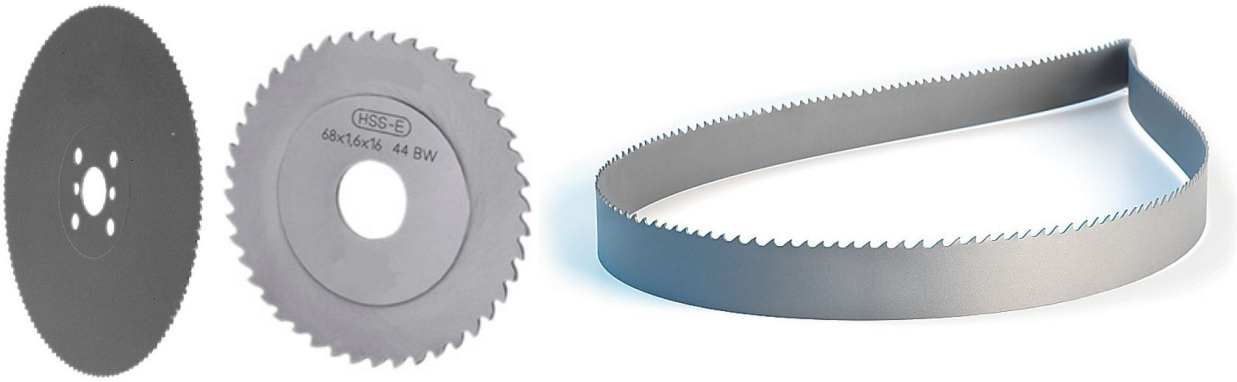
TRONZADO



DISCOS Y SIERRAS DE CINTA

Discos HSS de sierras para máquinas tronzadoras

Discos HSS de sierras DIN 1837

Discos HSS de sierras DIN 1838

Discos HSSE y HSSCO+TiAlN para máquinas GF

Discos de segmentos insertados HSS

Discos MD para madera

Discos MD para tableros recubiertos

Discos MD para aluminio

Disco MD para paneles de sándwich y termoplásticos

Sierras de cinta de carburo TRI-MASTER

Sierras de cinta de carburo MASTER-GRIT

Sierras de cinta bimetálicas UNIVERSAL

Sierras de cinta bimetálicas CLASSIC

Sierras de cinta bimetálicas CLASSIC PRO

Sierras de cinta bimetálicas RX®+

Sierras de cinta bimetálicas ARMOR RX®+

Sierras HSSM2 para máquinas alternativas

REF. 04102 DISCOS HSS PARA MÁQUINAS TRONZADORAS

HSS | DIN 1840 | OX | C | Bw

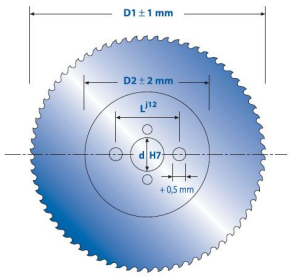
Características

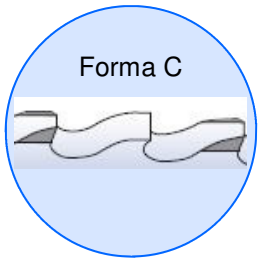
Según DIN 1840, son sierras con dientes curvos. Con **tratamiento de oxidación** en la superficie que aumenta la capacidad autolubricante.

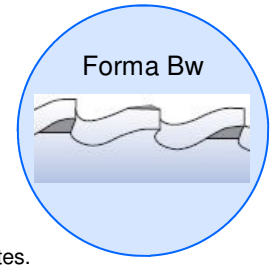
Forma **BW:** Dentado con chaflanes alternos para pasos inferiores a 5 mm; utilizado en perfiles cuya sección presenta varias interferencias en el corte.

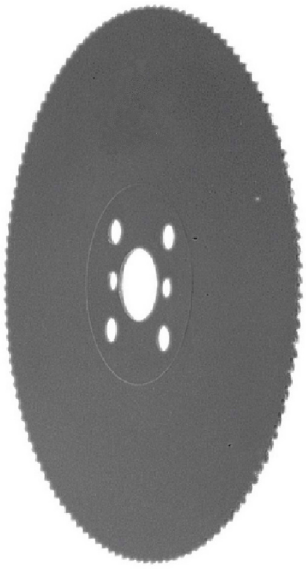
Forma **C:** Es un dentado de paso con dientes altos y bajos alternativamente, que se utiliza para cortes de secciones grandes.
Dentado para pasos superiores a 5 mm.
Los dientes altos están provistos de chaflanes rompe virutas.

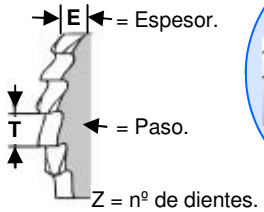
Pasos de dientes T: P3 - P4, para perfiles y tubos con grosor de pared de 1.0 a 1.5 mm.
P5 - P6, para perfiles y tubos de 1.5 - 20 mm.
P8, para perfiles con grosor hasta de 50 mm.











Aplicación

Para tronzado de secciones de aceros, aleaciones
Uso en máquinas semi y automáticas.

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
04102...	20	10	8		8	8	30	30		150	150	600	600	600	100	100		X	X	X

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1	E	d H7	T	Z	Forma	Código Hta
200	1.80	32	P-3	200	Bw	04102200183203
200	1.80	32	P-4	160	Bw	04102200183204
200	1.80	32	P-5	120	C	04102200183205
200	1.80	32	P-6	100	C	04102200183206
200	2.00	32	P-3	200	Bw	04102200203203
200	2.00	32	P-4	160	Bw	04102200203204
200	2.00	32	P-5	120	C	04102200203205
200	2.00	32	P-6	100	C	04102200203206
225	2.00	32	P-3	220	Bw	04102225203203
225	2.00	32	P-4	180	Bw	04102225203204
225	2.00	32	P-5	160	C	04102225203205
225	2.00	32	P-6	128	C	04102225203206
250	1.60	32	P-3	200	Bw	04102250163203
250	1.60	32	P-4	200	Bw	04102250163204
250	2.00	32	P-3	200	Bw	04102250203203
250	2.00	32	P-4	200	Bw	04102250203204
250	2.50	32	P-3	200	Bw	04102250253203
250	2.50	32	P-4	200	Bw	04102250253204
250	1.60	32	P-5	160	C	04102250163205
250	1.60	32	P-6	128	C	04102250163206
250	2.00	32	P-5	160	C	04102250203205
250	2.00	32	P-6	128	C	04102250203206
250	2.50	32	P-5	160	C	04102250253205
250	2.50	32	P-6	128	C	04102250253206
275	2.00	32	P-3	280	Bw	04102275203203
275	2.00	32	P-4	220	Bw	04102275203204
275	2.50	32	P-3	280	Bw	04102275253204
275	2.50	32	P-4	220	Bw	04102275253204
275	2.00	32	P-5	180	C	04102275203205
275	2.00	32	P-6	140	C	04102275203206
275	2.50	32	P-5	180	C	04102275253205
275	2.50	32	P-6	140	C	04102275253206
300	1.60	32	P-3	300	Bw	04102300163203
300	1.60	32	P-4	220	Bw	04102300163204
300	2.00	32	P-3	300	Bw	04102300203203
300	2.00	32	P-4	220	Bw	04102300203204
300	2.50	32	P-3	300	Bw	04102300253203
300	2.50	32	P-4	220	Bw	04102300253204
300	1.60	32	P-5	180	C	04102300163205
300	1.60	32	P-6	160	C	04102300163206
300	2.00	32	P-5	180	C	04102300203205

