



A registered trademark of SNA Europe Group

# RUBANS & SCIAGE MÉTAL OUTILS

Des outils de précision sur lesquels vous pouvez compter



## **Des outils de précision sur lesquels vous pouvez compter :**

La qualité est notre priorité numéro 1. Selon nous, la régularité représente une condition sine qua non d'une découpe professionnelle ou générale. Pour ce faire, nous exploitons le système de qualité de Bahco, qui repose sur la norme ISO 9001-2000. Nous faisons en sorte d'améliorer en permanence notre système de gestion de la qualité en privilégiant les besoins et la satisfaction de nos clients.

# Soyez à la pointe, Utilisez les lames de scie à rubans Bahco



## **Bienvenue dans le catalogue de Bahco pour la découpe du métal :**

Dans ce catalogue, nous aiderons à choisir la lame de scie à ruban pour la production de pointe ou une utilisation occasionnelle. Par ailleurs, nous vous présenterons une gamme complète d'outils de coupe pour le métal : scies cloches, scies à métaux et scie alternative, ainsi que notre gamme de limes et fraises rotatives.

# Nous sommes producteurs

## ■ INFRASTRUCTURES



## ■ PRINCIPAUX PROCEDES DE PRODUCTION



### Formage de dent

Le fraisage et le meulage sont utilisés pour le formage de précision des dents, ce qui autorise la fabrication de dents plus acérées et plus résistantes.



### Traitement thermique

Les processus de traitement thermique veillent à :

- L'homogénéité
- Un alignement plus simple des soudures
- Une moindre manutention

Tous les produits finis sont livrés à nos centres de distribution automatisés.



### Installation

Des appareils de mesure et des caméras de contrôle vérifient chaque dent. Ces données sont rassemblées et affichées sur un écran qui :

- Mesure la tolérance et coupe automatiquement la machine en cas d'écart
- Et fournit une carte d'enregistrement pour chaque pièce dans la base de données de qualité

# Au service de votre entreprise

## ■ PRODUITS DE QUALITE

L'amélioration continue et les investissements permanents dans la recherche et la qualité ont donné lieu à des produits innovants, performants pour une coupe professionnelle ou générale. Nous proposons de nombreuses fonctions et de nombreux produits brevetés : de notre modèle Easy Cut, qui facilite le choix de la lame, aux toutes dernières lames au carbure déportées ou non à hautes performances pour les coupes les plus exigeantes et les plus complexes (commerce, armée, aérospatiale, production de courant et autres secteurs de haute technologie).

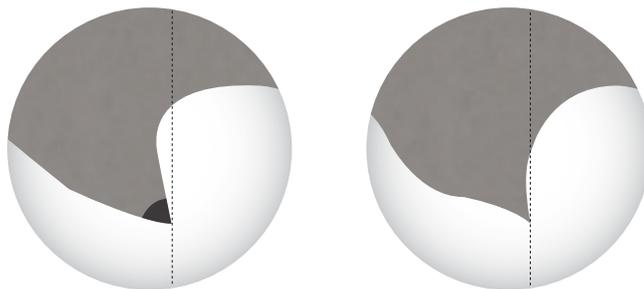
## ■ CENTRES DE SOUDURE :



Nous avons opté pour une approche stratégique dans le positionnement de nos centres de soudure afin que nos clients, où qu'ils soient, profitent d'un service fiable et rapide. Nos centres de soudure comportent :

- Machines de soudure de contrôle du recuit à hautes performances
- Matériel de rectification automatique
- Recherche et développement

## ■ RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT



### Lames en Carbure

### Top Fabricator

Nous croyons que la recherche et le développement sont fondamentaux. Nous visons à conserver notre position dominante dans la mise au point d'une nouvelle technologie de scie à ruban afin que les fabricants et concepteurs de machine et matériaux puissent répondre à des clients toujours plus exigeants et faire face à des projets toujours plus complexes.

## ■ CENTRES DE FORMATION :

Pour élargir nos connaissances et notre expérience sur le sciage à ruban, nous avons instauré la Bandsaw Academy, avec des centres de formation partout en Europe. Dans nos centres au Royaume-Uni, en Suède, en Italie, en Pologne, au Bélarus et en Turquie, nos collègues, clients et utilisateurs finaux apprennent les caractéristiques techniques de nos produits, mais aussi les techniques de coupe, le dépannage et comment réaliser la découpe la moins chère.

## ■ SPÉCIALISTE DE LA SCIE À RUBAN :

Nos spécialistes dans le monde entier sont là pour offrir le meilleur service à nos clients dans les régions où nous travaillons, mais aussi le coût par coupe le plus bas possible. Ils sont formés pour trouver la meilleure solution possible pour chaque usage spécifique. Ils vous aideront à atteindre vos objectifs et trouver l'équilibre entre la qualité, les performances et le rendement.

## ■ BANDCALC SUR CD ET IPAD

**BANDCALCTM PERMET AUX UTILISATEURS DES SCIES À RUBAN BAHCO D'ISOLER LES MEILLEURES LAMES ET PARAMÈTRES MACHINE POUR OPTIMISER LEUR COUPE EN SEULEMENT 3 ÉTAPES :**

- 1 SÉLECTIONNEZ LA SCIE À RUBAN**  
Etat de la machine, largeur du ruban, épaisseur et longueur
- 2 SÉLECTIONNEZ LA PIÈCE À COUPER**
- 3 SÉLECTIONNEZ LA TAILLE DE LA PIÈCE**  
Type, dimensions, surface et type de pièce



L'APPLICATION VOUS DONNERA LA LAME ET LES PARAMÈTRES CONSEILLÉS POUR LA LAME BAHCO

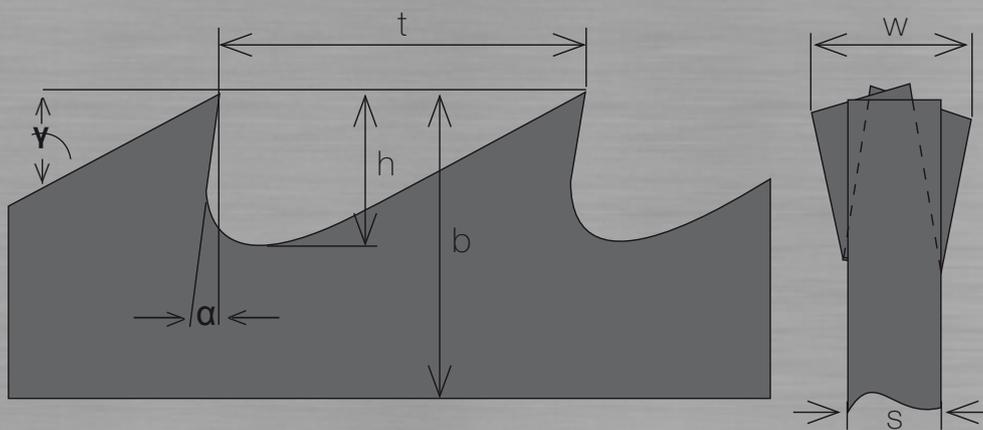
**BANDCALCTM PERMET ÉGALEMENT AUX UTILISATEURS DES SCIES À RUBAN BAHCO DE :**

- Identifier le temps de coupe
- Calculer le coût de chaque coupe sur leur machine
- Comparer les résultats obtenus avec les différentes lames Bahco



## ■ TERMINOLOGIE

- b:** largeur de lame
- s:** épaisseur de lame
- h:** profondeur de la gorge
- t:** pas de la denture
- $\alpha$ :** angle de coupe
- $\gamma$ :** angle de dépouille
- w:** largeur d'avoyage



### Types d'avoyage

L'avoyage représente l'inclinaison, ou l'angle, donnée à la dent de la lame de la scie afin de laisser un espace suffisant pour la lame et les bords de dent. Vous trouverez ci-dessous différents types d'avoyage :

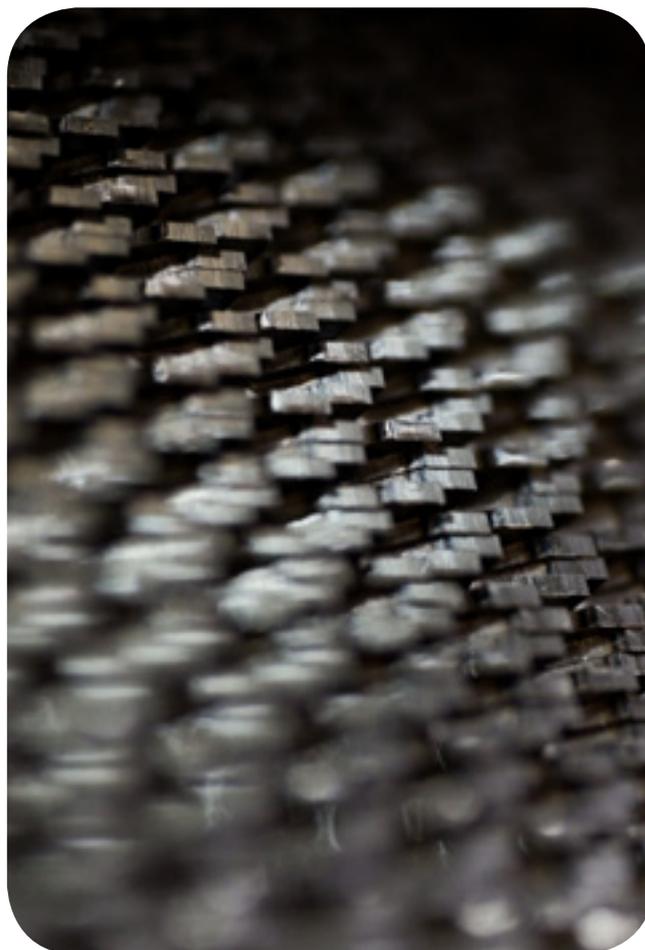
#### Avoyage par groupes

Dans l'avoyage par groupes, une dent est déportée à gauche, la suivante à droite et la troisième n'est pas déportée. Ce type d'avoyage est utilisé sur la plupart des lames à pas régulier, comme les lames à pas normal et à crochet. Il est également utilisé pour les scies verticales et à friction.



#### Kit combiné

Dans le kit combiné, l'avoyage par groupes est suivi de dents qui se succèdent à gauche et à droite. Ce schéma se répète pour chaque série de dents commençant et s'achevant avec la plus grande dent.



# Comment choisir votre lame ?



1. Analysez l'usage



2. Choisissez le produit



3. Fixez le TPI



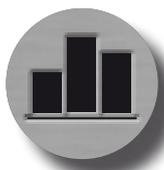
4. Commandez la lame



5. Installez la lame



6. Utilisez la lame



## 1. Analysez l'usage

### MACHINE

Quelle machine utilisez-vous ? Marque, type de marque et type de machine. Le format de la lame dépend de la machine utilisée.

### AUTRES BESOINS

Outre les caractéristiques techniques de la machine, il est très important d'en vérifier l'état. Vérifiez l'état des roulettes, des guides, de la brosse et du liquide de refroidissement.

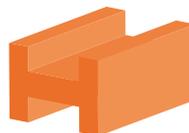
### MATÉRIAU



Tube carré



Plat



Poutres



Tube rond



Ensemble de tubes ronds



Profils spéciaux



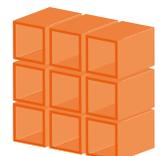
Tube



Ensemble de tubes



Profils multi-couches



Ensemble multi-couches



## 2. Choisissez le produit

### Lames en carbure

Bahco propose une gamme complète de lames déportées ou non pour scie à ruban. Nous pouvons ainsi répondre aux besoins de nos clients professionnels. L'acier à haute résistance et la teneur en carbure autorisent des performances exceptionnelles pour le sciage. Ces produits assurent une découpe plus rapide et résistent plus longtemps dans la plupart des situations. Ces lames sont conçues et fabriquées pour garantir une coupe efficace des matériaux abrasifs. Elles autorisent par ailleurs une coupe performante des grandes pièces difficiles à couper.

Matériaux	Mètre par minute à Ømm					LUBRIFIANT	3860-TMC	3881-THQ	3881-THS	3868-TSS	3868-TSX	3869-TS	3860-TCZ	3860-TCT	3860-TCA
	10-65	100-300	400-800	>1000											
1 Acier profilé, acier machine	200	160-190	110-150	60-90	12%	+++	++	++	+	+				++	
2 Acier profilé, acier trempé et revenu	140	120-140	85-115	50-70	12%	+++	++	++	+	+				++	
3 Acier cémenté, à ressorts, acier trempé et revenu	120-130	110-120	75-110	40-60	10%	+++	++	++	+	+				++	
4 Acier à outils non allié, bille d'acier et roulement en acier	100-120	90-100	60-90	40-50	10%	+++	++	++	+	+				++	
5 Acier rapide	100-110	80-90	60-75	50-60	10%	+++	++	++	+	+				++	
6 Acier à outils écroui à froid	80-100	60-90	60-75	45-65	—	+++	++	++	+	+				++	
7 Acier à outils allié	85-95	80-90	60-70	50-60	8%	+++	++	++	+	+				++	
8 Acier nitruré, acier corroyé fortement allié	75-85	70-80	60-70	45-60	8%	+++	++	++	+	+				++	
9 Fonte	90-105	90-95	60-75	40-55	12%	+++	++	++	+	+				++	
10 Acier résistant à la rouille et à l'acide (léger)	80-110	80-100	70-95	65-80	12%	+++	++	+++	+++	+				++	
11 Acier résistant à la rouille et à l'acide (lourd)	80-90	70-80	60-70	40-50	13%	+++	++	+++	+++	+				++	
12 Acier duplex et résistant à la chaleur	100-115	80-100	65-80	50-60	12%	+++	++	+++	+++	+				++	
13 Alliages de nickel et nickel-cobalt	30-40	25-30	20-28	15-20	12%	+++	++				+			++	
14 Titane, alliages de titane ; bronze d'aluminium	50-60	40-50	35-45	16-18	12%	+++	++				+			++	
15 Machine horizontales, aluminium, alliages d'aluminium	250	250	250	250	25%	++	++	++	+	+				++	+++
16 Machine verticales, aluminium, alliages d'aluminium	5000	4000-5000	3000-4000	2000-3000	25%	++	++	++	+	+		+++		++	+++
17 Laiton	250	250	180-240	140-160	4%	+++	++	+++	+	+				+++	
18 Cuivre	240	220	130-190	100-120	15%	+++	++	+++	+	+				+++	
19 Application spéciale	—	—	—	—	—								+++		

Plus la taille est importante, plus il faut réduire la vitesse

Bien + Mieux ++ Idéal +++

## Lames bimétal

Les pointes en acier rapide combinées à un renfort flexible en alliage offrent les lames pour scie à ruban les plus rentables pour la plupart des coupes. Les lames de scie à ruban bimétal répondent à la plupart des exigences du marché, dont les lames polyvalentes et le chantournage, la coupe de tubes et de profilés, la coupe en fonderie et la coupe professionnelle. Les lames de scie à ruban Sandflex® permettent de couper différents types d'acier (profilés, machine, trempé, revenu, vitesse, nitruré) ainsi que le laiton, le cuivre, le nickel, la fonte, le titane et bien d'autres matériaux encore.

🐟	Matériaux	Mètre par minute à Ømm					LUBRIFIANT	3858 PHG P9000	3854-PHG	3854-PQ	3853 Top Fabricator	3857 EASY-CUT	3851-PSG	3851 Cobra
		10-65	100-300	400-800	>1000									
1	Acier profilé, acier machine	100	85-95	60-75	40-60	6%	+++	++	++	+	+	+++	++	
2	Acier profilé, acier trempé et revenu	80	70-80	60-68	40-50	6%	+++	++	++	+	+	+++	++	
3	Acier cémenté, à ressorts, acier trempé et revenu	75-100	60-80	45-65	30-40	8%	+++	++	++	+	+	+++	++	
4	Acier à outils non allié, bille d'acier et roulement en acier	60-65	55-60	35-45	25-35	8%	+++	++	+++	+	+	++	++	
5	Acier rapide	45-50	40-45	30-35	20-25	8%	+++	+++	+++	+	+	++	++	
6	Acier à outils écroui à froid	30-35	25-30	20-25	15-20	—	+++	+++	+++	+	+	++	++	
7	Acier à outils allié	45-65	45-60	40-60	20-40	8%	+++	+++	+++	+	+	++	++	
8	Acier nitruré, acier corroyé fortement allié	40-45	35-40	25-30	20-25	8%	+++	+++	+++	+	+	++	++	
9	Fonte	50-60	45-50	30-40	25-30	—	+++	+++	+++	+	+	++	++	
10	Acier résistant à la rouille et à l'acide (léger)	40-45	40-45	35-40	30-40	10%	+++	+++	+++	+	+	++	++	
11	Acier résistant à la rouille et à l'acide (lourd)	35-40	30-35	20-30	19-22	10%	+++	+++	+++	+	+	++	++	
12	Acier duplex et résistant à la chaleur	25-30	20-25	15-20	14-16	10%	+++	+++	+++	+	+	++	++	
13	Alliages de nickel et nickel-cobalt	15-20	13-15	10-12	10	10%	+++	+++	+++	+	+	++	++	
14	Titane, alliages de titane ; bronze d'aluminium	30-35	25-30	20-25	16-18	10%	+++	+++	+++	+	+	++	++	
15	Machine horizontales, aluminium, alliages d'aluminium	120	120	120	120	25%	+		++	+	+	+	+++	
16	Machine verticales, aluminium, alliages d'aluminium	3000	2100-2500	1250-2000	500-1200	25%	+		++	+	+	+	+++	
17	Laiton	120	120	90-120	80-100	4%	+	++	++	+	+	+++	++	
18	Cuivre	120	110	80-100	60-80	15%	+	++	++	+	+	+++	++	
19	Application spéciale	—	—	—	—	—				+++	+++			

Plus la taille est importante, plus il faut réduire la vitesse

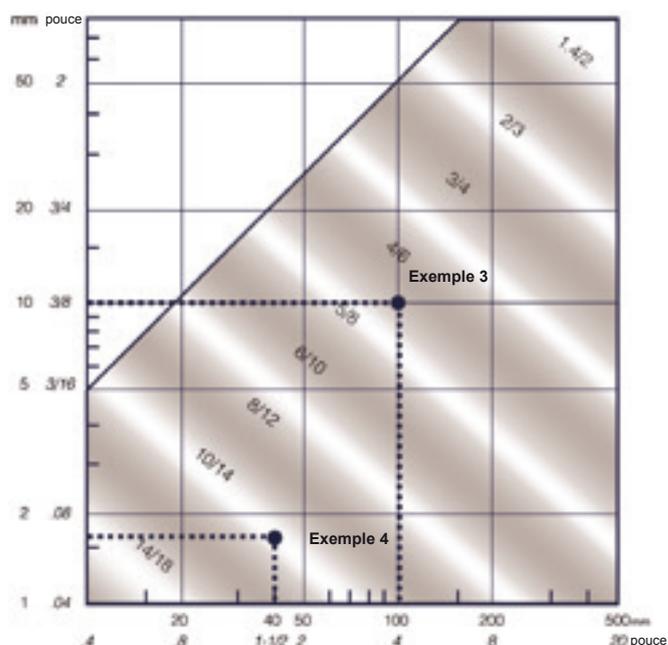
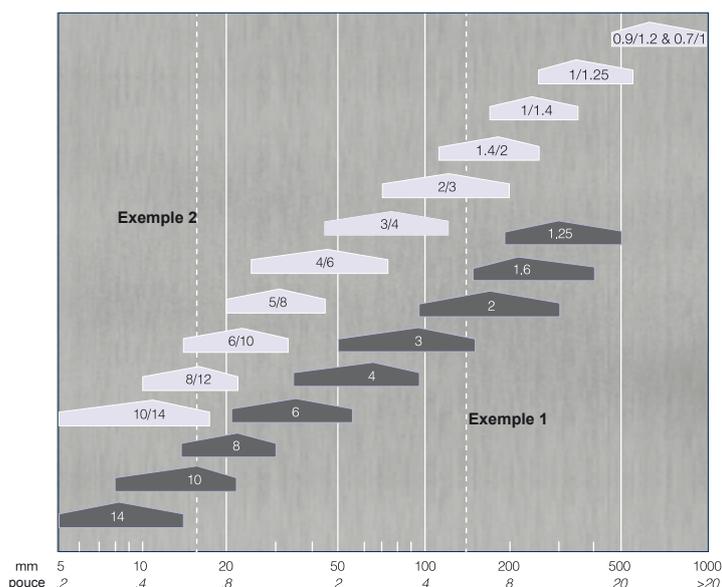
Bien +

Mieux ++

Idéal +++



## 3. Fixez le TPI



### Pas de denture pour les pièces pleines

Le schéma vous aidera à choisir le pas idéal pour la coupe de pièces pleines. Le choix idéal est représenté par le point le plus large pour chaque élément.

