

# SIERRAS DE CORONA DISEÑADAS PARA USO PROFESIONAL

Las sierras de coronas Bahco establecen un nuevo patrón en precisión, calidad, vida y versatilidad. No importa el material que esté cortando, Bahco ofrece las sierras de corona y brocas más adecuadas para abordar el trabajo, una y otra vez.

Cada detalle de las sierras de corona Bahco, desde el diseño del dentado hasta la tecnología utilizada para fabricarlas, ha sido diseñado para mejorar la productividad y destreza del usuario. Las sierras de corona Bahco se adaptan a todas las taladradoras eléctricas portátiles y taladradoras verticales.



Los soportes Power Driver PD consiguen estabilizar las operaciones de corte y distribuyen la fuerza del mismo en la sierra de manera muy eficiente.

Los soportes Power Driver PD consiguen estabilizar las operaciones de corte y distribuyen la fuerza del mismo en la sierra de manera muy eficiente



Cuerpo endurecido para máxima fuerza

Brocas piloto de acero rápido

Ranuras para la retirada de restos de corte



Cuerpo Sandflex® bimetálico para máxima seguridad

Muelle expulsor para facilitar la retirada del resto de corte

Dentado endurecido de acero rápido

## ¡MÁS AGUJEROS POR TU DINERO!

### VIDA MÁS LARGA Y CORTES RÁPIDOS CON EL MÍNIMO ESFUERZO

La calidad de las sierras de corona no reside en su color o embalaje. Está en la elección del material, el diseño, el perfil del dentado y, por último pero no menos importante, en la construcción del soporte. En apariencia muchas sierras de corona parecen iguales, pero puestas a prueba se dará cuenta rápidamente de que las diferencias son considerables.

En nuestros laboratorios de sierras Bahco, ponemos a prueba todas las sierras de corona del mercado. Sabemos donde residen sus similitudes y diferencias. Existe una clara diferencia de límite de rendimiento entre herramientas de calidad profesional y otras alternativas más adecuadas para aficiones; e incluso en algunos casos no adecuadas para ningún uso en absoluto.



## SIERRAS DE CORONA SANDFLEX®

Las sierras de corona Sandflex® de Bahco tienen un dentado 4/6. Variando la distancia entre los dientes, se consigue un corte más suave con menos vibración, incluso en materiales difíciles de cortar.

La forma de dentado agresivo corta rápidamente, mientras la amplitud de las gargantas de los dientes y de los pasos permiten retirar el material con mayor facilidad.

Todas las sierras de corona VIP están fabricadas con acero Sandflex® bi-metal y dientes endurecidos de acero rápido de alta aleación (HSS). El bi-metal proporciona una mayor seguridad, ya que no se

fractura ni con sobrecarga. Proporciona el mejor rendimiento de corte en todos los materiales, desde madera a acero inoxidable, proporcionando además una mayor resistencia al desgaste.

- Produce agujeros limpios y precisos en la mayoría de los materiales
- El filo de corte de acero rápido es soldado por láser a la banda de acero aleado
- Las ranuras laterales permiten la fácil expulsión del material cortado
- Diámetros desde 14 mm a 210 mm ( Desde 9/16 a 8.1/4 pulgadas)
- La profundidad de corte para todos los diámetros es de 38 mm (1 ½ pulgadas)

## SIERRAS DE CORONA CARBIDE

Las sierras de corona con puntas de dientes de carburo de tungsteno consisten en una "bola" de dicho carburo que se fusiona con el diente de la sierra. Dicha punta es entonces desbastada hasta su forma final con un ángulo de corte de 5 grados positivo.