D1	E	d H7	T	Z	Forma	Código Hta
300	2.00	32	P-6	160	C	04102300203206
300	2.50	32	P-5	180	C	04102300253205
300	2.50	32	P-6	160	C	04102300253206
315	2.00	32	P-3	320	Bw	04102315203203
315	2.00	32	P-4	240	Bw	04102315203204
315	2.50	32	P-3	320	Bw	04102315253203
315	2.50	32	P-4	240	Bw	04102315253204
315	2.00	32	P-5	200	C	04102315203205
315	2.00	32	P-6	160	C	04102315203206
315	2.50	32	P-5	200	C	04102315253205
315	2.50	32	P-6	160	C	04102315253206
350	2.50	32	P-4	280	Bw	04102350253204
350	3.00	32	P-4	280	Bw	04102350303204
350	2.50	40	P-4	280	Bw	04102350254004
350	3.00	40	P-4	280	Bw	04102350304004
350	2.50	32	P-5	220	C	04102350253205
350	2.50	32	P-6	190	C	04102350253206
350	2.50	40	P-5	220	C	04102350254005
350	2.50	40	P-6	190	C	04102350254006
350	3.00	32	P-5	220	C	04102350303205
350	3.00	32	P-6	190	C	04102350303206
350	3.00	40	P-5	220	C	04102350304005
350	3.00	40	P-6	190	C	04102350304006
400	2.50	40	P-5	250	C	04102400254005
400	2.50	40	P-6	200	C	04102400254006
400	2.50	40	P-8	160	C	04102400254008
400	2.50	50	P-5	250	C	04102400255005
400	2.50	50	P-6	200	C	04102400255006
400	2.50	50	P-8	160	C	04102400255008
400	3.00	40	P-5	250	C	04102400304005
400	3.00	40	P-6	200	C	04102400304006
400	3.00	40	P-8	160	C	04102400304008
400	3.00	50	P-5	250	C	04102400305005
400	3.00	50	P-6	200	C	04102400305006
400	3.00	50	P-8	160	C	04102400305008
400	4.00	40	P-5	250	C	04102400404005
400	4.00	40	P-6	200	C	04102400404006
400	4.00	40	P-8	160	C	04102400404008
400	4.00	50	P-5	250	C	04102400405005
400	4.00	50	P-6	200	C	04102400405006
400	4.00	50	P-8	160	C	04102400405008

Para otras medidas y pasos consultar.

REF. 04501 DISCOS SIERRAS HSS DIN 1837

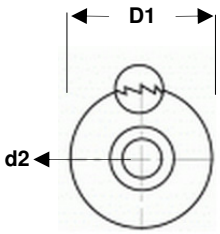
HSS | DIN 1837 | A

Características

Los discos de sierras circulares HSS conforme a la norma DIN 1837 son de dentado fino, dientes en flecha forma A. Con espacios entre los dientes relativamente pequeños.

Aplicación

Se utilizan principalmente en el sector de la tornillería, de la orfebrería y de la micromecánica en general.
Para piezas de paredes delgadas y profundidades de corte reducidas.
Destinado al fresado de materiales quebradizos con arranque de viruta corta, se construyen con paso entre 0.8 a 6.3 mm., según su diámetro exterior y espesor.
Se utilizan para corte y ranuras de poca profundidad (3 a 4 mm), con el paso menor.
Mientras que los pasos mayores para ranurar o cortar perfiles de hasta 15mm.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
04501...	20	10	8		8	8	30	30		150	150	600	600	600	100	100		x	x	x

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1	Espesor	d2	Paso	Z	Forma	Código Hta
20	0.20	5	0.80	80	A	0450102002005
20	0.25	5	1.00	64	A	0450102002505
20	0.30	5	1.00	64	A	0450102003005
20	0.40	5	1.00	64	A	0450102004005
20	0.50	5	1.25	48	A	0450102005005
20	0.60	5	1.25	48	A	0450102006005
20	0.80	5	1.25	48	A	0450102008005
20	1.00	5	1.60	40	A	0450102010005
20	1.20	5	1.60	40	A	0450102012005
20	1.60	5	1.60	40	A	0450102016005
20	2.00	5	2.00	32	A	0450102020005
20	2.50	5	2.00	32	A	0450102025005
20	3.00	5	2.00	32	A	0450102030005
20	4.00	5	2.50	24	A	0450102040005
20	5.00	5	2.50	24	A	0450102050005
20	6.00	5	2.50	24	A	0450102060005
25	0.20	8	1.00	80	A	0450102502008
25	0.25	8	1.00	80	A	0450102502508
25	0.30	8	1.00	80	A	0450102503008
25	0.40	8	1.25	64	A	0450102504008
25	0.50	8	1.25	64	A	0450102505008
25	0.60	8	1.25	64	A	0450102506008
25	0.80	8	1.60	48	A	0450102508008
25	1.00	8	1.60	48	A	0450102510008
25	1.20	8	1.60	48	A	0450102512008
25	1.60	8	2.00	40	A	0450102516008
25	2.00	8	2.00	40	A	0450102520008
25	2.50	8	2.00	40	A	0450102525008
25	3.00	8	2.50	32	A	0450102530008
25	4.00	8	2.50	32	A	0450102540008
25	5.00	8	2.50	32	A	0450102550008
25	6.00	8	3.15	24	A	0450102560008
32	0.20	8	1.00	100	A	0450103202008
32	0.25	8	1.00	100	A	0450103202508
32	0.30	8	1.25	80	A	0450103203008
32	0.40	8	1.25	80	A	0450103204008
32	0.50	8	1.25	80	A	0450103205008
32	0.60	8	1.60	64	A	0450103206008
32	0.80	8	1.60	64	A	0450103208008
32	1.00	8	1.60	64	A	0450103210008
32	1.20	8	2.00	48	A	0450103212008

