 **CRESCENT  
NICHOLSON®**



# **CATÁLOGO DE PRODUTOS**

## **2025**







# CRESCENT NICHOLSON®

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. Nosso 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.

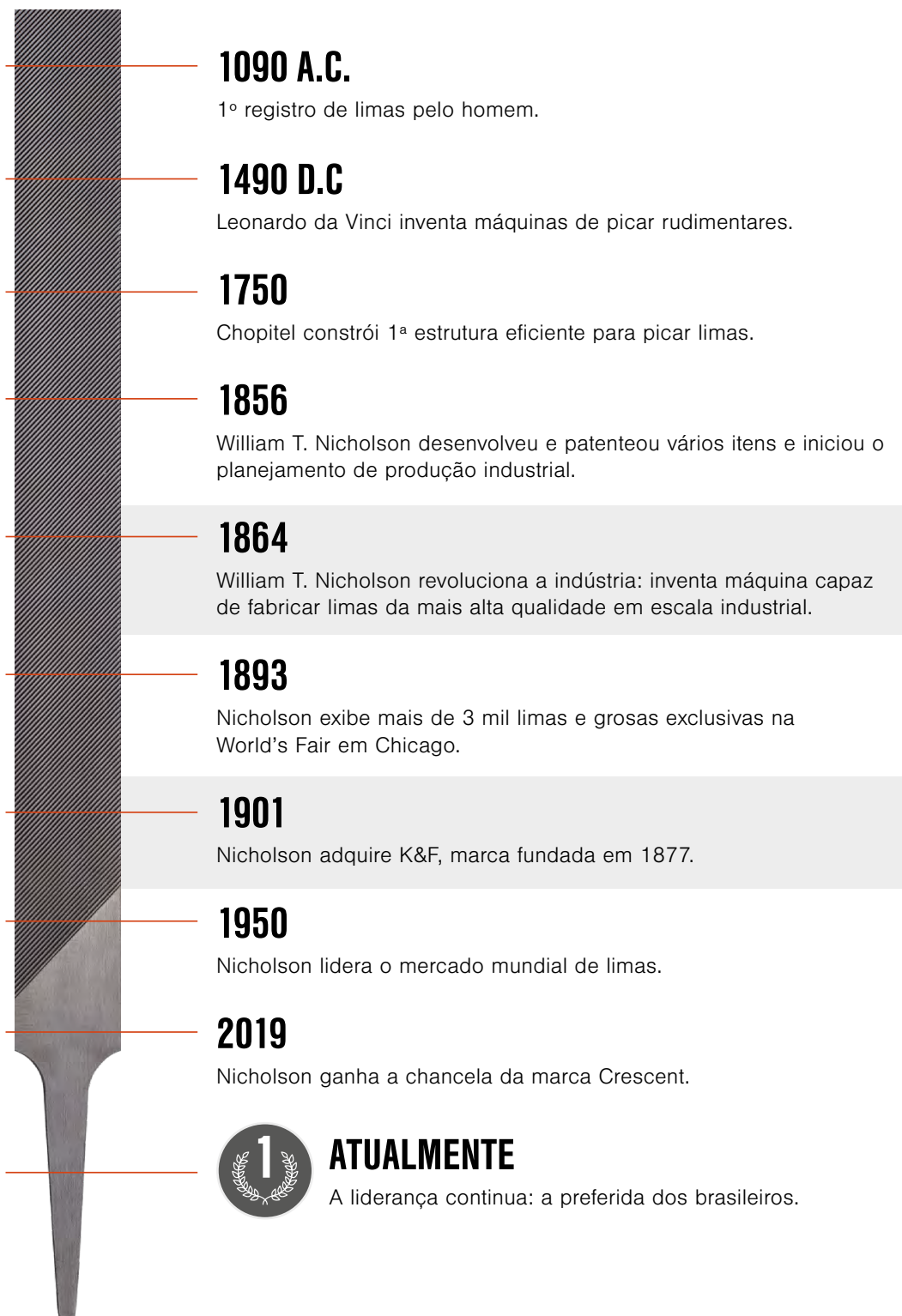
É a tradição de qualidade passada de geração para geração desde 1864.

## 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 tábua.....	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.



# MANUTENÇÃO E CUIDADOS ESPECIAIS

## COMO MANTER O CORTE DA LIMA

- A aplicação excessiva ou insuficiente de pressão na lima durante o trabalho reduz rapidamente sua vida útil. Cada material necessita de uma pressão diferente e da lima correta.
- É inútil e contraproducente tentar alcançar um desbaste maior com excesso de pressão, por exemplo. Para maior desbaste, use uma lima bastarda.

