

 CRESCENT
NICHOLSON®



CATÁLOGO DE PRODUTOS
2025





As limas Crescent Nicholson são fabricadas no Brasil com a máxima qualidade, monitoradas a cada etapa do processo e, ao final, inspecionadas uma a uma para que os usuários recebam a lima perfeita. Nossa propósito em entregar o melhor produto fez com que nossas marcas ganhassem a liderança absoluta do mercado e o reconhecimento do consumidor.

Além da linha completa de limas, a marca também oferece serras manuais de alta resistência e tenacidade, desenvolvidas para cortes rápidos e com rendimento superior.

É a tradição de qualidade passada de geração para geração desde 1864.

Índice

A história das limas	4
Manutenção e cuidados especiais	5
Escolha a lima certa para sua necessidade	6
Comprimento	7
Como utilizar corretamente uma lima	8
O modo de segurar	9
Aplicações especiais	10
Lima enxada e multiuso	11
Lima para motosserra	12
Lima para facão e agro	13
Lima para serras de tábuas	14
Lima triangular delgada	15
Lima chata	16
Lima meia-cana	17
Lima redonda	18
Grosa para casco de cavalo	19
Grosa para casco de cavalo com espiga	20
Grosa cabinet regular	21
Grosa cabinet regular	21
Lâminas de serra manual	22

A HISTÓRIA DAS LIMAS

Desde 1864 fazendo parte da evolução das limas.



1090 A.C.

1º registro de limas pelo homem.

1490 D.C

Leonardo da Vinci inventa máquinas de picar rudimentares.

1750

Chopitel constrói 1ª estrutura eficiente para picar limas.

1856

William T. Nicholson desenvolveu e patenteou vários itens e iniciou o planejamento de produção industrial.

1864

William T. Nicholson revoluciona a indústria: inventa máquina capaz de fabricar limas da mais alta qualidade em escala industrial.

1893

Nicholson exibe mais de 3 mil limas e grossas exclusivas na World's Fair em Chicago.

1901

Nicholson adquire K&F, marca fundada em 1877.

1950

Nicholson lidera o mercado mundial de limas.

2019

Nicholson ganha a chancela da marca Crescent.



ATUALMENTE

A liderança continua: a preferida dos brasileiros.

ESCOLHA A LIMA CERTA PARA SUA NECESSIDADE

LIMAS ENXADA & MULTIUSO

PICADO



SIMPLES

ENXADA & MULTIUSO



A LIMA PREFERIDA DOS BRASILEIROS PARA AS MAIS DIFERENTES APLICAÇÕES

LIMAS PARA AFIAÇÃO

PICADO



SIMPLES

CHATAS



FACÃO & AGRO / SERRA TÁBUA

MOTOSERRA



TRIANGULARES



DELGADA / EXTRADELGADA

LIMAS MECÂNICAS PARA DESBASTE OU ACABAMENTO

PICADO



CRUZADO



BASTARDA
IDEAL PARA
DESBASTE



MURÇA
IDEAL PARA
ACABAMENTO

REDONDAS



QUADRADAS



TRIANGULARES



CHATAS



MEIA-CANA



FACA



GROSAS

PICADO



GROSA

CASCO DE CAVALO



CABINET / REGULAR

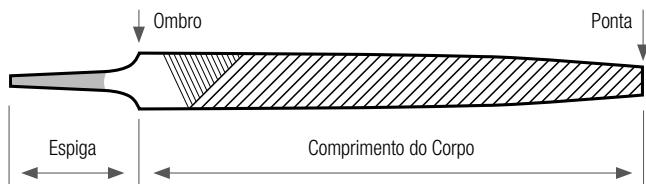


SAIBA A
DIFERENÇA
ENTRE OS
PICADOS



COMPRIMENTO

O comprimento é medido do ombro da lima até a ponta. O tipo de material e o tamanho da área a ser trabalhada determinarão o comprimento desejado.



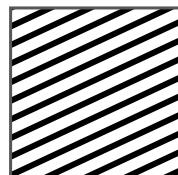
TIPO DE CORTE

O trabalho a ser executado, de desbaste ou acabamento, determinará o tipo de dente e de corte para cada aplicação.



BASTARDA

As limas tipo bastarda são ideais para remoção mais agressiva de material.

