

ERGONOMISCHE HANDGREPEN **ergo**®

De handgrepen zijn ergonomisch ontworpen op basis van de Bahco ERGO™ procedure; hierdoor blijven spierinspanningen en het risico van letsel tot een minimum beperkt. De harde polypropyleen kern, bekleed met een thermoplastisch elastomeer, biedt een comfortabele antislip grip. De afgeronde vormen van de handgreep zorgen voor een natuurlijke ligging in de hand.

DRIE VERSCHILLENDE VORMEN & AFMETINGEN VOOR 12 VERSCHILLENDE INLEGSTUKKEN: SMALL - MEDIUM - LARGE

Als veiligheidsfunctie bedekt de handgreep de tang en schouder volledig. Dit biedt houvast voor de hand en voorkomt dat deze van de handgreep wegglijpt naar het vijlblad.

Bahco levert de meest populaire vijlen samen met een symmetrische handgreep, die de gebruiker in staat stelt deze comfortabel vast te houden, ongeacht de zijde van de vijl die gebruikt wordt.



HET GEPATENTEERDE ONTWERP ZORGT VOOR NOG MEER VEILIGHEID EN COMFORT

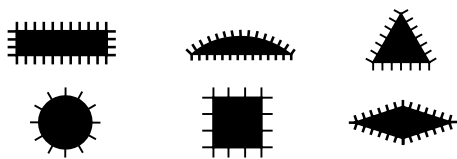


WELKE VIJL MOET WORDEN GEBRUIKT HANGT AF VAN HET MATERIAAL EN DE GEWENSTE AFWERKING

Vijlen worden onderverdeeld in vier hoofdcategorieën: normale vijlen, naaldvijlen, vijlen voor het scherp en geslepen vijlen (waaronder ook PANSAR® bladen).

Het Bahco assortiment omvat alle type vijlen, waarbij de nationale en internationale normen stikt worden nageleefd.

TYPE EN VORM



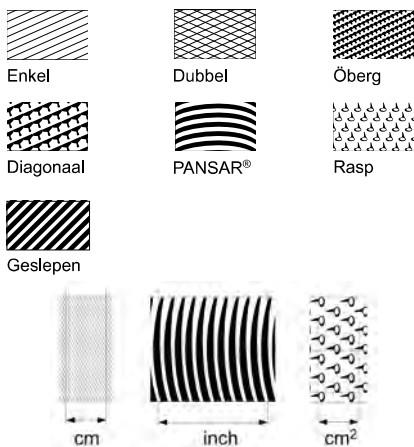
Vijlen variëren qua vorm en gebruik en ontleen daaraan ook hun naam. De meest gebruikelijke types zijn: handvijl, platte vijl, halfronde vijl, driekante vijl, ronde vijl, vierkante vijl en dubbele randvijl.

LENGTE



Het Bahco assortiment omvat afmetingen variërend van een lengte van 4" (100 mm) tot 12" (300 mm), afhankelijk van het type. De meest geschikte vijllengte wordt volledig bepaald door het te verrichten werk. De lengte van de vijl is altijd exclusief de greep, met uitzondering van de naaldvijlen waarbij deze inclusief is.

TANDTYPE EN -SNEDE



De betanding van een vijl kan in een aantal opzichten variëren. Het te kiezen type snede wordt bepaald door het materiaal, de gewenste mate van materiaalverwijdering en de gewenste afwerking. De meest gebruikelijke sneden zijn: enkele snede, dubbele snede, Öberg snede, diagonale snede, geslepen snede, PANSAR® en raspsnede.

Voor alle normale vijlen, naaldvijlen en vijlen voor scherp en geslepen wordt de grofheid van de snede aangegeven in aantal hele tanden per cm samen met de lengte van de vijl. De meest gangbare grofheidsgraden zijn basterd, halfzoet en zoet.

Als vuistregel geldt dat hoe grover de snede, des te meer materiaal er verwijderd wordt.

Voor diagonale vijlen, geslepen vijlen en PANSAR® bladen wordt de grofheid aangegeven in aantal hele tanden per inch. De grofheid van de raspvijlen wordt aangegeven in aantal tandpunten per cm².