## MANUSEIO

- Segure pelo cabo e, se necessário, também pela ponta.
- Evite sempre o contato com os dentes da lima.
- A gordura e a umidade das mãos podem prejudicar a área de corte, reduzindo a vida útil da lima.

## NA LIMPEZA

- Para maior durabilidade e a eficiência da lima, limpe a lima após cada dia de trabalho ou quando houver o empastamento dos dentes.
- Para a limpeza geral, utiliza-se a escova.
- Não utilizar ar comprimido na limpeza.

## ARMAZENAGEM

O principal cuidado que se deve ter na armazenagem das limas é com sua área de corte. Uma vez que o picado se constitui de dentes agudos e afiados, que são fundamentais para a eficiência da ferramenta. Proteja a lima de quedas e armazene em locais protegidos de umidade e intempéries.

# 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

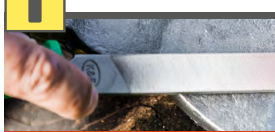
PICADO



SIMPLES



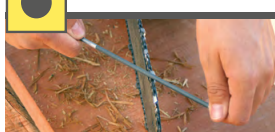
CHATAS



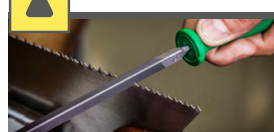
FACÃO & AGRO / SERRA TÁBUA



MOTOSSERRA



TRIANGULARES



DELGADA / EXTRADELGADA

## LIMAS MECÂNICAS PARA DESBASTE OU ACABAMENTO

PICADO



CRUZADO



**BASTARDA**  
IDEAL PARA  
DESBASTE



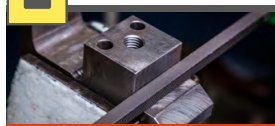
**MURÇA**  
IDEAL PARA  
ACABAMENTO



REDONDAS



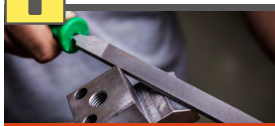
QUADRADAS



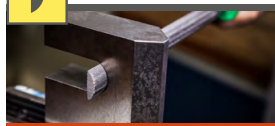
TRIANGULARES



CHATAS



MEIA-CANA



FACA



## GROSAS

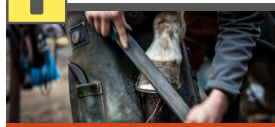
PICADO



GROSA



CASCO DE CAVALO



CABINET / REGULAR

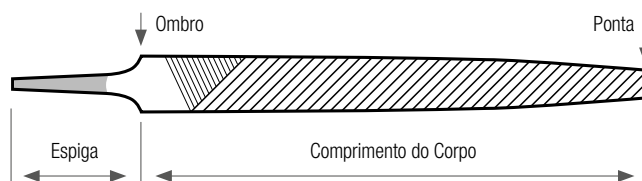


SAIBA A  
DIFERENÇA  
ENTRE OS  
PICADOS



# 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.



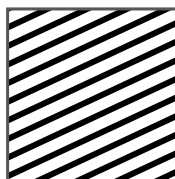
## TIPO DE CORTE

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.

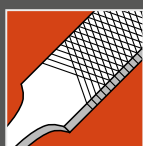
## TIPOS DE DENTES

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

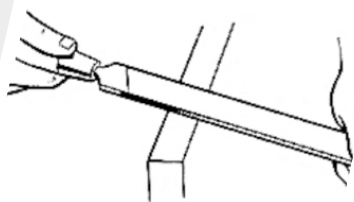
A grossa apresenta uma série de dentes individuais que formam um corte agressivo, usado principalmente em madeiras, cascos de animais, alumínio e chumbo.

