Regular	
3851-13-0.9-6/10		6/10	PRX	
3851-13-0.9-10/14		10/14	PRX	
3851-13-0.9-R-14		14	Regular	



Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:	
3851-20-0.9-HA-3	20 x 0.9	3	HA	
3851-20-0.9-HA-4		4	HA	
3851-20-0.9-4/6		4/6	PRX	
3851-20-0.9-5/8		5/8	PRX	
3851-20-0.9-6/10		6/10	PRX	
3851-20-0.9-8/12		8/12	PRX	
3851-20-0.9-10/14		10/14	PRX	
3851-20-0.9-R-18		18	Regular	
3851-27-0.9-HA-2		27 x 0.9	2	HA
3851-27-0.9-HA-3			3	HA
3851-27-0.9-R-6	6		Regular	
3851-27-0.9-P-3	3		PS	
3851-27-0.9-P-4	4		PS	
3851-27-0.9-2/3	2/3		PRX	
3851-27-0.9-3/4	3/4		PRX	
3851-27-0.9-4/6	4/6		PRX	
3851-27-0.9-5/8	5/8		PRX	
3851-27-0.9-6/10	6/10		PRX	
3851-27-0.9-8/12	8/12		PRX	
3851-27-0.9-10/14	10/14		PRX	
3851-34-1.1-P-2	34 x 1.1		2	PS
3851-34-1.1-P-3			3	PS
3851-34-1.1-2/3			2/3	PRX
3851-34-1.1-3/4			3/4	PRX
3851-34-1.1-4/6		4/6	PRX	
3851-34-1.1-5/8		5/8	PRX	
3851-34-1.1-6/10		6/10	PRX	

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:	
3851-41-1.3-1.4/2	41 x 1.3	1.4/2	PRX	
3851-41-1.3-2/3		2/3	PRX	
3851-41-1.3-3/4		3/4	PRX	
3851-41-1.3-4/6		4/6	PRX	
3851-41-1.3-5/8		5/8	PRX	
3851-54-1.3-1.4/2		54 x 1.3	1.4/2	PRX
3851-54-1.3-2/3	2/3		PRX	
3851-54-1.3-3/4	3/4		PRX	
3851-54-1.3-4/6	4/6		PRX	
3851-54-1.6-P-1.25	54 x 1.6	1.25	PRX	
3851-54-1.6-1/1.4		1/1.4	PRX	
3851-54-1.6-1.4/2		1.4/2	PRX	
3851-54-1.6-2/3		2/3	PRX	
3851-54-1.6-3/4		3/4	PRX	
3851-67-1.6-.7/1		67 x 1.6	0.7/1	PRX
3851-67-1.6-1/1.4	1/1.4		PRX	
3851-67-1.6-1.4/2	1.4/2		PRX	
3851-67-1.6-2/3	2/3		PRX	
3851-67-1.6-3/4	3/4		PRX	
3851-67-1.6-4/6	4/6		PRX	
3851-80-1.6-.7/1	80 x 1.6		0.7/1	PRX
3851-80-1.6-1/1.4			1/1.4	PRX
3851-80-1.6-1.4/2		1.4/2	PRX	



3850 Multi-Cut

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3850-13-0.6-6/10	13 x 0.6	6/10	Combo
3850-13-0.6-8/12		8/12	Combo
3850-13-0.6-10/14		10/14	Combo
3850-13-0.6-14/18		14/18	Combo
3850-13-0.9-6/10	13 x 0.9	6/10	Combo
3850-13-0.9-8/12		8/12	Combo
3850-20-0.9-R-14	20 x 0.9	R-14	Combo
3850-20-0.9-4/6		4/6	Combo
3850-20-0.9-5/8		5/8	Combo
3850-20-0.9-6/10		6/10	Combo
3850-20-0.9-8/12		8/12	Combo
3850-20-0.9-10/14		10/14	Combo
3850-27-0.9-2/3	27 x 0.9	2/3	Combo
3850-27-0.9-3/4		3/4	Combo
3850-27-0.9-4/6		4/6	Combo
3850-27-0.9-5/8		5/8	Combo
3850-27-0.9-6/10		6/10	Combo
3850-27-0.9-8/12		8/12	Combo
3850-27-0.9-10/14		10/14	Combo
3850-34-1.1-2/3	34 x 1.1	3/4	Combo
3850-34-1.1-3/4		5/8	Combo
3850-34-1.1-4/6		4/6	Combo
3850-34-1.1-5/8		5/8	Combo
3850-34-1.1-6/10		6/10	Combo
3850-34-1.1-8/12		8/12	Combo
3850-41-1.3-2/3	41 x 1.3	2/3	Combo
3850-41-1.3-3/4		3/4	Combo
3850-41-1.3-4/6		4/6	Combo
3850-41-1.3-5/8		5/8	Combo
3850-41-1.3-6/10		6/10	Combo
3850-54-1.6-1.4/2	54 x 1.6	1.4/2	Combo
3850-54-1.6-2/3		2/3	Combo
3850-54-1.6-3/4		3/4	Combo
3850-54-1.6-4/6		4/6	Combo

Universal bimetalsavklinge med vibrationsdæmpning og variabel tanddeling. Fremstillet af særligt slidstærkt HSS-bimetal M42. Velegnet til skæring af små, mellemstore og også større emnedimensioner samt til høj produktivitet ved skæring af faste materialer, profiler, bundter og rør samt til krævende værkstedsarbejde.

- Præcis tanddeling giver god overfladekvalitet og lang standtid.
- Slidstærk Combo fortanding af M42 high-speed stål giver fremragende skæreegenskaber.

BAHCO 3850 MULTI-CUT

Små, mellemstore og store materialer

Faste materialer og bundter

Rør og profiler



3854 Sandflex® King Cobra™ PHX™

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3854-27-0.9-PHX-2/3	27 x 0.9	2/3	PHX
3854-27-0.9-PHX-3/4		3/4	PHX
3854-27-0.9-PHX-4/6		4/6	PHX
3854-34-1.1-PHX-1.4/2	34 x 1.1	1.4/2	PHX
3854-34-1.1-PHX-2/3		2/3	PHX
3854-34-1.1-PHX-3/4		3/4	PHX
3854-34-1.1-PHX-4/6	34 x 1.1	4/6	PHX
3854-41-1.3-PHX-1.4/2		1.4/2	PHX
3854-41-1.3-PHX-2/3		2/3	PHX
3854-41-1.3-PHX-3/4	41 x 1.3	3/4	PHX
3854-41-1.3-PHX-4/6		4/6	PHX
3854-54-1.3-PHX-1.4/2		1.4/2	PHX
3854-54-1.3-PHX-2/3	54 x 1.3	2/3	PHX
3854-54-1.3-PHX-3/4		3/4	PHX
3854-54-1.6-PHX-.7/1		.7/1	PHX
3854-54-1.6-PHX-1/1.4	54 x 1.6	1/1.4	PHX
3854-54-1.6-PHX-1.4/2		1.4/2	PHX
3854-54-1.6-PHX-2/3		2/3	PHX
3854-54-1.6-PHX-3/4	54 x 1.6	3/4	PHX
3854-67-1.6-PHX-.7/1		.7/1	PHX
3854-67-1.6-PHX-1/1.4		1/1.4	PHX
3854-67-1.6-PHX-1.4/2	67 x 1.6	1.4/2	PHX
3854-67-1.6-PHX-2/3		2/3	PHX
3854-80-1.6-PHX-.7/1		.7/1	PHX
3854-80-1.6-PHX-1/1.4	80 x 1.6	1/1.4	PHX
3854-80-1.6-PHX-1.4/2		1.4/2	PHX

Bimetal båndsavklinge udviklet til savning i hårde materialer. Slebne tænder for præcis og ensartet tandhøjde og konstant spånængde. For højeffektiv savning i vanskelige materialer, herunder også rustfrit stål. Specielt design giver skarphed og stor spånafvikling. HSS tandspidser modstår høj varmepåvirkning.