**Exemple 1:** pour la coupe d'une barre de Ø 150 mm (6") bar, utilisez un TPI de 2/3 ou de 1.4/2 si vous optez pour une lame à pas variable. Utilisez un TPI de 2, s'ils'agit d'une lame à pas régulier.

#### Exemple 2:

Si vous coupez des matériaux tendres, comme le plastique, l'aluminium ou le bois, choisissez un pas deux valeurs plus haut que l'indice recommandé.

Pour la coupe de pièces de 13-20 mm (1/2-3/4") d'épaisseur en aluminium, utilisez un TPI de 5/8 ou de 6.

### Coupe de tuyaux et profilés

Le schéma à gauche vous aidera à trouver le pas de denture adapté pour la coupe de tuyaux et profilés. Le pas de denture conseillé pour la coupe de profilés se trouve là où la largeur correspond à l'épaisseur du mur du profil.

#### Exemple 3:

Pour la coupe d'un profilé en U de 100 x 10 mm (4"x 0,4"), choisissez une lame avec un TPI de 5/8 ou de 4/6. Le pas de denture conseillé pour la coupe de profilés se trouve là où le diamètre extérieur correspond à l'épaisseur du tuyau à couper.

#### Exemple 4:

Pour la coupe d'un tuyau de 40 x 1,6 mm (1,5"x 0,06"), choisissez une lame avec un TPI de 10/14.

## EASY-CUT

Choisissez S (Small), M (Medium) ou L (Large), selon la coupe à réaliser.

### EASY-CUT - Données de coupe

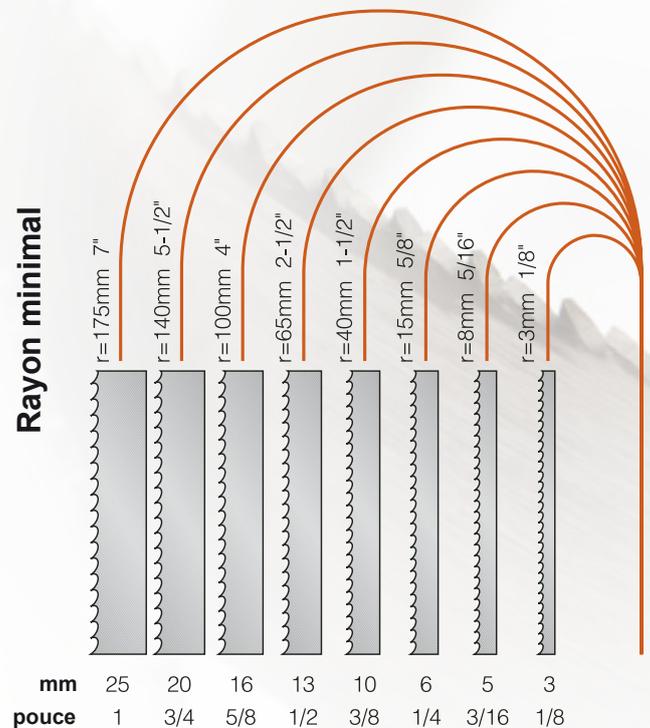
Code de commande	Format de lame Largeur x épaisseur	Taille du matériau (mm)															
		1	2	3	5	10	20	30	40	50	75	100	150	200			
3857-13-0-6-EZ-S	13 x 0,6																
3857-13-0-6-EZ-M	13 x 0,6																
3857-13-0-6-EZ-L	13 x 0,6																
3857-20-0-9-EZ-S	20 x 0,9																
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																

N'importe quelle taille **Small** = Bonne finition en surface **Medium** = Bonne durabilité du ruban **Large** = Vitesse de coupe



## Tableau de rayon

**Largeur de bande** : la largeur de bande est mesurée de la pointe de la dent au dos de la lame. Sur les machines horizontales, la largeur de bande dépend de la scie à ruban utilisée. Certaines variations sont toutefois possibles sur les machines verticales. Pour la coupe, la lame doit être aussi large que l'autorise la machine, mais suffisamment étroite pour garantir une coupe selon la forme souhaitée. Voir le schéma ci-dessous.



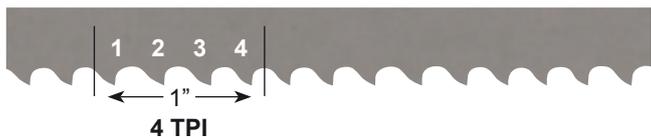
## Nombre de dents par pouce (TPI)

Le nombre de dents par pouce (TPI) définit le pas de la lame et peut varier de moins de 1 à 24.

Les pièces à parois minces, comme les tubes, les tuyaux et les feuilles, nécessitent de fines dents pour éviter tout risque de dommage ou de rupture.

Les sections les plus larges doivent être coupées à l'aide d'une scie à grosse denture, qui présente donc moins de dents par unité de longueur. Moins il y a de dents, plus la capacité de coupe sera élevée. Cela est dû au fait que la capacité de pénétration de chaque dent est supérieure si la pression d'alimentation de la scie est répartie sur un plus faible nombre de dents. Une grosse denture (TPI plus bas) augmente dès lors la productivité et offre un espace entre dents plus grand.

Les matériaux tendres, comme l'aluminium et le bronze, nécessitent un espace entre dents plus grand. Ce type de denture permet d'éviter l'accumulation des déchets dans les gorges, ce qui peut gêner la coupe et endommager la lame.

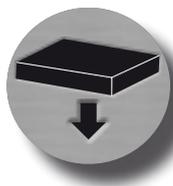
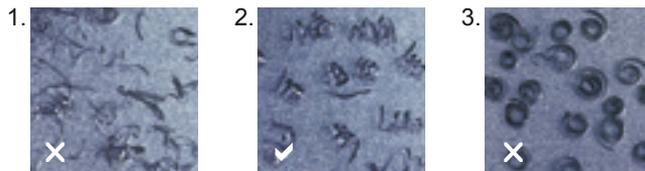


## Vitesse d'avance/déchets

Il est important que chaque dent de la lame de la scie à ruban puisse couper les pièces de l'épaisseur prévue. Cela dépend de la denture, de la vitesse du ruban et de la vitesse d'avance. Commencez par choisir la bonne denture à l'aide des schémas de la page 12 et réglez ensuite la vitesse de ruban selon le schéma de la page 10/11. Vous pouvez à présent définir la vitesse d'avance en analysant les copeaux produits par la lame lors de la coupe. Utilisez les images (ci-dessous) pour régler la vitesse d'avance ou du ruban.

Pour plus d'informations sur les données de coupe, contactez votre représentant Bahco. Il vous aidera à trouver les éléments adaptés à votre usage.

1. Copeaux fins ou poussières : augmentez la vitesse d'avance ou réduisez la vitesse du ruban
2. Copeaux roulés lâches : corrigez les données de coupe
3. Copeaux épais, lourds ou bleus : avance trop rapide, réduisez la vitesse ou augmentez la vitesse du ruban



## 4. Commandez la lame

**Contactez votre fournisseur Bahco et communiquez-lui le code produit et la longueur de boucle conseillée pour votre machine**





## 5. Montez la lame

### ■ Machine

Vérifiez fréquemment :

- Le fonctionnement de la brosse
- L'usure et l'alignement des guides
- La tension du ruban avec un tensiomètre (voir page 35)
- La vitesse du ruban avec un tachymètre (voir page 35)
- La concentration du liquide de refroidissement avec un réfractomètre (voir page 35)

### ■ Refroidissement/coupe

Le liquide de refroidissement lubrifie, refroidit et élimine les copeaux de la coupe. Il est important de :

- Utiliser le liquide de coupe opportun
- Utiliser la concentration adéquate de liquide de refroidissement
- Veiller à ce que le liquide de coupe atteigne la découpe avec une vitesse basse et un haut débit

### ■ Pièce

- S'assurer que la pièce est solidement fixée pour éviter toute vibration ou rotation
- N'utilisez pas de pièces courbées ou endommagées

### ■ Protection des dents

Laissez la protection sur la lame jusqu'à ce qu'elle soit montée sur la machine afin d'éviter que les lames s'émousent prématurément.



## 6. Utilisez la lame

**Pour les lames bimétal :** Pour garantir la longévité de la lame, utilisez toujours la vitesse recommandée pour le ruban et une vitesse d'avance de 1/3-1/2 pendant les 10 premières minutes de coupe.

**Au cours des 10 minutes suivantes,** augmentez la vitesse par palier jusqu'à atteindre la vitesse conseillée.

**Pour les lames en carbure,** une autre méthode est nécessaire. Contactez votre spécialiste pour obtenir de l'aide.



# LAMES EN CARBURE

## 3860 TMC (POINTE EN CARBURE MULTI-CHIP)

Excellents résultats pour la coupe d'éléments pleins en Inconel™ et titane, ainsi que les aciers inox et l'aluminium. Géométrie spéciale des dents pour la coupe du titane. Denture déportée pour une meilleure finition en surface, longévité et pour éviter toute opération secondaire. La teneur en carbure offre une durée de vie et des performances de coupe maximales. Les pointes des dents sont fines pour la coupe précise du titane. La résistance à la chaleur autorise une coupe à haute vitesse même pour les pièces les plus larges.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3860-41-1.3-TMC-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TMC
3860-54-1.6-TMC-1/1.25	54	1.6	1/1.25	TMC
3860-54-1.6-TMC-1.4/2			1.4/2	TMC
3860-54-1.6-TMC-1.4/2-W			1.4/2	TMCW
3860-67-1.6-TMC-1/1.25	67	1.6	1/1.25	TMC
3860-67-1.6-TMC-1.4/2			1.4/2	TMC
3860-67-1.6-TMC-1.4/2-W			1.4/2	TMCW
3860-80-1.6-TMC-7/1	80	1.6	0.7/1	TMC



### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3881 CARBURE THQ (Triple High Quad)

Le modèle 3881 Quad breveté autorise la coupe des surfaces progressives. Il favorise l'élimination des copeaux et prolonge la vie de la lame. Extrêmement efficace pour la coupe de l'inox, des alliages à haute teneur en nickel, les alliages utilisés dans l'aérospatiale et l'acier machine abrasif.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3881-34-1.1-THQ-2/3	34	1.1	2/3	THQ
3881-41-1.3-THQ-1.4/2	41	1.3	1.4/2	THQ
3881-41-1.3-THQ-2/3			2/3	THQ
3881-54-1.6-THQ-1.4/2	54	1.6	1.4/2	THQ
3881-54-1.6-THQ-2/3			2/3	THQ
3881-67-1.6-THQ-1.4/2	67	1.6	1.4/2	THQ
3881-80-1.6-THQ-1/1.25	80	1.6	1/1.25	THQ



### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3881 CARBURE THS (TRIPLE HIGH QUAD - AFFILÉ)

Le modèle 3881 Quad breveté autorise la coupe des surfaces progressives.  
Il favorise l'élimination des copeaux et prolonge la vie de la lame.  
Extrêmement efficace pour la coupe de l'inox, des alliages à haute teneur en nickel,  
les alliages utilisés dans l'aérospatiale et l'acier machine abrasif

- Préparation des bords brevetée
- Elimine la casse
- Limite l'arrachage de la dent en cas de raté
- Même modèle que le THQ, mais beaucoup moins bruyant
- Ne convient pas à la coupe du titane

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3881-41-1.3-THS-1.4/2	41	1.3	1.4/2	THS
3881-54-1.6-THS-1/1.25	54	1.6	1/1.25	THS
3881-54-1.6-THS-1.4/2			1.4/2	THS
3881-67-1.6-THS-1/1.25	67	1.6	1/1.25	THS
3881-67-1.6-THS-1.4/2			1.4/2	THS
3881-80-1.6-THS-.7/1	80	1.6	0.7/1	THS



### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3868 CARBURE TSS (TRIPLE SET STAINLESS - AFFILÉ)

La préparation des bords brevetée permet de réduire les vibrations et offrir un très faible niveau de bruit. Spécialement conçue pour la coupe de l'acier inox. La dent est revêtue d'un carbure spécial permettant la découpe des matériaux les plus difficiles. Espace nécessaire à une bonne extraction des copeaux. Parfait pour la coupe d'alliage de nickel, d'acier inox, d'acier outil abrasif, d'alliages abrasifs pour l'aérospatiale.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3868-41-1.3-TSS-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TSS
3868-41-1.3-TSS-2/3			2/3	TSS
3868-54-1.6-TSS-1/1.25	54	1.6	1/1.25	TSS
3868-54-1.6-TSS-1.4/2			1.4/2	TSS
3868-67-1.6-TSS-1/1.25	67	1.6	1/1.25	TSS



### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3868 CARBURE TRIPLE SET® "XTRA"™ TSX

Pour une découpe efficace des matériaux difficiles et abrasifs. Dent à triple déport et bon espace de lame pour éviter la perte de dent. Augmente considérablement la production. Prolonge la durée de vie de la lame. Même lame que TSS sans affilage. Idéale pour les coupes exigeant une lame tranchante. Parfaite pour la coupe des alliages de titane, d'aluminium et de silicium ou des alliages moulés.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3868-34-1.1-TSX-2	34	1.1	2	TSX
3868-34-1.1-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-34-1.1-TSX-3/4			3/4	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.6	41	1.3	1.6	TSX
3868-41-1.3-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-41-1.3-TSX-2			2	TSX
3868-41-1.3-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-41-1.3-TSX-3/4			3/4	TSX
3868-54-1.3-TSX-1.4/2	54	1.3	1.4/2	TSX
3868-54-1.6-TSX-1/1.25	54	1.6	1/1.25	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.6			1.6	TSX
3868-54-1.6-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-54-1.6-TSX-2			2	TSX
3868-54-1.6-TSX-2/3			2/3	TSX
3868-54-1.6-TSX-3/4			3/4	TSX
3868-67-1.6-TSX-.7/1	67	1.6	0.7/1	TSX
3868-67-1.6-TSX-1/1.25			1/1.25	TSX
3868-67-1.6-TSX-1.4/2			1.4/2	TSX
3868-80-1.6-TSX-.7/1	80	1.6	0.7/1	TSX



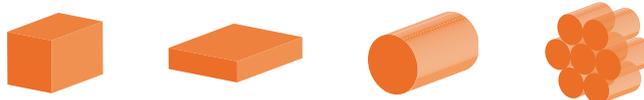
### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3860 TCZ

Pour une découpe efficace des matériaux difficiles et abrasifs. Scie à ruban multi-chip non déporté au carbure. Géométrie spéciale des dents pour la coupe de barres de chrome dures. Denture non déportée pour une meilleure finition, longévité et pour éviter toute opération secondaire.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3860-34-1.1-TCZ-2/3	34	1.1	2/3	TCZ
3860-34-1.1-TCZ-3/4	34	1.1	3/4	TCZ
3860-41-1.3-TCZ-2/3	41	1.3	2/3	TCZ
3860-41-1.3-TCZ-3/4	41	1.3	3/4	TCZ



### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3869 CARBURE TRIPLE SET

Pour la coupe de matériaux abrasifs et non ferreux. Idéal pour les grillages et les tubes en aluminium, le magnésium, le zirconium, les plastiques et autres matériaux abrasifs. Modèle spécial pour fonderie. Coupe rapide et avance facile.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3869-13-0.9-TS-3	13	0.9	3	TS
3869-20-0.9-TS-3	20	0.9	3	TS
3869-20-0.9-TS-4			4	TS
3869-27-0.9-TS-3	27	0.9	3	TS
3869-27-0.9-TS-4			4	TS
3869-29-1.1-TS-2	29	1.1	2	TS
3869-34-1.1-TS-3	34	1.1	3	TS



### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3860 TCA

Scie à ruban non déportée multi-chip à pointe en carbure pour une coupe efficace de matériaux difficiles et abrasifs. Géométrie spéciale des dents pour la coupe de l'aluminium.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3860-27-0.9-TCA-2	27	0.9	2	TCA
3860-27-0.9-TCA-3	27	0.9	3	TCA
3860-34-1.1-TCA-2	34	1.1	2	TCA
3860-34-1.1-TCA-2/3	34	1.1	2/3	TCA
3860-34-1.1-TCA-3	34	1.1	3	TCA
3860-41-1.3-TCA-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TCA
3860-41-1.3-TCA-2/3	41	1.3	2/3	TCA
3860-54-1.6-TCA-1/1.25	54	1.6	1/1.25	TCA
3860-54-1.6-TCA-1.4/2	54	1.6	1.4/2	TCA



### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3860 TCT

Pour une découpe efficace des matériaux difficiles et abrasifs. Lame de scie à ruban multi-chip non déportée au carbure. Denture non déportée pour une meilleure finition, longévité et pour éviter toute opération de finition supplémentaire.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3860-27-0.9-TCT-3	27	0.9	3	TCT
3860-27-0.9-TCT-3/4	27	0.9	3/4	TCT
3860-34-1.1-TCT-2/3	34	1.1	2/3	TCT
3860-34-1.1-TCT-3/4	34	1.1	3/4	TCT
3860-41-1.3-TCT-1.4/2	41	1.3	1.4/2	TCT
3860-41-1.3-TCT-1.9/2.1	41	1.3	1.9/2.1	TCT
3860-41-1.3-TCT-2/3	41	1.3	2/3	TCT
3860-41-1.3-TCT-3/4	41	1.3	2/3	TCT
3860-54-1.6-TCT-1.4/2	54	1.6	1.4/2	TCT
3860-54-1.6-TCT-2/3	54	1.6	2/3	TCT
3860-54-1.6-TCT-3/4	54	1.6	3/4	TCT



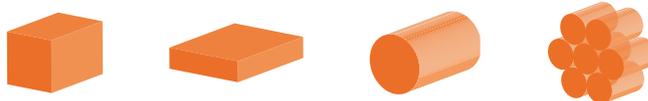
### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes







# LAMES BIMÉTAL

## 3858 SANDFLEX® PHG P9000

Pour la coupe professionnelle de différents types de matériaux, notamment les alliages et l'inox.