D1	Espesor	d2	Paso	Z	Forma	Código Hta
32	1.60	8	2.00	48	A	0450103216008
32	2.00	8	2.00	48	A	0450103220008
32	2.50	8	2.50	40	A	0450103225008
32	3.00	8	2.50	40	A	0450103230008
32	4.00	8	2.50	40	A	0450103240008
32	5.00	8	3.15	32	A	0450103250008
32	6.00	8	3.15	32	A	0450103260008
40	0.20	10	1.00	128	A	0450104002010
40	0.25	10	1.25	100	A	0450104002510
40	0.30	10	1.25	100	A	0450104003010
40	0.40	10	1.25	100	A	0450104004010
40	0.50	10	1.60	80	A	0450104005010
40	0.60	10	1.60	80	A	0450104006010
40	0.80	10	1.60	80	A	0450104008010
40	1.00	10	2.00	64	A	0450104010010
40	1.20	10	2.00	64	A	0450104012010
40	1.60	10	2.00	64	A	0450104016010
40	2.00	10	2.50	48	A	0450104020010
40	2.50	10	2.50	48	A	0450104025010
40	3.00	10	2.50	48	A	0450104030010
40	4.00	10	3.15	40	A	0450104040010
40	5.00	10	3.15	40	A	0450104050010
40	6.00	10	3.15	40	A	0450104060010
50	0.20	13	1.25	128	A	0450105002013
50	0.25	13	1.25	128	A	0450105002513
50	0.30	13	1.25	128	A	0450105003013
50	0.40	13	1.60	100	A	0450105004013
50	0.50	13	1.60	100	A	0450105005013
50	0.60	13	1.60	100	A	0450105006013
50	0.80	13	2.00	80	A	0450105008013
50	1.00	13	2.00	80	A	0450105010013
50	1.20	13	2.00	80	A	0450105012013
50	1.60	13	2.50	64	A	0450105016013
50	2.00	13	2.50	64	A	0450105020013
50	2.50	13	2.50	64	A	0450105025013
50	3.00	13	3.15	48	A	0450105030013
50	4.00	13	3.15	48	A	0450105040013
50	5.00	13	3.15	48	A	0450105050013
50	6.00	13	4.00	40	A	0450105060013
63	0.25	16	1.25	160	A	0450106302516
63	0.30	16	1.60	128	A	0450106303016

Para otras medidas y pasos consultar.

REF. 04501 DISCOS SIERRAS HSS DIN 1837

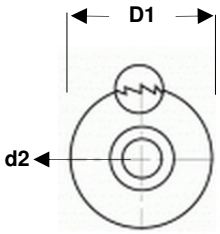
HSS | DIN 1837 | A

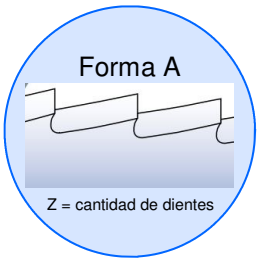
Características

Los discos de sierras circulares HSS conforme a la norma DIN 1837 son de dentado fino, dientes en flecha forma A. Con espacios entre los dientes relativamente pequeños.

Aplicación

Se utilizan principalmente en el sector de la tornillería, de la orfebrería y de la micromecánica en general.
Para piezas de paredes delgadas y profundidades de corte reducidas.
Destinado al fresado de materiales quebradizos con arranque de viruta corta, se construyen con paso entre 0.8 a 6.3 mm., según su diámetro exterior y espesor.
Se utilizan para corte y ranuras de poca profundidad (3 a 4 mm), con el paso menor.
Mientras que los pasos mayores para ranurar o cortar perfiles de hasta 15mm.





Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
04501...	20	10	8		8	8	30	30		150	150	600	600	600	100	100		x	x	x

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1	Espesor	d2	Paso	Z	Forma	Código Hta
63	0.40	16	1.60	128	A	0450106304016
63	0.50	16	1.60	128	A	0450106305016
63	0.60	16	2.00	100	A	0450106306016
63	0.80	16	2.00	100	A	0450106308016
63	1.00	16	2.00	100	A	0450106310016
63	1.20	16	2.50	80	A	0450106312016
63	1.60	16	2.50	80	A	0450106316016
63	2.00	16	2.50	80	A	0450106320016
63	2.50	16	3.15	64	A	0450106325016
63	3.00	16	3.15	64	A	0450106330016
63	4.00	16	3.15	64	A	0450106340016
63	5.00	16	4.00	48	A	0450106350016
63	6.00	16	4.00	48	A	0450106360016
80	0.30	22	1.60	160	A	0450108003022
80	0.40	22	1.60	160	A	0450108004022
80	0.50	22	2.00	128	A	0450108005022
80	0.60	22	2.00	128	A	0450108006022
80	0.80	22	2.00	128	A	0450108008022
80	1.00	22	2.50	100	A	0450108010022
80	1.20	22	2.50	100	A	0450108012022
80	1.60	22	2.50	100	A	0450108016022
80	2.00	22	3.15	80	A	0450108020022
80	2.50	22	3.15	80	A	0450108025022
80	3.00	22	3.15	80	A	0450108030022
80	4.00	22	4.00	64	A	0450108040022
80	5.00	22	4.00	64	A	0450108050022
80	6.00	22	4.00	64	A	0450108060022
100	0.50	22	2.00	160	A	0450110005022
100	0.60	22	2.00	160	A	0450110006022
100	0.80	22	2.50	128	A	0450110008022
100	1.00	22	2.50	128	A	0450110010022
100	1.20	22	2.50	128	A	0450110012022
100	1.60	22	3.15	100	A	0450110016022
100	2.00	22	3.15	100	A	0450110020022
100	2.50	22	3.15	100	A	0450110025022
100	3.00	22	4.00	80	A	0450110030022
100	4.00	22	4.00	80	A	0450110040022
100	5.00	22	4.00	80	A	0450110050022
100	6.00	22	5.00	64	A	0450110060022
125	0.60	22	2.50	160	A	0450112506022

D1	Espesor	d2	Paso	Z	Forma	Código Hta
125	0.80	22	2.50	160	A	0450112508022
125	1.00	22	2.50	160	A	0450112510022
125	1.20	22	3.15	128	A	0450112512022
125	1.60	22	3.15	128	A	0450112516022
125	2.00	22	3.15	128	A	0450112520022
125	2.50	22	4.00	100	A	0450112525022
125	3.00	22	4.00	100	A	0450112530022
125	4.00	22	4.00	100	A	0450112540022
125	5.00	22	5.00	80	A	0450112550022
125	6.00	22	5.00	80	A	0450112560022
160	1.00	32	3.15	160	A	0450116010032
160	1.20	32	3.15	160	A	0450116012032
160	1.60	32	3.15	160	A	0450116016032
160	2.00	32	4.00	128	A	0450116020032
160	2.50	32	4.00	128	A	0450116025032
160	3.00	32	4.00	128	A	0450116030032
160	4.00	32	5.00	100	A	0450116040032
160	5.00	32	5.00	100	A	0450116050032
160	6.00	32	5.00	100	A	0450116060032
200	1.00	32	3.15	200	A	0450120010032
200	1.20	32	3.15	200	A	0450120012032
200	1.60	32	4.00	160	A	0450120016032
200	2.00	32	4.00	160	A	0450120020032
200	2.50	32	4.00	160	A	0450120025032
200	3.00	32	5.00	128	A	0450120030032
200	4.00	32	5.00	128	A	0450120040032
200	5.00	32	5.00	128	A	0450120050032
200	6.00	32	6.30	100	A	0450120060032
250	1.60	32	4.00	200	A	0450125016032
250	2.00	32	4.00	200	A	0450125020032
250	2.50	32	5.00	160	A	0450125025032
250	3.00	32	5.00	160	A	0450125030032
250	4.00	32	5.00	160	A	0450125040032
250	5.00	32	6.30	128	A	0450125050032
250	6.00	32	6.30	128	A	0450125060032
315	2.50	40	5.00	200	A	0450131525040
315	3.00	40	5.00	200	A	0450131530040
315	4.00	40	6.30	160	A	0450131540040
315	5.00	40	6.30	160	A	0450131550040
315	6.00	40	6.30	160	A	0450131560040

Para otras medidas y pasos consultar.