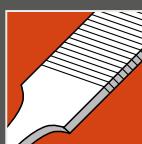


MURÇA

As limas tipo murça são utilizadas para acabamento final.

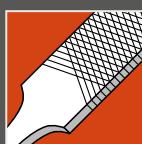
TIPOS DE DENTES

Classifica-se o picado das limas, com referência às características dos dentes em: simples, duplo e grossa.



CORTE SIMPLES

Os dentes são diagonais paralelos. As limas de corte simples promovem desbaste leve e são muito usadas para afiar facas, tesouras, serras, enxadas, facões, entre outros materiais.



CORTE DUPLO

Dois grupos de dentes diagonais. O segundo grupo de dentes é picado na direção diagonal oposta e sobre o primeiro grupo de dentes. As limas de corte duplo são usadas com pressão maior do que as de corte simples com a finalidade de desbastar o material.



GROSA

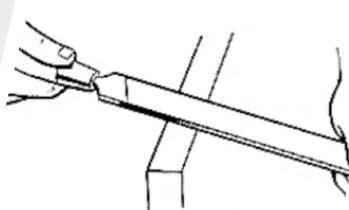
A grossa apresenta uma série de dentes individuais que formam um corte agressivo, usado principalmente em madeiras, cascos de animais, alumínio e chumbo.

COMO UTILIZAR CORRETAMENTE UMA LIMA

Para atingir o resultado desejado no trabalho, a lima deve ser utilizada corretamente. Para cada tipo de serviço existe um modelo ideal, assim como uma forma de manejá-la.

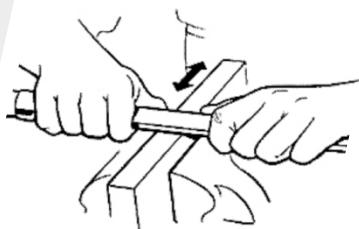
A AÇÃO DE LIMAR

Basicamente, há três formas de trabalhar com a lima:



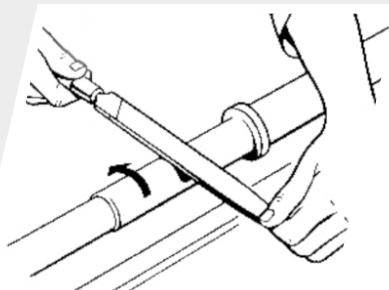
LIMAGEM RETA

Movimento de vaivém longitudinal. A lima é empurrada sobre a peça diretamente para frente ou ligeiramente na diagonal.



TRANSLIMAGEM

Com as mãos segurando as extremidades, a lima é empurrada e puxada sobre a peça.



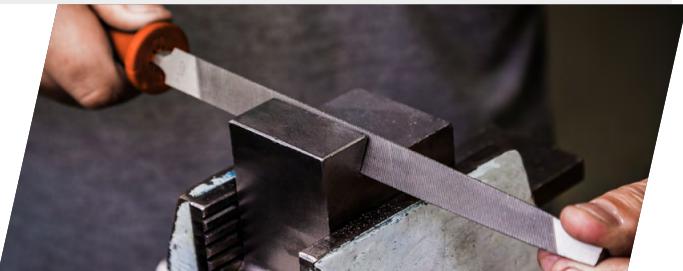
LIMAGEM EM TORNO

A lima é apoiada contra a peça, que gira num torno no sentido contrário ao corte da lima. Para peças que podem ser danificadas devido à pressão no torno, devem ser colocados protetores de zinco, cobre ou alumínio entre elas e as garras do maquinário.

O MODO DE SEGURAR

COM AS DUAS MÃOS:

Ideal para quando a peça estiver presa.



COM UMA MÃO:

Ideal para quando a peça estiver solta.



A MOVIMENTAÇÃO DA LIMA

Para uma limagem perfeita, os movimentos devem ser para frente no sentido do corte, aliviando a pressão no retorno.

O curso deve ser modificado apenas o suficiente para evitar sulcos na peça.

AFIAÇÃO DE FERRAMENTAS E IMPLEMENTOS

Existem muitas ferramentas e implementos na indústria, agricultura e jardinagem que exigem afiações regulares. Para gumes cortantes de aço, como enxada, arados, machados, facões, facas, tesouras e cortadores em geral são utilizadas limas de enxada, lima facão e limas triangulares delgadas.