Spécialement conçue pour couper efficacement les matériaux difficiles et des pièces de taille moyenne à grande. L'utilisation de poudre HSS rend la lame plus dure et 3858-sandflex PHG P9000 plus résistante. Les pointes offrent donc des performances exceptionnelles. Le modèle combo PHG présente une forme de dent brevetée offrant un angle de coupe et une bonne pénétration dans les larges sections des alliages difficiles à couper et les matériaux les plus durs.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3858-41-1.3-PHG-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PHG
3858-41-1.3-PHG-2/3			2/3	PHG
3858-41-1.3-PHG-3/4			3/4	PHG
3858-54-1.6-PHG-.7/1	54	1.6	.7/1	PHG
3858-54-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3858-54-1.6-PHG-2/3			2/3	PHG



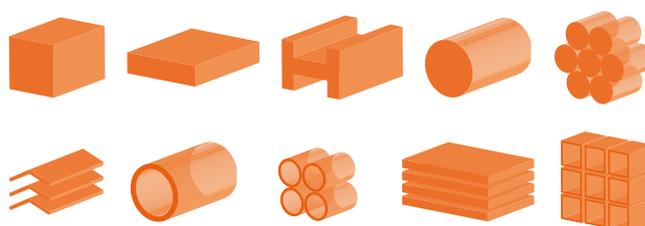
### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3854 SANDFLEX® KING COBRA™ PHG™

Conçu pour la coupe de matériau dur. Denture rectifiée pour une hauteur régulière. Pour une coupe performante des pièces larges et difficiles. Forme spéciale et bords tranchants pour une meilleure pénétration dans la pièce. La pointe HSS est très résistante à l'usure.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3854-27-0.9-PHG-3/4	27	0.9	3/4	PHG
3854-27-0.9-PHG-4/6			4/6	PHG
3854-34-1.1-PHG-2/3	34	1.1	2/3	PHG
3854-34-1.1-PHG-3/4			3/4	PHG
3854-34-1.1-PHG-4/6			4/6	PHG
3854-41-1.3-PHG-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PHG
3854-41-1.3-PHG-2/3			2/3	PHG
3854-41-1.3-PHG-3/4			3/4	PHG
3854-54-1.6-PHG-.7/1	54	1.6	0.7/1	PHG
3854-54-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3854-54-1.6-PHG-2/3			2/3	PHG
3854-67-1.6-PHG-.7/1	67	1.6	0.7/1	PHG
3854-67-1.6-PHG-1.4/2			1.4/2	PHG
3854-67-1.6-PHG-1/1.4			1/1.4	PHG



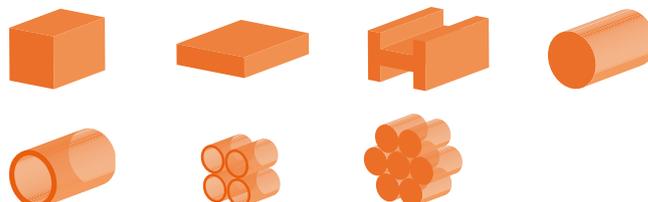
### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3854 SANDFLEX® KING COBRA™ PQ

L'angle de coupe autorise une bonne pénétration dans les matériaux difficiles à couper.

L'angle de taille de 48° permet une coupe des matériaux durs.

La forme de la denture rend la coupe des alliages spéciaux plus performante grâce à une grande dureté.

Les dépôts différents génèrent un profil de coupe multi-chip qui réduit les forces de coupe et prolonge la vie de la lame.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3854-27-0.9-PQ-3/4	27	0.9	3/4	PQ
3854-34-1.1-PQ-2/3	34	1.1	2/3	PQ
3854-34-1.1-PQ-3/4			3/4	PQ
3854-41-1.3-PQ-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PQ
3854-41-1.3-PQ-2/3			2/3	PQ
3854-41-1.3-PQ-3/4			3/4	PQ
3854-54-1.6-PQ-.9/1.2	54	1.6	0.9/1.2	PQ
3854-54-1.6-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ
3854-54-1.6-PQ-2/3			2/3	PQ
3854-54-1.6-PQ-3/4			3/4	PQ
3854-67-1.6-PQ-.9/1.2	67	1.6	0.9/1.2	PQ
3854-67-1.6-PQ-1.4/2			1.4/2	PQ
3854-67-1.6-PQ-2/3			2/3	PQ



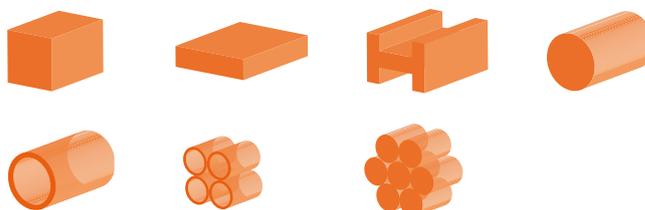
### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3853 SANDFLEX® TOP FABRICATOR

Pour couper l'acier profilé, les tubes et les profilés par groupes ou isolément.  
Déport précis des dents pour une surface lisse.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3853-27-0.9-3/4	27	0.9	3/4	PF
3853-27-0.9-4/6			4/6	PF
3853-27-0.9-5/8			5/8	PF
3853-34-1.1-2/3	34	1.1	2/3	PF
3853-34-1.1-3/4			3/4	PF
3853-34-1.1-4/6			4/6	PF
3853-34-1.1-5/8			5/8	PF
3853-41-1.3-2/3	41	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
3853-54-1.6-2/3	54	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	1.6	2/3	PF
3853-67-1.6-3/4			3/4	PF



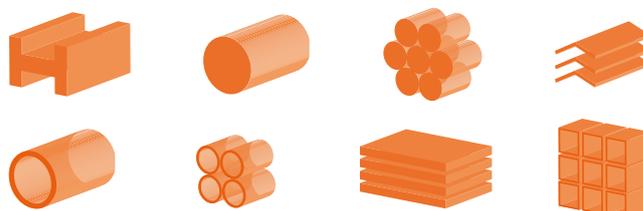
### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



## 3857 EASY-CUT POLYVALENT

La génération de lames de scie à ruban qui répond aux exigences du client polyvalent. Forme de dent brevetée pour couper une série de formats et de matériaux avec une seule lame. La lame résiste deux fois plus longtemps que les lames traditionnelles.

	Largeur	Épaisseur	taille
3857-13-0.6-EZ-L	13	0.6	Large
3857-13-0.6-EZ-M			Moyenne
3857-13-0.6-EZ-S			Petite
3857-20-0.9-EZ-L	20	0.9	Large
3857-20-0.9-EZ-M			Moyenne
3857-20-0.9-EZ-S			Petite
3857-27-0.9-EZ-L	27	0.9	Large
3857-27-0.9-EZ-M			Moyenne
3857-27-0.9-EZ-S			Petite
3857-34-1.1-EZ-L	34	1.1	Large
3857-34-1.1-EZ-M			Moyenne
3857-34-1.1-EZ-S			Petite

Les lames de scie **Easy-Cut** coupent presque tout sans changement de lames.

- Acier à outil
- Acier doux
- Acier inoxydable
- Aluminium
- Cuivre
- Laiton
- Bois
- Plastique
- Tôle d'acier trempé
- Tubes
- Solides
- Paquets
- Tuyau
- Profilés
- Chantournage
- Baguette
- Poutre



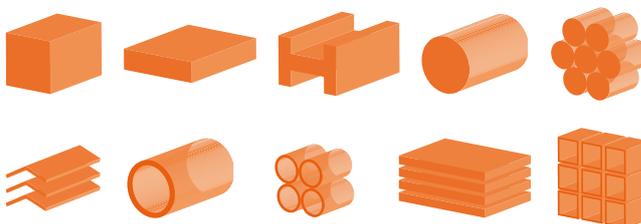
### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

- BIEN
- MIEUX
- IDÉAL

### Formes



## 3851 SANDFLEX® COBRA™ PSG

Pour la coupe professionnelle de différents types de matériaux, notamment les alliages et l'inox. Denture rectifiée pour une hauteur précise et régulière. Déport précis des dents pour une surface lisse.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3851-27-0.9-PSG-2/3	27	0.9	2/3	PSG
3851-27-0.9-PSG-3/4			3/4	PSG
3851-27-0.9-PSG-4/6			4/6	PSG
3851-34-1.1-PSG-2/3	34	1.1	2/3	PSG
3851-34-1.1-PSG-3/4			3/4	PSG
3851-34-1.1-PSG-4/6			4/6	PSG
3851-41-1.3-PSG-1.4/2	41	1.3	1.4/2	PSG
3851-41-1.3-PSG-2/3			2/3	PSG
3851-41-1.3-PSG-3/4			3/4	PSG
3851-41-1.3-PSG-4/6			4/6	PSG
3851-54-1.6-PSG-1.4/2	54	1.6	1.4/2	PSG
3851-54-1.6-PSG-2/3			2/3	PSG
3851-54-1.6-PSG-3/4			3/4	PSG



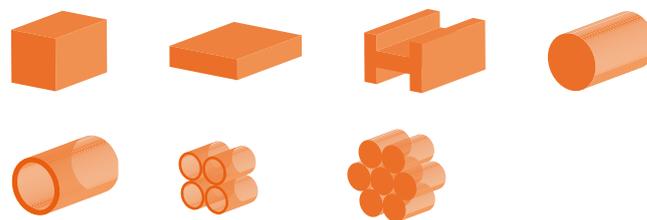
### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

	BIEN
	MIEUX
	IDÉAL

### Formes



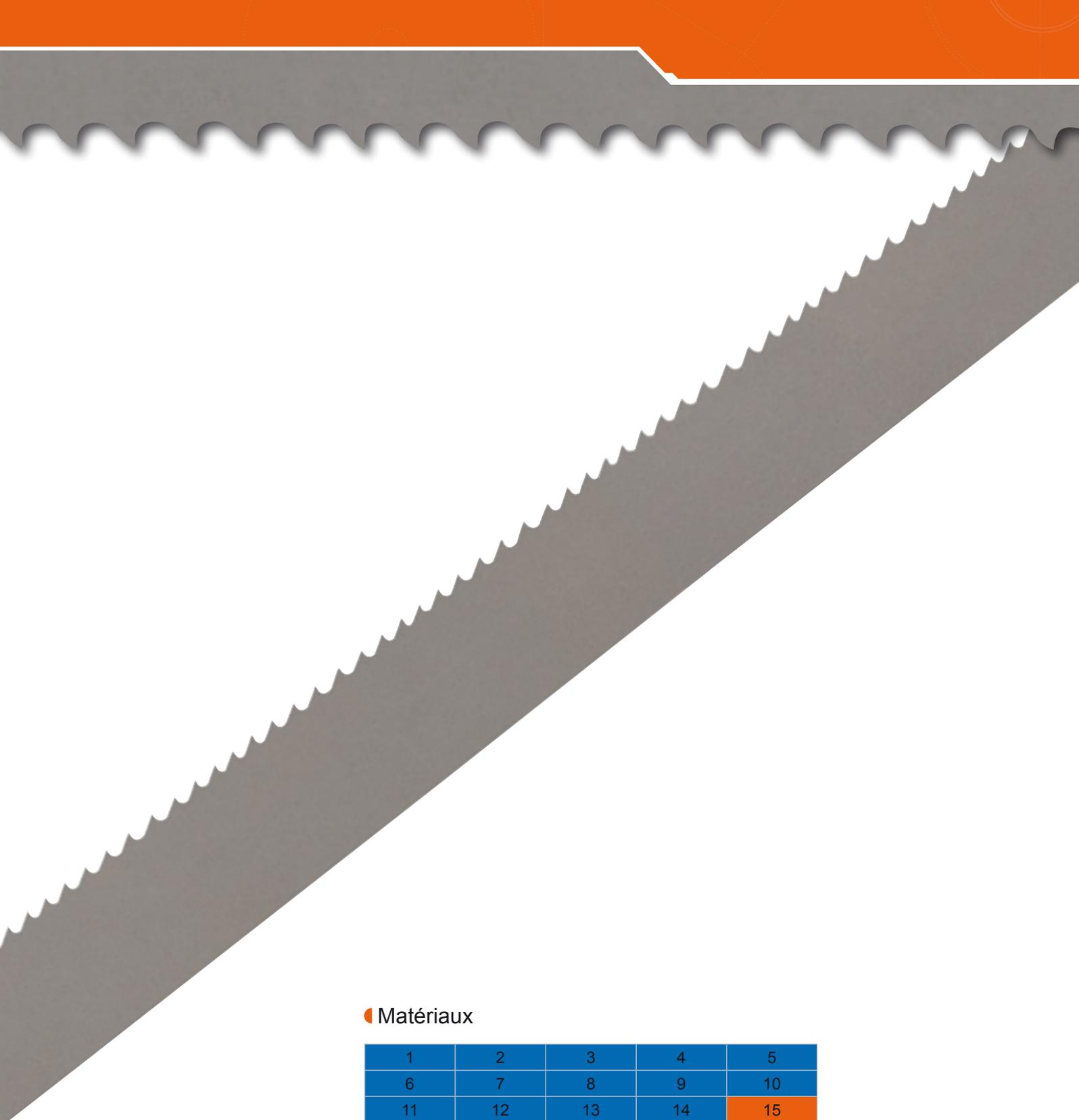
## 3851 COBRA™

Pour la coupe de différents types de matériaux, notamment les alliages et l'aluminium. Denture résistante pour une coupe performante. Les stèles de denture dépendent des usages.

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3851-6-0.6-H-6	6	0.6	6	Hook
3851-6-0.6-10/14			10/14	PRX
3851-6-0.9-H-6	6	0.9	6	Hook
3851-6-0.9-10/14			10/14	PRX
3851-10-0.6-H-4	10	0.6	4	Hook
3851-10-0.6-H-6			6	Hook
3851-10-0.6-10/14			10/14	PRX
3851-10-0.9-H-4	10	0.9	4	Hook
3851-10-0.9-H-6			6	Hook
3851-10-0.9-10/14			10/14	PRX
3851-13-0.6-H-3	13	0.6	3	Hook
3851-13-0.6-H-4			4	Hook
3851-13-0.6-H-6			6	Hook
3851-13-0.6-5/8			5/8	PRX
3851-13-0.6-6/10			6/10	PRX
3851-13-0.6-8/12			8/12	PRX
3851-13-0.6-10/14	13	0.9	10/14	PRX
3851-13-0.9-H-3			3	Hook
3851-13-0.9-H-4			4	Hook
3851-13-0.9-H-6			6	Hook
3851-13-0.9-6/10			6/10	PRX
3851-13-0.9-10/14			10/14	PRX
3851-20-0.9-4/6	20	0.9	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	27	0.9	10/14	PRX
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
3851-27-0.9-P-3	27	0.9	3	PS
3851-27-0.9-P-4			4	PS

	Largeur	Épaisseur	TPI	Forme
3851-34-1.1-P-2	34	1.1	2	PS
3851-34-1.1-P-3			3	PS
3851-34-1.1-2/3			2/3	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	41	1.3	6/10	PRX
3851-41-1.3-P-2			2	PS
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
3851-41-1.3-1.4/2	54	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	54	1.6	4/6	PRX
3851-54-1.6-2/3			2/3	PRX
3851-54-1.6-3/4			3/4	PRX
3851-54-1.6-1.4/2			1.4/2	PRX
3851-54-1.6-P-1.25			1.25	PS
3851-54-1.6-1/1.4			1/1.4	PRX
3851-67-1.6-1/1.4	67	1.6	1/1.4	PRX
3851-67-1.6-1.4/2			1.4/2	PRX
3851-67-1.6-7/1			0.7/1	PRX
3851-80-1.6-1/1.4	80	1.6	1/1.4	PRX
3851-80-1.6-1.4/2			1.4/2	PRX
3851-80-1.6-7/1			0.7/1	PRX





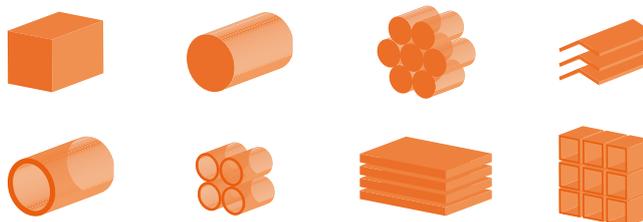
### Matériaux

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

### Couleurs

- BIEN
- MIEUX
- IDÉAL

### Formes



# Causes des Incidents Possibles

	Éléments importants	Rupture de lame	Coupe flambée, de travers	Rupture de dents	Surface de coupe irrégulière	Usure rapide des dents	Vibrations	La lame patine sur le volant
<b>MACHINE</b>	<b>Guides et bras de guidage</b> Les guides doivent être régulièrement contrôlés et réglés. S'ils sont usés, remplacez-les. Positionnez les leviers de guidage le plus près possible de la pièce à scier.	Guides usés. Guides trop espacés	Guides trop espacés. Guides usés. Bras de guidage desserré Guides mal réglés				Guides trop espacés. Guides mal réglés	
	<b>Volants</b> Les volants doivent être maintenus en bon état et parfaitement alignés.	Volant usé. Volants de trop petit diamètre: essayez une lame plus mince						Volant d'entraînement usé
	<b>Brosse à copeaux</b> Contrôlez que la brosse à copeaux soit correctement réglée et remplacez-la régulièrement.			La brosse à copeaux ne fonctionne pas		Mauvais fonctionnement		
	<b>Tension de la lame</b> Pour obtenir une coupe rectiligne, la lame doit être correctement tendue. Mesurez-la avec le tensiomètre Bahco.	Tension excessive de la lame	Tension insuffisante de la lame				Tension insuffisante de la lame	Tension insuffisante de la lame
	<b>Liquide d'arrosage</b> Le liquide d'arrosage a pour fonction de lubrifier et de refroidir. Vérifiez sa concentration (8 à 10 %) avec le réfractomètre. Utilisez un liquide de qualité. Le trait de sciage doit être abondamment arrosé avec une faible pression.					Débit insuffisant du liquide d'arrosage. Concentration incorrecte du liquide d'arrosage (8 à 10 %).		
<b>DONNÉES DE COUPE</b>	<b>Vitesse de la lame</b> La vitesse de la lame doit être correctement choisie, voir le tableau de la page 7. Contrôlez la vitesse de lame avec le tachymètre Bahco.		Vitesse inadaptée		Vitesse inadaptée	Vitesse excessive de la lame	Vibrations naturelles- vitesse légèrement trop élevée ou légèrement trop faible	
	<b>Avance</b> L'avance doit être choisie de telle sorte que les dents puissent couper efficacement, voir page 5.	Avance excessive	Avance excessive	Avance excessive	Avance excessive	Avance excessive ou insuffisante	Avance excessive ou insuffisante	Avance excessive
<b>LAME</b>	<b>Pas de la denture</b> Le choix du pas correct est tout aussi important que celui de l'avance et de la vitesse de la lame. Voir page 6.	Pas de la denture trop fin	Pas de la denture inadaptée	Pas de la denture inadaptée fin, bourrage du creux de dents	Pas de la denture trop large	Pas de la denture trop fin		
	<b>Forme de denture</b> Chaque denture a son utilisation idéale. Pour choisir le type de denture approprié voir pages 8 et 9.			Denture trop faible		Mauvaise sélection de denture	Utilisez une denture à pas variable Bahco Combo	
	<b>Rodage</b> Un nouveau ruban doit toujours être rodé afin d'obtenir une durée de vie maximale de la lame (voir page 5). Ne jamais utiliser un nouveau ruban dans un trait de scie déjà commencé.				Ruban incorrectement rodé	Ruban incorrectement rodé	Ruban incorrectement rodé	
	<b>Durée de vie de la lame</b> Toutes les lames s'usent. Surveiller les signes d'usure.	Lame usée	Lame usée		Lame usée			Lame usée
<b>PIÈCE SCIÉE</b>	<b>Surface</b> La qualité de la surface de la pièce à scier va déterminer la durée de vie de la lame. Si l'aspect de surface est de mauvaise qualité, réduisez la vitesse de la lame.			Calamine, rouille sable		Calamine, rouille sable		
	<b>Serrage de la pièce</b> Assurez-vous que la pièce est solidement fixée. C'est particulièrement important lors du sciage de bottes. Ne sciez pas de pièces tordues ou endommagées.			La pièce bouge			Mauvais serrage de la pièce	

## Aides à la coupe

### 3870 - BROSSE

Les brosses sont utilisées pour nettoyer la gorge de la lame. Elles sont essentielles à des performances optimales. Elles sont réalisées à base de nylon résistant et disponibles en 6 formats. La référence correspond au diamètre extérieur et à celui de l'alésage en mm.