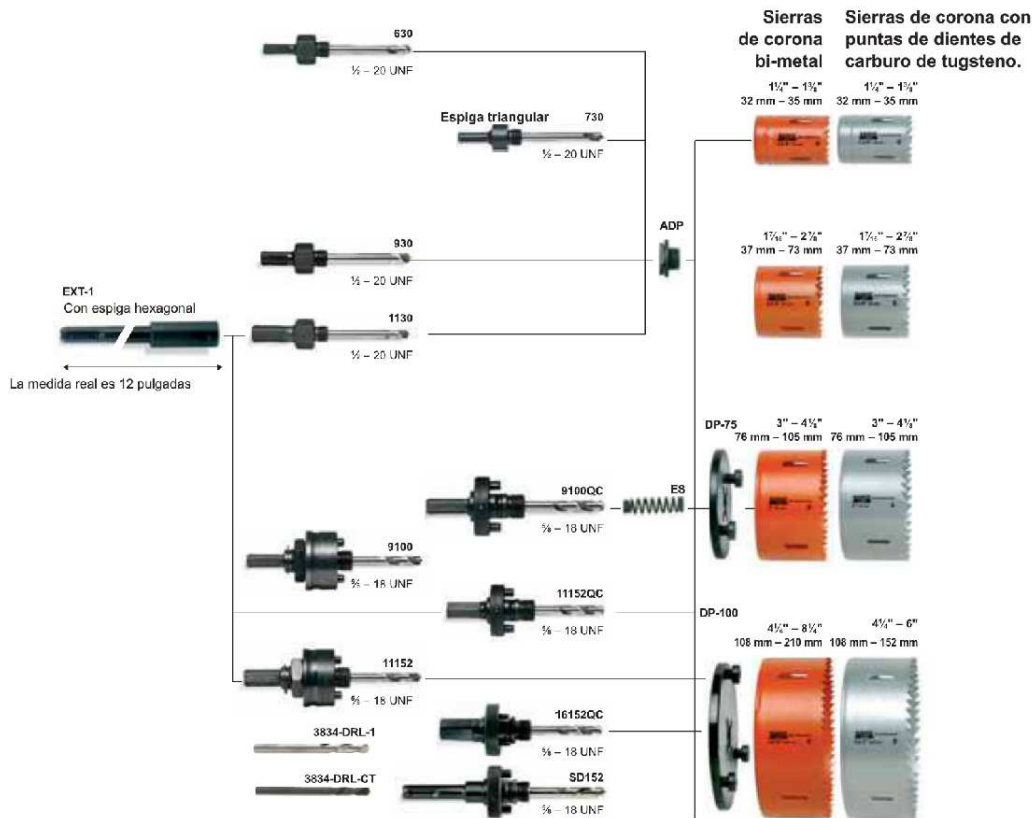
Las sierras de corona CT ofrecen nuevas posibilidades para perforar agujeros en materiales como el hormigón ligero, ladrillo, baldosas, plásticos reforzados y otros materiales abrasivos no féreos.

- Las sierras CARBIDE realizan agujeros limpios en cerámica, ladrillos, laminados, pizarra, fibra de vidrio, madera, etc.
- Las ranuras laterales permiten la fácil expulsión del material cortado
- Diámetros desde 14 mm a 210 mm ( Desde 9/16 a 8.1/4 pulgadas)
- La profundidad de corte para todos los diámetros es de 38 mm (1 ½ pulgadas)

# SISTEMA DE SIERRAS DE CORONA

Surtido completo de sierras de corona, platos de arrastre, soportes y accesorios. Todo lo que usted necesita para realizar agujeros perfectos desde 14 mm a 210 mm (9/16" a 8.1/4").

Concebido como un sistema totalmente intercambiable, esta línea completa de soportes, extensiones, brocas, platos de arrastre, muelles eyectores y adaptadores maximiza el rendimiento y flexibilidad de las sierras de corona Bahco.



Seleccione el soporte adecuado de acuerdo con el tamaño de la sierra de corona y el tamaño del portabrocas de la taladradora a utilizar.

El soporte 3834-ARBR-730, para coronas de 14 a 30 mm, posee una espiga triangular y un cuerpo redondeado. Para diseños más robustos y fácil expulsión de coronas de 14 a 30 mm seleccione soportes con espigas y cuerpos hexagonales, es decir 3834-ARBR-630, -930, -1130.