Em qualquer aplicação, porém, é necessário que se elimine a superfície vitrificada durante os primeiros movimentos de limagem, ou seja, aplicando mais pressão com movimentos lentos e deliberados.

APLICAÇÕES ESPECIAIS



AFIAÇÃO DE DENTES DE MOTOSERRAS:



1. Verifique a corrente usada e meça o menor elo de corte da corrente para identificar o diâmetro da lima a ser usada.
2. Coloque a lima contra a superfície chanfrada de corte dos dentes, num ângulo de 30° em relação ao sentido da corrente e de 90° em relação ao sabre.
3. A direção do movimento de limagem é para fora da borda de corte, apenas em uma direção, aliviando a pressão no retorno.
4. Na medida em que são afiados, os dentes de corte tornam-se mais baixos e é necessário abaixar o limitador de profundidade. Utilize calibres de profundidade para esta verificação.
5. Se necessário, ajuste o limitador com uma lima chata até a altura indicada no gabarito.

AFIAÇÃO DE SERRAS E SERROTES

1. A lima deve ter desenho, corte e tamanho corretos para o tipo de serra/serrote e dentes a serem afiados. As limas triangulares delgadas K&F e Crescent Nicholson são projetadas com o ângulo de 60° nos 3 lados da lima para encaixe perfeito nos dentes de serras e serrotes.
2. Prenda a peça em uma morsa para evitar trepidações.
3. Posicione a lima em nível (90°), pois a menor variação afetará a borda de corte do dente da serra/serrote.
4. Verifique se os dentes têm a mesma altura e se o modelo é de afiação simples, dupla ou tripla. Se houver dentes achatados, a limagem deve ser feita de modo a deixá-los no formato certo.
5. Os dentes dos serrotes cortam por meio de suas bordas e pontas. As bordas precisam estar chanfradas e afiadas. A operação de afiação deve ser iniciada na ponta do serrote seguindo em direção ao cabo.
6. De acordo com o número de dentes por polegada (2,54cm), as seguintes limas devem ser usadas:

LIMA TRIANGULAR RECOMENDADA	4" EXTRADELGADA	4" DELGADA	5" DELGADA	6" DELGADA	8" DELGADA
DENTES/POLEGADAS DE SERRAS E SERROTES	15, 16	10, 11, 12, 13, 14	9, 10	7, 8	6

1



**LÍDER
ABSOLUTA**

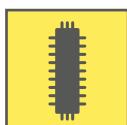


**SAIBA MAIS
SOBRE ESTE
PRODUTO**

LIMA ENXADA & MULTIUSO USO GERAL

A preferida do brasileiro para os mais diversos usos.

PERFIL



CHATO

PICADO



SIMPLES

- Com corte simples nas faces e nas bordas.
- É indicada para uso geral de afiação e desbaste leve. Seu amplo uso, fez com que se tornasse a lima preferida dos brasileiros.
- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



LIMAS COM CABO

SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
HO	08990BC	8/200	12	0,095



LIMAS SEM CABO

SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
HO	8990	8/200	12	0,077

QUAL A DIFERENÇA ENTRE A LIMA ENXADA & MULTIUSO E A LIMA FACÃO & AGRO?



ENXADA & MULTIUSO:

- Formato levemente afunilado.
- Picado nas laterais.
- Uso geral para afiação de ferramentas agrícolas, facas, alicates, tesouras, entre outros, assim como desbaste de peças.



FACÃO & AGRO

- Formato retangular.
- Sem picado nas laterais.
- Uso específico para enxadas, facões, foices e outras ferramentas agrícolas.

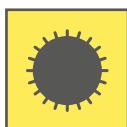


**SAIBA MAIS
SOBRE ESTE
PRODUTO**

LIMA PARA MOTOSERRA

Especialmente desenhadas para afiação dos dentes da corrente de motosserras.

PERFIL



REDONDO

PICADO



SIMPLES

- Possui dentes especiais que proporcionam acentuada ação cortante, promovendo a afiação perfeita de correntes de motosserra.
- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



LIMAS COM CABO

SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm			
CS	02228BC	8X5/32"	200 x 4,0mm	6	0,116
CS	02229BC	8X3/16"	200 x 4,8mm	6	0,126
CS	01798BC	8X13/64"	200 x 5,2mm	6	0,138
CS	02230BC	8X7/32"	200 x 5,5mm	6	0,138

1 peça = 1 Flowpack com 2 limas, ambas com cabo.