	Quantité	Poids g
3870-BRUSH-60-6	4	50
3870-BRUSH-80-6	4	50
3870-BRUSH-80-8	4	50
3870-BRUSH-80-10	4	50
3870-BRUSH-100-10	4	130
3870-BRUSH-100-12	4	130
3870-BRUSH-100-HEX	4	130

### 3870 - CALE

Taillant en acier de 75 mm de long permettant d'éviter à la lame de la scie à ruban de se coincer lors de la coupe de matériaux à forte contrainte et qui ont tendance à fermer le trait de scie pendant la coupe.



	Quantité	Poids g
3870-WEDGE-3	5	60

### 3870 - TACHYMETRE

Ce tachymètre numérique pour lame de scie à ruban affiche instantanément la vitesse réelle du ruban en ft/min ou en m/min sur un écran LED.



	Quantité	Poids g
3870-TACHOMETER	1	400

### 3870 - TENSIONMETRE

Une tension adéquate est nécessaire pour assurer des coupes nettes et la longévité de la lame, ce qui permet de réduire le coût par coupe. Le tensiomètre de Bahco permet de mesurer facilement et précisément la tension de la lame sur tous les rubans.



	Quantité	Poids g
3870-TENSIONMETER	1	680

### 3870 - REFRACTOMETRE

Un liquide de refroidissement à bonne concentration est aussi important que la vitesse du ruban ou de l'avance. Le réfractomètre permet de la quantifier rapidement.



	Quantité	Poids g
3870-REFRACTOMETER	1	260

### GL008 - GANTS

Un matériau PI mince offre à l'utilisateur une meilleure sensation au toucher.



	Quantité	Poids g
GL008-10	6	72
GL008-8	6	69

### GL010 - GANTS

Coussinets anti-vibration pour doigts/paumes.



	Quantité	Poids g
GL010-10	6	72
GL010-8	6	69

### 3870 - BANDCALC™



BandCalc™ est un logiciel interactif disponible sur CD qui définit rapidement la meilleure scie à ruban pour un usage donné en fonction des exigences de l'utilisation : matériau, machine, pièce, etc.

	Quantité	Poids g
3870-BANDCALC	1	45

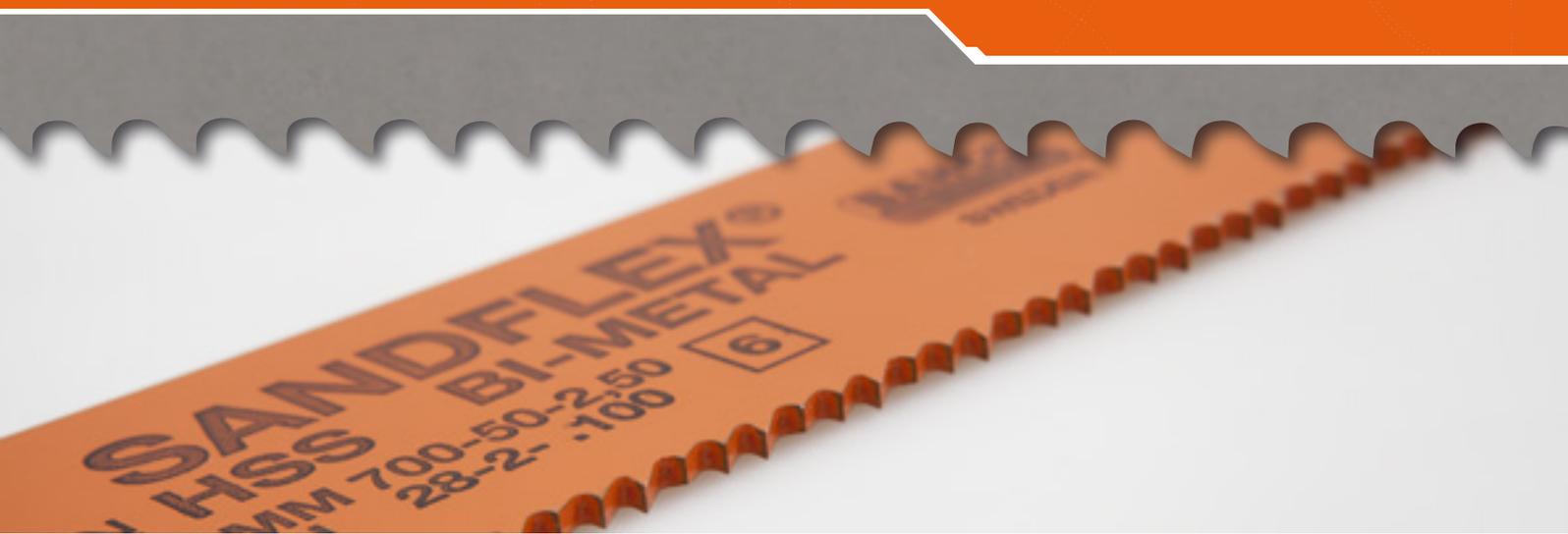
## Données d'emballage

#### Nombre de boucles minimal par emballage / Bi-métal et carbure 3866, 3868, 3869, 3881, 3860

LARGEUR		LONGUEUR, MM/FT				
MM	Pouces	≤3000 ≤9' - 10"	3001 - 3660 9'10" - 12'0"	3661 - 4120 12'1" - 13'6"	4121 - 5334 13'7" - 17'5"	≥5335 ≥17'5"
≤13	≤1/2	5	5	5	5	5
16-27	5/8-1	5	5	2	2	2
34	1-1/4	2	2	2	2	2
41-80	1-1/2 - 3-1/8	2	2	2	2	2

#### Conditionnement des bobines

LARGEUR		LONGUEUR, MM/FT			
MM	Pouces	76 250'	50 164'	30 100'	15 50'
≤20	≤3/4	X	-	X	X
27-34	1 - 1-1/4	X	-	-	-
≥41	≥1-1/2	-	X	-	-



# SCIES À MÉTAUX ÉLECTRIQUES

## CONSEILS POUR LA COUPE À L'AIDE D'UNE SCIE À MÉTAUX ÉLECTRIQUE ET LES LAMES SANDFLEX®

- Tendez la lame un peu plus que les lames HSS standard. Un resserrage peut être nécessaire
- Essayez la lame pendant quelques minutes à basse vitesse
- Réglez la vitesse d'avance sur la base des copeaux. Ils devraient être ronds, fins et spiralés. Les copeaux brûlés ou bleus indiquent que l'avance est trop rapide
- Les copeaux minces indiquent que l'avance est trop lente
- Utilisez le liquide de refroidissement conseillé
- Veillez à ce que la pièce soit solidement fixée
- Choisissez une lame plus large et plus épaisse pour les aciers difficiles à travailler à la machine. Les déchets seront plus importants, mais le risque de trait de scie irrégulier sera moindre
- N'utilisez jamais une nouvelle lame dans un trait de scie existant
- Évitez les bords vifs et les coins
- Démarrez toujours la scie en écartant la lame de la pièce. Les dents ne doivent pas toucher la pièce lorsque la machine est démarrée
- Conservez la machine en bon état

## TENSION DE LA LAME

Corrigez la tension de la lame si nécessaire pour que le trait de scie soit régulier et pour garantir la longévité de la lame. Si la tension est trop faible, la lame sera courbée vers le haut ou tordue, ce qui générera une forte pression, une usure rapide et un trait de scie irrégulier. Une tension excessive provoque une trop forte tension au niveau de la lame et du châssis. Le cas échéant, la lame cassera, mais le châssis pourrait lui aussi subir des dégâts, surtout en présence d'une lame lourde.

Le seul moyen de tendre la lame consiste à utiliser le tensiomètre de lame Bahco. Cet outil est monté sur la lame et mesure son élongation lorsqu'elle est tendue. Une valeur est conseillée pour chaque lame.

- Fixez la lame au châssis en orientant les dents dans le sens de la coupe. Ne tendez pas la lame
- Vérifiez si la lame est bien à plat contre le support
- Fixez la jauge de tension sur la lame
- Tournez l'écrou de réglage jusqu'à ce que la tension conseillée s'affiche
- Si vous n'avez pas de jauge de tension, suivez les consignes de tension de lame du fabricant

## ■ CADENCE

La cadence adéquate dépend du type de matériau à travailler. Pour la longévité de la lame, la cadence doit être lente et la pression d'alimentation modérée. En règle générale, les matériaux les plus durs demandent une cadence plus faible et une pression d'alimentation plus importante.

## ■ AVANCE

La capacité de coupe d'une scie à métaux dépend notamment de la combinaison de la pression d'alimentation et de la cadence. Si vous augmentez la pression d'alimentation et la cadence, vous augmenterez aussi la capacité, mais vous risquez une coupe irrégulière et une usure plus rapide de la lame. Nous conseillons d'utiliser une pression d'alimentation élevée, mais une cadence réduite.

Il n'est pas possible de fournir les pressions exactes étant donné que les conditions varient d'une machine à l'autre. Une pression d'alimentation excessive pourrait arracher les dents ou entraîner une coupe irrégulière, voire une rupture de lame. Une pression insuffisante pourrait amener les dents à glisser sur la pièce sans couper correctement, ce qui entraînerait la surchauffe, l'assouplissement et une usure anormalement rapide.

En analysant la pièce, la lame et les copeaux, vous pourrez définir la pression adaptée. Voici quelques pistes : si les vibrations sont anormales, la pression d'alimentation est trop élevée.

Si les copeaux sont brûlés, la pression d'alimentation est trop élevée. Si des fissures apparaissent au niveau des dents, la pression d'alimentation est trop élevée. Des copeaux fins et poudreux indiquent que la pression d'alimentation est trop faible.

Les dents peuvent aussi présenter des signes de surchauffe et s'émousser.

Des dents fines et spiralées indiquent une bonne pression.

**Toute nouvelle lame doit être amorcée en sciant à vitesse réduite pendant quelques minutes afin de garantir la longévité de la lame.**

## ■ MATERIAUX ET DENTELURE

Les lames pour scies à métaux standard Bahco présentent 4, 6, 8, 10 et 14 dents par pouce (les lames pour les machines Kasto® sont également proposées avec 2 et 3 dents par pouce). Pour des économies d'énergie, il est important de choisir le bon nombre de dents. En règle générale, au moins trois dents doivent être engagées en même temps.

Le choix de la dentelure dépend des propriétés et des dimensions du matériau à scier. Un matériau mince exige une plus grande concentration de dents pour éviter tout coincement et rupture. Les matériaux souples, comme l'aluminium, exigent un espace entre dents plus large pour éviter que les copeaux restent bloqués et gênent la coupe.



## 3809 SANDFLEX®

### LAMES POUR SCIE À MÉTAUX ÉLECTRIQUE BIMÉTAL

Sandflex® est une lame bimétal pour scie à métaux presque incassable. Sa structure bimétal permet de résister aux fortes pressions tout en assurant une coupe précise et rapide. Leur résistance est aussi un gage de sécurité de Sandflex® pour toute utilisation, même sur les vieilles machines ou en présence d'opérateurs inexpérimentés. Elle convient à n'importe quel type de matériau.



		L x W x T mm		Poids g
3809-300-25-1.25-10	10	300 x 25 x 1.25	10	73
3809-300-25-1.25-14	10	300 x 25 x 1.25	14	73
3809-300-32-1.60-6	10	300 x 32 x 1.60	6	120
3809-300-32-1.60-10	10	300 x 32 x 1.60	10	120
3809-350-25-1.25-6	10	350 x 25 x 1.25	6	88
3809-350-25-1.25-10	10	350 x 25 x 1.25	10	88
3809-350-25-1.25-14	10	350 x 25 x 1.25	14	88
3809-350-32-1.60-4	10	350 x 32 x 1.60	4	145
3809-350-32-1.60-6	10	350 x 32 x 1.60	6	145
3809-350-32-1.60-8	10	350 x 32 x 1.60	8	145
3809-350-32-1.60-10	10	350 x 32 x 1.60	10	145
3809-350-32-1.60-14	10	350 x 32 x 1.60	14	145
3809-350-32-2.00-4	10	350 x 32 x 2.00	4	159
3809-350-32-2.00-6	10	350 x 32 x 2.00	6	159
3809-350-32-2.00-10	10	350 x 32 x 2.00	10	159
3809-350-38-2.00-4	10	350 x 38 x 2.00	4	204
3809-350-38-2.00-6	10	350 x 38 x 2.00	6	204
3809-350-38-2.00-10	10	350 x 38 x 2.00	10	204
3809-400-25-1.25-10	10	400 x 25 x 1.25	10	108
3809-400-25-1.25-14	10	400 x 25 x 1.25	14	108
3809-400-32-1.60-4	10	400 x 32 x 1.60	4	160
3809-400-32-1.60-6	10	400 x 32 x 1.60	6	160
3809-400-32-1.60-8	10	400 x 32 x 1.60	8	160
3809-400-32-1.60-10	10	400 x 32 x 1.60	10	160
3809-400-32-1.60-14	10	400 x 32 x 1.60	14	160
3809-400-32-2.00-4	10	400 x 32 x 2.00	4	184
3809-400-32-2.00-6	10	400 x 32 x 2.00	6	184
3809-400-32-2.00-8	10	400 x 32 x 2.00	8	184
3809-400-32-2.00-10	10	400 x 32 x 2.00	10	184
3809-400-38-2.00-4	10	400 x 38 x 2.00	4	219
3809-400-38-2.00-6	10	400 x 38 x 2.00	6	219
3809-400-38-2.00-10	10	400 x 38 x 2.00	10	219
3809-425-32-1.60-10	10	425 x 32 x 1.60	10	170
3809-450-32-1.60-4	10	450 x 32 x 1.60	4	177
3809-450-32-1.60-6	10	450 x 32 x 1.60	6	177
3809-450-32-1.60-10	10	450 x 32 x 1.60	10	177
3809-450-32-1.60-14	10	450 x 32 x 1.60	14	177
3809-450-32-2.00-4	10	450 x 32 x 2.00	4	209
3809-450-32-2.00-6	10	450 x 32 x 2.00	6	209
3809-450-32-2.00-10	10	450 x 32 x 2.00	10	209
3809-450-38-2.00-4	10	450 x 38 x 2.00	4	249
3809-450-38-2.00-6	10	450 x 38 x 2.00	6	249
3809-450-38-2.00-8	10	450 x 38 x 2.00	8	249
3809-450-38-2.00-10	10	450 x 38 x 2.00	10	249
3809-450-45-2.25-4	10	450 x 45 x 2.25	4	358
3809-450-45-2.25-6	10	450 x 45 x 2.25	6	358
3809-475-45-2.25-6	10	475 x 45 x 2.25	6	378
3809-500-38-2.00-4	10	500 x 38 x 2.00	4	304

		L x W x T mm		Poids g
3809-500-38-2.00-6	10	500 x 38 x 2.00	6	304
3809-500-38-2.00-10	10	500 x 38 x 2.00	10	304
3809-500-45-2.25-4	10	500 x 45 x 2.25	4	398
3809-500-45-2.25-6	10	500 x 45 x 2.25	6	398
3809-500-50-2.50-4	10	500 x 50 x 2.50	4	513
3809-500-50-2.50-6	10	500 x 50 x 2.50	6	513
3809-500-50-2.50-8	10	500 x 50 x 2.50	8	513
3809-525-38-2.00-6	10	525 x 38 x 2.00	6	314
3809-525-38-2.00-10	10	525 x 38 x 2.00	10	314
3809-525-45-2.25-4	10	525 x 45 x 2.25	4	423
3809-525-45-2.25-6	10	525 x 45 x 2.25	6	423
3809-550-45-2.25-4	10	550 x 45 x 2.25	4	433
3809-550-45-2.25-6	10	550 x 45 x 2.25	6	433
3809-550-50-2.50-4	10	550 x 50 x 2.50	4	553
3809-550-50-2.50-6	10	550 x 50 x 2.50	6	553
3809-575-45-2.25-4	10	575 x 45 x 2.25	4	453
3809-575-50-2.50-4	10	575 x 50 x 2.50	4	568
3809-575-50-2.50-6	10	575 x 50 x 2.50	6	568
3809-600-45-2.25-4	10	600 x 45 x 2.25	4	478
3809-600-45-2.25-6	10	600 x 45 x 2.25	6	478
3809-600-50-2.50-3	10	600 x 50 x 2.50	3	588
3809-600-50-2.50-4	10	600 x 50 x 2.50	4	588
3809-600-50-2.50-6	10	600 x 50 x 2.50	6	588
3809-650-50-2.50-4	5	650 x 50 x 2.50	4	634
3809-650-50-2.50-6	5	650 x 50 x 2.50	6	634
3809-700-50-2.50-4	5	700 x 50 x 2.50	4	679
3809-700-50-2.50-6	5	700 x 50 x 2.50	6	679
3809-750-50-2.50-4	5	750 x 50 x 2.50	4	690

## 3809 KA BI-MÉTAL POUR MACHINES KASTO

Conçu avec trous pour machines KASTO.