- Båndsavklinge designet specielt til effektiv savning af store og mellemstore samt hårde arbejdsemner.
- Tandform PHX: Fremstillet af pulverstål for længere standtid.
- Færre vibrationer giver bedre overfladekvalitet og samtidig mindre støj.



3854 Sandflex® King Cobra™ PQ™

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3854-27-0.9-PQ-3/4	27 x 0.9	3/4	PQ
3854-27-0.9-PQ-4/6		4/6	PQ
3854-34-1.1-PQ-2/3	34 x 1.1	2/3	PQ
3854-34-1.1-PQ-3/4		3/4	PQ
3854-34-1.1-PQ-4/6	34 x 1.1	4/6	PQ
3854-41-1.3-PQ-1.4/2		1.4/2	PQ
3854-41-1.3-PQ-2/3		2/3	PQ
3854-41-1.3-PQ-3/4	41 x 1.3	3/4	PQ
3854-41-1.3-PQ-4/6		4/6	PQ
3854-54-1.6-PQ-.9/1.2		.9/1.2	PQ
3854-54-1.6-PQ-1.4/2	54 x 1.6	1.4/2	PQ
3854-54-1.6-PQ-2/3		2/3	PQ
3854-54-1.6-PQ-3/4		3/4	PQ
3854-54-1.6-PQ-4/6	54 x 1.6	4/6	PQ
3854-67-1.6-PQ-.9/1.2		.9/1.2	PQ
3854-67-1.6-PQ-1.4/2		1.4/2	PQ
3854-67-1.6-PQ-2/3	67 x 1.6	2/3	PQ
3854-80-1.6-PQ-.9/1.2		.9/1.2	PQ
3854-80-1.6-PQ-1.4/2		1.4/2	PQ

Aggressiv tanddesign med ekstremt positiv rivevinkel og nyt, pulvermetallurgisk tandmateriale af højere kvalitet materiale, der ligner M51. Høj spånkapacitet til materialer, der er svære at bearbejde, såsom rustfrit lejestål, værktøjsstål og svært bearbejdelige speciallegeringer. Det alternerende sæt fører til forskelle i højden mellem tandspidserne og reducerer derved skærekrafterne og forbedrer en forbedring af klingens standtid.

- Velegnet til skæring i en bred vifte af materialer, især dem, der hærder under bearbejdningen.
- Multipel tanddeling giver fine spåner, som reducerer skærekrafterne og øger båndsavklingens standtid.



3858 King Cobra - PHX P9000

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:	
3858-34-1.1-PHX-1.4/2	34 x 1.1	1.4/2	PHX	
3858-34-1.1-PHX-2/3		2/3	PHX	
3858-34-1.1-PHX-3/4		3/4	PHX	
3858-41-1.3-PHX-1.4/2	41 x 1.3	1.4/2	PHX	
3858-41-1.3-PHX-2/3		2/3	PHX	
3858-41-1.3-PHX-3/4		3/4	PHX	
3858-54-1.3-PHX-1.4/2	54 x 1.3	1.4/2	PHX	
3858-54-1.3-PHX-2/3		2/3	PHX	
3858-54-1.3-PHX-3/4		3/4	PHX	
3858-54-1.6-PHX-.7/1	54 x 1.6	.7/1	PHX	
3858-54-1.6-PHX-1/1.4		1/1.4	PHX	
3858-54-1.6-PHX-1.4/2		1.4/2	PHX	
3858-54-1.6-PHX-2/3		2/3	PHX	
3858-54-1.6-PHX-3/4		3/4	PHX	
3858-67-1.6-PHX-.7/1		67 x 1.6	.7/1	PHX
3858-67-1.6-PHX-1/1.4			1/1.4	PHX
3858-67-1.6-PHX-1.4/2	1.4/2		PHX	
3858-67-1.6-PHX-2/3		2/3	PHX	
3858-80-1.6-PHX-.7/1	80 x 1.6	.7/1	PHX	
3858-80-1.6-PHX-1/1.4		1/1.4	PHX	
3858-80-1.6-PHX-1.4/2		1.4/2	PHX	

Udviklet til at save i hårde materialer. Tænderne er fremstillet af højere kvalitet pulvermetalurgisk materiale der giver en meget længere standtid og selve bånddryggen er i en ny og forbedret kvalitet. For højeffektiv savning i vanskelige materialer, herunder også rustfast stål.

Speciel VariEdge-design, giver god skarphed og stor spånafvikling. "Triple Set" tandform for godt snit og eliminering af faren for tandbrud. Bahco bruger et pulvermetallurgisk HSS materiale af meget høj kvalitet for en ekstrem lang standtid.

- Til savning i hårde materialer.
- For højeffektiv savning i vanskelige materialer.
- Pulvermetallurgisk HSS materiale.
- Ekstrem lang standtid.
- Øget tandhårdhed og slidstyrke.

BAHCO PHX P9000 3858

3858 P9000 PQ™

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3858-41-1.3-PQ-1.4/2	41 x 1.3	1.4/2	PQ
3858-41-1.3-PQ-2/3		2/3	PQ
3858-41-1.3-PQ-3/4		3/4	PQ
3858-54-1.6-PQ-.9/1.2	54 x 1.6	.9/1.2	PQ
3858-54-1.6-PQ-1.4/2		1.4/2	PQ
3858-54-1.6-PQ-2/3		2/3	PQ
3858-67-1.6-PQ-.9/1.2	67 x 1.6	.9/1.2	PQ
3858-67-1.6-PQ-1.4/2		1.4/2	PQ
3858-80-1.6-PQ-.9/1.2	80 x 1.6	.9/1.2	PQ

For at give en længere standtid, er tænderne på Bahco bånd-savklinger fremstillet af et højere kvalitet pulvermetalurgisk materiale og selve bånddryggen er i en ny og forbedret kvalitet. Herudover et klingedesign med en positiv udlægning på 17°, der gør det nemmere at save i vanskelige materialer. Sammen med en spånvinkel på 48°, giver dette en meget stærk tand. Designet forbedrer ydelsen i specielle legeringer og to sætniveauer giver en forbedret multichip-konfiguration med færre vibrationer og længere standtid.

- Ny kvalitet af high-speed stål fremstillet ved pulvermetallurgi, højere hårdhed, større styrke.
- Designet til højtydende skæring af materialer, der er svære at bearbejde.
- Stabilt tanddesign for længere standtid og lavere skærekraft.
- Meget god skæreoverfladekvalitet.