REF. 04502 DISCOS SIERRAS HSS DIN 1838

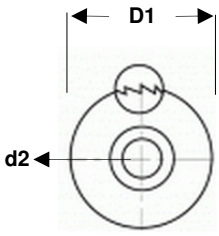
HSS | **DIN 1838** | **B**

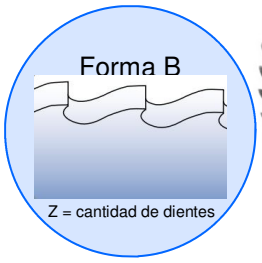
Características

Los discos de sierras circulares HSS conforme a la norma DIN 1838.
Dentado basto curvo forma B.
Con espacios entre dientes relativamente grandes.

Aplicación

Se utilizan principalmente en el sector de la tornillería, de la orfebrería y de la micromecánica en general.
Dentado destinado al fresado de ranuras profundas en materiales de viruta larga se construyen con pasos desde 3.15 mm hasta 12.5 mm, según su diámetro exterior y espesor pudiendo efectuar ranuras o cortes hasta de 100 mm de profundidad.





Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
04502...	20	10	8		8	8	30	30		150	150	600	600	600	100	100		x	x	x

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1	Espesor	D2	Paso	Z	Forma	Código Hta
50	0.50	13	3.15	48	B	0450205005013
50	0.60	13	3.15	48	B	0450205006013
50	0.80	13	4.00	40	B	0450205008013
50	1.00	13	4.00	40	B	0450205010013
50	1.20	13	4.00	40	B	0450205012013
50	1.60	13	5.00	32	B	0450205016013
50	2.00	13	5.00	32	B	0450205020013
50	2.50	13	5.00	32	B	0450205025013
50	3.00	13	6.30	24	B	0450205030013
50	4.00	13	6.30	24	B	0450205040013
50	5.00	13	6.30	24	B	0450205050013
50	6.00	13	8.00	20	B	0450205060013
63	0.50	16	3.15	64	B	0450206305016
63	0.60	16	4.00	48	B	0450206306016
63	0.80	16	4.00	48	B	0450206308016
63	1.00	16	4.00	48	B	0450206310016
63	1.20	16	5.00	40	B	0450206312016
63	1.60	16	5.00	40	B	0450206316016
63	2.00	16	5.00	40	B	0450206320016
63	2.50	16	6.30	32	B	0450206315016
63	3.00	16	6.30	32	B	0450206330016
63	4.00	16	6.30	32	B	0450206340016
63	5.00	16	8.00	24	B	0450206350016
63	6.00	16	8.00	24	B	0450206360016
80	0.60	22	4.00	64	B	0450208006022
80	0.80	22	4.00	64	B	0450208008022
80	1.00	22	5.00	48	B	0450208010022
80	1.20	22	5.00	48	B	0450208012022
80	1.60	22	5.00	48	B	0450208016022
80	2.00	22	6.30	40	B	0450208020022
80	2.50	22	6.30	40	B	0450208025022
80	3.00	22	6.30	40	B	0450208030022
80	4.00	22	8.00	32	B	0450208040022
80	5.00	22	8.00	32	B	0450208050022
80	6.00	22	8.00	32	B	0450208060022
100	0.60	22	4.00	80	B	0450210006022
100	0.80	22	5.00	64	B	0450210008022
100	1.00	22	5.00	64	B	0450210010022
100	1.20	22	5.00	64	B	0450210012022
100	1.60	22	6.30	48	B	0450210016022
100	2.00	22	6.30	48	B	0450210020022
100	2.50	22	6.30	48	B	0450210025022

D1	Espesor	d2	Paso	Z	Forma	Código Hta
100	3.00	22	8.0	40	B	0450210030022
100	4.00	22	8.0	40	B	0450210040022
100	5.00	22	8.0	40	B	0450210050022
100	6.00	22	10.0	32	B	0450210060022
125	0.80	22	5.0	80	B	0450212508022
125	1.00	22	5.0	80	B	0450212510022
125	1.20	22	6.3	64	B	0450212512022
125	1.60	22	6.3	64	B	0450212516022
125	2.00	22	6.3	64	B	0450212520022
125	2.50	22	8.0	48	B	0450212525022
125	3.00	22	8.0	48	B	0450212530022
125	4.00	22	8.0	48	B	0450212540022
125	5.00	22	10.0	40	B	0450212550022
125	6.00	22	10.0	40	B	0450212560022
160	1.00	32	6.3	80	B	0450216010032
160	**1.20**	**32**	**6.3**	**80**	B	0450216012032
160	1.60	32	6.3	80	B	0450216016032
160	2.00	32	8.0	64	B	0450216020032
160	2.50	32	8.0	64	B	0450216025032
160	3.00	32	8.0	64	B	0450216030032
160	4.00	32	10.0	48	B	0450216040032
160	5.00	32	10.0	48	B	0450216050032
160	6.00	32	10.0	48	B	0450216060032
200	1.20	32	6.3	100	B	0450220012032
200	1.60	32	8.0	80	B	0450220016032
200	2.00	32	8.0	80	B	0450220020032
200	2.50	32	8.0	80	B	0450220025032
200	3.00	32	10.0	64	B	0450220030032
200	4.00	32	10.0	64	B	0450220040032
200	5.00	32	10.0	64	B	0450220050032
200	6.00	32	12.5	48	B	0450220060032
250	1.60	32	8.0	100	B	0450225016032
250	2.00	32	8.0	100	B	0450225020032
250	2.50	32	10.0	80	B	0450225025032
250	3.00	32	10.0	80	B	0450225030032
250	4.00	32	10.0	80	B	0450225040032
250	5.00	32	12.5	64	B	0450225050032
250	6.00	32	12.5	64	B	0450225060032
315	2.50	40	10.0	100	B	0450231525040
315	3.00	40	10.0	100	B	0450231530040
315	4.00	40	12.5	80	B	0450231540040
315	5.00	40	12.5	80	B	0450231550040
315	6.00	40	12.5	80	B	0450231560040

Para otras medidas y pasos consultar.

REF. 04505 / 04507 DISCOS SIERRAS HSSE Y COTiAIN PARA MAQUINAS GF

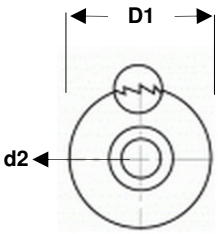
HSSE | CO TiAIN | Bw

Características

Discos de sierras con rectificado hueco especial
Y dentado de precisión forma de los dientes BW,
dentado curvo con biselado alterno.