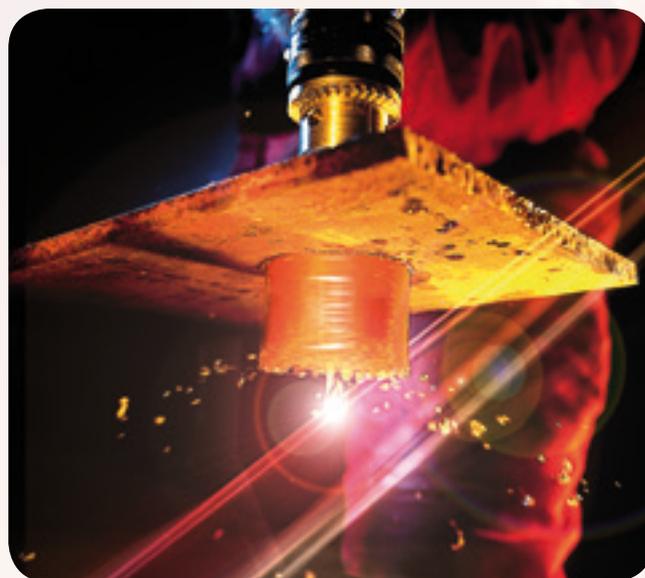


		L x W x T		Poids g
3809-400-32-2.00-6-KA	10	400 x 32 x 2.00	6	184
3809-450-38-2.00-4-KA	10	450 x 38 x 2.00	4	249
3809-450-38-2.00-6-KA	10	450 x 38 x 2.00	6	249
3809-450-38-2.00-10-KA	10	450 x 38 x 2.00	10	249
3809-500-45-2.25-6-KA	10	500 x 45 x 2.25	6	398
3809-500-50-2.50-4-KA	10	500 x 50 x 2.50	4	513
3809-550-50-2.50-6-KA	10	550 x 50 x 2.50	6	513
3809-550-50-2.50-4-KA	10	550 x 50 x 2.50	4	553
3809-575-50-2.50-3-KA	10	575 x 50 x 2.50	3	568
3809-575-50-2.50-4-KA	10	575 x 50 x 2.50	4	568
3809-575-50-2.50-6-KA	10	575 x 50 x 2.50	6	568
3809-575-50-2.50-10-KA	10	575 x 50 x 2.50	10	568
3809-600-50-2.50-4-KA	10	600 x 50 x 2.50	4	588
3809-600-50-2.50-6-KA	10	600 x 50 x 2.50	6	588
3809-650-50-2.50-3-KA	5	650 x 50 x 2.50	3	634
3809-650-50-2.50-4-KA	5	650 x 50 x 2.50	4	634
3809-650-50-2.50-6-KA	5	650 x 50 x 2.50	6	634
3809-700-50-2.50-3-KA	5	700 x 50 x 2.50	3	679
3809-700-50-2.50-4-KA	5	700 x 50 x 2.50	4	679
3809-700-50-2.50-6-KA	5	700 x 50 x 2.50	6	679

# SCIES-CLOCHES POUR USAGE PROFESSIONNEL

Les scies-cloches Bahco donnent le ton en matière de précision, de qualité, de durabilité et de polyvalence. Quoi que vous coupiez, nous avons les scies cloches et les axes qui répondront à vos besoins, à chaque fois.

Chaque aspect des scies cloches est conçu pour améliorer la productivité et la qualité du travail, de la conception des pointes aux technologies utilisées pour les fabriquer. Les scies-cloches sont compatibles avec la plupart des perceuses portatives et à colonne.



Les axes Power Driver™ stabilisent la coupe et répartissent efficacement les forces de coupe sur la scie.

Les scies-cloches peuvent être installées et enlevées lorsque l'axe est fixé à la perceuse

Foret pilote HSS

Corps renforcé pour une résistance maximale

Espaces pour le retrait des pièces centrales

Sandflex® bi-metal body for increased safety

Ressort d'éjection pour une extraction plus facile de la pièce centrale

Dentelure renforcée en HSS

## ■ LONGÉVITÉ, COUPES RAPIDES ET EFFORT MINIMAL

La véritable qualité d'une scie-cloche ne se trouve pas dans sa couleur ou son emballage, mais dans le choix du matériau, du design, du profil de dentelure, mais aussi dans la structure de l'axe. A priori, la plupart des scies-cloches semblent identiques. Essayez-les et vous verrez que les différences sont considérables.

Dans le laboratoire Bahco, nous testons chaque scie-cloche du marché. Nous savons où se trouvent les différences et les similitudes. Les performances distinguent clairement les outils professionnels et les autres, plus adaptés au bricoleur occasionnel.



## ■ SCIES-CLOCHES SANDFLEX®

Les scies-cloches Bahco Sandflex® présentent un espacement des dents de 4/6. En variant la distance entre la dent (varipitch), l'on obtient une coupe plus douce et moins de vibration, même avec des matériaux difficiles à couper.

Les dents les plus marquées offrent une coupe rapide, alors que les gorges et dentelures plus larges facilitent le retrait.

Toutes les scies-cloches VIP sont réalisées à base d'acier bimétal Sandflex®, avec des dents renforcées à base d'acier rapide fortement allié (HSS). La composition en

bimétal est plus sûre puisque la lame ne se brise pas en cas de surchauffe. Elle offre des performances de coupe optimales pour tous supports, du bois à l'acier inoxydable, tout en garantissant une meilleure résistance à l'usure.

- Percez des trous précis et propres dans la plupart des supports
- Bord tranchant rapide soudé au laser à un dos en alliage résistant
- Trous de dégagement pour une extraction rapide de la pièce
- Diamètres de 9/16" à 8,1/4" (14 mm à 210 mm)
- Profondeur de coupe pour tout diamètre : 1 1/2" (38 mm)

## ■ SCIES-CLOCHES AU CARBURE

Pour les scies-cloches à pointes en carbure (CT), la dent est revêtue d'une pièce en carbure coulée sur le support. La pointe est ensuite meulée pour obtenir sa forme définitive avec un angle de coupe positif de 5°.

Les scies-cloches CT offrent de nouvelles possibilités de percer des trous dans le béton, la brique, le carrelage, le plastique dur et d'autres matériaux

abrasifs non ferreux. Les scies au carbure percent des trous précis dans la céramique, la brique, l'ardoise, le stratifié, la fibre de verre, le bois massif...

Les trous de dégagement permettent le retrait de la pièce.

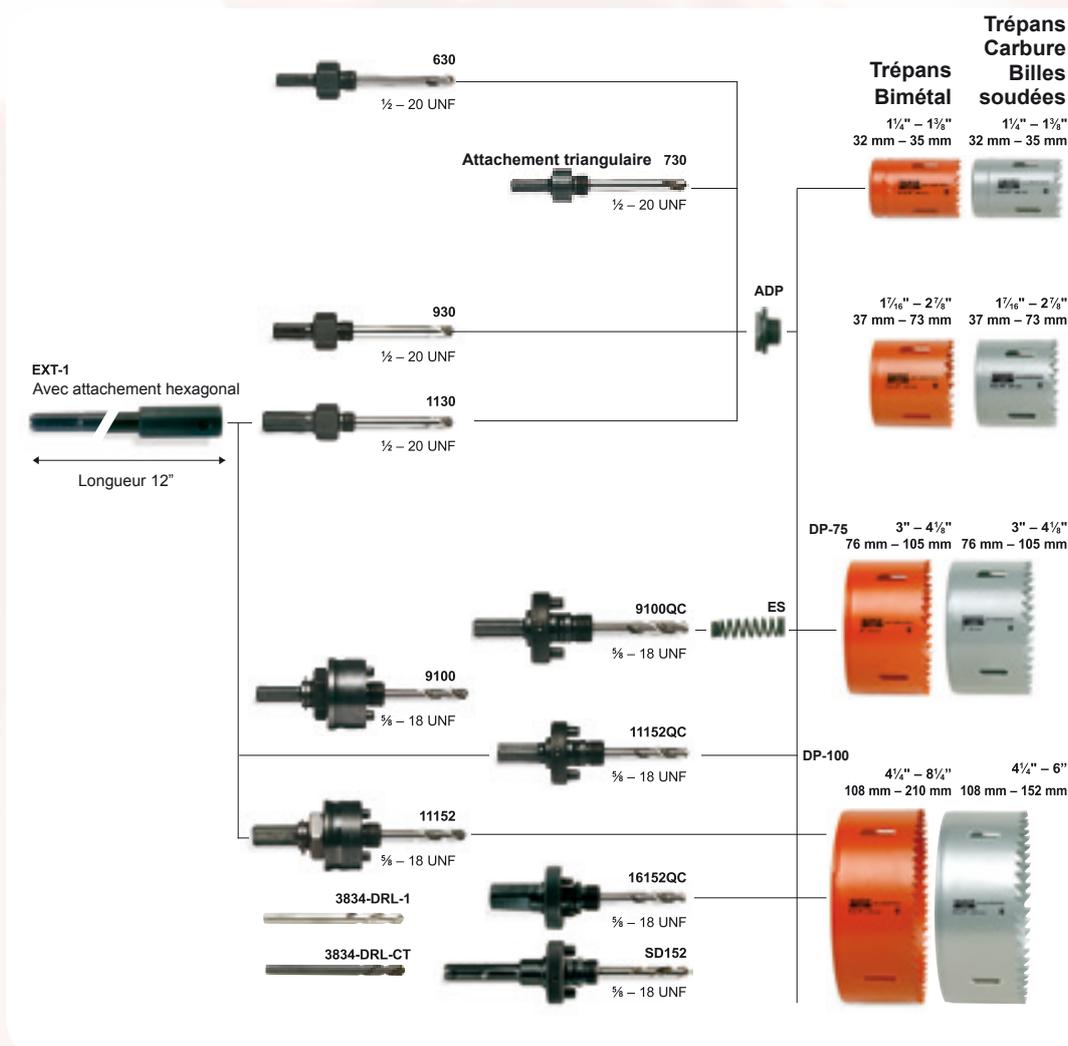
Diamètres de 9/16" à 8,1/4" (14 mm à 152 mm).

Profondeur de coupe pour tous les diamètres 1 1/2" (38 mm).

# SYSTÈME DE SCIES-CLOCHES

Une gamme complète de scies, de broches, de guides et d'accessoires tout ce dont vous avez besoin pour percer des trous parfaits de 9/16" à 8,1/4" (14 mm à 210 mm).

Conçu comme un système totalement interchangeable, cette gamme complète de broches, d'extensions, de forêts pilotes, de guides, de ressorts d'extraction et d'adaptateurs garantissent les performances et la polyvalence des scies Bahco.



Choisissez la broche adaptée en fonction du format de la scie et du mandrin de la perceuse.

3834-ARBR-730, pour les scies-cloches de 14-30 mm, est une broche avec queue triangulaire et corps rond. Pour des modèles plus résistants et une extraction plus facile des scies-cloches de 14-30 mm, choisissez un axe avec mandrin et corps hexagonaux, par ex.

3834-ARBR-630, -930, -1130. Le format des scies 32-210 mm, 3834-ARBR-9100, -11152 et -16152 Power Driver™, élimine le jeu et renforce la scie en répartissant la charge du filet à la tête. Les broches Power Driver™ doivent être utilisées avec les machines à main et en présence de charges importantes sur une machine statique.

Les broches QC disposent d'un système de changement rapide sans outil des scies-cloches. Toutes les broches sont renforcées. Les broches les plus larges pour les scies-cloches de 32-210 mm présentent des goupilles d'entraînement qui transfèrent une plus grande force de coupe de la perceuse à la scie. Nous déconseillons l'utilisation de broches avec des mandrins de 9 mm (11/32") pour les scies-cloches de plus de 100 mm (4"). Un forêt pilote HSS (3834-DRL) est inclus avec toutes les broches. Pour la coupe de matériaux abrasifs, nous conseillons l'utilisation d'un forêt pilote en carbure 3834-DRL-CT.

## BIMÉTAL

### 3830 SANDFLEX® SCIES-CLOCHES BIMÉTAL

Les scies-cloches bimétal Sandflex® font état de bons résultats avec des matériaux tels que le bois, le plastique, l'acier non ferreux ou ferreux, dont l'inox. Elles sont compatibles avec toutes les perceuses électriques, à colonne ou portatives. Les trous de dégagement permettent une extraction facile de la pièce. Profondeur de coupe max. 38 mm (1 1/2") 4/6 dents par pouce. Chaque scie-cloche est livrée avec un carton contenant les consignes. Trou max. = taille nominale de la scie-cloche +1.5 mm/-0.0 mm. 168 mm et 210 mm 6 TPI (R6). Profondeur de coupe max. 38 mm. 177 mm 4/6 TPI. Profondeur de coupe max 50 mm

	Pack Qty.	mm	pouce	Poids g
3830-14-VIP	6	14	9/16	20
3830-16-VIP	6	16	5/8	20
3830-17-VIP	6	17	11/16	30
3830-19-VIP	6	19	3/4	30
3830-20-VIP	6	20	25/32	30
3830-21-VIP	6	21	13/16	40
3830-22-VIP	6	22	7/8	40
3830-24-VIP	6	24	15/16	55
3830-25-VIP	6	25	1	55
3830-27-VIP	6	27	1 1/16	70
3830-29-VIP	6	29	1 1/8	70
3830-30-VIP	6	30	1 3/16	70
3830-32-VIP	6	32	1 1/4	70
3830-33-VIP	6	33	1 5/16	70
3830-35-VIP	6	35	1 3/8	70
3830-37-VIP	6	37	1 7/16	80
3830-38-VIP	6	38	1 1/2	80
3830-40-VIP	6	40	1 9/16	80
3830-41-VIP	6	41	1 5/8	80
3830-43-VIP	6	43	1 11/16	90
3830-44-VIP	6	44	1 3/4	100
3830-46-VIP	6	46	1 13/16	100
3830-48-VIP	6	48	1 7/8	100
3830-50-VIP	6	50	1 9/10	120
3830-51-VIP	6	51	2	120
3830-52-VIP	4	52	2 1/16	120
3830-54-VIP	4	54	2 1/8	140
3830-55-VIP	4	55	2 1/12	160
3830-56-VIP	4	56	2 3/16	140
3830-57-VIP	4	57	2 1/4	140

	Pack Qty.	mm	pouce	Poids g
3830-59-VIP	4	59	2 5/16	140
3830-60-VIP	4	60	2 3/8	160
3830-62-VIP	4	62	2 7/16	160
3830-64-VIP	4	64	2 1/2	180
3830-65-VIP	4	65	2 9/16	180
3830-67-VIP	4	67	2 5/8	200
3830-68-VIP	4	68	2 11/16	220
3830-70-VIP	4	70	2 3/4	220
3830-73-VIP	4	73	2 7/8	220
3830-76-VIP	4	76	3	240
3830-79-VIP	4	79	3 1/8	260
3830-83-VIP	4	83	3 1/4	260
3830-86-VIP	4	86	3 3/8	260
3830-89-VIP	4	89	3 1/2	270
3830-92-VIP	4	92	3 5/8	270
3830-95-VIP	4	95	3 3/4	270
3830-98-VIP	4	98	3 7/8	300
3830-102-VIP	4	102	4	320
3830-105-VIP	4	105	4 1/8	320
3830-108-VIP	4	108	4 1/4	350
3830-111-VIP	4	111	4 3/8	350
3830-114-VIP	4	114	4 1/2	360
3830-121-VIP	1	121	4 3/4	410
3830-127-VIP	1	127	5	520
3830-133-VIP	1	133	5 1/4	560
3830-140-VIP	1	140	5 1/2	560
3830-146-VIP	1	146	5 3/4	570
3830-152-VIP	1	152	6	610
3830-177-HIGH	1	177	7	1340
3830-210	1	210	8 1/4	750



# CARBURE

## 3832 SCIES-CLOCHES AU CARBURE

Les scies-cloches avec pointes en carbure peuvent percer les briques, la céramique, le stratifié, la fibre de verre et le bois dur. Elles sont compatibles avec toutes les perceuses électriques, à colonne ou portatives. Les trous de dégagement permettent une extraction facile de la pièce. Profondeur de coupe 38 mm (1 1/2"), dentelure, 4 TPI. Trou max. = taille nominale +1,5 mm / - 0,0 mm.

	Pack Qty.	mm	pouce	Poids g
3832-14	6	14	9/16	20
3832-16	6	16	5/8	20
3832-17	6	17	11/16	30
3832-19	6	19	3/4	30
3832-20	6	20	6/8	30
3832-21	6	21	13/16	40
3832-22	6	22	7/8	40
3832-24	6	24	15/16	55
3832-25	6	25	1	55
3832-27	6	27	1 1/16	70
3832-29	6	29	1 1/8	70
3832-30	6	30	1 3/16	70
3832-32	6	32	1 1/4	70
3832-33	6	33	1 5/16	70
3832-35	6	35	1 3/8	70
3832-37	6	37	1 7/16	80
3832-38	6	38	1 1/2	80
3832-40	6	40	1 9/16	80
3832-41	6	41	1 5/8	80
3832-43	6	43	1 11/16	90
3832-44	6	44	1 3/4	100
3832-46	6	46	1 13/16	100
3832-48	6	48	1 7/8	100
3832-51	6	51	2	120
3832-52	4	52	2 1/16	120
3832-54	4	54	2 1/8	140
3832-56	4	56	2 1/4	140
3832-57	4	57	2 1/4	140

	Pack Qty.	mm	pouce	Poids g
3832-59	4	59	2 5/16	140
3832-60	4	60	2 3/8	160
3832-64	4	64	2 1/2	180
3832-65	4	65	2 9/16	180
3832-67	4	67	2 5/8	200
3832-68	4	68	2 11/16	220
3832-70	4	70	2 3/4	220
3832-73	4	73	2 7/8	220
3832-76	4	76	3	240
3832-79	4	79	3 1/8	260
3832-83	4	83	3 1/4	260
3832-86	4	86	3 3/8	260
3832-89	4	89	3 1/2	270
3832-92	4	92	3 5/8	270
3832-95	4	95	3 3/4	270
3832-98	4	98	3 7/8	300
3832-102	4	102	4	320
3832-105	4	105	4 1/8	320
3832-108	4	108	4 1/4	350
3832-111	4	111	4 3/8	350
3832-114	4	114	4 1/2	360
3832-121	1	121	4 3/4	410
3832-127	1	127	5	520
3832-133	1	133	5 1/4	560
3832-140	1	140	5 1/2	560
3832-146	1	146	5 3/4	570
3832-152	1	152	6	610



# COFFRETS DE TRÉPANS BAHCO

Assortiment des principaux trépan et accessoires à usage courant dans le bâtiment par les électriciens et les plombiers.