BAHCO PQ P9000 3858



3853 TOP Fabricator™

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3853-20-0.9-5/7-VS	20 x 0.9	5/7	VS
3853-20-0.9-8/11-VS		8/11	VS
3853-27-0.9-3/4	27 x 0.9	3/4	PF
3853-27-0.9-4/6		4/6	PF
3853-27-0.9-5/8		5/8	PF
3853-27-0.9-5/7-VS		5/7	VS
3853-27-0.9-8/11-VS		8/11	VS
3853-34-1.1-2/3	34 x 1.1	2/3	PF
3853-34-1.1-3/4		3/4	PF
3853-34-1.1-4/6		4/6	PF
3853-34-1.1-5/8		5/8	PF
3853-34-1.1-5/7-VS		5/7	VS
3853-34-1.1-8/11-VS		8/11	VS
3853-41-1.3-2/3	41 x 1.3	2/3	PF
3853-41-1.3-3/4		3/4	PF
3853-41-1.3-4/6		4/6	PF
3853-41-1.3-5/8		5/8	PF
3853-41-1.3-5/7-VS		5/7	VS
3853-54-1.3-3/4	54 x 1.3	3/4	PF
3853-54-1.3-5/8		5/8	PF
3853-54-1.6-2/3	54 x 1.6	2/3	PF
3853-54-1.6-3/4		3/4	PF
3853-54-1.6-4/6		4/6	PF
3853-67-1.6-2/3	67 x 1.6	2/3	PF
3853-67-1.6-3/4		3/4	PF

Til skæring af konstruktionsstålrør og -profiler i bundter eller enkeltvis. To-trins tandsæt til reducerede skærekrafter. Forstærket tandgeometri giver modstandsdygtighed over for tandbrud. Ideel til skæring af en bred vifte af profiler, hvor én tand skærer både relativt små og store profiler.

- Fremragende standtid.
- Forstærket tandryg (modstandsdygtighed over for tandbrud).
- Sekventiel tandafstand (reducerede skærekrafter).
- 9° spånvinkel (reducerede skærekrafter).



3853 TOP Fabricator™ - Type W

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3853-41-1.3-2/3-W	41 x 1.3	2/3	PF
3853-41-1.3-3/4-W		3/4	PF
3853-54-1.3-3/4-W	54 x 1.3	3/4	PF
3853-54-1.6-2/3-W	54 x 1.6	2/3	PF
3853-54-1.6-3/4-W		3/4	PF
3853-67-1.6-2/3-W	67 x 1.6	2/3	PF
3853-67-1.6-3/4-W		3/4	PF
3853-67-1.6-5/8-W		5/8	PF

Type W - Med bredt sæt der eliminerer klemning

Til skæring af rør og profiler af konstruktionsstål i bundter eller enkeltvis. Specialversion med en bredere sæt, der er særligt velegnet til savning af store profiler, hvor de indre spændinger, der får båndet til at sætte sig fast i materialet, frigøres.

- Eliminerer problemer med, at båndsavklingen sætter sig fast i materialet.
- Reduceret vibration under savning.
- Båndsavklinge med stor styrke.



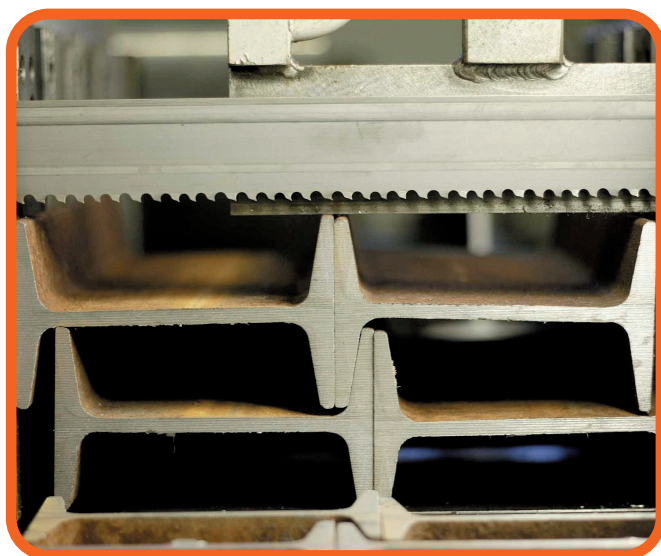
3853 TOP Fabricator Superior - W

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3853-41-1.3-2/3-WS	41 x 1.3	2/3	PF
3853-41-1.3-3/4-WS		3/4	PF
3853-54-1.6-2/3-WS	54 x 1.3	2/3	PF
3853-54-1.6-3/4-WS		3/4	PF

Type WS - Med bredt sæt der eliminerer klemning samt Superior belægning

3853 Top Fabricator med Superior belægning. Designet til savning af profiler, hvor der kræves høj ydeevne og lang standtid.

- Ekstremt høj ydeevne ved savning.
- Høj varmebestandighed.
- Forlænget standtid for båndsavklingen.
- Ekstra bredt sæt, der forhindrer båndsavklingen i at sætte sig fast, især ved savning i store emner med høje indre spændinger.



3857 Easy-Cut universal båndsavklinger

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3857-13-0.6-EZ-L	13 x 0.6	L (Large)	EZ
3857-13-0.6-EZ-M		M (Medium)	EZ
3857-13-0.6-EZ-S		S (Small)	EZ
3857-20-0.9-EZ-L	20 x 0.9	L (Large)	EZ
3857-20-0.9-EZ-M		M (Medium)	EZ
3857-20-0.9-EZ-S		S (Small)	EZ
3857-27-0.9-EZ-L	27 x 0.9	L (Large)	EZ
3857-27-0.9-EZ-M		M (Medium)	EZ
3857-27-0.9-EZ-S		S (Small)	EZ
3857-34-1.1-EZ-L	34 x 1.1	L (Large)	EZ
3857-34-1.1-EZ-M		M (Medium)	EZ
3857-34-1.1-EZ-S		S (Small)	EZ

Ny generation af båndsavklinger til universelle opgaver. En ny patenteret tandform designet til at skære arbejdsemner i forskellige størrelser, lavet af forskellige materialer, med en og samme båndsavklinge. Dobbelt så lang standtid sammenlignet med traditionelle båndsavklinger.

Easy-Cut-båndsave sikrer at du kan save i næsten alle materialer, uden at skulle skifte båndsavklinge!

Når du undgår stilstand, sparer du tid og penge!

- Værktøjsstål
- Træ
- Lister
- Konstruktionsstål
- Plast
- Vinkeljern
- Rustfrit stål
- Metalplader
- I-bjælker
- Aluminium
- Rør
- Dobbelt T-bjælker
- Kobber
- Massive materialer
- Messing
- Bundter
- Borestænger



BAHCO Easy-Cut 3857

Vælg i henhold til den ønskede størrelse på emnet: S (small), M (medium) eller L (large).



Varenummer:	Dimensioner højde x tykkelse	Diameter eller godstykkelse i 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														

3 stk. Easy-Cut båndsavklinger til mobile båndsave. Særligt velegnet til små håndholdte båndsave.