Aplicación

Idóneo para máquinas GF.
Para corte de tubos.
Los discos de HSSE son indicados para el corte de cromo y acero fino.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
04505...	20	10	8		8	8	30	30		150	150	600	600	600	100	100		x	x	x

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1	Espesor	d2	Z	Forma	Código HSSE	Código COTiAIN
63	1.60	16	44	Bw	0450506316016044	0450706316016044
63	1.60	16	64	Bw	0450506316016064	0450706316016064
63	1.60	16	80	Bw	0450506316016080	0450706316016080
68	1.60	16	44	Bw	0450506816016044	0450706816016044
68	1.60	16	64	Bw	0450506816016064	0450706816016064
68	1.60	16	80	Bw	0450506816016080	0450706816016080
68	2.00	16	44	Bw	0450506820016044	0450706820016044
68	2.00	16	60	Bw	0450506820016060	0450706820016060
68	2.00	16	80	Bw	0450506820016080	0450706820016080
75	2.00	16	32	Bw	0450507520016032	0450707520016032
75	2.00	16	44	Bw	0450507520016044	0450707520016044
75	2.00	16	64	Bw	0450507520016064	0450707520016064
75	2.00	16	80	Bw	0450507520016080	0450707520016080
80	1.80	16	44	Bw	0450508018016044	0450708018016044
80	1.80	16	64	Bw	0450508018016064	0450708018016064
80	1.80	16	80	Bw	0450508018016080	0450708018016080

Para otras medidas y pasos consultar.

REF. 04401 DISCOS DE SEGMENTOS INSERTADOS HSS

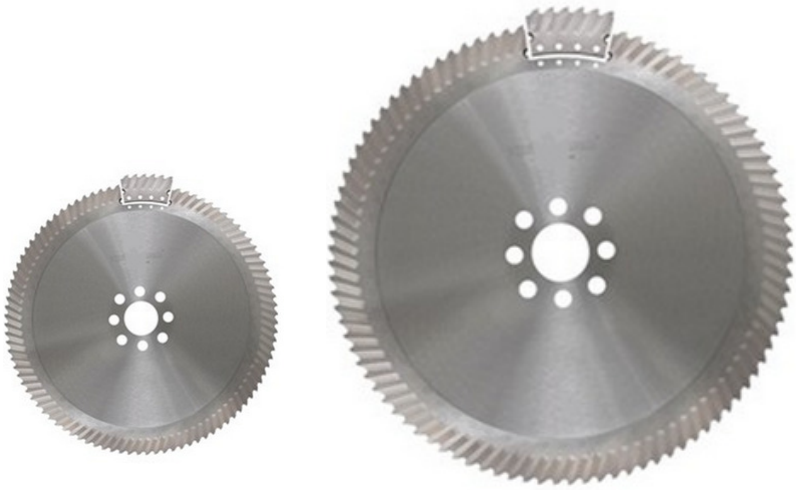
HSS

Características

Los segmentos construidos en acero súper rápido HSS templado son montados sobre un disco de acero de alta resistencia y tenacidad, que le confieren a estas sierras características que permiten obtener excelentes rendimientos en el corte de diversos materiales.

Aplicación

Las sierras con sectores son especialmente indicadas para el corte de acero, cobre, latón, aluminio y aceros inoxidables tanto en forma de macizos como de perfiles.
En máquinas de corte y centros de torneado.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS						
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
04401...	15	8			6	6	16	16		100	100	300	300	300			x	x		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

Diametro	Espesor	Eje	Numero de	Paso entre dientes aprox. Según el nº de dientes por segmentos								Código
mm	mm	mm	Segmentos	Z 2	Z 3	Z 4	Z 5	Z 6	Z 8	Z 10	Z 12	Herramienta
250	4.0	32	12	32.5	21.8	16.4	13.1	10.9	8.2	6.5	5.5	04401025040..
250	3.0	32	12	32.5	21.8	16.4	13.1	10.9	8.2	6.5	5.5	04401025030..
275	4.0	40	12	35.5	24.0	18.0	14.4	12.0	9.0	7.2	6.0	04401027540..
275	3.0	40	12	35.5	24.0	18.0	14.4	12.0	9.0	7.2	6.0	04401027530..
315	4.0	40	14	35.0	23.5	17.7	14.1	11.8	8.8	7.1	5.9	04401031540..
315	3.5	40	14	35.0	23.5	17.7	14.1	11.8	8.8	7.1	5.9	04401031535..
355	4.5	50	16	35.0	23.2	17.4	14.0	11.6	8.7	7.0	5.8	04401035545..
355	3.5	40	16	35.0	23.2	17.4	14.0	11.6	8.7	7.0	5.8	04401035535..
360	4.6	50	16	35.0	23.6	17.7	14.1	11.8	8.8	7.1	5.9	04401036046..
360	3.6	40/50	16	35.0	23.6	17.7	14.1	11.8	8.8	7.1	5.9	04401036036..
370	3.5	40/50	16	36.0	24.2	18.2	14.5	12.1	9.1	7.3	6.1	04401037035..
385	4.0	50	18	34.0	22.4	16.8	13.4	11.2	8.4	6.7	5.6	04401038540..
400	5.0	50	16	39.0	26.2	19.6	15.7	13.1	9.8	7.9	6.5	04401040050..
400	4.0	50	16	39.0	26.2	19.6	15.7	13.1	9.8	7.9	6.5	04401040040..
410	5.0	50	18	35.5	26.3	19.7	15.8	13.1	9.8	8.0	6.6	04401041050..
420	4.7	50	18	36.5	24.4	18.3	14.7	12.2	9.2	7.3	6.1	04401042047..
420	4.0	50	18	36.5	24.4	18.3	14.7	12.2	9.2	7.3	6.1	04401042040..
425	4.0	50	18	37.5	24.7	18.5	14.8	12.4	9.3	7.4	6.2	04401042540..
460	5.0	50/60	18	40.0	26.7	20.1	16.1	13.4	10.0	8.0	6.7	04401046050..
460	4.7	50	18	40.0	26.7	20.1	16.1	13.4	10.0	8.0	6.7	04401046047..
470	4.9	50	18	41.0	27.3	20.5	16.4	13.7	10.3	8.2	6.8	04401047049..
505	5.7	50	18	41.0	27.3	20.5	16.4	13.7	10.3	8.2	6.8	04401050557.
505	5.5	50	18	41.0	27.3	20.5	16.4	13.7	10.3	8.2	6.8	04401050555..
510	5.7	50	18	45.6	30.2	22.7	18.1	15.1	11.3	9.1	7.6	04401051057..
560	5.7	80	18	49.5	32.6	24.4	19.5	16.3	12.2	9.8	8.1	04401056057..
560	5.5	80	18	49.5	32.6	24.4	19.5	16.3	12.2	9.8	8.1	04401056055..
610	6.0	80	20	48.5	31.9	23.9	19.2	16.0	12.0	9.6	8.0	04401061060..

Ejemplo de pedido:

Disco de Diámetro 315 mm. Espesor de 4.0 + Z 02

Código de cabecera +	Tamaño (⌀) +	Espesor +	Z (dientes) =	Cód. Cabecera	Tamaño ⌀	Espesor	Z		Cód. Herramienta
5 dígitos	4 dígitos	2 dígitos	2 dígitos	04401	0315	4.0	02	=	0440103154002

Deberá también indicarnos el diámetro del eje, el número de agujeros de arrastre, sus diámetros, mas la distancia entre centro de los mismos.

Para otras medidas o aclaraciones consultar.