LIMAS SEM CABO

SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
CS	02228B	8X5/32"	200 x 4,0mm	4*
CS	02229B	8X3/16"	200 x 4,8mm	4*
CS	01798N	8X13/64"	200 x 5,2mm	12
CS	02230B	8X7/32"	200 x 5,5mm	4*

* 1 peça = 1 flowpack com 3 limas.

* Cada caixa contém 4 flowpacks = 12 limas

Para um resultado melhor, é necessário utilizar a lima com o diâmetro adequado para cada corrente, confira ao lado as medidas recomendadas para cada passo:

PASSO DA CORRENTE	DIÂMETRO DA LIMA	
	Polegadas	mm
1/4"	5/32"	4,0 mm
.325"	3/16"	4,8 mm
3/8"	13/64"	5,2 mm
.404"	7/32"	5,5 mm

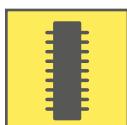


SAIBA MAIS
SOBRE ESTE
PRODUTO

LIMA FACÃO & AGRO

Especialmente desenvolvida para afiação de facões utilizados no corte de cana de açúcar e outros cultivos agrícolas.

PERFIL



CHATO

PICADO



SIMPLES

- Possui corte simples nas faces e formato paralelo.

- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



LIMAS COM CABO

CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
08994EBC	8/200	12	0,119

LIMAS SEM CABO

CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
08994E	8/200	120	0,081

QUAL A DIFERENÇA ENTRE A LIMA ENXADA & MULTIUSO E A LIMA FACÃO & AGRO?



ENXADA & MULTIUSO:

- Formato levemente afunilado.
- Picado nas laterais.
- Uso geral para afiação de ferramentas agrícolas, facas, alicates, tesouras, entre outros, assim como desbaste de peças.



FACÃO & AGRO

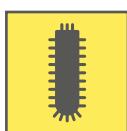
- Formato retangular.
- Sem picado nas laterais.
- Uso específico para enxadas, facões, foices e outras ferramentas agrícolas.



LIMA PARA SERRAS DE TÁBUA

Usadas principalmente em serrarias para afiar serras de tábua e dentes de serras circulares.

PERFIL



CHATO

PICADO



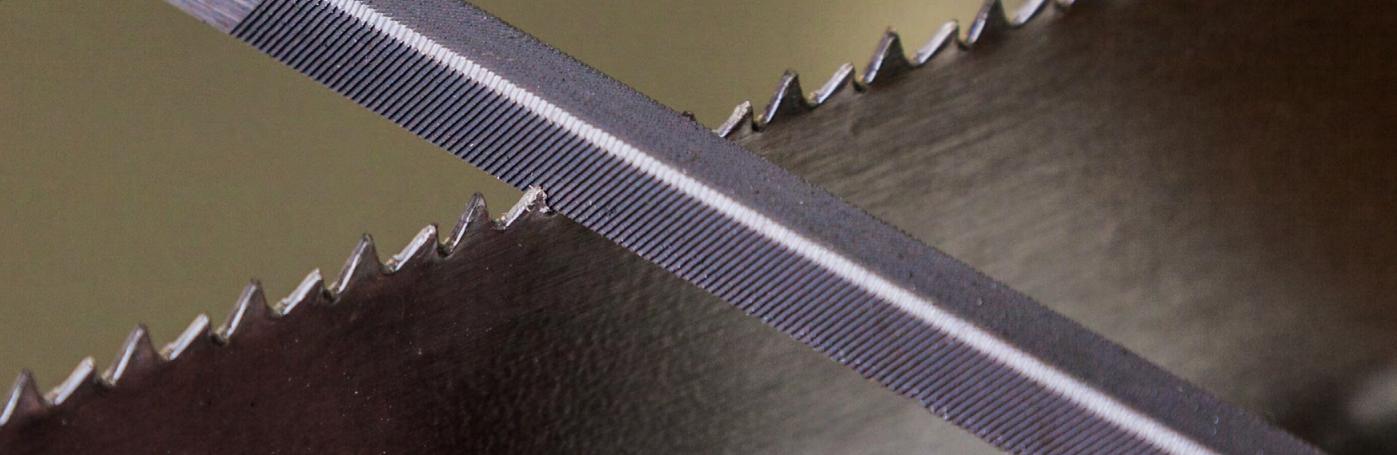
SIMPLES

- Para perfeita adequação aos trabalhos, estas limas são fabricadas com um dos cantos arredondados, para respeitar o arredondamento do vão entre os dentes da serra.
- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