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3857-13-0.6-EZ-M-3P690	13 x 0.6	M (rednia)	EZ
3857-13-0.6-EZ-M-3P730		M (rednia)	EZ
3857-13-0.6-EZ-M-3P835		M (rednia)	EZ
3857-13-0.6-EZ-M-3P900		M (rednia)	EZ
3857-13-0.6-EZ-M-3P1140		M (rednia)	EZ

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3857-13-0.6-EZ-S-3P690	13 x 0.6	S (mala)	EZ
3857-13-0.6-EZ-S-3P730		S (mala)	EZ
3857-13-0.6-EZ-S-3P835		S (mala)	EZ
3857-13-0.6-EZ-S-3P900		S (mala)	EZ
3857-13-0.6-EZ-S-3P1140		S (mala)	EZ



3868 TSX

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3868-27-0.9-TSX-3/4	27 x 0.9	3/4	TSX
3868-34-1.1-TSX-2	34 x 1.1	2	TSX
3868-34-1.1-TSX-2/3		2/3	TSX
3868-34-1.1-TSX-3/4		3/4	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.4/2	54 x 1.3	1.4/2	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.6		1.6	TSX
3868-41-1.3-TSX-2		2	TSX
3868-41-1.3-TSX-2/3		2/3	TSX
3868-41-1.3-TSX-3/4		3/4	TSX
3868-54-1.3-TSX-1.4/2		1.4/2	TSX
3868-54-1.3-TSX-2/3		2/3	TSX
3868-54-1.6-TSX-1/1.25	54 x 1.6	1/1.25	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.4/1.6		1.4/1.6	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.4/2		1.4/2	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.6		1.6	TSX
3868-54-1.6-TSX-2		2	TSX
3868-54-1.6-TSX-2/3		2/3	TSX
3868-54-1.6-TSX-3/4		3/4	TSX
3868-67-1.6-TSX-.7/1	67 x 1.6	.7/1	TSX
3868-67-1.6-TSX-1/1.25		1/1.25	TSX
3868-67-1.6-TSX-1.4/2		1.4/2	TSX
3868-67-1.6-TSX-2/3		2/3	TSX
3868-80-1.1-TSX-3/4-180	80 x 1.1	3/4	TSX
3868-80-1.6-TSX-.7/1	80 x 1.6	.7/1	TSX
3868-80-1.6-TSX-1/1.25		1/1.25	TSX
3868-80-1.6-TSX-2/3		2/3	TSX

Hårdmetal båndsavklinge designet specielt til skæring i legeret stål, der er svært at bearbejde.

- Til højeffektiv savning af små til store emner samt vanskeligt bearbejdelige og slidende materialer.
- Særligt velegnet til hårde materialer som f.eks. rustfrit stål og slidende værktøjsstål.
- Specielt slebet tandgeometri med 3-tands sæt der giver optimal fjernelse af spåner og som mindsker risikoen for brud på tænderne.
- Variabel tandhøjde.
- Velegnet til savning i titaniumlegeringer, grafitlegeringer og aluminium med højt siliciumindhold.



3868 TSS

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3868-27-0.9-TSS-3/4	27 x 0.9	3/4	TSS
3868-34-1.1-TSS-2/3	34 x 1.1	2/3	TSS
3868-34-1.1-TSS-3/4		3/4	TSS
3868-41-1.3-TSS-1.4/2	41 x 1.3	1.4/2	TSS
3868-41-1.3-TSS-2/3		2/3	TSS
3868-54-1.6-TSS-1/1.25	54 x 1.6	1/1.25	TSS
3868-54-1.6-TSS-1.4/2		1.4/2	TSS
3868-54-1.6-TSS-2/3		2/3	TSS
3868-67-1.6-TSS-.7/1	67 x 1.6	.7/1	TSS
3868-67-1.6-TSS-1/1.25		1/1.25	TSS
3868-67-1.6-TSS-1.4/2		1.4/2	TSS
3881-67-1.6-TSS-2/3		2/3	TSS

Til højeffektiv savning af svært bearbejdelige og slidende materialer. Især til arbejdsemner af rustfrit stål, hvor der kan forekomme vibrationer. Denne savklinge er med „pre-run“ fra fabrikkens side og skal derfor ikke indkøres. Vores „pre-run“ er en patenteret metode, som muliggør lavvibrationssavning fra første snit og fremefter. Gennem den variable 3-tands geometri og det gode frie snit mindskes risikoen for brud på tænderne.

- Kræver ingen indkøring.
- Anbefales til opgaver i rustfrit stål.
- Sætdesign sikrer god fjernelse af spåner og lang standtid
- Meget lavt støjniveau.
- Ikke egnet til savning i titanium



NYHED

3859 *Easy-Cut Xtreme TriMetal*

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3859-27-0.9-EZX-3/4	27 x 0.9	3/4	EZX
3859-27-0.9-EZX-4/6		4/6	EZX
3859-34-1.1-EZX-2/3	34 x 1.1	2/3	EZX
3859-34-1.1-EZX-3/4		3/4	EZX
3859-34-1.1-EZX-4/6		4/6	EZX
3859-41-1.3-EZX-1.4/2	41 x 1.3	1.4/2	EZX
3859-41-1.3-EZX-2/3		2/3	EZX
3859-41-1.3-EZX-3/4		3/4	EZX
3859-41-1.3-EZX-4/6		4/6	EZX
3859-54-1.6-EZX-1/1.25	54 x 1.6	1/1.25	EZX
3859-54-1.6-EZX-1.4/2		1.4/2	EZX
3859-54-1.6-EZX-2/3		2/3	EZX
3859-54-1.6-EZX-3/4		3/4	EZX
3859-54-1.6-EZX-4/6		4/6	EZX
3859-67-1.6-EZX-.7/1	67 x 1.6	.7/1	EZX
3859-67-1.6-EZX-1/1.25		1/1.25	EZX
3859-67-1.6-EZX-1.4/2		1.4/2	EZX
3859-67-1.6-EZX-2/3	80 x 1.6	2/3	EZX
3859-80-1.6-EZX-.7/1		.7/1	EZX
3859-80-1.6-EZX-1/1.25		1/1.25	EZX
3859-80-1.6-EZX-1.4/2		1.4/2	EZX

Opgradering fra bimetal til hårdmetal: Denne båndsavklinge er mere holdbar end en normal båndsavklinge i hårdmetal og kan bruges som en bimetalsavklinge. Det betyder, at både materialer, der er lette at skære i, og materialer, der er svære at skære i, kan saves med den samme savklinge. Det nye setup giver mulighed for en større spåner i snittet, hvilket øger båndsavklingsens slidstyrke og standtiden for båndsavklingen.

- **Alsidedig** - velegnet til en bred vifte af materialer som blødt stål, rustfrit stål, støbejern, højtemperaturlegeringer og værktøjsstål.
- **Varmebestandig** - til hurtigere savning og mere mere fleksibel brug.
- **Brugervenlig** - ingen særlige fremføringer og hastigheder og hastigheder skal overvejes, kan bruges som en bi-metal båndsavklinge.
- **Reducerede omkostninger** - mindre opsætningstid på grund af båndskift og reduktion af lager.

BAHCO EasyCut Xtreme TriMetal 3859



3881 THQ

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3881-34-1.1-THQ-2/3	34 x 1.1	2/3	THQ
3881-41-1.3-THQ-1.4/2	41 x 1.3	1.4/2	THQ
3881-41-1.3-THQ-2/3		2/3	THQ
3881-54-1.6-THQ-1.4/2	54 x 1.6	1.4/2	THQ
3881-54-1.6-THQ-2/3		2/3	THQ
3881-67-1.6-THQ-1/1.25	67 x 1.6	1/1.25	THQ
3881-67-1.6-THQ-1.4/2		1.4/2	THQ
3881-67-1.6-THQ-2/3		2/3	THQ
3881-80-1.6-THQ-0.7/1	80 x 1.6	.7/1	THQ
3881-80-1.6-THQ-1/1.25		1/1.25	THQ
3881-80-1.6-THQ-1.4/1.6		1.4/1.6	THQ
3881-80-1.6-THQ-1.4/2		1.4/2	THQ
3881-80-1.6-THQ-2/3		2/3	THQ



Udviklet til specielle legeringer, især til materialer, hvor savklingen let kan sætte sig fast Inconel, Waspaloy, titanium og nikkelbaserede legeringer. Fungerer også godt på rustfrit stål og værktøjsstål.