REF. 04401 DISCOS DE SEGMENTOS INSERTADOS HSS

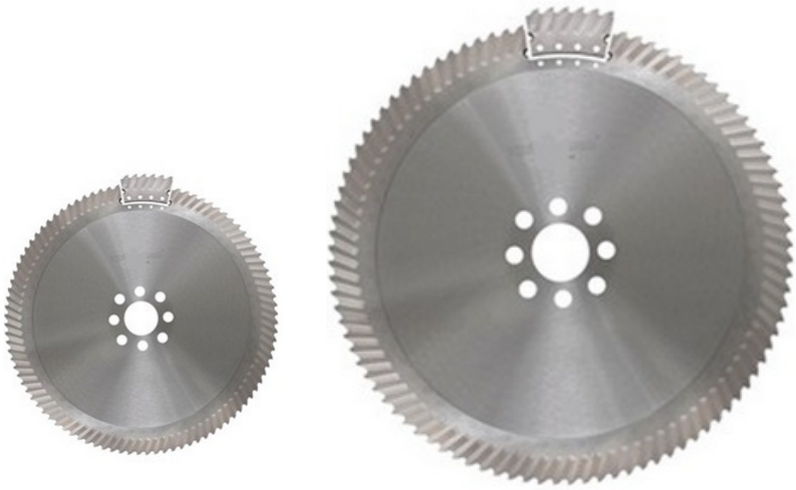
HSS

Características

Los segmentos construidos en acero súper rápido HSS templado son montados sobre un disco de acero de alta resistencia y tenacidad, que le confieren a estas sierras características que permiten obtener excelentes rendimientos en el corte de diversos materiales.

Aplicación

Las sierras con sectores son especialmente indicadas para el corte de acero, cobre, latón, aluminio y aceros inoxidables tanto en forma de macizos como de perfiles.
En máquinas de corte y centros de torneado.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS						
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
04401...	15	8			6	6	16	16		100	100	300	300	300			x	x		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

Diametro	Espesor	Eje	Numero de	Paso entre dientes aprox. Según el nº de dientes por segmentos								Código
mm	mm	mm	Segmentos	Z 2	Z 3	Z 4	Z 5	Z 6	Z 8	Z 10	Z 12	Herramienta
630	6.0	80	20	50.0	33.0	24.7	19.8	16.5	12.4	9.9	8.2	04401063060..
630	5.0	80	20	50.0	33.0	24.7	19.8	16.5	12.4	9.9	8.2	04401063050..
660	6.0	80	20	52.0	34.5	25.9	20.7	17.3	13.0	10.4	8.6	04401066060..
660	5.0	80	20	52.0	34.5	25.9	20.7	17.3	13.0	10.4	8.6	04401066050..
710	6.2	80	24	47.0	31.0	23.2	18.6	15.5	11.6	9.3	7.7	04401071062..
710	6.0	80	24	47.0	31.0	23.2	18.6	15.5	11.6	9.3	7.7	04401071060..
760	6.3	80	24	50.0	33.2	24.9	19.9	16.6	12.4	9.9	8.3	04401076063..
760	6.0	80	24	50.0	33.2	24.9	19.9	16.6	12.4	9.9	8.3	04401076060..
800	7.0	80	24	52.5	34.9	26.2	20.9	17.5	13.1	10.5	8.7	04401080070..
810	7.0	80	24	53.5	35.9	26.2	21.0	18.5	13.2	10.6	8.8	04401081070..
810	6.8	80	24	53.5	35.9	26.2	21.0	18.5	13.2	10.6	8.8	04401081068..
860	6.5	80	24	56.0	37.0	28.0	22.0	18.5	14.0	11.5	9.0	04401086065..
910	7.2	80/100	30	48.0	31.8	23.8	19.1	15.9	11.9	9.5	9.5	04401091072..
910	7.0	80/100	30	48.0	31.8	23.8	19.1	15.9	11.9	9.5	9.5	04401091070..
1010	8.0	100	30	53.0	35.2	26.4	21.2	17.6	13.2	10.6	10.6	04401101080..
1010	7.0	100	30	53.0	35.2	26.4	21.2	17.6	13.2	10.6	10.6	04401101070..
1100	8.0	100	30	48.5	38.7	29.1	23.2	19.4	14.6	11.6	11.6	04401110080..
1110	8.0	100	36	49.0	32.3	24.2	19.4	16.1	12.1	9.7	9.7	04401111080..
1210	9.0	100	36	53.0	35.2	26.4	21.1	17.6	13.2	10.6	10.6	04401121090..
1210	8.0	100	36	53.0	35.2	26.4	21.1	17.6	13.2	10.6	10.6	04401121080..
1250	9.0	100	36	55.0	36.4	27.3	21.8	18.2	13.6	10.9	10.9	04401125090..
1310	9.0	100/160	36	58.0	38.1	28.6	22.9	19.0	14.3	11.4	11.4	04401131090..
1400	9.0	100	36	62.0	40.7	30.5	24.4	20.4	15.3	12.2	12.2	04401140090..
1410	9.0	100	36	62.0	40.8	30.6	24.5	20.5	15.4	12.3	12.3	04401141090..
1430	10.0	100	36	62.0	47.0	31.0	25.0	21.0	16.0	12.0	10.0	04401143010..
1510	10.0	100	36	66.0	43.9	32.9	26.4	22.0	16.5	13.2	13.2	04401151010..
1600	11.0	100	36	62.0	41.9	31.4	25.1	20.9	15.7	12.6	12.6	04401160011..

Ejemplo de pedido:

Disco de Diámetro 315 mm. Espesor de 4.0 + Z 02

Código de cabecera +	Tamaño (⌀) +	Espesor +	Z (dientes) =	Cód. Cabecera	Tamaño ⌀	Espesor	Z		Cód. Herramienta
5 dígitos	4 dígitos	2 dígitos	2 dígitos	04401	0315	4.0	02	=	0440103154002

Deberá también indicarnos el diámetro del eje, el número de agujeros de arrastre, sus diámetros, mas la distancia entre centro de los mismos.

Para otras medidas o aclaraciones consultar.

REF. 04251 DISCOS DE METAL DURO SEDA/J PARA MADERA

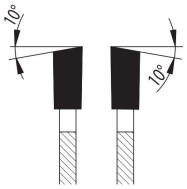
MD

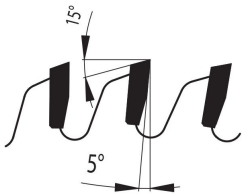
Características

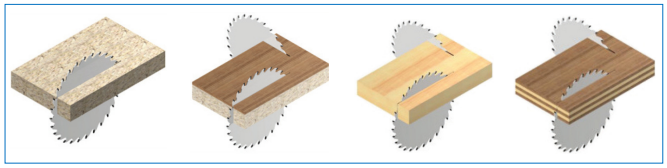
Discos de sierras con diente alterno.
Dentado de metal duro.

Aplicación

Para trabajar: maderas blandas y semiduras en corte transversal para trabajos simples como: corte de aglomerados sin recubrir, corte de tablas para encofrar, placas de yeso, cartón, paneles rechapados de madera a dos caras, plásticos etc.