El diseño de los soportes para sierras de corona de 32-210 mm, 3834-ARBR-9100, -11152 y -16152 Power Driver™, eliminan el juego y aumentan la fuerza de la sierra de corona al redistribuir la carga de la rosca a la base de la corona. Los husillos Power Driver™ se deben emplear con máquinas portátiles y cuando se

trabaja con una alta carga de trabajo en máquinas fijas. Los soportes QC disponen de un mecanismo de cambio rápido y no requieren herramientas para cambiar las sierras de corona.

Todos los soportes han sido endurecidos para proporcionar máxima resistencia. Los husillos más grandes, para sierras de corona de 32 - 210 mm, poseen pasadores de arrastre para transferir la mayor fuerza de corte de la herramienta eléctrica a la corona. Recomendamos no utilizar soportes con espigas de 9 mm (11/32") para sierras de corona de tamaño superior a 100 mm (4"). Se incluye una broca piloto de acero rápido (3834-DRL) que va incluida con todos los soportes. Al cortar materiales abrasivos recomendamos utilizar la broca piloto con punta de carburo 3834-DRL-CT.

## HOJAS DE SABLE

### RÁPIDAS EXACTAS Y SEGURAS EN EL CORTE. CORTAN UNA AMPLIA VARIEDAD DE MATERIALES

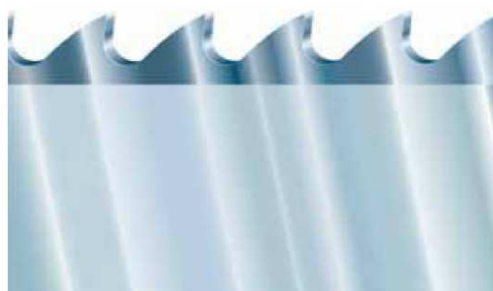
Bahco ofrece un surtido de hojas de sable adecuadas a cualquier trabajo de corte. Fabricadas con las aleaciones y diseños de dentado más avanzados, las hojas de sable Bahco combinan una gran robustez (y resistencia a los impactos) con una mayor potencia y control de corte. Por ello le permiten producir cortes rápidos, más limpios y más exactos, una y otra vez.

La línea Bahco de hojas de sable es realmente única. Gracias a tres tipos diferenciados, cada uno con una amplia gama de longitudes, diseños y dentados, existe una hoja de sable para cada tipo de aplicación.

### RENDIMIENTO PERFECTO

Una verdadera hoja de sable profesional no debería solamente ser fuerte y fácil de usar. También debería tener los dientes fresados para proporcionar un corte potente y enfrentarse con éxito a las aplicaciones más difíciles. La nueva generación de hojas de sable Bahco cumple con todos y cada uno de esos requisitos.

La gama ofrece una amplia selección de diseños, tamaños y dentados incluyendo Sandflex® DSL para trabajos de demolición y construcción. Asimismo, la gama incluye hojas de acero al carbono especialmente diseñadas para el corte de madera y hojas de carburo de tungsteno para materiales abrasivos y duros.



¡Dientes perfectos! Las hojas de sable de la nueva gama Bahco tienen un dentado agresivo con un fresado de precisión. Las hojas bi-metal 3840 SANDFLEX® DSL, ST, SL y SC también se caracterizan por tener un dentado con paso variable. Han sido diseñadas para todo propósito con el fin de alcanzar unas prestaciones y versatilidad inmejorables.

### PERFECTAS PARA TODO TIPO DE TRABAJOS

Independientemente del tipo de trabajo que realice, encontrará la hoja de sable Bahco correcta en la nueva gama. La nueva gama de hojas de sable Bahco para profesionales tiene características que la hacen la elección natural ante virtualmente cualquier situación.



# HOJAS DE SABLE

## UNA GAMA QUE CUBRE TODAS SUS NECESIDADES

En la gama de Bahco encontrará la hoja de sable adecuada para cualquier trabajo.