- Specialbåndsav med variabel tanddeling
- Multi-chip-design til højeste skæreydelse i mellemstore til store arbejdsemner.
- Yderligere indstillet som standard, forhindrer fastklemning i skærekanalen.
- Variabel tandhøjde og forskudte tænder reducerer skærekrafterne per tand og sikrer længere standtid.
- Flere spånbrydere på grund af 7-tandsmønsteret.



3881 THS

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3881-34-1.1-THS-2/3	34 x 1.1	2/3	THS
3881-41-1.3-THS-1.4/2	41 x 1.3	1.4/2	THS
3881-54-1.6-THS-1/1.25	54 x 1.6	1/1.25	THS
3881-54-1.6-THS-1.4/2		1.4/2	THS
3881-67-1.6-THS-.7/1	67 x 1.6	.7/1	THS
3881-67-1.6-THS-1/1.25		1/1.25	THS
3881-67-1.6-THS-1.4/2		1.4/2	THS
3881-67-1.6-THS-2/3	80 x 1.6	2/3	THS
3881-80-1.6-THS-.7/1		.7/1	THS
3881-80-1.6-THS-1/1.25		1/1.25	THS
3881-80-1.6-THS-1.4/2		1.4/2	THS
3881-100-1.6-THS-.7/1	100 x 1.6	.7/1	THS



Denne savklinge er med „pre-run” fra fabrikkens side og skal derfor ikke indkøres. Vores „pre-run” er en patenteret metode, som muliggør lavvibrationssavning fra første snit og fremefter. Yderligere foregår savningen ved et meget lav støjniveau.

- Multi-chip-design til mellemstore og store arbejdsemner, der er svære at skære i.
- THS-fortandingen er særligt velegnet til rustfrit stål.
- Multi-chipping på grund af 7-tandsmønster.
- Sætdesign sikrer god fjernelse af spåner og lang standtid
- Meget lavt støjniveau.
- Indkørt fra fabrikken.
- Ikke egnet til skæring i titanium.



3860 TMC

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3860-41-1.3-TMC-1.4/2	41 x 1.3	1.4/2	TMC
3860-41-1.3-TMC-2/3		2/3	TMC
3860-54-1.3-TMC-1.4/2	54 x 1.3	1.4/2	TMC
3860-54-1.3-TMC-2/3		2/3	TMC
3860-54-1.6-TMC-1/1.25	54 x 1.6	1/1.25	TMC
3860-54-1.6-TMC-1.4/2		1.4/2	TMC
3860-54-1.6-TMC-2/3		2/3	TMC
3860-67-1.6-TMC-1/1.25	67 x 1.6	1/1.25	TMC
3860-67-1.6-TMC-1.4/2		1.4/2	TMC
3860-67-1.6-TMC-2/3		2/3	TMC
3860-80-1.6-TMC-.7/1	80 x 1.6	.7/1	TMC
3860-80-1.6-TMC-1/1.25		1/1.25	TMC
3860-80-1.6-TMC-1.4/2		1.4/2	TMC
3860-100-1.1-TMC-1.4/2	100 x 1.1	1.4/2	TMC



Til højeffektiv savning af svært bearbejdelige og slidende materialer. Denne uslebne hårdmetalsavklinge er særligt velegnet til slidende materialer såsom Inconel og titanium.

- Båndsavklinge med positiv spånvinkel.
- Tænder der giver den bedste overfladefinish.
- Høj kvalitet af bagsidemateriale og hårdmetalspidser for bedste skæreydelse og lang standtid.
- Slebne tandspidser for skarpe skærekanten, særligt vigtigt ved savning i titanium.
- Høj varmebestandighed til hurtig savning, selv i store arbejdssemner.



Hårdmetal Coated

3860 TMC - SUPERIOR

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3860-54-1.6-TMC-1/1.25S	54 x 1.6	1/1.25	TMC
3860-54-1.6-TMC-1.4/2S		1.4/2	TMC
3860-54-1.6-TMC-2/3S		2/3	TMC
3860-67-1.6-TMC-1.4/2S	67 x 1.6	1.4/2	TMC
3860-67-1.6-TMC-2/3S		2/3	TMC

Disse 54 mm og 67 mm TMC-båndsavklinger leveres i coated udgave. På grund af belægningen er det muligt at arbejde med en højere båndhastighed og fremføring.

- Den anvendte coating muliggør savning ved højere hastigheder og fremføringshastigheder.
- Stor modstandsdygtighed ved høje temperaturer.
- Lang standtid.

Båndsavklinger i andre størrelser fås på forespørgsel.

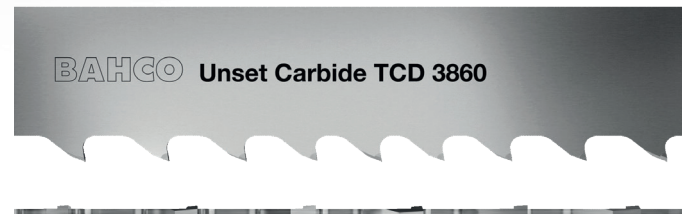


3860 TCD

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3860-27-0.9-TCD-3	27 x 0.9	3	TCD
3860-27-0.9-TCD-3/4		3/4	TCD
3860-34-1.1-TCD-2/3	34 x 1.1	2/3	TCD
3860-34-1.1-TCD-3/4		3/4	TCD
3860-41-1.3-TCD-1.4/2	41 x 1.3	1.4/2	TCD
3860-41-1.3-TCD-1.9/2.1		1.9/2.1	TCD
3860-41-1.3-TCD-2/3		2/3	TCD
3860-41-1.3-TCD-3/4		3/4	TCD
3860-54-1.6-TCD-1.4/2	54 x 1.6	1.4/2	TCD
3860-54-1.6-TCD-1.9/2.1		1.9/2.1	TCD
3860-54-1.6-TCD-2/3		2/3	TCD
3860-54-1.6-TCD-3/4		3/4	TCD
3860-67-1.6-TCD-1/1.25	67 x 1.6	1/1.25	TCD
3860-67-1.6-TCD-1.4/2		1.4/2	TCD
3860-80-1.6-TCD-.5/0.8	80 x 1.6	0.5/0.8	TCD

Til savning i vanskelige og slidende materialer.

- Båndsavklinge med positiv spånvinkel.
- Specialudviklet Multi-Span-design til højeste skæreydelse i titaniumlegeringer.
- Også velegnet til rustfrit stål og aluminium.
- Tænder der giver den bedste overfladefinish og lang standtid



3860 TCZ

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3860-27-0.9-TCZ-3/4	27 x 0.9	3/4	TCZ
3860-34-1.1-TCZ-2/3	34 x 1.1	2/3	TCZ
3860-34-1.1-TCZ-3/4		3/4	TCZ
3860-41-1.3-TCZ-2/3	41 x 1.3	2/3	TCZ
3860-41-1.3-TCZ-3/4		3/4	TCZ

3860 TCZ udviklet til savning af kanthærdede aksler, som også kan være forkromet.

- Også egnet til ikke-metalliske materialer, f.eks. grafit, som ikke danner spåner ved savning.
- Tænder med fremragende modstandsdygtighed.
- Lang standtid.