LIMAS COM CABO

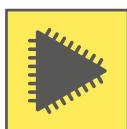
SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
BR	10703BC	8/200	12	0,102
BR	10724BC	9/225	12	0,110
BR	10745BC	10/250	12	0,174



LIMA TRIANGULAR DELGADA

Perfil triangular ideal para afiar serrotes, serras, alicates e outras ferramentas.

PERFIL



TRIANGULAR

PICADO



SIMPLES

- Estas limas de corte simples possuem o picado das bordas dimensionado para afiar os vãos entre os dentes do serrote.
- Perfeita para afiação geral ou de serrotes com dentes em ângulo de 60°.
- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



LIMAS COM CABO

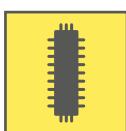
SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
ST	14106BC	4/100	12	0,031
ST	14139BC	4.1/2/114	12	0,034
ST	14162BC	5/125	12	0,041
ST	14224BC	6/150	12	0,052



LIMA CHATA

Bastante utilizadas em superfícies chatas, são levemente afiladas na largura, têm corte duplo em ambas as faces e corte simples em ambas as bordas.

PERFIL



CHATO

PICADO



CRUZADO

- São utilizadas por profissionais e nas indústrias para trabalhos gerais em aço, ferro fundido e outros metais.
- As limas chatas bastardas são utilizadas em mecânica e ferramentaria para desbaste ou remoção rápida de metais e as murças, para acabamento.
- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



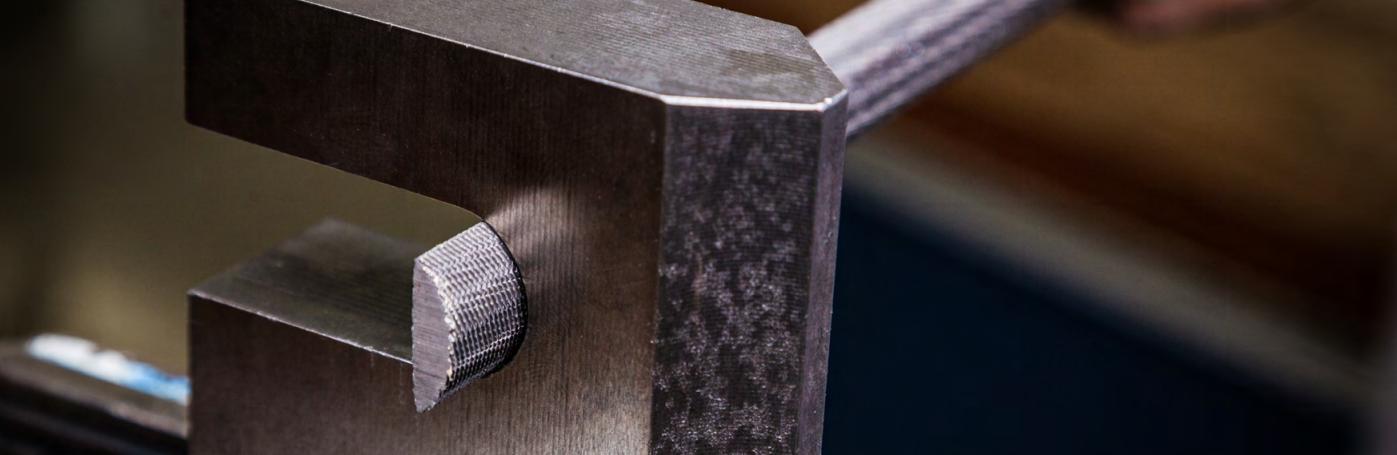
BASTARDA

IDEAL PARA DESBASTE



LIMAS SEM CABO

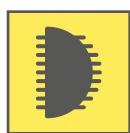
SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm	kg	kg
FB	03863NN	14/350	6	0,545



LIMA MEIA-CANA

Para utilização geral em superfícies convexas, côncavas, planas e para desbaste rápido de metais.