	3840 Serie	3842 Serie	3844 Serie	3845 Serie	3846 Serie
Corte de metal	●			●	
Madera con clavos	●				
Carne			●		
Pallet	●				
Madera		●			
Baldosas					●
Cerámica					●
Cristal					●
Plástico	●				
Plástico reforzado					●



# ELIJA LA HOJA DE SABLE CORRECTA

## PASO 1: SELECCIONE EL DENTADO CORRECTO

Las hojas de sable Bahco presentan un dentado agresivo y de precisión. Además, muchas hojas bi-metal están provistas de dentado con paso variable. Todo ello tiene por resultado un rendimiento de corte insuperable y versátil. El tipo y grosor del material a cortar determinan el diseño de dentado y número de dientes por pulgada que rendirá mejor.

1. Seleccione el material y dimensión con la ayuda de la guía de materiales
2. Elija el grupo de dentado (dientes por pulgada) que puede ser utilizado para su aplicación

Espesor de material mm	Metal / Acero	Plástico	Laminados/aglomerado	Madera	Pladur
>50		4/6	4/6	7* 4/6	
20-50	5/8	5/8 6 8 10	5/8 6 8 10	7* 5/8 8 10	5/8 6 8 10
10-20	8/12 14	8/12 14	8/12 14	8/12 14	8/12 14
3-10	18	18	18	18	18
0-3	24	24	24	24	
6		30-35	25-30	20-25	15-20
7		45-65	45-60	40-60	20-40

## PASO 2: ELIJA E IDENTIFIQUE LA HOJA BAHCO CORRECTA

Cómo leer los códigos de producto de las hojas de sable Bahco.

**Ejemplo:** 3840- 150- 14- ST- 5P

Unidad de envase: 1, 2, 5, 10, 100 dependiendo del producto

Forma de la hoja: ST = estándar; UST= Espiga en U  
SL = Inclinado; SC = Contorneado  
DSL: Inclinado (para materiales de demolición)

Dientes por pulgada (TPI)

Longitud de la hoja en mm

Material de la hoja

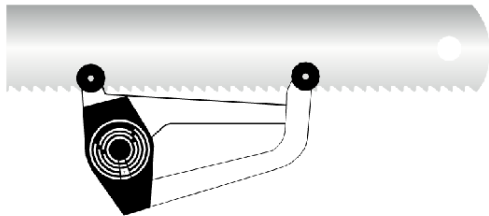


---

# SIERRAS PARA MÁQUINAS

## CONSIDERACIONES PARA EL CORTE DE METALES CON HOJAS DE SIERRA SANDFLEX® PARA MÁQUINAS

- El tensionado de la hoja debe ser superior al de una hoja de acero rápido convencional. Puede ser necesario volver a tensar
- Ponga a funcionar una nueva hoja con avances reducidos durante unos minutos
- Ajuste el avance correcto, comprobando las virutas. Deben ser redondas, finas y en espiral. Si aparecen quemadas o azules significará que el avance es demasiado elevado
- Si las virutas son finas, significará que el avance es demasiado bajo
- Use el refrigerante recomendado
- Compruebe que la pieza está firmemente sujeta
- Elija una hoja más ancha y más gruesa para calidades de acero de baja mecanización. El material desperdiciado será ligeramente mayor, pero el riesgo de torcerse durante el aserrado se verá reducido
- Nunca utilice una nueva hoja en un corte ya iniciado
- Evite serrar en cantos afilados y esquinas
- Siempre inicie el aserrado con la hoja fuera de la pieza a cortar. El dentado no deberá estar tocando la pieza cuando la máquina empiece a funcionar
- Mantenga la máquina en buenas condiciones



## TENSIONADO DE LA HOJA

El tensionado correcto de la hoja es un factor decisivo para garantizar un aserrado recto y una vida de la hoja larga y útil. Si el tensionado es demasiado bajo, la hoja se doblará hacia arriba o se torcerá, lo que puede generar una gran fatiga y mayor desgaste de la hoja y un aserrado desigual.