3860 TCA

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3860-27-0.9-TCA-3	27 x 0.9	3	TCA
3860-34-1.1-TCA-2/3	34 x 1.1	2/3	TCA
3860-34-1.1-TCA-2		2	TCA
3860-34-1.1-TCA-3		3	TCA
3860-41-1.3-TCA-1.4/2	41 x 1.3	1.4/2	TCA
3860-41-1.3-TCA-2/3		2/3	TCA
3860-54-1.6-TCA-1/1.25	54 x 1.6	1/1.25	TCA
3860-54-1.6-TCA-1.4/2		1.4/2	TCA

Hårdmetalbåndsavklinge designet til savning i aluminium.

- Båndsavklinge med positiv spånvinkel.
- Specielt udviklet til skæring af aluminium, også til store blokke.
- Kan også bruges i støberier med automatiske CNC-save der skal bruges.
- Forlænget standtid for båndsavklingen.
- Bedre overfladefinish på snittet.



3869 TS

Varenummer:	Dimensioner i mm (højde x tykkelse)	Tanddeling:	Tandform:
3869-13-0.9-TS-3	13 x 0.9	3	TS
3869-20-0.9-TS-3	20 x 0.9	3	TS
3869-20-0.9-TS-4		4	TS
3869-27-0.9-TS-3	27 x 0.9	3	TS
3869-27-0.9-TS-4		4	TS
3869-34-1.1-TS-2	34 x 1.1	2	TS
3869-34-1.1-TS-3		3	TS

Hårdmetalbåndsav til savning i ikke-jernholdige materialer og slidstærke materialer. Ideel til savning i aluminium, magnesium, zirkonium, plast og andre slidstærke materialer. Designet primært til brug i støberier på vertikale båndsave.

- Tænder med hårdmetalspidser med tredobbelt sætkonfiguration (Triple chip fortanding).
- Hurtig savning.
- Nem fremføring.
- Til lige- og radiusnit.
- Specielt designet til brug i støberier.
- Til brug på mindre maskiner til vanskeligt bearbejdelige materialer.



Wavy Back

WBB WB Wavy Back

Den patenterede bølgede bagside på denne båndsavklinge reducerer kontakttiden mellem båndsavklings tænder og emnet. Dette resulterer i mindre tryk på tænderne, hvilket giver mindre slid på båndet, men også større effektivitet. Båndsavklingen gør det muligt at skære i materialer, der er svære at skære i, for eksempel Inconel. Denne mulighed kan bruges til både bimetal og hårdmetal båndsavklinger.

- Længere standtid.
- Forbedret overfladekvalitet.
- Hurtigere og mere præcis savning.
- Mindre støj under savningen.

Båndsavklingen fremstilles på specialbestilling og designes efter individuelle behov. Foretag venligst en individuel forespørgsel.

Oplysninger, der er nødvendige for at give et individuelt tilbud:

- Type af båndsav.
- Type materiale, der skal savnes (størrelse, kvalitet).
- Båndsavklings størrelse.
- Afstand mellem styrene ved savning.



	Gode råd	Klingebrud	Skævt snit	Tandbrud	Dårlig finish	Unormal slitage	Vibrationer	Klingen glider
MASKINEN	Guider og guidearme Du bør kontrollere og justere styrene regelmæssigt. Tjek, om de er slidte, og udskift dem om nødvendigt. Placer styrearmene så tæt på arbejdsområdet som muligt.	Guider slidt op eller guide indstilling for bred	Guider for langt fra hinanden, nedslidte eller dårligt justeret guidearm				Guider dårligt justeret	
	Båndhjul Båndhjulene skal holdes i god stand og tilstand og være korrekt justeret.	Båndhjul slidte eller for små - brug mindre klinge						Båndhjul slidte
	Spånborste Kontroller at børsten er korrekt indstillet, og udskift jævnligt.			Spånborste defekt. Spåner pakker			Spånborste defekt	
	Klingespænding Korrekt klingespænding er afgørende for et korrekt og lige snit. Klingespænding måles og indstilles ved hjælp af Bahco Tensionmeter.	Klinge-spænding for stor	Klinge-spænding for lille				Klinge-spænding for lille	Klinge-spænding for lille
	Kølemiddel Kølemiddel skal både køle og smøre. Der skal køles direkte ved overskæringen ved lavt tryk men i rigelig mængde. Anvend kun en god kvalitet og sørg for korrekt koncentration. Koncentrationen måles med Bahco Refractometer.						Mangelfuld køling eller forkert koncentration	
SKIFEREDATA	Båndhastighed Der skal altid vælges korrekt båndhastighed. Kontroller og juster hastighed ved hjælp af et Bahco Tachometer.		For lille båndhastighed		For lille båndhastighed	For stor båndhastighed	Enten for lille eller stor båndhastighed	
	Tilspænding Det er vigtigt at vælge korrekt tilspænding, således at der skæres jævnt og optimalt.	For stor tilspænding	For stor tilspænding	For stor tilspænding	For stor tilspænding	For stor eller lille tilspænding	For stor eller lille tilspænding	For stor tilspænding
BÅNDSAVKLINGEN	Tanddeling Valg af korrekt tanddeling er lige så vigtigt som korrekt tilspænding og båndhastighed.		For lille tanddeling	For lille tanddeling	For stor tanddeling	For lille tanddeling		
	Tandform Der findes en ideel tandform til hver opgave.			Tandform for svag		Forkert valg af tandform	Anvend Bahco Combo	
	Indkøring En ny båndsavklinge bør køres til i starten, for at opnå maksimal standtid. Sav ikke i gamle snit.					Dårlig indkøring af klinge	Dårlig indkøring af klinge	Dårlig indkøring af klinge
	Standtid Alle klinger slides. Kontroller jævnligt for slitage.		Klinge slidt			Klinge slidt		Klinge slidt
ARBEJDSMNE	Overflade Overfladekvaliteten har stor indflydelse på klingens standtid. Ved dårlig overfladefinish bør båndhastigheden sænkes.					Overflade med glødeskal, rust, sand		
	Opspænding Korrekt og stabil opspænding er særdeles vigtig. Ikke mindst ved bundtsavning. Sav aldrig i bøjede eller beskadigede emner.			Emne bevæger sig			Emne ikke fastspændt korrekt	

Næste generation af Bahco BandCalc™

Bahcos eksklusive båndsavklinge-beregner har i årevis været et uvurderligt værktøj for fagfolk inden for industriel savning. Vi er nu glade for at kunne introducere den næste generation af denne applikation.

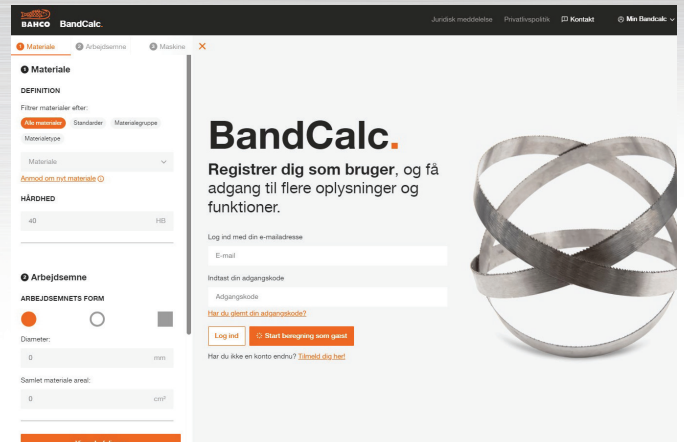
Den nye webbaserede BandCalc™-beregner er interaktiv på flere platforme og åben for alle Bahco-brugere. Vi har også forbedret den med nye funktioner, der gør valg af båndsavklinge og skæreparametre nemt, smidigt og hurtigt.

