

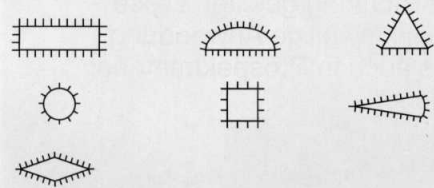


Bahco Feilen

Die Wahl der geeigneten Feile wird durch Form, Größe und Werkstoff des Werkstücks sowie durch die gewünschte Oberflächenbeschaffenheit bestimmt. Auf den folgenden Seiten finden Sie ausführliche Angaben über die Anwendungsgebiete der einzelnen Feilen.

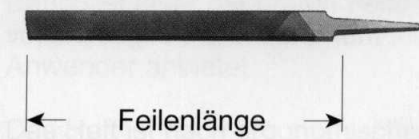
Handfeilen werden in vier Hauptgruppen eingeteilt: Werkstattfeilen, Nadelfeilen, Schärffeilen und gefräste Feilen (inklusive PANSAR®-Blätter für die Karosseriebearbeitung). Das Bahco Feilensortiment deckt alle diese Anwendungsgebiete ab und erfüllt mehr als nationale und internationale Normen.

Typ / Form



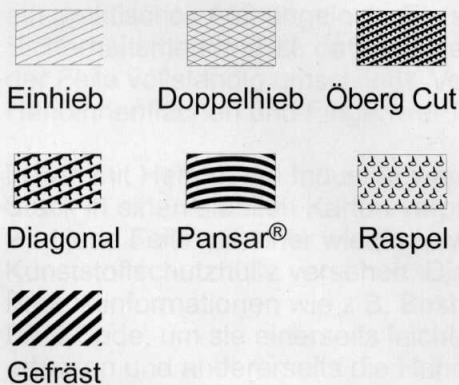
Die verschiedenen Bezeichnungen von Feilen variieren je nach ihrer Form oder Anwendung. Die gängigsten Bezeichnungen sind Ansatz-, Flach-, Rund-, Halbrund-, Dreikant-, Vierkant-, Messer- und Schwertfeile.

Länge



Das Sortiment von Bahco enthält Feilen von 4" (100 mm) bis 14" (350 mm), je nach Feilentyp. Welche Feilenlänge am besten geeignet ist, hängt völlig von der jeweiligen Arbeit ab. Die Feilenlänge wird immer ohne Angel angegeben, mit Ausnahme der Nadelfeilen, hier beinhaltet die Feilenlänge auch die Angel.

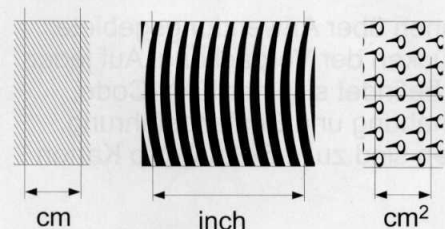
Zahntyp und Werkstoff



Die Zahnung einer Feile kann sich in vielen Dingen unterscheiden. Der Hieb ist auf den Arbeitsvorgang, den zu bearbeitenden Werkstoff, die gewünschte Zerspanungsleistung und die Oberflächengüte abzustimmen. Die gängigsten Hiebarten sind: Einhieb, Doppelhieb, Öberg Cut, Diagonalhieb, PANSAR® und Raspelhieb.

Bei allen gehauenen Werkstatt-, Präzisions- und Schärffeilen wird die Hiebgröße in ganzen Zähnen pro cm entlang der Längsachse der Feile angegeben. Die gebräuchlichsten Hiebarten sind Hieb 1 (Bastard), Hieb 2 (halbschlicht) und Hieb 3 (schlicht).

Als Hauptregel gilt: Je gröber der Hieb gewählt wird, desto mehr Werkstoff wird abgetragen. Falls das Werkstück dagegen eine feine Oberfläche erhalten soll, muß eine Feile mit feinem Hieb gewählt werden.



Bei Diagonal-, PANSAR®- und gefrästen Feilen wird der Hieb in ganzen Zähnen pro Zoll (") angegeben. Bei Raspeln bedeutet die Hiebgröße die Anzahl der Zahnspitzen pro cm².

Feilenwahl nach dem Anwendungsgebiet

	Einrieb	Doppelrieb			Öberg Cut	Diagonal	Gefräst Pansar	Raspel
		Hieb 1 Bastard	Hieb 2 Halbschlicht	Hieb 3 Schlicht				
Schlichten Schärfe	●		◐	●	◐		●	
Entgraten Kantenbearbeitung	●	◐	●	●	◐	◐	◐	
Schruppen Abtragen von Material		●			●	●		●

Feilenwahl nach dem Werkstoff

	Einrieb	Doppelrieb			Öberg cut	Diagonal	Gefräst Pansar	Raspel
		Hieb 1 Bastard	Hieb 2 Halbschlicht	Hieb 3 Schlicht				
Hochlegierter Stahl	●	◐	●	●	◐		●	
Weicher Stahl	●	●	●	●	●	●	●	
Gußeisen		●	●	◐	●	●		
Messing, Bronze		●	●	◐	●	●	●	
Aluminium		◐				●	●	
Holz und harte Kunststoffe					◐	◐	●	●

● = Beste Wahl, wird empfohlen

◐ = Gute Wahl, anwendbar



Halbrundfeile SB-verpackt, mit Heft, 1-210...-2

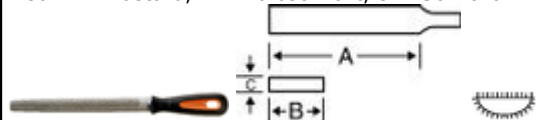
Anwendung

Zum Feilen konkaver und ebener Oberflächen, sowie von großen Durchbrüchen. Auch zum Entgraten geeignet.

Ausführung

Kanten und Oberflächen konisch zulaufend mit Doppelhieb. 4" und 6" spitz, 8" und länger halbspitz.

Hieb: 1 = Bastard, 2 = Halbschlicht, 3 = Schlicht



			A mm	B mm	C mm	
1-210-04-1-2	8243944	5	100	10.0	3.0	17 1 52
1-210-04-2-2	8244040	5	100	10.0	3.0	22 2 52
1-210-06-1-2	8000424	5	150	16.0	4.7	13 1 100
1-210-06-2-2	8003654	5	150	16.0	4.7	18 2 100
1-210-08-1-2	8000455	5	200	20.5	6.0	10 1 170
1-210-08-2-2	8000479	5	200	20.5	6.0	14 2 170
1-210-10-1-2	8000493	5	250	26.5	7.5	9 1 344
1-210-10-2-2	8003661	5	250	26.5	7.5	12 2 344
1-210-12-1-2	8028121	5	300	31.0	9.0	8 1 480
1-210-12-2-2	8244149	5	300	31.0	9.0	11 2 480