# 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.

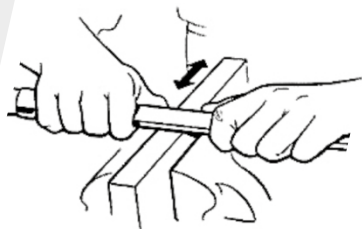
## A AÇÃO DE LIMAR

Basicamente, há três formas de trabalhar com a lima:



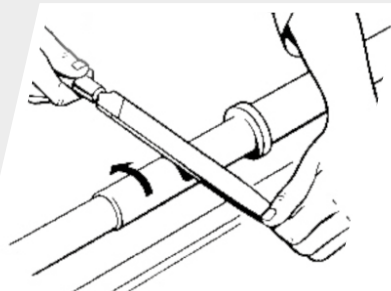
### LIMAGEM RETA

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 MOTOSSERRAS:



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





**LÍDER  
ABSOLUTA**



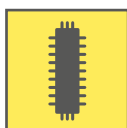
**SAIBA MAIS  
SOBRE ESTE  
PRODUTO**

# 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.

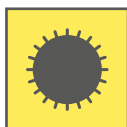


SAIBA MAIS  
SOBRE ESTE  
PRODUTO

# LIMA PARA MOTOSSERRA

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*	0,090
CS	02229B	8X3/16"	200 x 4,8mm	4*	0,105
CS	01798N	8X13/64"	200 x 5,2mm	12	0,114
CS	02230B	8X7/32"	200 x 5,5mm	4*	0,123

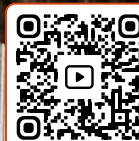
\* 1 peça = 1 flowpack com 3 limas.

\* 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



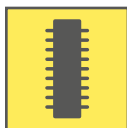


SAIBA MAIS  
SOBRE ESTE  
PRODUTO

# 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

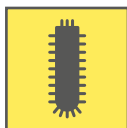
- Formato retangular.
- Sem picado nas laterais.
- Uso específico para enxadas, facões, foices e outras ferramentas agrícolas.



# LIMA PARA SERRAS DE TÁBUA

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

## PERFIL



CHATO

## PICADO



SIMPLES

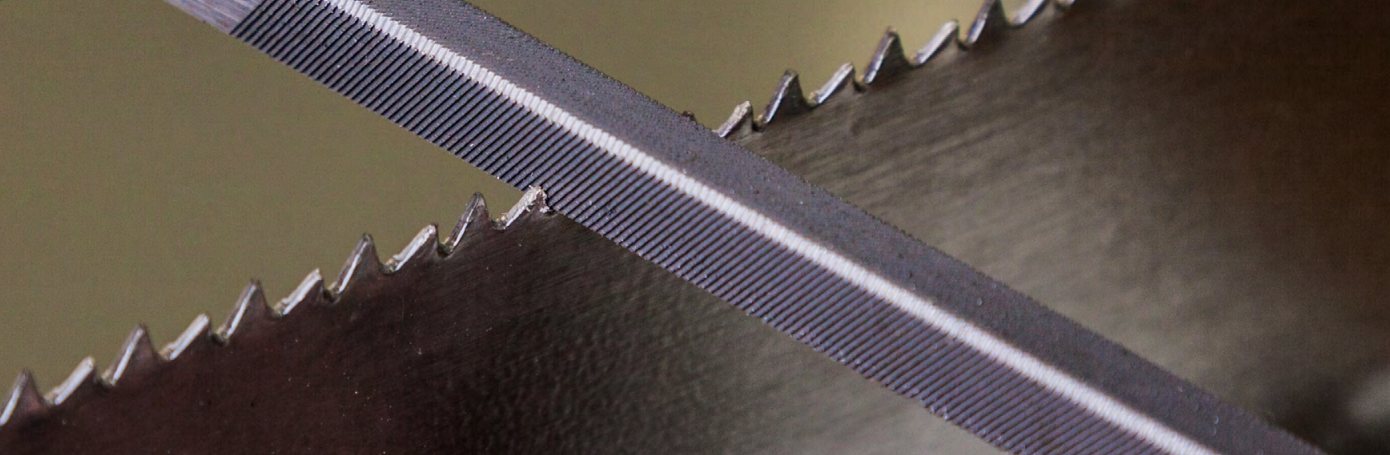
- Para perfeita adequação aos trabalhos, estas limas são fabricadas com um dos cantos arredondados, para respeitar o arredondamento do vão entre os dentes da serra.
- Aço e têmpera especialmente desenvolvidos para oferecer a melhor performance e vida útil.