Med blot nogle få intuitive trin finder du den rigtige Bahco-båndsavklinge, der er bedst egnet til at optimere din savning. BandCalc™ guider dig med foruddefinerede værdier, men giver dig også mulighed for at tilpasse den.

Du kan gemme dine beregninger og give dem et navn, så du nemt kan få adgang til dem. Du kan eksportere dataene som PDF for at gemme eller dele dem. Og meget mere!

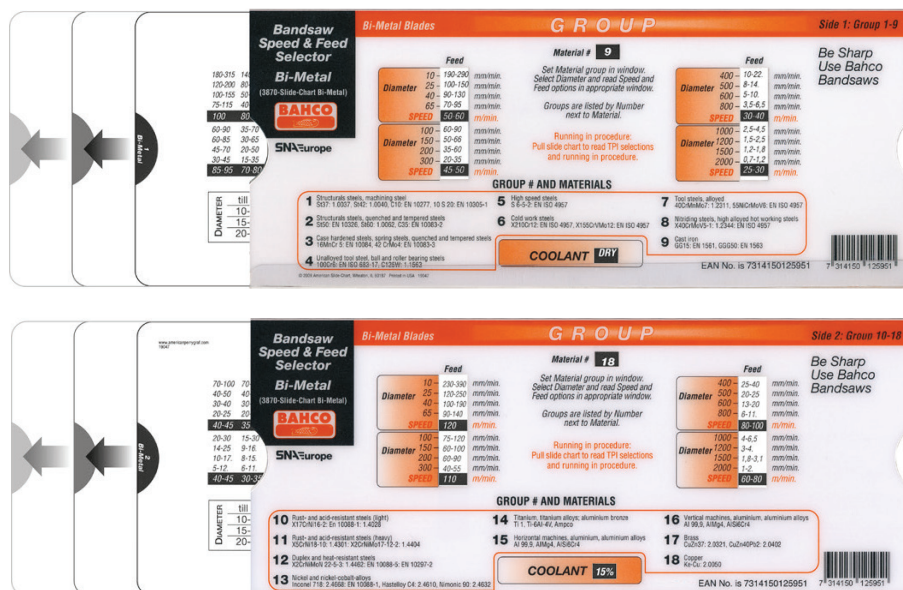
Få mest muligt ud af de nye muligheder!

https://bandcalc.bahco.com/dk_da



Slider for valg af parametre til savning af stål med båndsavklinger

Slidern med skæreparametre giver praktisk hjælp for valg af skæreparametre til bimetal- og hårdmetalsavklinger.





Individuel teknisk rådgivning

Vores tekniske rådgivere og kvalificerede sælgere er til rådighed, for at hjælpe dig med at optimere din skæreproces og med det optimale valg af vores båndsavklinger.

Kontakt os venligst:

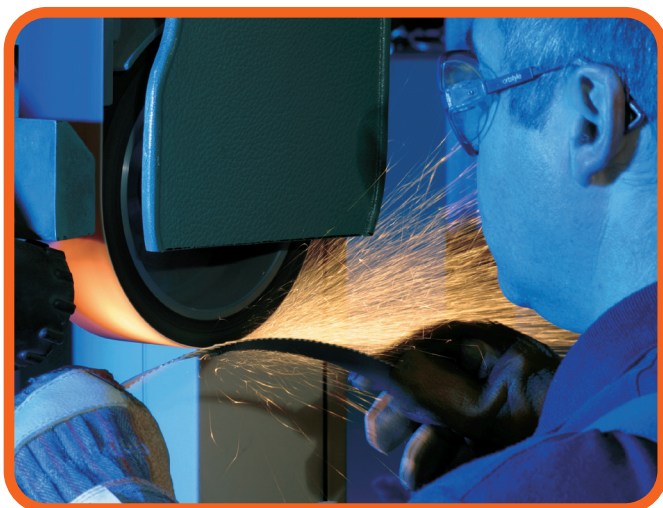
Telefon: +45 43 63 03 30

E-mail: info.dk@snaeurope.com



Træningscentre

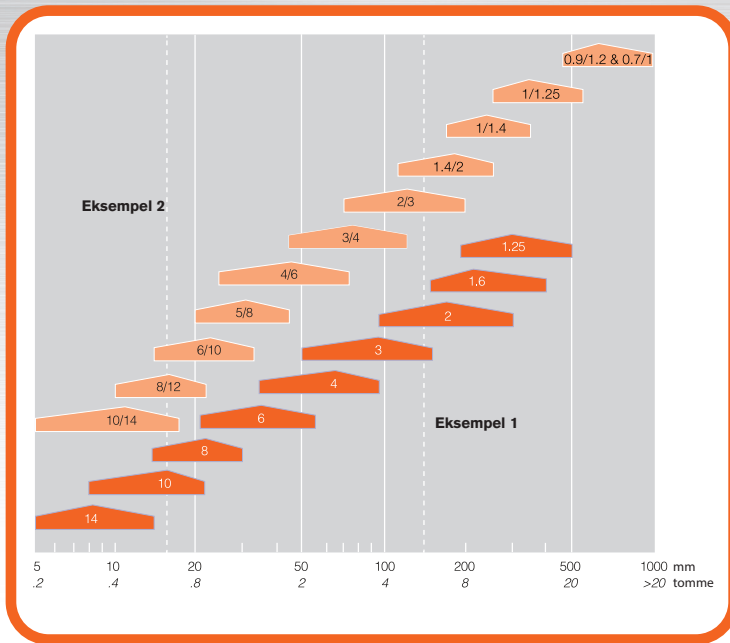
I vores professionelle træningscentre afholder vi regelmæssigt kurser i båndsavklinger.



Takket være vores egne svejsecentre garanterer vi korte leveringstider for save enhver størrelse.

Vores svejsecentre er placeret på strategiske steder i verden for at sikre pålidelig og hurtig levering til vores partnere. Alle svejsecentre er udstyret med:

- Moderne svejsemaskiner fra anerkendte producenter
- Moderne stationer til automatisk savning og slibning af svejsninger
- Laboratorier til kvalitetskontrol



Diagrammet angiver den korrekte tanddeling ved savning af fuldgods.

Det bedste valg er angivet som det bredeste område.

Eksempel 1:

Ved savning af stanggods $\varnothing 150$ mm, vælges 2/3 tænder pr. tomme eller 1.4/2 tænder pr. tomme, hvis der bruges klinge med varieret tanddeling. Vælg 2 tænder pr. tomme, hvis der bruges klinge med ensartet tanddeling.

Eksempel 2:

Ved savning i bløde materialer som træ, plast eller aluminium, vælges tanddelingen 2 trin højere end angivet i diagrammet. Ved savning i fuldgods aluminium 13-20 mm, vælges 5/8 eller 6 tænder pr. tomme.

Tabellen angiver den korrekte tanddeling ved savning af rør og profiler.