Diámetro	Ancho corte	Espesor	Eje	Dientes	Código Hta
160	2.6	1.6	20	24	0425116020024
160	2.6	1.6	20	48	0425116020048
180	2.6	1.6	30	24	0425118030024
180	2.6	1.6	30	56	0425118030056
190	2.6	1.6	30	30	0425119030030
190	2.6	1.6	30	56	0425119030056
210	2.8	1.8	30	32	0425121030032
210	2.8	1.8	30	64	0425121030064
250	3.2	2.2	30	40	0425125030040
250	3.2	2.2	30	48	0425125030048

Diámetro	Ancho corte	Espesor	Eje	Dientes	Código Hta
300	3.2	2.2	30	48	0425130030048
300	3.2	2.2	30	64	0425130030064
350	3.6	2.5	30	54	0425135030054
350	3.6	2.5	30	72	0425135030072
400	3.6	2.5	30	64	0425140030064
400	3.6	2.5	30	84	0425140030084
450	4.4	2.8	30	72	0425145030072
500	4.0	2.8	30	64	0425150030064
500	4.0	2.8	30	84	0425150030084
600	5.2	3.2	30	90	0425160030090

REF. 04260 DISCOS DE METAL DURO SDTP/J PARA TABLEROS RECUBIERTOS

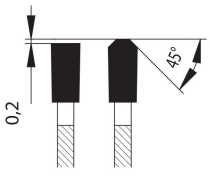
MD

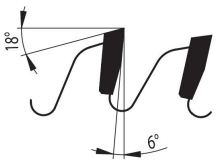
Características

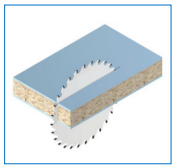
Discos de sierras de dientes trapecial plano.
Dentado de metal duro.

Aplicación

Sierra con dientes combinados, trapecio plano que permiten un corte muy suave y sin esfuerzo, permite un buen acabado de corte de tableros.
Recubrimientos de melanina, pvc, formica, etc.
Se emplea cuando se requiere una gran perfección en el corte.







Diámetro	Ancho corte	Espesor	Eje	Dientes	Código Hta
200	3.2	2.2	30	64	0426020030064
250	3.2	2.2	30	60	0426025030060
250	3.2	2.2	30	80	0426025030080
300	3.2	2.2	30	72	0426030030072
300	3.2	2.2	30	96	0426030030096
350	3.5	2.5	30	108	0426035030108

Para otras medidas consultar.

REF. 04259 DISCOS DE METAL DURO SPAN/J PARA PVC Y ALUMINIO (Ang.Negativo)

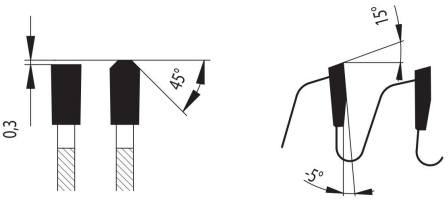
MD

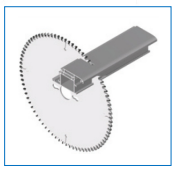
Características

Discos de sierras con dientes de metal duro.

Aplicación

Para trabajar : en máquinas tronzadoras e ingleteadoras dobles o simples, para cortar perfiles de carpintería de aluminio o sintéticos como pvc. con buen acabado de corte sin rebabas. Las piezas a cortarse deben sujetarse firmemente.





Vc = m/sec.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
04259...												30	30	30	5		X			

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000 \times 60}{\pi \times \varnothing}$

Diámetro	Ancho corte	Espesor	Eje	Dientes	Código Hta
160	2.8	2.2	20	48	0425916020048
180	2.8	2.2	20	56	0425918020056
190	2.8	2.2	30	58	0425919030058
200	3.2	2.5	30	60	0425920030060
210	3.2	2.5	20	64	0425921020064
250	3.2	2.5	32	60	0425925032060
250	3.3	2.6	32	80	0425925032080
300	3.2	2.5	32	72	0425930032072

Diámetro	Ancho corte	Espesor	Eje	Dientes	Código Hta
300	3.2	2.5	32	96	0425930032096
300	3.4	2.6	32	96	0425930032096
350	3.6	2.8	32	108	0425935032108
400	3.6	2.8	30	96	0425940030096
400	3.6	2.8	30	120	0425940030120
450	4.0	3.2	30	108	0425945030108
500	4.0	3.2	30	120	0425950030120

REF. 04258 DISCOS DE METAL DURO SPAP/J PARA ALUMINIO (Ang.Positivo)

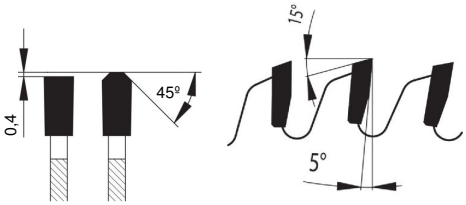
MD

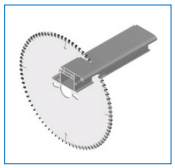
Características

Discos de sierras con dientes de metal duro.
Angulo de ataque positivo para la alimentación automática y ataque frontal o interior.

Aplicación

Para trabajar en maquinas ingleteadoras, sierras de mesa, radiales etc.
Para corte de perfiles hasta de 10 mm de espesor de pared o macizos.
La pieza a trabajar debe estar firmemente sujeta para evitar vibraciones.
Para corte de materiales no férricos.
Se recomienda usar refrigerante para un mejor acabado de la superficie de corte.





Vc = m/sec.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
04285...												30	30	30			X			

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000 \times 60}{\pi \times \varnothing}$

Diámetro	Ancho corte	Espesor	Eje	Dientes	Código Hta
250	3.3	2.8	30	80	0425825030080
300	3.2	2.6	30	96	0425830030096
350	3.6	3.0	30	84	0425835030084

Diámetro	Ancho corte	Espesor	Eje	Dientes	Código Hta
400	4.0	3.2	30	120	0425840030120
450	4.0	3.2	30	128	0425845030128
500	4.2	3.4	30	140	0425850030140

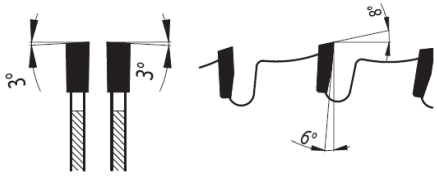
Para otras medidas consultar.

REF. 04221 DISCOS DE METAL DURO MLTC PARA PANEL SANDWICH-CHAPA HIERRO

MD

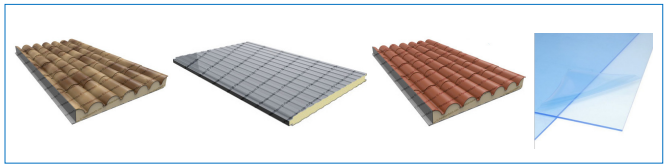
Características

Disco con dentado de metal duro.
La geometría especial del filo mejora la resistencia contra el deterioro abrasivo y mecánico.



Aplicación

Para corte en materiales de construcción: para trabajar paneles de sándwich ferroso fino y no ferroso.
También puede cortar con las velocidades apropiadas: PVC, plexiglás, aluminios y termoplásticos.
Se puede usar el avance manual y automático.
Corte en seco.