KIES EEN VIJL DIE GESCHIKT IS VOOR HET TYPE WERK

	ENKELE SNEDE	DUBBELE SNEDE			ÖBERG SNEDE	DIAGONAAL	GESLEPEN PANSAR®	RASP
		BASTERD	HALFZOET	ZOET				
Fijn vijlen en Slijpen	●		◐	●	◐		●	
Ontbramen van randen	●	◐	●	●	◐	◐	◐	
Ruw vijlen Materiaalverwijdering		●			●	●		●

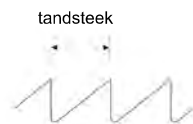
KIES EEN VIJL DIE GESCHIKT IS VOOR HET WERKMATERIAAL

- de beste keus, aanbevolen
 ◐ goede keus, geschikt

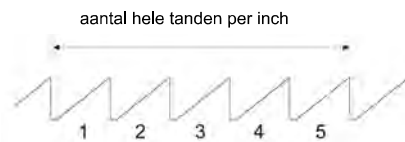
	ENKELE SNEDE	DUBBELE SNEDE			ÖBERG SNEDE	DIAGONAAL	GESLEPEN PANSAR®	RASP
		BASTERD	HALFZOET	ZOET				
Hoogwaardige staallegering	●	◐	●	●	◐		●	
Ongehard staal	●	●	●	●	●	●	●	
Gietijzer		●	●	◐	●	●		
Messing, brons		●	●	◐	●	●	●	
Aluminium		◐				●	●	
Hout en hard kunststof					◐	◐	●	●

KIES DRIEHOEKIGE, TAPS TOELOPENDE VIJLEN VOOR VERSCHILLENDE TYPE ZAGEN

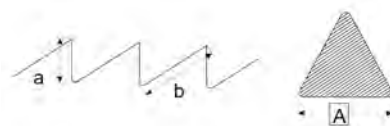
Een zaag met harde punt kan niet worden gevijld.
Gebruik voor het scherpen van een zaag de langst
mogelijke vijl voor een egaal en efficiënt vijlresultaat.



Wanneer u een vijl kiest voor het scherpen van een zaag,
dient u de steek van de zaag te kennen; deze wordt
gewoonlijk uitgedrukt in aantal hele tanden per inch.



De volgende regel is van toepassing op de keuze van
driehoekige taps toelopende vijlen voor universele en
geribde zagen, in het bijzonder voor lintzagen: $A > a + b$



TABEL MET ZAAGVIJLEN

UNIVERSELE EN KRUISLINGS GETANDE ZAGEN					
Tanden / inch	Vijltype, nr. / lengte				
	183	186	187	188	190
2 1/2	10"				
3	8"				
3 1/2	7"				
4	6"	8"			
4 1/2	5"	8"			
5	5"	7"			
6	4"	6"	7"		
7		5"	6"		8"
8		5"	5"	6"	7"
9		4"	5"	6"	6"
10			4"	5"	
11				4"	
12, 13					
14, 15					

BANDZAGEN					
Tanden / inch	Radius rand	Vijltype, nr. / lengte			
		192	202	203	204
2 1/2	1,4	8"			8 1/2"
3	1,3	7"	8 1/2"		
3 1/2	1,2	6"			
4	1,1	5"			
4 1/2	1,0			8 1/2"	
5	0,7				

RECHTE ZAAGBLADEN	
Tanden /inch	Vijltype, nr. / lengte
3 1/2-4	8" zaagvijl met dubbele rand 270
4 1/2-5	5" zaagvijl met dubbele rand 270 of 6" zaagvijl met dubbele rand Wasa® 272
5 1/2-8	5" of 6" zaagvijl met dubbele rand Wasa® 272

TABEL MET PLATTE VIJLEN VOOR HET SCHERPEN

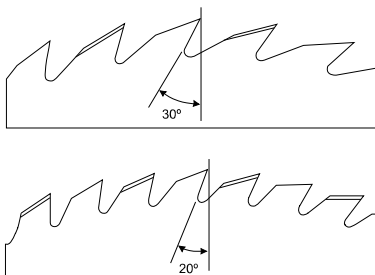
Platte vijlen voor het scherp zijn in hoofdzaak bedoeld voor het scherp van stalen zaagbladen. Deze zijn bovendien bijzonder praktisch als normale vijlen en vijlen voor het scherp van

gereedschappen met verschillen type randen. Als normale vijlen zijn ze ideaal voor alle type werkzaamheden waarbij een hoogwaardige afwerklaag vereist is.