Udvendig diameter mm

Godstykkelse/ vægtykkelse i mm	20	40	60	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	220	250	300	350	400	500	600	700	800	
2	14/18	14/18	14/18	14/18	4/18	14/18	14/18	14/18	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12
4	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8
6	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
8		6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
10		5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4
15			5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4
25			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
35				3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
50								3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
65										2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2
75												2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2
100																		1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	0.7/1	0.7/1	0.7/1	0.7/1
130																			1.4/2	1.4/2	1.4/2	1.4/2	0.7/1	0.7/1	0.7/1	0.7/1
150																				1.4/2	1.4/2	0.7/1	0.7/1	0.7/1	0.7/1	0.7/1

Bimetal

Meter pr. minut ved Ø mm

Materiale	10-65	100-300	400-800	>1000	Emulsion afkøling
Konstruktionsstål, maskinstål	100	85 - 95	60 - 75	40 - 60	6%
Konstruktionsstål, chokkølet	80	70 - 80	60 - 68	40 - 50	6%
Konstruktionsstål, maskinstål	75 - 100	60 - 80	45 - 65	30 - 40	8%
Ulegeret værktøjsstål, kuglelejestål	60 - 65	55 - 60	35 - 45	25 - 35	8%
High speed stål	45 - 50	40 - 45	30 - 35	20 - 25	8%
Koldarbejdsstål	30 - 35	25 - 30	20 - 25	15 - 20	DRY
Legeret værktøjsstål	45 - 65	45 - 60	40 - 60	20 - 40	8%
Nitreret stål	40 - 45	35 - 40	25 - 30	20 - 25	8%
Støbejern	50 - 60	45 - 50	30 - 40	25 - 30	DRY
Rust- og syrefast stål (Let)	40 - 45	40 - 45	35 - 40	30 - 40	10%
Rust- og syrefast stål (Kraftigt)	35 - 40	30 - 35	20 - 30	19 - 22	10%
Duplex og varmebestandigt stål	25 - 30	20 - 25	15 - 20	14 - 16	10%
Nikkel og nikkel-kobolt legeringer	15 - 20	13 - 15	10 - 12	10	10%
Titanium, titanium legeringer: aluminium bronze	30 - 35	25 - 30	20 - 25	16 - 18	10%
Horizontale maskiner, aluminium, aluminiums legeringer	120	120	120	120	25%
Vertikale maskiner, aluminium, aluminiums legeringer	3000	2100 - 2500	1250 - 2000	500 - 1200	25%
Messing	120	120	90 - 120	80 - 100	4%
Kobber	120	110	80 - 100	60 - 80	15%

Jo større størrelse, jo lavere hastighed

Hårdmetal

Meter pr. minut ved Ø mm

Materiale	10-65	100-300	400-800	>1000	Emulsion afkøling
Konstruktionsstål, maskinstål	200	160 - 190	110 - 150	60 - 90	12%
Konstruktionsstål, chokkølet	140	120 - 140	85 - 115	50 - 70	12%
Konstruktionsstål, maskinstål	100 - 130	110 - 120	75 - 110	40 - 60	10%
Ulegeret værktøjsstål, kuglelejestål	100 - 120	90 - 100	60 - 90	40 - 50	10%
High speed stål	100 - 110	80 - 90	60 - 75	50 - 60	10%
Koldarbejdsstål	80 - 100	60 - 90	60 - 75	45 - 65	DRY
Legeret værktøjsstål	85 - 95	80 - 90	60 - 70	50 - 60	8%
Nitreret stål	75 - 85	70 - 80	60 - 70	45 - 60	8%
Støbejern	90 - 105	90 - 95	60 - 75	40 - 55	12%
Rust- og syrefast stål (Let)	80 - 110	80 - 100	70 - 95	65 - 80	12%
Rust- og syrefast stål (Kraftigt)	80 - 90	70 - 80	60 - 70	40 - 50	13%
Duplex og varmebestandigt stål	100 - 115	80 - 100	65 - 80	50 - 60	12%
Nikkel og nikkel-kobolt legeringer	30 - 40	25 - 30	20 - 28	15 - 20	12%
Titanium, titanium legeringer: aluminium bronze	50 - 60	40 - 50	35 - 45	16 - 18	12%
Horizontale maskiner, aluminium, aluminiums legeringer	250	250	250	250	25%
Vertikale maskiner, aluminium, aluminiums legeringer	5000	4000 - 5000	3000 - 4000	2000 - 3000	25%
Messing	250	250	180 - 240	140 - 160	4%
Kobber	240	220	130 - 190	100 - 120	15%

Jo større størrelse, jo lavere hastighed

3870 Spånborste

Spånborste af stærkt nylon som ikke beskadiger båndsavklingen. Koden angiver ydre diameter i mm samt størrelse på boring i mm.



Varenummer:	Ydre diameter/boring:
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-100-13	100 / 13
3870-BRUSH-100-10-HEX	100 / HEX

3870 Refraktometer

Korrekt kølevæskekoncentration er lige så vigtig som rigtig båndhastighed og rigtig fremføring. En enkelt dråbe på refraktometeret fortæller kølevæskens tilstand.



Varenummer:
3870-REFRACTOMETER

3870 Tachometer

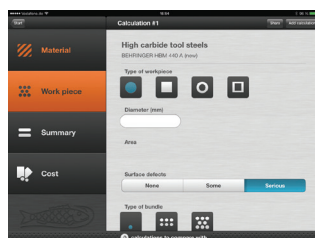
Digital tachometer viser den aktuelle båndhastighed. Måler i m/min og ft/min.



Varenummer:
3870-TACHO METER

3870 BANDCALC™

BandCalc™ er et interaktivt softwareprogram, der kan installeres på IOS-, Windows- og Android-enheder, og som er designet til at vælge den korrekte båndsavklinge samt vælge de korrekte skærepåreparametre afhængigt af det materiale, der skal savnes i, typen af båndsav, emnets form osv.



Varenummer:
3870-BANDCALC

3870 Tensionmeter

Korrekt spænding er nødvendig for at give lige snit og lang standtid, hvilket reducerer omkostningerne per snit. Designet til hurtig, nem og præcis måling af klingespændingen på alle båndsavklinger.



Varenummer:
3870-TENSION METER

3870 Momenthjul

Korrekt spænding er nødvendig, selv på mindre maskiner, for at give lige snit og lang standtid og dermed reducere omkostningerne per snit. Sammen med en momentnøgle hjælper 3870-WHEEL med netop det. Passer til maskingevind M16 og M18.



Varenummer:
3870-WHEEL

3870 Kiler

Under savning kan interne spændinger forårsage, at et savklingen kan sætte sig fast. Dette kan afhjælpes ved brug af disse stålkiler.



Varenummer:	Đlugość
3870-WEDGE-3	75 mm, 3"

GL008 Handsker

PU-materiale for bedre følelse og greb. Ekstra materiale på tommelfingeren til at absorbere fugt.



Varenummer:
GL008-8
GL008-10

GL010 Handsker

Membran, der reducerer vibrationer på fingre og håndflade. Ekstra materiale på tommelfingeren til at absorbere fugt.



Varenummer:
GL010-8
GL010-10

Næste generation af Bahco BandCalc™

https://bandcalc.bahco.com/dk_da



BAHCO

WWW.BAHCO.COM

SNA Europe

SNA EUROPE Denmark A/S

Vallensbækvej 40

2605 Brøndby

Telefon: +45 43 63 03 30

E-mail: info.dk@snaeurope.com