Una tensión excesiva provoca una gran tensión en la hoja y en su montura. En estos casos la hoja generalmente se romperá, pero la montura también se verá dañada, especialmente si se emplea una hoja de mucho peso.

La mejor forma de tensionar la hoja es utilizar un tensiómetro Bahco. Este es un instrumento que se monta sobre la hoja de sierra y mide la elongación cuando se aplica la tensión. Existe un valor recomendado para cada hoja.

- Fije la hoja en la montura con el dentado en dirección al aserrado, pero no tensione la hoja
- Compruebe que la hoja permanece totalmente plana en el porta-hojas
- Fije el medidor de tensión a la hoja de sierra
- Gire la tuerca de tensionado hasta que la escala de tensionado muestre el valor recomendado
- Si no dispone de un medidor de tensión, siga las recomendaciones de tensionado del fabricante

## NÚMERO DE CORTES

El número de cortes correcto para una determinada operación depende de la mecanización del material. Para lograr una mayor duración de la hoja el número de cortes debe ser

bajo y la presión de avance moderada. Como regla general, para materiales más duros el número de cortes debe ser menor y la presión de avance más alta.

## AVANCE

La capacidad de corte de una hoja de sierra de máquina depende, entre otros factores, de la combinación de la presión de avance y el número de cortes. Maximizar la presión de avance y el número de cortes sin duda aumenta la capacidad, pero asimismo aumenta el riesgo de desviaciones en la dirección de corte, y provocará un desgaste más rápido de la hoja de sierra. Recomendamos emplear una presión de avance alta, pero reduciendo el número de cortes por minuto.

No es posible proporcionar presiones de avance exactas, ya que las condiciones varían de una máquina a otra. La presión excesiva de avance provocará la rotura del dentado, desviaciones en la dirección de corte y, eventualmente, la rotura de la hoja. Por otro lado, una presión de avance insuficiente aumentará el riesgo de deslizamiento de los dientes sobre la pieza, sin aserrarla adecuadamente, lo que provocará un recalentamiento, un reblandecimiento y un desgaste anormalmente prematuro.

Analizando la pieza, la hoja y las virutas, puede, a menudo, saber si la presión de avance elegida es correcta o no. Los siguientes ejemplos pueden resultar útiles:

Si la máquina vibra anormalmente, la presión de avance es demasiado alta.

Si la viruta está quemada, la presión de avance es demasiado alta.

Si el dentado tiende a agrietarse, la presión de avance es demasiado alta.

Una viruta demasiado fina o pulverizada, indica que la presión de avance es demasiado baja.

El dentado puede mostrar también signos de sobrecalentamiento y volverse romo.

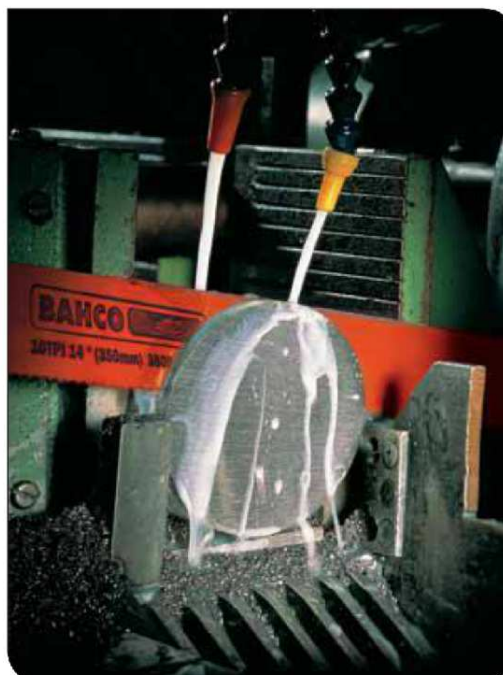
Unas virutas finas y rizadas indican que se está utilizando la presión de avance óptima.