## Coffret de trépan 11 Pièces 3834-SET-103

Inclus:	
Trépan:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-24-VIP 24 mm 15/16"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-38-VIP 38 mm 1 1/2"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
	3830-67-VIP 67 mm 2 5/8"
Arbres:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
Forêt pilote:	3834-DRL



## Coffret de trépan 8 Pièces 3834-SET-62

Inclus:	
Trépan:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-21-VIP 21 mm 13/16"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-38-VIP 38 mm 1 1/2"
Arbres:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



## Coffret de trépan 6 Pièces 3834-SET-42

Inclus:	
Trépan:	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-76-VIP 76 mm 3"
	3830-86-VIP 86 mm 3 3/8"
	3830-111-VIP 111 mm 4 3/8"
Arbres et accessoires	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
	3834-ES - Ressort d'extraction



## Coffret de trépan 8 Pièces 3834-SET-62-16/50

Inclus:	
Trépan:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-20-VIP 20 mm 25/32"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-40-VIP 40 mm 1 9/16"
Arbres:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



## Coffret de trépan 13 Pièces 3834-SET-53

Inclus:	
Trépan:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-30-VIP 30 mm 1 3/16"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-37-VIP 37 mm 1 7/16"
	3830-41-VIP 41 mm 1 5/8"
	3830-52-VIP 52 mm 2 1/16"
	3830-60-VIP 60 mm 2 3/8"
	3830-79-VIP 79 mm 3 1/8"
Arbres:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



## Coffret de trépan 11 Pièces 3834-SET-65-16/51

Inclus:	
Trépan:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-20-VIP 20 mm 25/32"
	3830-25-VIP 25 mm 2"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-40-VIP 40 mm 1 9/16"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
Arbres:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Forêt pilote et accessoires	3834-DRL
	Clé Allen
	Pinceau



## Coffret de trépan 7 Pièces 3834-SET-61

Inclus:	
Trépan:	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
	3830-73-VIP 73 mm 2 7/8"
	3830-86-VIP 86 mm 3 3/8"
	3830-114-VIP 114 mm 4 1/2"
Arbres:	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



## Coffret de trépan 11 Pièces 3834-SET-65-22/64

Inclus:	
Trépan:	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
Arbres:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Forêt pilote:	3834-DRL



### Coffret de trépan 9 Pièces 3834-SET-72

Inclus:	
Trépan:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
Arbres:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



### Coffret de trépan 14 Pièces 3834-SET-87

Inclus:	
Trépan:	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-38-VIP 38 mm 1 1/2"
	3830-43-VIP 43 mm 1 3/4"
	3830-48-VIP 48 mm 1 7/8"
	3830-52-VIP 52 mm 2 1/16"
Arbres:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)
Forêt pilote et accessoires	3834-DRL
	3834-ES
	Clé Allen
	Pinceau



### Coffret de trépan 9 Pièces 3834-SET-73

Inclus:	
Trépan:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
	3830-73-VIP 73 mm 2 7/8"
	3830-76-VIP 76 mm 3"
Arbres:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



### Coffret de trépan 11 Pièces 3834-SET-92

Inclus:	
Trépan:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-41-VIP 41 mm 1 5/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-73-VIP 73 mm 2 7/8"
Arbres:	3834-ARBR-930 (14-30 mm)
	3834-ARBR-9100 (32-100 mm)



### Coffret de trépan 10 Pièces 3834-SET-73-22/68

Inclus:	
Trépan:	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
	3830-68-VIP 68 mm 2 11/16"
Arbres:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Forêt pilote:	3834-DRL



### Coffret de trépan 13 Pièces 3834-SET-94

Inclus:	
Trépan:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-30-VIP 30 mm 1 3/16"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-41-VIP 41 mm 1 5/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
Arbres:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Accessoires:	Clé Allen
	Pinceau



### Coffret de trépan 12 Pièces 3834-SET-86

Inclus:	
Trépan:	3830-25-VIP 25 mm 1"
	3830-32-VIP 32 mm 1 1/4"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-51-VIP 51 mm 2"
	3830-54-VIP 54 mm 2 1/8"
	3830-76-VIP 76 mm 3"
	3830-92-VIP 92 mm 3 5/8"
Arbres:	3834-ARBR-1130 (14-30 mm)
	3834-ARBR-11152 (32-210 mm)
Forêt pilote et accessoires	3834-DRL
	Clé Allen
Adaptateur	3834-ADP



### Coffret de trépan 13 Pièces 3834-SET-95

Inclus:	
Trépan:	3830-16-VIP 16 mm 5/8"
	3830-19-VIP 19 mm 3/4"
	3830-22-VIP 22 mm 7/8"
	3830-29-VIP 29 mm 1 1/8"
	3830-35-VIP 35 mm 1 3/8"
	3830-44-VIP 44 mm 1 3/4"
	3830-52-VIP 52 mm 2 1/16"
	3830-57-VIP 57 mm 2 1/4"
	3830-64-VIP 64 mm 2 1/2"
	Arbres:
3834-ARBR-11152 (32-210 mm)	
Forêt pilote et accessoires	3834-DRL
	Clé Allen
	Pinceau



# ACCESSOIRES

## BROCHES POUR SCIÉS-CLOCHES 14-210 mm

Choisissez la broche adaptée en fonction du format de la scie et du mandrin de la perceuse.

3834-ARBR-730, pour les scies-cloches de 14-30 mm, est une broche avec queue triangulaire et corps rond. Pour des modèles plus résistants et une extraction plus facile des scies-cloches de 14-30 mm, choisissez une broche avec mandrin et corps hexagonaux, par ex. 3834-ARBR-630, -930, -1130.

Le format des scies 32-210 mm, 3834- ARBR-9100, -11152 et -16152 Power Driver™, élimine le jeu et renforce la scie en répartissant la charge du filet à la tête. Les axes Power Driver™ doivent être utilisés avec les machines à main et en

présence de charges importantes sur une machine statique. Les axes QC disposent d'un système de changement rapide sans outil des scies-cloches.

Tous les axes sont renforcés. Les axes les plus larges pour les scies-cloches de 32-210 mm présentent des goupilles d'entraînement qui transfèrent une plus grande force de coupe de la perceuse à la scie. Nous déconseillons l'utilisation d'axes avec des mandrins de 9 mm (11/32") pour les scies-cloches de plus de 100 mm (4"). Un forêt pilote HSS (3834-DRL) est inclus avec tous les axes. Pour la coupe de matériaux abrasifs, nous conseillons l'utilisation d'un forêt pilote en carbure 3834-DRL-CT.

	Quantité	mm	pouce	mm	pouce	Poids g
<b>Arbre support 9/16"-1 3/16", 14-30 mm, Boîte carton</b>						
3834-ARBR-630	1	6.4	1/4	8	5/16	70
3834-ARBR-730	1	6.4 TRI	1/4 TRI	8	5/16	60
3834-ARBR-930	1	8.5	11/32	10	3/8	80
3834-ARBR-1130	1	11.1	7/16	13	1/2	90
<b>Arbre support 9/16"-1 3/16", 14-30 mm, Sur carte</b>						
3834-ARBR-630-C	1	6.4	1/4	8	5/16	70
3834-ARBR-730-C	1	6.4 TRI	1/4 TRI	8	5/16	60
3834-ARBR-930-C	1	8.5	11/32	10	3/8	80
3834-ARBR-1130-C	1	11.1	7/16	13	1/2	90
<b>Arbre support 1 1/4"-8 1/4", 32-210 mm, Boîte carton</b>						
3834-ARBR-11152	1	11.1	7/16	13	1/2	260
3834-ARBR-16152	1	15.4	5/8	20	3/4	310
3834-ARBR-11152QC	1	11.1	7/16	13	1/2	250
<b>Arbre support 1 1/4"-8 1/4", 32-210 mm, Sur carte</b>						
3834-ARBR-11152-C	1	11.1	7/16	13	1/2	260
3834-ARBR-11152QC-C	1	11.1	7/16	13	1/2	250
<b>Arbre support 1 1/4"-4", 32-100 mm, Boîte carton</b>						
3834-ARBR-9100	1	8.5	11/32	10	3/8	250
3834-ARBR-9100QC	1	8.5	11/32	10	3/8	160
<b>Arbre support 1 1/4"-4", 32-100 mm, Sur carte</b>						
3834-ARBR-9100-C	1	8.5	11/32	10	3/8	250
3834-ARBR-9100QC-C	1	8.5	11/32	10	3/8	160



## AUTRES PIÈCES

**Forêt pilote : 3834-DRL.** Le forêt pilote HSS perce un trou dans la pièce avant que les dents de la scie-cloche soient engagées, ce qui permet de guider la scie dans la position correcte pendant la coupe.

3834-DRL convient à tous les axes. Forêt standard pour tous les axes.

**Forêt pilote : 3834-DRL-CT.** Forêt pilote avec pointe en carbure - CT multi-usages : pointe en carbure à haute résistance pour une meilleure résistance et une meilleure géométrie. Conçu pour permettre au même outil de percer différents matériaux. Il permet une coupe performante sur tous les matériaux, du bois au béton, en passant par le plastique et la brique. Convient à tous les axes.

	Quantité	A mm	A pouce	B mm	B pouce	Poids g
Convient aux axes -730, -930, -1130, -9100QC, -11152QC, -16152QC						
3834-DRL	1	6.35	1/4	81	3 3/16	20
Convient aux axes -730, -930, -1130, -9100QC, -11152QC, -16152QC						
3834-DRL-CT	1	6.35	1/4	84	3 5/16	35



### Extension : 3834-EXT

Extension pour les supports difficiles à atteindre.

	Quantité	 mm	 pouce	 mm	 pouce	Poids g
Convient aux axes -1130, -11152, -11152QC						
3834-EXT-1	1	11.1	7/16	330	12	340
Convient aux axes -930, -9100						
3834-EXT-2	1	8.5	11/32	330	12	340



### Adaptateur pour axe : 3834-ADP

Adapte un fin filet d'axe (1/2"-20 UNF) pour installer un grand filet de scie (5/8"-18 UNF). Déconseillé pour les scies-cloches de plus 44 mm. 19 mm sur les plats.

Convient aux scies-cloches de 32-44 mm.

	Quantité	Poids g
Convient aux axes -630, -730, -930, -1130		
3834-ADP	1	20



### Ressort d'extraction : 3834-ES

Pour les forêts pilotes, afin de faciliter l'extraction de la découpe.

	Quantité	Poids g
Convient aux forêts pilotes 3834-DRL		
3834-ES	1	10





# SCIES ALTERNATIVES

## ■ COUPE RAPIDE, PRÉCISE ET SÛRE DANS DIFFÉRENTS TYPES DE SUPPORTS

Bahco propose une gamme de scies alternatives adaptée à n'importe quelle coupe.

Conçues à l'aide des alliages et des types de dentelure les plus avancés, les scies alternatives Bahco associent une grande robustesse (et résistance) à une puissance de coupe et à un contrôle exceptionnels. Vous profitez donc de coupes plus rapides, plus propres et plus précises, à chaque fois.

La gamme de scies alternatives Bahco est vraiment unique. Trois séries sont proposées avec un large éventail de modèles, de longueurs et de dentelures. Il y a une lame adaptée à chaque usage.

### LAMES EN CARBURE BAHCO

- Des lames en carbure résistantes pour une puissance de coupe impressionnante
- Offrant des performances exceptionnelles

### LAMES BIMÉTAL BAHCO

- Dents en acier rapide renforcé pour une attaque efficace des matériaux les plus durs
- Type de dents résistant à l'effritement
- Le revêtement en acier à ressorts offre souplesse et résilience, ce qui permet d'éviter la rupture



Comment sélectionner la lame idéale pour la coupe dans la vaste gamme de produits Bahco pour scies alternatives professionnelles.

## ■ ETAPE 1: DÉFINIR LA DENTELURE ADAPTÉE

Les scies alternatives Bahco se distinguent par une dentelure agressive et précise. De plus, les lames bimétal présentent un écartement variable. Des aspects qui garantissent les performances et la polyvalence de la coupe. Le type de matériau et l'épaisseur établissent le type de dentelure et le TPI le mieux adapté.

1. Choisissez le matériau et le format à l'aide du guide
2. Choisissez le groupe de dentelures (TPI) correspondant à l'usage

Épaisseur du matériau mm	Métal/acier	Plastique	Stratifié/carton	Bois	Plaques de plâtre	Céramique/verre/carrelage	Briques/fibre de verre
>50		4/6	4/6	7" 4/6			3*
20-50	5/8	5/8 6 8 10	5/8 6 8 10	7" 5/8 8 10	5/8 6 8 10		6**
10-20	8/12 14	8/12 14	8/12 14	8/12 14	8/12 14		6**
3-10	18	18	18	18	18	GRIT	
0-3	24	24	24	24			

“Les applications difficiles exigent une lame spéciale”

Les chiffres du tableau correspondent au nombre TPI.

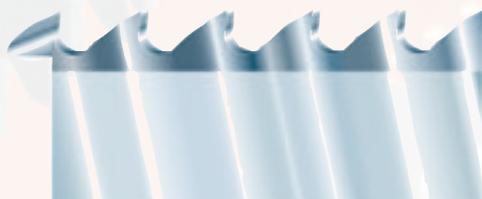
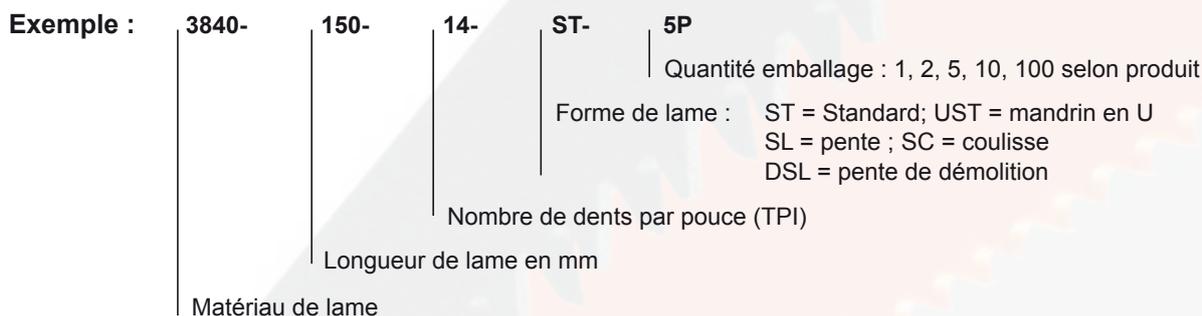
\* Lames pour le bois Lames spéciales pour le bois

\*\* Lames avec dents en carbure pour la coupe de matériau abrasif non ferreux

Bien que les lames de scies alternatives soient conseillées pour le bois contenant des clous, nous conseillons un TPI légèrement supérieur pour la découpe du bois.

## ■ STEP 2: IDENTIFIEZ ET CHOISISSEZ LA BONNE LAME DE SCIE ALTERNATIVE

Voici comment déchiffrer les références produit pour les scies alternatives.



# BIMETAL

## 3840 SANDFLEX® ST/SL/SC

Nouvel assortiment plus performant et dentelure de précision. Lame bimétal presque incassable Sandflex® pour tout matériau et type de coupe. Spécialement conçu pour la découpe du métal.

**ST (Standard)** Pour une coupe droite et rapide du métal, plastique, stratifié et bois avec clous.

**Longueur de lame :** 100, 150, 228, 253 et 300 mm.

**Dentelure :** 6, 8/12, 10, 14, 18 et 24 dents par pouce.

**SL (pente)** Pour une coupe arrondie du métal, plastique, stratifié et bois avec clous.

**Longueur de lame :** 150, 228 et 300 mm.

**Dentelure :** 5/8, 6 et 8/12 dents par unité de longueur.



	Longueur de lame en mm	Epaisseur de lame en mm	  *T/*
---	------------------------	-------------------------	---

5 PAR PAQUET			
3840-100-6-ST-5P	100	1.3	6
3840-100-10-ST-5P	100	0.9	10
3840-100-14-ST-5P	100	0.9	14
3840-100-18-ST-5P	100	0.9	18
3840-100-24-ST-5P	100	0.9	24
3840-150-6-ST-5P	150	1.3	6
3840-150-8/12-ST-5P	150	0.9	8/12
3840-150-10-ST-5P	150	0.9	10
3840-150-14-ST-5P	150	0.9	14
3840-150-18-ST-5P	150	0.9	18
3840-150-24-ST-5P	150	0.9	24
3840-228-8/12-ST-5P	228	1.3	8/12
3840-228-10-ST-5P	228	0.9	10
3840-228-14-ST-5P	228	0.9	14
3840-228-18-ST-5P	228	0.9	18
3840-300-14-ST-5P	300	0.9	14
3840-300-18-ST-5P	300	0.9	18
10 PAR PAQUET			
3840-100-6-ST-10P	100	1.3	6
3840-100-10-ST-10P	100	0.9	10
3840-100-14-ST-10P	100	0.9	14
3840-100-18-ST-10P	100	0.9	18
3840-100-24-ST-10P	100	0.9	24
3840-150-6-ST-10P	150	1.3	6
3840-150-8/12-ST-10P	150	0.9	8/12
3840-150-10-ST-10P	150	0.9	10
3840-150-14-ST-10P	150	0.9	14
3840-150-18-ST-10P	150	0.9	18
3840-150-24-ST-10P	150	0.9	24
3840-228-8/12-ST-10P	228	1.3	8/12
3840-228-10-ST-10P	228	0.9	10
3840-228-14-ST-10P	228	0.9	14
3840-228-18-ST-10P	228	0.9	18
3840-300-14-ST-10P	300	0.9	14
3840-300-18-ST-10P	300	0.9	18
100 PAR PAQUET			
3840-150-10-ST-100P	150	0.9	10
3840-150-14-ST-100P	150	0.9	14
3840-150-18-ST-100P	150	0.9	18
3840-150-24-ST-100P	150	0.9	24
3840-150-8/12-ST-100P	150	1.3	8/12
3840-228-8/12-ST-100P	228	0.9	8/12
3840-228-10-ST-100P	228	0.9	10
3840-228-14-ST-100P	228	0.9	14
3840-228-18-ST-100P	228	0.9	18
3840-300-14-ST-100P	300	0.9	14
3840-300-18-ST-100P	300	0.9	18



	Longueur de lame en mm	Epaisseur de lame en mm	  *T/*
--	------------------------	-------------------------	---

5 PAR PAQUET			
3840-150-5/8-SL-5P	150	1.3	5/8
3840-228-6-SL-5P	228	1.3	6
3840-300-6-SL-5P	300	1.3	6
3840-300-8/12-SL-5P	300	1.3	8/12
10 PAR PAQUET			
3840-150-5/8-SL-10P	150	1.3	5/8
3840-228-6-SL-10P	228	1.3	6
3840-300-6-SL-10P	300	1.3	6
3840-300-8/12-SL-10P	300	1.3	8/12
100 PAR PAQUET			
3840-150-5/8-SL-100P	150	1.3	5/8

**SC (défilement)** Pour une coupe travaillée du métal, plastique, stratifié et bois avec clous.

**Longueur de lame :** 100 et 150 mm.

**Dentelure :** 4/6, 10, 14 et 18 dents par unité de longueur.



	Longueur de lame en mm	Epaisseur de lame en mm	  *T/*
--	------------------------	-------------------------	---

5 PAR PAQUET			
3840-100-10-SC-5P	100	0.9	10
3840-100-14-SC-5P	100	0.9	14
3840-100-18-SC-5P	100	0.9	18
3840-150-4/6-SC-5P	150	1.3	4/6
10 PAR PAQUET			
3840-150-4/6-SC-10P	150	1.3	4/6



# CARBURE

## 3846 CARBURE

Lame avec dents renforcées au carbure. Idéale pour la construction et les usages industriels, comme la coupe de briques, de béton poreux, Leca, Siporex, fibre de verre et stratifiés de plastique.