## 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

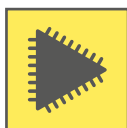




# LIMA TRIANGULAR DELGADA

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

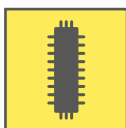
SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
ST	14106BC	4/100	12	0,031
ST	14139BC	4.1/2/114	12	0,034
ST	14162BC	5/125	12	0,041
ST	14224BC	6/150	12	0,052



# 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**

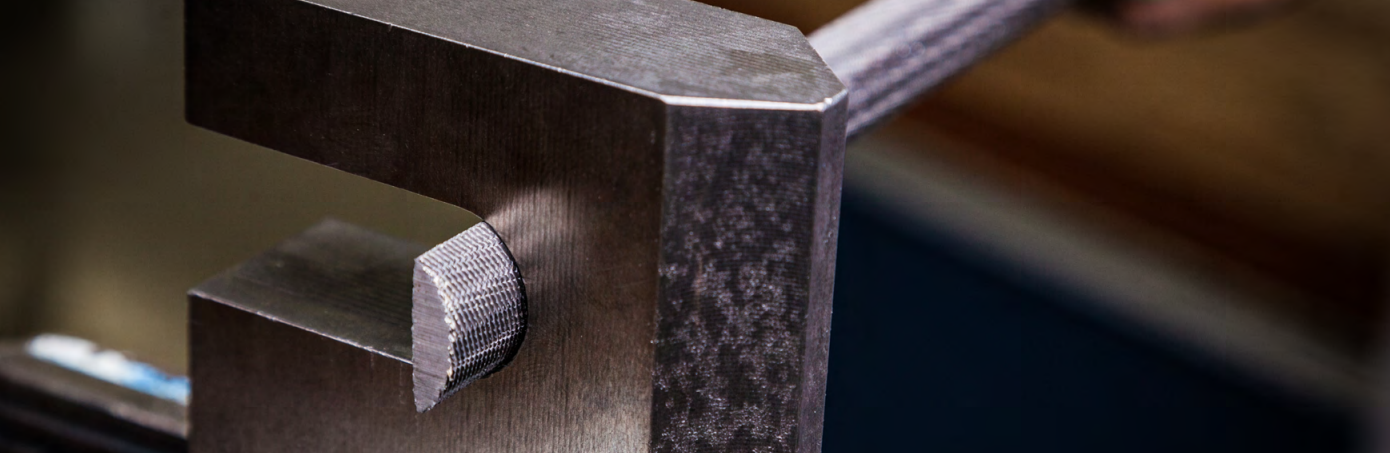
IDEAL PARA DESBASTE



## LIMAS SEM CABO

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

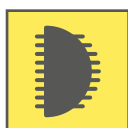




# LIMA MEIA-CANA

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

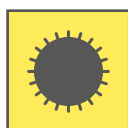
SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
HB	04896BC	8/200	12	0,168



# 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

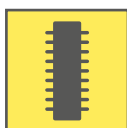
SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
RB	11904BC	8/200	12	0,093
RB	12019BC	10/250	12	0,150



# 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

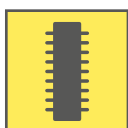




# GROSA PARA CASCO DE CAVALO COM ESPIGA

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.



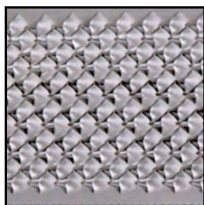
**BASTARDA**

IDEAL PARA DESBASTE



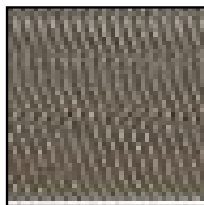
SIGLA	CÓDIGO	MEDIDA pol/mm		
GCE	18156B	14/350	6	0,560

## APLICAÇÕES



**FACE GROSA:**

Ideal para desbaste



**FACE LIMA:**

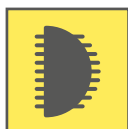
Ideal para acabamento



# 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
Esforço 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	Afrouxar 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
Início de corte em aresta viva	Ajuste o material ou a lâmina para ter pelo menos três dentes em contato com o material
Pressão excessiva	Reduzir 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 desalinado	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 indica-  
da na serra

**Durabilidade:**

pintura à base de água,  
alta adesão e uniformi-  
dade menos agressiva  
ao meio ambiente

**Produtividade:**

dentes especialmente  
projetados para corte  
mais rápido e rendimen-  
to superior



**SAIBA MAIS  
SOBRE ESTE  
PRODUTO**

**MEDIDAS:**

CÓDIGO ANTIGO	CÓDIGO NOVO			DPP (DENTES POR POLEGADA)
<b>Crescent Nicholson</b>				
NF1218B	NF1218CN	50	0,016	18
NF1224B	NF1224CN	50	0,016	24
<b>EMBALAGEM</b>				
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.