**Una hoja de sierra nueva debe hacer el rodaje trabajando siempre durante unos minutos con una presión de avance más baja. Esto ayuda a prolongar la vida de la hoja.**

## MATERIALES Y DENTADOS

Las hojas de sierra de máquina Bahco estándar, se suministran con 4, 6, 8, 10 y 14 dientes por pulgada (para máquinas KASTO®, se fabrican también con 2 o 3 dientes por pulgada). En las operaciones de corte en máquina, es muy importante elegir el número correcto de dientes por pulgada. Una regla útil para dicha elección es que, al menos, tres dientes deben estar siempre en contacto con el material a cortar.

La elección del dentado depende de las propiedades y dimensiones de la pieza a cortar. Los bloques finos precisan de un número de dientes mayor por pulgada, para que la hoja no se doble o se rompa. Además los materiales blandos, como por ejemplo el aluminio, piden un mayor espaciado para la viruta, es decir, un paso mayor para evitar que la viruta se atasque entre los dientes de la hoja e interfiera con el aserrado.





# TABLA DE CONVERSIÓN DE DENTADO

Dientes por pulgada	2	3	4	5	6	8	10	14
Dientes por cm	0,8	1,2	1,5	2	2,5	3	4	6

## ELIJA EL NÚMERO DE DIENTES ADECUADO EN RELACIÓN CON EL MATERIAL A MECANIZAR

### NÚMERO DE DIENTES POR PULGADA Y POR APLICACIÓN. PULGADAS Y CMS

Espesor mm**	3802 High Speed 3809 Sandflex®								Velocidad de corte *
	10 mm	10-40 mm	40-80 mm	> 80 mm					m/min
Acero blando de fácil mecanización	14	4	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-2	1,5-0,8	25-35
Acero de fácil mecanización	14	4	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-2	1,5-0,8	25-35
Acero para herramientas									
No aleado	14	4	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-3	1,5-1,2	20-30
Aleado	14	4	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-3	1,5-1,2	20-30
Acero aleado	14	4	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-3	1,5-1,2	20-30
Acero rápido	14	4	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-3	1,5-1,2	15-25
Acero inoxidable	14	4	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-3	1,5-1,2	10-25
Aleaciones especiales									
(Ni y Ti)	14	4	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-3	1,5-1,2	10-20
Hierro fundido	14	4	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-3	1,5-1,2	30-40
Cobre y Bronce	14	4	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-3	1,5-1,2	40-60
Aluminio	14-10	4-6	10-6	4-2,5	6-4	2,5-1,5	4-3	1,5-1,2	40-60

\* Velocidad de corte media en m/min. = número de cortes en cortes/min. X 2 X cortes en metros.

\*\* Para tubos: espesor de la pared x 2.

# SIERRAS DE CALAR

## HOJAS DE SIERRAS DE CALAR DE PRIMERA CATEGORÍA PARA PROFESIONALES

### Material de calidad superior

Las hojas de sierras de calar se fabrican en acero al carbono, acero rápido o bimetal. Las hojas bimetal proporcionan la dureza del acero rápido, con la flexibilidad del acero para muelles. El resultado es una hoja que mantiene su afilado durante más tiempo y puede soportar una presión inmensa.

### Dentado progresivo

El dentado progresivo es óptimo al cortar materiales finos. El dentado entonces se vuelve más basto y efectivo cuanto más lejos de la espiga, con lo que permite procesar material más grueso. El diseño proporciona una hoja que funciona extremadamente bien en cualquier situación de trabajo.



El color naranja con el texto en negro es una hoja bi-metal/acero rápido para aceros o metales.



El negro con texto en naranja es una hoja bi-metal/acero al carbono para madera.



Naranja con el texto en gris es una hoja bi-metal para madera y metales.



Si es Gris claro con texto negro es una hoja de carburo de tungsteno para materiales abrasivos.

Bahco tiene hojas de sierra de calar para todas las marcas de sierra con anclaje en T. El color facilita encontrar los grupos principales correctos.