**Longueur de lame :** 150, 228 et 300 mm.

**Dentelure :** 3 et 6 dents par unité de longueur.

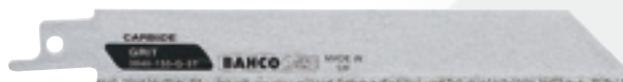


	Longueur de lame en mm	Epaisseur de lame en mm	
<b>1 LAME PAR PAQUET</b>			
3846-150-6-SL-1P	150	0.9	6
3846-228-3-ST-1P	228	1.3	3
3846-228-6-ST-1P	228	0.9	6
3846-300-3-ST-1P	300	1.3	3

## 3846 GRAIN CARBURE

Lame avec tranchant au grain de carbure. Pour une coupe de précision des matériaux extrêmement durs, comme le verre, le carrelage et la céramique.

**Longueur de lame :** 100 à 150 mm.



	Longueur de lame en mm	Epaisseur de lame en mm
<b>2 LAMES PAR PAQUET</b>		
3846-100-G-ST-2P	100	0.9
3846-150-G-ST-2P	150	0.9



# LAMES DE SCIES A METAUX MANUELLES

## 3906 SANDFLEX® LAMES BIMÉTAL

Wavec une dentelure en acier rapide fortement allié, cette lame résistera à l'épreuve du temps. La lame Sandflex® offre une coupe extrême et une résistance à l'usure, ainsi qu'une grande polyvalence. Elle dépasse de loin les lames dures en acier rapide ainsi que les lames souples standard.

### Livrées par :

- **100**: 10 paquets de 10 lames dans une boîte en plastique noire avec couvercle transparent
- **10P**: 10 lames dans un emballage spécial avec support, paquets de 10
- **5P**: 5 lames dans un emballage spécial avec support, paquets de 10
- **3P**: 3 lames, 1 de 18, 24 et 32, dans une pochette en plastique, paquets de 10
- **2P**: 2 lames sur carton, boîte de 10 paquets



		Longueur en mm	
3906-250-18-100	100	250 x 13 x 0.65	18
3906-250-24-100	100	250 x 13 x 0.65	24
3906-250-32-100	100	250 x 13 x 0.65	32
3906-300-14-100	100	300 x 13 x 0.65	14
3906-300-18-100	100	300 x 13 x 0.65	18
3906-300-24-100	100	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-100	100	300 x 13 x 0.65	32
3906-300-18-2P	10	300 x 13 x 0.65	18
3906-300-24-2P	10	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-2P	10	300 x 13 x 0.65	32
3906-300-3P	10	300 x 13 x 0.65	18/24/32
3906-300-24-5P	10	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-5P	10	300 x 13 x 0.65	32
3906-300-14-10P	10	300 x 13 x 0.65	14
3906-300-18-10P	10	300 x 13 x 0.65	18
3906-300-24-10P	10	300 x 13 x 0.65	24
3906-300-32-10P	10	300 x 13 x 0.65	32



Notre nouvelle façon de peindre est plus écologique étant donné que nous utilisons une peinture fine, sans solvant et sans émission de COV. Outre le respect de l'environnement, la nouvelle peinture résiste mieux à l'humidité. La lame reste orange même si elle est utilisée ou conservée dans des environnements humides. Outre la nouvelle peinture, nous avons opté pour un motif blanc pour éviter la contrefaçon.

## 325 CHÂSSIS POUR SCIE À MÉTAUX MANUELLE

Un châssis vraiment unique et professionnel. Ergonomique et offrant une tension élevée pour la lame, il autorise un trait de scie droit et précis. Lame centrée pour un équilibre parfait et mécanisme d'installation avec ressort pour un remplacement rapide. Montage alternatif à 55° pour une coupe à ras. Livré avec lame bimétal Sandflex® fiable et résistante de 24 TPI offrant d'excellentes propriétés de coupe.



		Longueur en mm	Poids g
325	5	300	720

## 319 CHÂSSIS POUR SCIE À MÉTAUX MANUELLE

Une scie compacte et stable pour une utilisation polyvalente. Montage alternatif à 55° pour une coupe à ras. Avec châssis résistant en acier et revêtement en plastique bicomposant. Poignée arrière confortable et anti-dérapante. Prise avant pour plus de stabilité et de sécurité. Le mécanisme de tension est intégré aux poignées pour éviter toute obstruction pendant l'utilisation. Livré avec lame bimétal Sandflex® fiable et résistante de 24 TPI offrant d'excellentes propriétés de coupe.



		Longueur en mm	Poids g
319	5	300	510

## 320 CHÂSSIS POUR SCIE À MÉTAUX MANUELLE

Châssis traditionnel avec poignée et grande profondeur pour la coupe de grandes pièces. Livré avec lame bimétal Sandflex® fiable et résistante de 24 TPI offrant d'excellentes propriétés de coupe.



		Longueur en mm	Poids g
320	10	300	820

# MANCHES

## DE LIME ERGONOMIQUES

Nos manches de lime sont ergonomiques et conçus selon le procédé ERGO™ de Bahco, afin de réduire la tension des muscles et le risque de blessure. Le noyau dur en polypropylène revêtu d'élastomère thermoplastique évite tout dérapage tandis que le contour de la poignée favorise une prise naturelle.

Par sécurité, la poignée recouvre totalement le talon et l'épaulement. Cela permet d'éviter que la main glisse de la poignée sur la lame. Bahco équipe les limes les plus populaires d'une poignée symétrique afin que l'utilisateur profite d'une prise confortable à gauche ou à droite.



TROIS FORMES ET TAILLES DIFFÉRENTES AVEC 12 INSERTS DISTINCTS

## MODÈLE BREVETÉ POUR PLUS DE SÉCURITÉ ET DE CONFORT



## LIMES SPECIALISEES

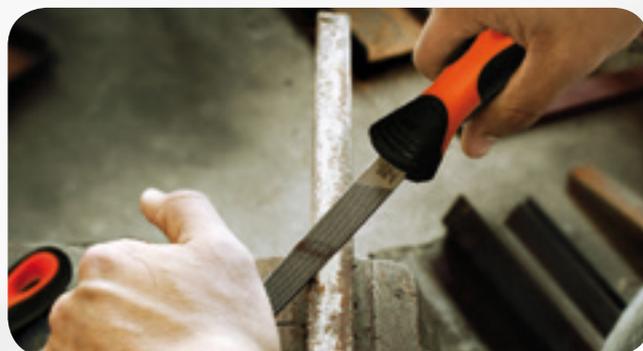
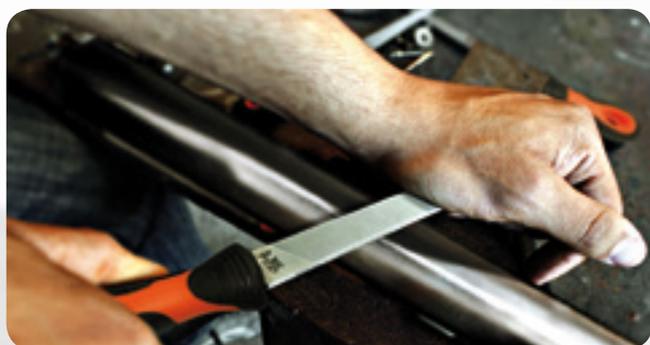
La gamme de limes Bahco illustre les connaissances accumulées dans ce domaine depuis 1850.

Fort de cette expérience, l'entreprise a continué l'amélioration de cet outil et propose aujourd'hui les méthodes de production les plus modernes et les plus efficaces. Un contrôle qualité rigoureux tout au long du processus, de la réception des matières premières au produit fini, est synonyme de performance et de qualité.

Toutes les limes Bahco répondent aux critères définis dans les normes suivantes : ISO 234/1 & 2, DIN File Standards, BS 498:1990, US Fed.spec. GGG-F-325b/GGG-F-331b.

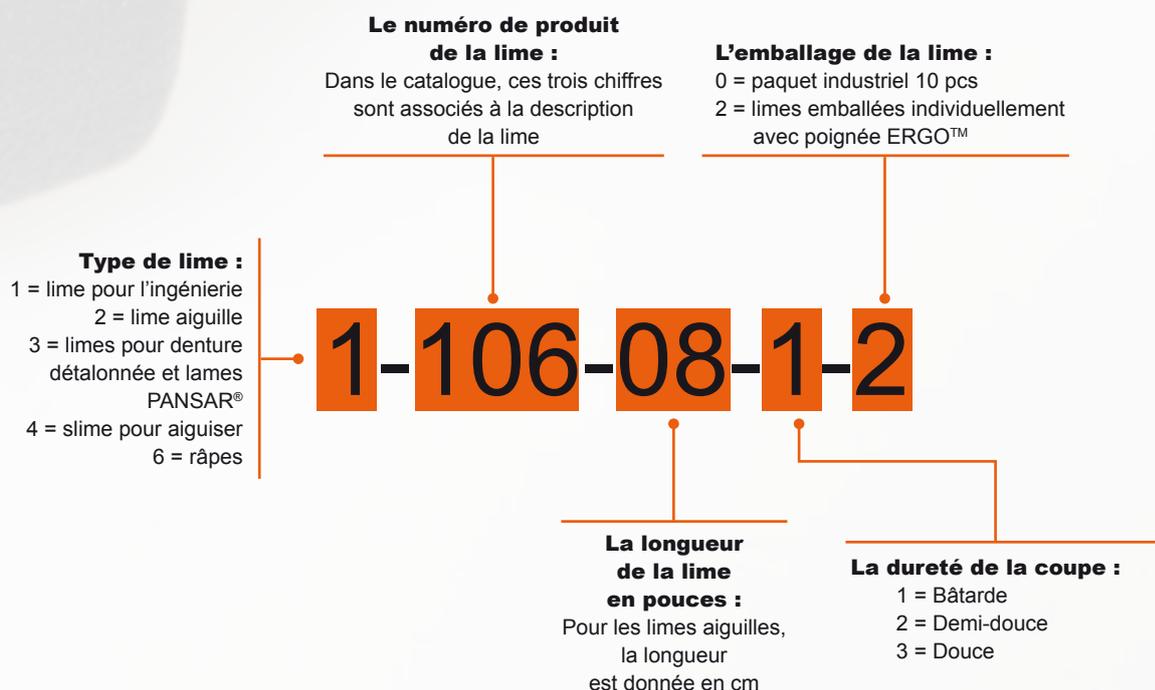
Bahco s'est forgé une réputation partout dans le monde en investissant des ressources considérables dans la recherche et le développement au fil des ans. Bahco s'engage à rester à l'avant-plan dans le domaine des limes. L'entreprise est déterminée à continuer de répondre aux besoins des professionnels.

Toutes les limes présentées dans les pages suivantes ne constituent qu'une partie de l'assortiment de Bahco.



## STRUCTURE DES REFERENCES D'ARTICLE

Les codes d'article des limes Bahco ont été sélectionnés en toute logique. Chaque chiffre correspond à une information. La plupart des codes respectent la structure ci-dessous.

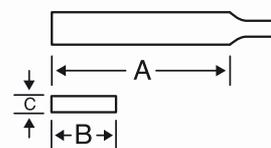


## LIME À MAIN / 1-100...-2

**Utilisation :** Pour limer les surfaces plates, des coins et des arrêtes vives, ainsi que pour ébarber. Une lime double doit être utilisée pour les travaux sur les aciers outils fortement alliés. Egalement utile pour aiguiser les éléments durs. Vitesse de travail rapide.

**Forme :** Bords et surfaces parallèles. Double coupe en surface, un bord non coupé, un bord coupe simple.

	Conditionnement	A mm	B mm	C mm	 T/cm	Taille	Poids g
1-100-04-1-2	5	100	12	3.0	17	1	67
1-100-04-2-2	5	100	12	3.0	22	2	67
1-100-06-1-2	5	150	16	4.0	13	1	110
1-100-06-2-2	5	150	16	4.0	18	2	110
1-100-06-3-2	5	150	16	4.0	18	3	110
1-100-08-1-2	5	200	20	5.0	10	1	200
1-100-08-2-2	5	200	20	5.0	14	2	200
1-100-08-3-2	5	200	20	5.0	18	3	200
1-100-10-1-2	5	250	25	5.5	9	1	310
1-100-10-2-2	5	250	25	5.5	12	2	310
1-100-10-3-2	5	250	25	5.5	16	3	310
1-100-12-1-2	5	300	30	6.0	8	1	431
1-100-12-2-2	5	300	30	6.0	11	2	431
1-100-12-3-2	5	300	30	6.0	14	3	431

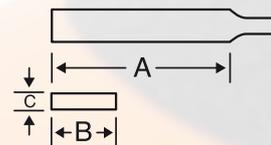


## LIME MANUELLE "OBERG CUT" / 1-106...-2

**Utilisation :** Utile pour tout le classement plat. La coupe d'Oberg donne un taux élevé de retrait et une finition extérieure lisse sur la plupart des matériaux.

**Forme :** Bords et surfaces parallèles. Coupe simple en surface, bâtarde et dent d'appui. Coupe simple un côté.

	Conditionnement	A mm	B mm	C mm	 T/cm	Taille	Poids g
1-106-08-1-2	5	200	20	5.0	10	1	200
1-106-10-1-2	5	250	25	5.5	9	1	310
1-106-12-1-2	5	300	30	6.0	8	1	431

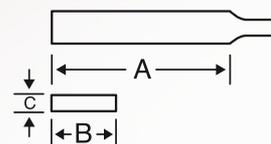


## LIME PLATE / 1-110...-2

**Utilisation :** Pour les mêmes travaux que la lime manuelle 100, mais elle est parfois privilégiée car sa forme biseautée permet à l'utilisateur d'atteindre les angles et les coins plus facilement.

**Forme :** Bords biseautés vers la pointe, surfaces parallèles. Double coupe pour les surfaces, coupe simple pour les bords. Pointue de 4" et 6", semi-pointue de 8".

	Conditionnement	A mm	B mm	C mm	 T/cm	Taille	Poids g
1-110-06-1-2	5	150	16	4.0	13	1	110
1-110-06-2-2	5	150	16	4.0	18	2	110
1-110-06-3-2	5	150	16	4.0	22	3	110
1-110-08-1-2	5	200	20	5.0	10	1	180
1-110-08-2-2	5	200	20	5.0	14	2	180
1-110-08-3-2	5	200	20	5.0	18	3	180
1-110-10-1-2	5	250	25	5.5	9	1	270
1-110-10-2-2	5	250	25	5.5	12	2	270
1-110-10-3-2	5	250	25	5.5	16	3	270
1-110-12-1-2	5	300	30	6.0	8	1	431
1-110-12-2-2	5	300	30	6.0	11	2	431
1-110-12-3-2	5	300	30	6.0	14	3	431



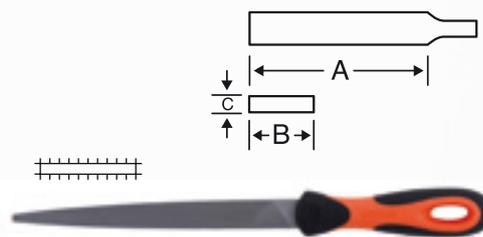
**Type de Taille :** 1 = Bâtarde, 2 = Demi-douce, 3 = Douce

## LIME D'ENTRÉE / 1-111...-2

**Utilisation :** Pour limer les rainures et les passages étroits, etc. Bien adaptées au travail sur les clés.

**Forme :** Bords biseautés vers la pointe, surfaces parallèles. Double coupe pour les surfaces, coupe simple pour les bords.

	Conditionnement	A mm	B mm	C mm		Taille	Poids g
1-111-06-2-2	5	150	15	1.9	18	2	65

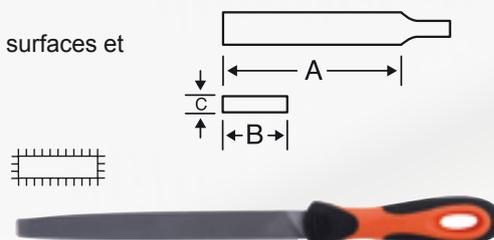


## LIME À PARER, 2 BORDS PLATS (TYPE USA) / 1-143...-2

**Utilisation :** Ce type de lime convient à la fois comme lime d'ingénierie et comme lime à aiguiser. Elle convient surtout lorsqu'une finition douce est importante. Idéale pour polir et ébarber avec des tours. Cette lime est très souvent utilisée pour aiguiser des outils et accessoires tels que les bêches, pelles, houes, grattoirs, etc.

**Forme :** Surfaces parallèles. Bords biseautés vers la pointe. Coupe simple pour les surfaces et les bords. Coupe bâtarde.

	Conditionnement	A mm	B mm	C mm		Taille	Poids g
1-143-06-1-2	5	150	16	2.7	20	1	90
1-143-08-1-2	5	200	20	3.3	18	1	140
1-143-10-1-2	5	250	25	4.0	16	1	222
1-143-12-1-2	5	300	30	5.0	14	1	431

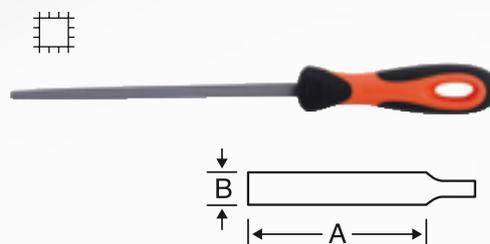


## LIME CARRÉE / 1-160...-2

**Utilisation :** Pour limer les rainures, les trous rectangulaires, l'intérieur des coins et pour l'ajustement fin des outils de coupe.