DIAMETER VAN VIJL	VIJLNR.	GEBRUIK
Platte vijlen met 1 ronde rand en 1 rechte rand	138 144	Deze vijlen zijn in hoofdzaak bedoeld voor het scherp van diverse type zaagbladen. De vijlen zijn tevens geschikt voor het polijsten, ontbramen, verwijderen van materiaal en trekvijlen.
Platte vijlen met 2 ronde randen	140	Een vijl die speciaal werd ontwikkeld voor cirkelzagen en bandzagen alsmede voor spanzagen met een fijne betanding. Deze vijl kan tevens worden gebruikt voor het afronden van de geulen.
Platte vijlen met 2 rechte randen	142	Een universele vijl voor het scherp van landbouwgereedschappen, zoals aksen en schoffels. Deze vijl kan tevens worden gebruikt voor het polijsten en ontbramen van draaibankwerkstukken.

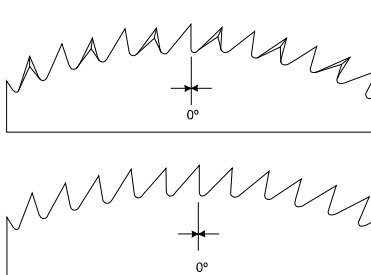
CIRKELZAGEN EN SPANZAGEN

Tandvormen A en D



TANDSTEEK mm	VIJLLENGTE INCH MM
39-44	14 350
32-38	12 300
26-31	10 250
21-25	8 200
17-20	6 150

Tandvormen F en C



TANDSTEEK mm	VIJLLENGTE INCH MM
26-31	14 350
21-25	12 300
17-20	10 250
13-16	8 200
10-12	6 150



KEUZE VAN HANDGREEP. NORMALE VIJLEN EN RASPVIJLEN

De onderstaande tabel dient als hulp bij het selecteren van een handgreep voor de normale vijlen en raspvijlen. U vindt hier een snelle en betrouwbare combinatie van de verschillende type

vijlen en de bijpassende handgrepen. Bijvoorbeeld: als u een handgreep wenst voor de 1-100-04-1-0 vijl, passen hierbij 9-484-5.2-10 of 9-484-5.2-1P.

VORM	CODE	4"	6"	7"	8"	10"	12"	14"
	1-100	5,2	05		09	09	13	13
	1-104					09	13	13
	1-106				09	09	13	
	1-110	5,2	05		09	09	13	13
	1-111	5,2	04					
	1-143		04		06	09	13	13
	1-160	3,2	04		05	05	08	
	1-170	3,2	04		07	05	08	
	1-210	5,2	05		09	09	13	13
	1-230	3,2	04		05	05	08	13
	1-320				09	09	13	
	6-342		06		09	09		
	6-343				06	09		
	6-344				09	09		
	6-345				05	05		

ARTIKELCODESTRUCTUUR

De productcodes van Bahco vijlen bestaat logischerwijze uit cijfers die elk ID-informatie aangeven. De meeste codes zijn gebaseerd op de hieronder besproken codestructuur.



STIFTFREZEN

Bahco stiftfrezen worden toegepast voor het afbramen van een onregelmatig object of voor afwerking in een beperkte ruimte.

De stiftfrezen worden vervaardigd uit twee verschillende materialen, wolframcarbide of snelstaal. De materiaalkeuze is afhankelijk van de toepassing. De carbide stiftfrees is een

onontbeerlijk stuk gereedschap, dat gebruikt wordt binnen een groot aantal industriële sectoren, waaronder de luchtvaart, scheepvaart, auto-industrie en chemische industrie. Stiftfrezen kunnen worden gebruikt bij het bewerken van gietijzer, carbonstaal, stallegingen, roestvrij staal, gehard staal, koper en aluminium.

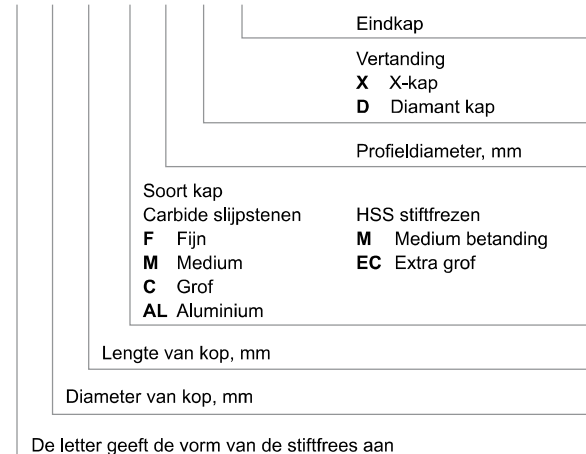
IDENTIFICATIESYSTEEM

Stiftfrezen voor snelstaal

HSSG - A 12 25 M HSS = Snelstaal G = Geslepen (snelstaal)