PERFIL



MEIA-CANA

PICADO



CRUZADO

- O perfil é arredondado de um lado e chato do outro.

- O corte é duplo em ambos os lados.

- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



BASTARDA

IDEAL PARA DESBASTE



LIMAS COM CABO

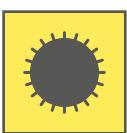
SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
HB	04896BC	8/200	12	0,168



LIMA REDONDA

São muito utilizadas para ajustar e aumentar aberturas circulares ou em desbaste de superfícies côncavas.

PERFIL



REDONDO

PICADO



SIMPLES

- Têm o perfil circular, levemente afiladas.

- Têm corte simples.

- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



BASTARDA

IDEAL PARA DESBASTE



LIMAS COM CABO

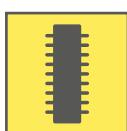
SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm	Caixa	kg
RB	11904BC	8/200	12	0,093
RB	12019BC	10/250	12	0,150



GROSA PARA CASCO DE CAVALO

Usadas para desbastar com facilidade cascos de animais e dar acabamento nos cravos rebitados.

PERFIL



CHATO

PICADO



GROSA

- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



BASTARDA

IDEAL PARA DESBASTE



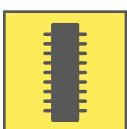
SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
HR	17903B	14/350	6	0,734



GROSA PARA CASCO DE CAVALO COM ESPIGA

Usadas para desbastar com facilidade cascos de animais e dar acabamento nos cravos rebitados.

PERFIL



CHATO

PICADO



GROSA

- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



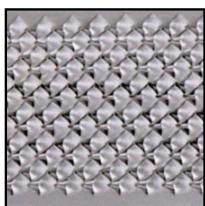
BASTARDA

IDEAL PARA DESBASTE



SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
GCE	18156B	14/350	6	0,560

APLICAÇÕES



FACE GROSA:
Ideal para desbaste



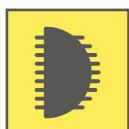
FACE LIMA:
Ideal para acabamento



GROSA CABINET REGULAR

Usadas principalmente por marceneiros e carpinteiros.

PERFIL



MEIA-CANA

PICADO



GROSA

- Têm um lado meia-cana e outro chato.

- Corte simples especial (regular) nas bordas e nas faces.

- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil



BASTARDA

IDEAL PARA DESBASTE



SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
GR	17615BC	8/200	12	0,153
GR	17683BC	10/250	12	0,255
GR	17751B	12/300	12	0,423

Lâminas de Serra Manual

As lâminas de serra manual K&F® e Crescent Nicholson® são ferramentas profissionais projetadas para atender às mais rigorosas aplicações de trabalho. Disponíveis nos modelos Rígida e Bimetal Extraflex, reúnem as melhores vantagens do mercado: design atraente, melhor custo-benefício e código de barras individual para facilitar a venda unitária.

Como escolher uma lâmina de serra

SELEÇÃO DO NÚMERO DE DENTES:

Deve-se selecionar o número de dentes da serra de acordo com o tipo de material a ser trabalhado. A tabela a seguir é meramente orientativa

DENTES POR POLEGADA	APLICAÇÃO	ESPESSURA DO MATERIAL (POL E mm)
18	Serviços gerais, aço-ferramenta, perfis de aço de parede grossa Ex.: perfis de aço I, L, U, aço estrutural leve, canos.	Acima 1/4" (6 mm)
24	Chapas e perfis de aço de parede média, serviços gerais de ferramentaria Ex.: conduites, cantoneiras, aços-ferramenta.	1/8" (3 mm) a 3/8" (9,5 mm)

Dicas para evitar problemas com a lâmina de serra

RUPTURA DA LÂMINA:

PROBLEMA	SOLUÇÃO
Lâmina solta	Esticar mais a lâmina, ajustando pela porca borboleta
Esfôrço excessivo	Diminuir a pressão
Lâmina nova usada em corte já iniciado	Gire o material que está sendo cortado e inicie um novo corte
Corte em posição difícil	Use serra flexível
Emperramento durante o corte	Prenda o material firmemente. Em material mole, a lâmina pode prender por ter dentes muito pequenos
Bater a lâmina contra o material	Sempre evitar golpes durante o corte

DESGASTE PREMATURO DOS DENTES:

PROBLEMA	SOLUÇÃO
Lâmina montada invertida	Os dentes devem estar no mesmo sentido do corte no arco de serra
Lâmina incorreta para o trabalho	Escolher lâmina de acordo com a aplicação
Movimento incorreto	Levantar a lâmina no momento do retorno
Pressão excessiva	Pressão moderada prolonga a vida dos dentes.
Pressão insuficiente	Aplicar uma pressão adequada.