**Forme :** Surfaces biseautées vers la pointe. Double coupe.

	Conditionnement	A mm	B mm		Taille	Poids g
1-160-04-1-2	5	100	4.5	17	1	42
1-160-04-2-2	5	100	4.5	22	2	42
1-160-06-1-2	5	150	6.0	13	1	79
1-160-06-2-2	5	150	6.0	18	2	79
1-160-06-3-2	5	150	6.0	22	3	79
1-160-08-1-2	5	200	8.0	10	1	132
1-160-08-2-2	5	200	8.0	14	2	132
1-160-08-3-2	5	200	8.0	18	3	132
1-160-10-1-2	5	250	10.0	9	1	212
1-160-10-2-2	5	250	10.0	12	2	212
1-160-10-3-2	5	250	10.0	16	3	212
1-160-12-1-2	5	300	12	8	1	347
1-160-12-2-2	5	300	12	11	2	347

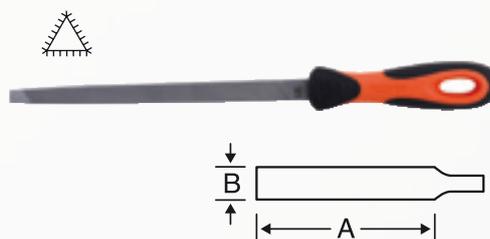


## LIME TRIANGULAIRE / 1-170...-2

**Utilisation :** Pour l'ébarbage et le limage des angles et des coins internes. Pour le limage des trous et des grands filets ainsi que de toutes les surfaces concaves. Les surfaces biseautées sont idéales pour le limage à plat.

**Forme :** Triangle équilatéral. Biseauté vers la pointe. Surfaces double coupe.

	Conditionnement	A mm	B mm		Taille	Poids g
1-170-06-1-2	5	150	11.0	13	1	103
1-170-06-2-2	5	150	11.0	18	2	103
1-170-06-3-2	5	150	11.0	22	3	103
1-170-08-1-2	5	200	15.5	10	1	203
1-170-08-2-2	5	200	15.5	14	2	203
1-170-08-3-2	5	200	15.5	18	3	203
1-170-10-1-2	5	250	17.5	9	1	282
1-170-10-2-2	5	250	17.5	12	2	282
1-170-10-3-2	5	250	17.5	16	3	282
1-170-12-1-2	5	300	19.5	8	1	420
1-170-12-2-2	5	300	19.5	11	2	420

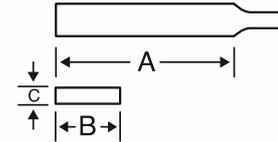


## LIME DEMI-RONDE / 1-210...-2

**Utilisation :** Pour le limage des surfaces concaves et plates ainsi que des grands trous. Convient à l'ébarbage.

**Forme :** Bords et surfaces biseautés vers la pointe. Pointue de 4" et 6", semi-pointue de 8" et plus. Double coupe.

	Conditionnement	A mm	B mm	C mm		Taille	Poids g
1-210-04-2-2	5	100	10.0	3.0	22	2	52
1-210-06-1-2	5	150	16.0	4.7	13	1	100
1-210-06-2-2	5	150	16.0	4.7	18	2	100
1-210-06-3-2	5	150	16.0	4.7	22	3	100
1-210-08-1-2	5	200	20.5	6.0	10	1	170
1-210-08-2-2	5	200	20.5	6.0	14	2	170
1-210-08-3-2	5	200	20.5	6.0	18	3	170
1-210-10-1-2	5	250	26.5	7.5	9	1	344
1-210-10-2-2	5	250	26.5	7.5	12	2	344
1-210-10-3-2	5	250	26.5	7.5	16	3	344
1-210-12-1-2	5	300	31.0	9.0	8	1	480
1-210-12-2-2	5	300	31.0	9.0	11	2	480
1-210-12-3-2	5	300	31.0	9.0	14	3	480

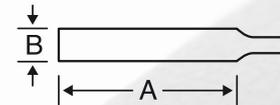


## LIME RONDE / 1-230...-2

**Utilisation :** Pour le limage des trous et des grands filets ainsi que de toutes les surfaces concaves.

**Forme :** Biseauté vers la pointe. Pointue de 4" et 6", semi-pointue de 8" et plus. Double coupe.

	Conditionnement	A mm	B mm		Taille	Poids g
1-230-04-1-2	5	100	3.6	17	1	39
1-230-04-2-2	5	100	3.6	22	2	39
1-230-04-3-2	5	100	3.6	22	3	39
1-230-06-1-2	5	150	6.0	13	1	74
1-230-06-2-2	5	150	6.0	18	2	74
1-230-06-3-2	5	150	6.0	18	3	74
1-230-08-1-2	5	200	8.0	10	1	112
1-230-08-2-2	5	200	8.0	14	2	112
1-230-08-3-2	5	200	8.0	14	3	112
1-230-10-1-2	5	250	10.0	9	1	183
1-230-10-2-2	5	250	10.0	12	2	183
1-230-10-3-2	5	250	10.0	16	3	183
1-230-12-1-2	5	300	12.0	8	1	297
1-230-12-2-2	5	300	12.0	11	2	297



## KITS DE LIMES / 1-473

Kits de trois limes à main. Kit emballé sous papier avec pochette en plastique roulé pour rangement facile. Contient 1 modèle de chaque variété : lime manuelle, demi-ronde et ronde. Disponible en 2 longueurs : 200 et 250 mm ( 8 et 10 pouces).

	Conditionnement	mm	Taille	Poids g
1-473-08-2-2	5	200	2	635
1-473-10-2-2	5	250	2	925



1-473



1-476

## KITS DE LIMES / 1-476

Kit de 6 limes double coupe de 4" pour un limage fin et le polissage. Le kit contient un modèle de chaque variété : manuelle, entrée, carrée, triangulaire, demi-ronde et ronde. Livrée dans une pochette en plastique refermable avec suspension.

	Conditionnement	mm	Taille	Poids g
1-476-04-3-2	1	100	3	200



1-478

## KITS DE LIMES / 1-478

Kits de 5 limes de 5" avec poignée. Contient un modèle de chaque variété : bâtarde, bâtarde semi-douce, bâtarde carrée, bâtarde demi-ronde, bâtarde ronde.

	Conditionnement	mm	Taille	Poids g
1-478-08-1-2	5	200	1	935
1-478-10-1-2	5	250	1	935

Type de Taille : 1 = Bâtarde, 2 = Demi-douce, 3 = Douce



# FRAISES ROTATIVES

■ LES FRAISES ROTATIVES BAHCO SONT UTILISÉES POUR ÉBARBER DES OBJETS IRRÉGULIERS OU POUR LA FINITION DANS UN ESPACE CONFINÉ.

Les fraises sont réalisées en carbure de tungstène ou en acier rapide. Le choix de la fraise dépend de l'usage.

Les fraises rotatives en carbure sont indispensables. Leur utilisation est extrêmement répandue, notamment dans l'aviation, la marine, l'automobile, les machines, ainsi que dans le secteur chimique et industriel. Elles peuvent être utilisées pour usiner la fonte, l'acier moulé, l'acier ordinaire, l'acier allié, l'acier inoxydable, l'acier trempé, le cuivre et l'aluminium.



## ■ SYSTÈME D'IDENTIFICATION

Fraises rotatives pour acier rapide

**HSSG - A 12 25 M** HSS = ACIER RAPIDE G = Masse.

Fraises rotatives au carbure de tungstène

**A 12 25 M 06 X E**

Fraise pour épaulement

Sélectionnez

**X** pour X-cut

**D** pour Diamond cut

Diamètre de l'axe (mm)

Type de coupe

Fraises au carbure, au choix

**F** pour Fine

**M** pour Medium

**C** pour Grosse

**AL** pour Aluminium

Fraises HSS, au choix

**M** pour Medium

**EC** pour Extra-large

Longueur de la tête, mm

Diamètre de la tête, mm

La lettre correspond à la forme de la fraise



## ■ CHOISISSEZ LA FRAISE ADAPTÉE

DENTELURE		FRAISES AU CARBURE DE TUNGSTÈNE	FRAISES HSS
Fine		Pour les matériaux durs et/ou résistants nécessitant une surface lisse et un retrait limité.	
Moyen		Pour l'usinage de matériaux durs et/ou résistants en conditions normales.	Pour l'usinage d'acier non trempé et autres matériaux relativement durs en conditions normales.
Grossière		Convient bien à l'inox machine, les matériaux tendres et les alliages légers.	
Coupe AL		Pour l'usinage de l'aluminium. Utiliser de la cire pour éviter l'accumulation de copeaux.	
Extra-large		Emoussé.	Pour les matériaux durs nécessitant un retrait important. Evite l'accumulation de copeaux entre les dents.
X-cut		Pour matériaux durs et tendres. Génère des copeaux courts et émoussés. Passe facilement, même à une faible vitesse	
Diamond cut		Pour les alliages chauffés, durs et l'époxy. Excellente finition. Force axiale minimale.	
Dent d'appui			Produit des petits copeaux. Passe facilement, même à une faible vitesse.
Fraise épaulement		Les fraises cylindriques (A) et cônes inversés (N) peuvent être livrés pour épaulement.	

Les fraises au **carbure de tungstène** sont conçues pour une utilisation sur des machines résistantes et bien entretenues tournant à des vitesses stables de plus de 15 000 tr/min. Elles sont utilisées sur la plupart des matériaux allant jusqu'à 67 HRC (Rockwell C). La tête de coupe de la fraise se compose de carbure de tungstène d'une dureté d'environ 1500 HV (Vickers). Une étroite collaboration entre les experts a permis de produire différents carbures pour différentes tailles, afin de garantir la meilleure performance de coupe.

La tête de coupe des grandes fraises est rapportée par brasage sur une tige d'acier durci et trempé à 46 HRC. Une méthode de brasage unique permet de produire des joints exceptionnellement résistants. Les fraises plus petites se composent d'une pièce pleine simple intégralement réalisée en carbure de tungstène. Les fraises HSS sont essentiellement utilisées pour l'ébarbage d'acier tendre, du bronze, du cuivre, etc.

## VITESSES DE TRAVAIL CONSEILLÉES (EN TR/MIN)

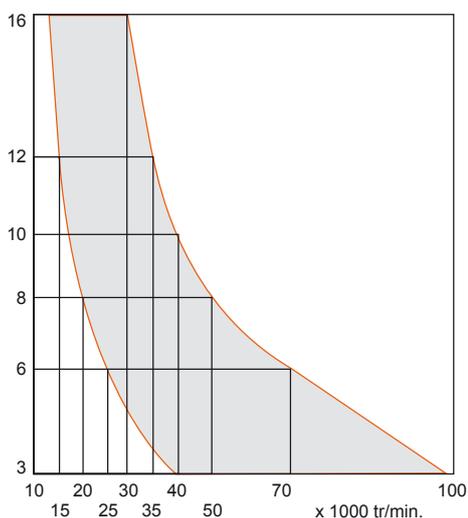
### Carbure de tungstène

tête Ø mm	Aciers durcis, matériaux très résistants.	Aciers non durcis, matériaux plus tendres et fonte.	Matériaux tendres, aluminium, thermoplastiques, cuivre.
	TR/MIN. x 1000	TR/MIN. x 1000	TR/MIN. x 1000
3	40 - 80	50 - 90	50 - 100
6	25 - 60	30 - 60	30 - 70
8	20 - 45	25 - 50	25 - 50
10	17 - 40	20 - 40	20 - 40
12	15 - 30	17 - 30	17 - 35
16	12 - 25	15 - 25	15 - 30

### Acier rapide

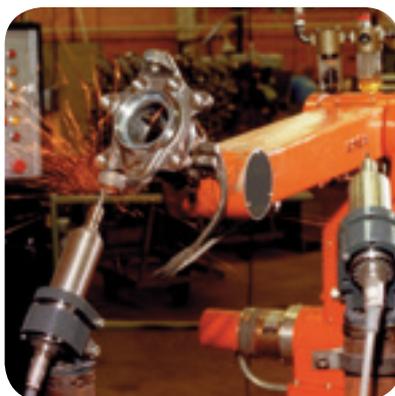
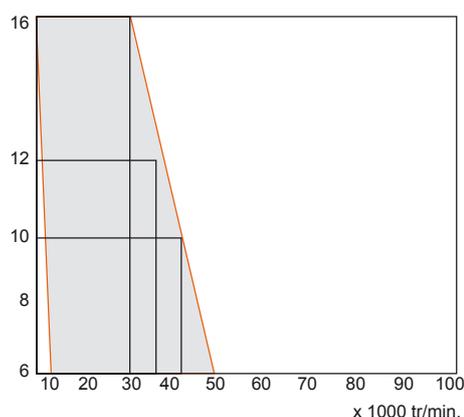
tête Ø mm	Aciers non durcis, matériaux plus tendres et fonte.	Matériaux tendres, aluminium, thermoplastiques, cuivre.
	TR/MIN. x 1000	TR/MIN. x 1000
6	5 - 20	20 - 40
10	3 - 10	10 - 30
12	1 - 10	10 - 30
16	1 - 8	10 - 25

tête fraise, Ø mm



Pour l'usinage des matériaux durs, utilisez une vitesse inférieure et une coupe plus fine. Les performances de coupe dépendent de l'état des roulements de la machine ainsi que de ses caractéristiques (la vitesse de coupe ne doit pas ralentir pendant l'usinage).

tête fraise, Ø mm



## A = Cylindrique

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
A0313C03	A0610F06D	A0810F06D	A1020C06	A1225AL06E	A1625C06
A0313F03	A0613M03X	A0820C06	A1020F06	A1225AL08E	A1625C08
A0313F03E	A0616AL06E	A0820F06	A1020M06	A1225C06	A1625F06
A0313M03	A0616C06	A0820F06E	A1020M06E	A1225C08	A1625F08
A0313M03E	A0616F06	A0820M06	A1020M06X	A1225F06	A1625M06
A0313M03X	A0616M06	A0820M06E	A1020M06XE	A1225F06E	A1625M06X
A0313M03XE	A0616M06DE	A0820M06X	A1040M06X	A1225F08	A1625M06XE
A0313M03XE-60	A0616M06E	A0820M06XE	A1050M06X	A1225M06	A1625M08
A0313M03XE-80	A0616M06X			A1225M06DE	A1625M08E
A0320M03X	A0616M06XE			A1225M06E	A1625M08X
	A0625M06X			A1225M06X	A1625M08XE
				A1225M06XE	
				A1225M08	
				A1225M08E	
				A1225M08X	
				A1225M08XE	



## C = Cylindrique nez rond

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
C0313C03	C0613M03X	C0820C06	C1020C06	C1225AL06	C1625C06
C0313F03	C0616AL06	C0820F06	C1020F06	C1225AL08	C1625C08
C0313M03	C0616C06	C0820M06	C1020M06	C1225C06	C1625F06
C0313M03X	C0616F06	C0820M06X	C1020M06X	C1225C08	C1625F08
	C0616M03X			C1225F06	C1625M06
	C0616M06			C1225F08	C1625M06X
	C0616M06D			C1225M06	C1625M08
	C0616M06X			C1225M06X	C1625M08X
				C1225M08	
				C1225M08X	



## D = Sphérique

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
D0303C03	D0605M03X	D0807C06	D1009C06	D1211AL06	D1614C06
D0303F03	D0606C06	D0807F06	D1009F06	D1211AL08	D1614C08
D0303M03	D0606F06	D0807M06	D1009M06	D1211C06	D1614F06
D0303M03X	D0606M06	D0807M06X	D1009M06X	D1211F06	D1614F08
	D0606M06X			D1211F06D	D1614M06
				D1211M06	D1614M06X
				D1211M06X	D1614M08
					D1614M08X



## E = Ovale

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
E0308C03	E0614C06	E0816C06	E1018C06	E1222C06	E1625C06
E0308F03	E0614F06	E0816F06	E1018F06	E1222C08	E1625C08
E0308M03	E0614M06	E0816M06	E1018M06	E1222F06	E1625F06
E0308M03X	E0614M06X	E0816M06X	E1018M06X	E1222F08	E1625F08
				E1222M06	E1625M06
				E1222M06X	E1625M06X
				E1222M08	E1625M08
				E1222M08X	E1625M08X



## F = Nez arqué rond

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
F0313C03	F0612C04	F0820C06	F1020C06	F1225AL06	F1625C06
F0313F03	F0612F04	F0820F06	F1020F06	F1225AL08	F1625C08
F0313M03	F0612M04	F0820M06	F1020M06	F1225C06	F1625F06
F0313M03X	F0612M04X	F0820M06X	F1020M06X	F1225C08	F1625F08
	F0613M03X			F1225F06	F1625M06
	F0618AL06			F1225F08	F1625M06X
	F0618C06			F1225M06	F1625M08
	F0618F06			F1225M06X	F1625M08X
	F0618M06			F1225M08	
	F0618M06X			F1225M08X	



## G = Nez arqué pointu

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
G0313C03	G0613M03X	G0820C06	G1020C06	G1225C06	G1625C06
G0313F03	G0618C06	G0820F06	G1020F06	G1225C08	G1625C08
G0313M03	G0618F06	G0820M06	G1020M06	G1225F06	G1625F06
G0313M03X	G0618M06	G0820M06X	G1020M06X	G1225F08	G1625F08
	G0618M06X	G0845M6.6X	G1050M8.3X	G1225M06	G1625M06
	G0645M4.9X			G1225M06X	G1625M06X
				G1225M08	G1625M08
				G1225M08X	G1625M08X



## H = Flamme

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
	H0613M03X		H1025C06	H1232M06	H1635C06
			H1025F06	H1232M06X	H1635C08
			H1025M06		H1635F06
			H1025M06X		H1635F08
			H1025M08		H1635M06
					H1635M06X
					H1635M08
					H1635M08X



## J = Cône 60°

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
	J0604C06		J1010C06	J1212M06	J1616C06
	J0604F06		J1010F06		J1616C08
	J0604M06		J1010M06		J1616F06
					J1616F08
					J1616M06
					J1616M08



## K = Cône 90°

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
	K0602C06		K1008C06	K1210C06	K1612C06
	K0602F06		K1008F06	K1210F06	K1612C08
	K0602M06		K1008M06	K1210M06	K1612F06
					K1612F08
					K1612M06
					K1612M08



## L = Nez rond conique

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
			L1020C06	L1225F06	L1630C06
			L1020F06	L1225M06	L1630C08
			L1020M06	L1225M06X	L1630F06
			L1020M06X	L1230AL06	L1630F08
				L1230AL08	L1630M06
				L1230C06	L1630M06X
				L1230F06	L1630M08
				L1230M06	L1630M08X
				L1230M06X	



## M = Nez pointu conique

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
M0310C03	M0613M03X		M1022C06	M1227C06	M1630C06
M0310F03	M0618C06		M1022F06	M1227C08	M1630C08
M0310M03	M0618F06		M1022M06	M1227F06	M1630F06
M0310M03X	M0618M06		M1022M06D	M1227F08	M1630F08
	M0618M06X		M1022M06X	M1227M06	M1630M06
				M1227M06X	M1630M06X
				M1227M08	M1630M08
				M1227M08X	M1630M08X



## N = Cône inversé

3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
N0306C03	N0607C06			N1213C06	N1613C06
N0306F03	N0607F06			N1213F06	N1613C08
N0306M03	N0607M06			N1213M06	N1613F06
N0306M03E	N0607M06E			N1213M06E	N1613F08
					N1613M06
					N1613M06E
					N1613M06X
					N1613M08





[www.bahco.com](http://www.bahco.com)

**SNA**Europe MCC14-FRE  
Bahco is a registered trademark of SNA Europe Group