Wolframcarbide stiftfrezen

A 12 25 M 06 X E



KIES DE JUISTE STIFTFREES

TANDEN	WOLFRAAMCARBID STIFTFREZEN	HIGH-SPEED STALEN (HSS) STIFTFREZEN
Fijn	Voor harde en/of taai materialen waarbij een goede afwerking van het oppervlak vereist is en er niet te veel materiaal verwijderd hoeft te worden.	
Gemiddeld	Voor het bewerken van harde en/of taai materialen onder normale omstandigheden.	Voor het bewerken van ongehard staal en overige gemiddeld harde materialen onder normale omstandigheden.
Grof	Vooral geschikt voor het bewerken van roestvrij staal, zachte materialen of lichte legeringen.	
Al-kap	Voor het bewerken van aluminium. U dient was te gebruiken om ophoping van spanen te voorkomen.	
Extra Grof	Gemengd.	Voor zachte materialen waarbij veel materiaal moet worden verwijderd. Gaat ophoping van spanen tussen de tanden tegen.
X-kap	Voor harde en zachte materialen. Produceert korte en gemengde spanen. Loopt soepel, zelfs bij lage slijpsnelheden.	
Diamant kap	Voor warmtebehandelde en taai staallegeringen en epoxy. Uitstekende afwerking. Minimale axiale krachten.	
Spaanbrekers		Produceert korte spanen. Loopt soepel, zelfs bij lage slijpsnelheden.
Eindkap	Cilindervormige stiftfrezen (A) en omgekeerde neus stiftfrezen (N) kunnen geleverd worden met eindkap.	

Stiftfreesen kunnen aan de hand van hun kap worden ingedeeld in vier hoofdgroepen: fijn, middel, grof en extra grof (waartoe al-kap behoort). Als vuistregel wordt een fijne kap gebruikt voor harde materialen waarbij een goede afwerking van het oppervlak vereist is. Merk op dat roestvrij staal, dat een grove kap vereist, een uitzondering vormt. Voor zachte materialen waarbij veel materiaal verwijderd

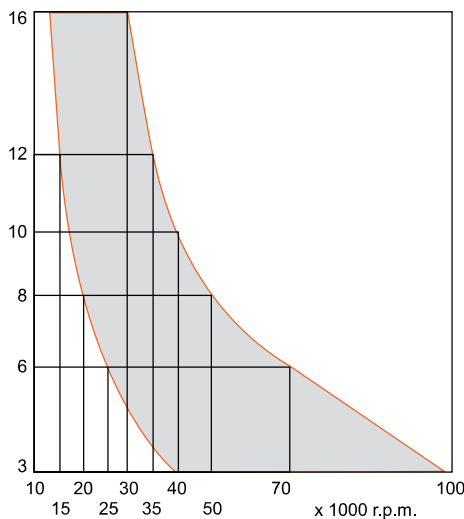
moet worden, wordt een grove kap geselecteerd. Er moet echter worden opgemerkt, dat een stiftfrees met een kleinere diameter een kleinere kap zal hebben dan een stiftfrees met een grotere diameter die tot dezelfde kapcategorie behoort, bijvoorbeeld middelgrote kap. Daarom wordt voor de stiftfrees naast het typesnede ook het aantal tanden aangegeven.

AANBEVOLEN GEBRUIKSSNELHEDEN RPM

WOLFRAAMCARBIDE			
Kop Ø mm	Geharde staalsoorten, materialen met een hoge sterkte	Ongeharde staalsoorten, zachtere materialen en gietijzer	Zachte materialen, aluminium, thermoplastische kunststoffen, messing
	R.P.M x 1000	R.P.M x 1000	R.P.M 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

HIGH SPEED STAAL		
Kop Ø mm	Ongeharde staalsoorten, zachtere materialen en gietijzer	Zachte materialen, aluminium, thermoplastische kunststoffen, messing
	R.P.M x 1000	R.P.M x 1000
6	5 - 20	20 - 40
10	3 - 10	10 - 30
12	1 - 10	10 - 30
16	1 - 8	10 - 25

KOP STIFTFREES, Ø MM



Gebruik bij het bewerken van hardere materialen een lagere snelheid en een fijnere kap.

Merk op dat de slijpprestaties afhankelijk zijn van de lagertoestand van de machine en de kenmerken van de machine (de slijpsnelheid mag bij het afbramen niet afnemen).

KOP STIFTFREES, Ø MM