RUPTURA NO FURO DE FIXAÇÃO DA LÂMINA:

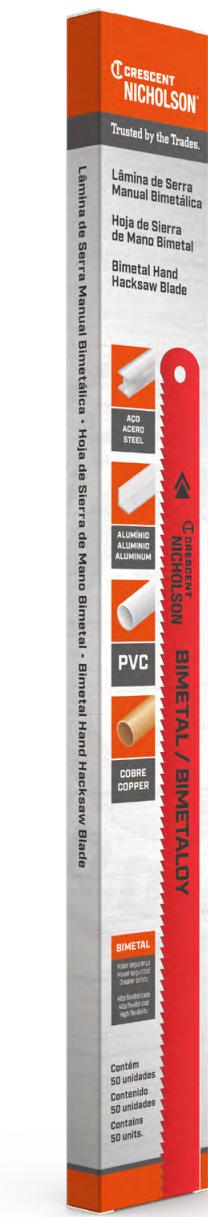
PROBLEMA	SOLUÇÃO
Tensão Excessiva	Afrroxar a lâmina, ajustando pela porca borboleta
Pinos De Fixação Gastos	Substituir os pinos
Placas De Montagem Sujas	Limpar as placas e os suportes

DENTES QUEBRADOS:

PROBLEMA	SOLUÇÃO
Empastamento dos dentes	Muitos dentes por polegadas. Usar lâmina com menor número de dentes por polegada
Impacto. Dentes muito grosseiros	Usar lâmina com maior número de dentes por polegada
Inicio de corte em aresta viva	Ajuste o material ou a lâmina para ter pelo menos três dentes em contato com o material
Pressão excessiva	Reducir a força exercida durante o corte
Material mal fixado	Prender o material adequadamente

CORTE TORTO:

PROBLEMA	SOLUÇÃO
Lâmina gasta	Substituir a lâmina
Lâmina solta	Esticar mais a lâmina, ajustando pela porca borboleta
Pressão excessiva	Aplicar pressão adequada durante o corte
Material instável	Fixar o material de forma segura
Arco desalinhado	Verificar e ajustar o arco
Pontos duros no material	Girar o material e iniciar novo corte



Alta resistência:
fabricação em aço bimetálico nobre com tratamento térmico especial

Excelente custo-benefício.

Versáteis:
para trabalhos em aço, cobre, tubos de PVC, chapas finas, entre outros.

Praticidade:
direção de corte indicada na serra

Durabilidade:
pintura à base de água, alta adesão e uniformidade menos agressiva ao meio ambiente

Produtividade:
dentes especialmente projetados para corte mais rápido e rendimento superior



SAIBA MAIS SOBRE ESTE PRODUTO

MEDIDAS:

CÓDIGO ANTIGO	CÓDIGO NOVO			DPP (DENTES POR POLEGADA)
CRESCEENT NICHOLSON				
NF1218B	NF1218CN	50	0,016	18
NF1224B	NF1224CN	50	0,016	24
EMBALAGEM				
CN = CAIXA COM 50 PEÇAS				

CARACTERÍSTICAS E DESTAQUES:

- Lâmina bimetálica em que os dentes são construídos numa mesma aresta de aço rápido de alta liga ao Molibdênio e Tungstênio, soldada eletronicamente ao corpo de aço liga de alta tenacidade e flexibilidade.
- Combinando alta resistência ao desgaste e tenacidade das lâminas rígidas com máxima flexibilidade, esta lâmina pode ser utilizada nas mais exigentes condições de trabalho, onde fica sujeita a esforços de torção.
- Possui código de barras individual na lâmina.
- Caixas com 50 lâminas embaladas de 10 em 10 peças permitem a revenda fracionada.