Vc = m/sec.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
04221...	30	30	20	15	20							80	70	60	80	70			X	

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000 \times 60}{\pi \times \varnothing}$

Diámetro	Ancho corte	Espesor	Eje	Dientes	Código Hta
160	2.2	1.6	20.0	30	0422116020030
180	2.2	1.6	20.0	36	0422118020036
190	2.4	1.8	20.0	38	0422119020038
230	2.4	1.8	30.0	44	0422123030044
250	2.4	2.0	30.0	48	0422125030048
305	2.4	2.0	25.4	60	0422130525460
305	2.4	2.0	25.4	80	0422130525480
355	2.6	2.2	25.4	80	0422135525480
400	3.0	2.6	25.4	90	0422140025490
455	3.0	2.6	25.4	96	0422145525496

Para otras medidas consultar.

REF. 05304 SIERRAS DE CINTA DE CARBURO TRI-MASTER

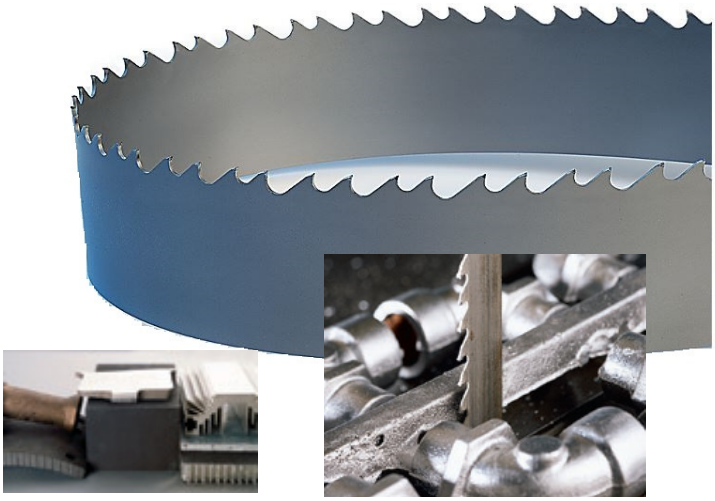
LENOX

Características

Hoja con punta de carburo versátil.
Triple rectificado de precisión que permite dar cortes uniformes y un excelente acabado.
Nuevo fleje de alto rendimiento el cual permite Un excelente desempeño y resistencia.

Aplicación

Hoja de aplicación general perfecta para cortar una amplia variedad de materiales: Aluminio/metales no ferrosos, madera, aceros para moldes, aceros para rodamientos, aceros aleados, aceros al carbono, aceros grado herramientas, aceros inoxidables.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
05304...	67				55	55				70	55	1000	1000	1000			x			

* Ver grupos de materiales paginas 3 - 6

ANCHO ESPESOR	DIENTES POR PULGADA 1.2/1.8	1.5/2.3	2/3	3/4	DPP + 3	UDS EMBAL
9.5*0.8					●	2
9.5*0.8				●		2
12.7*0.64					●	2
19.0*0.90					●	2
27.0*0.90			●			2
27.0*0.90				●		2
34.0*1.07		●				1
34.0*1.07			●			1
34.0*1.07					●	1
34.0*1.07				●		1
41.0*1.27	●					1
41.0*1.27			●			1
41.0*1.27					●	1
41.0*1.27				●		1
54.0*1.60	●					1
54.0*1.60			●			1
67.0*1.60	●					1
80.0*1.60	●					1

SELECCIÓN DE LOS DIENTES DE LAS SIERRAS TRI MASTER

ANCHO O DIÁMETRO DE CORTE														
PULG.	1	2.5	3	4	5	6	7	8	10	12	13	15	17	20
mm	25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	430	500
									1.2/1.8 DPP					
						1.5/2.3 DPP								
				2/3DPP										
			3DPP											
		3/4DPP												

ESPECIFICACIONES PARA PEDIDO:

Nombre del producto	+ Largo	+ Ancho	+ Espesor	+ Dientes por pulgada
TRI-MASTER	4680 mm	+ 34 mm	+ 10.7mm	+ 3/4 DPP

Ejemplo de pedido:

Cód. cabecera (5 dígitos)	+ Largo (5 dígitos)	+ Ancho (2 dígitos)	+ Espesor (3 dígitos)	+ Dientes DPP (4 dígitos)		Cód. Herramienta
05304	04680	34	1.07	0304	=	0530404860341070304

Para aclaraciones, otras medidas y pasos consultar.

REF. 05309 SIERRAS DE CINTA DE CARBURO MASTER-GRIT

Características

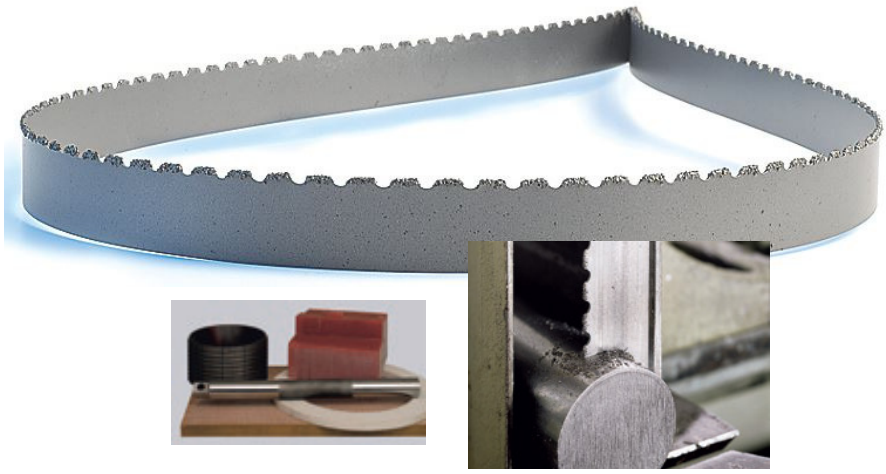
Hoja con filo de carburo para cortar materiales abrasivos y reforzados.
Las partículas de carburo de tungsteno son adheridas de forma metalúrgica a la hoja.

CON GARGANTAS
Para secciones de corte por encima de los 6.4mm de espesor.

CONTÍNUAS
para secciones de corte por debajo de los 6.4mm de espesor.

Aplicación

Materiales endurecidos superficialmente.
Fibra de vidrio, neumáticos radiales con alambre de acero, materiales compuestos.



ANCHO ESPESOR	BORDES CON GARGANTAS MEDIA	M.GRUESA	GRUESA	CONTINUOS MEDIA	GRUESA	UDS EMBAL
6.4 x 0.50				●		2
9.5 x 0.64	●	●				2
12.7 x 0.64	●	●		●		2
19.0 x 0.80		●	●			2
27.0 x 0.90		●	●	●	●	2
34.0 x 1.07			●			1

BCME	Bordes continuos Media
BCGR	Bordes continuos Gruesa
BGME	Bordes con gargantas Media
BGMG	Bordes con garganta Media Gruesa
BGGR	Bordes con garganta Gruesa

ESPECIFICACIONES PARA PEDIDO:

Nombre del producto	+ Largo	+ Ancho	+ Espesor	+ Dientes por pulgada
MASTER-GRIT	4680 mm	+ 34 mm	+ 10.7mm	+ BCME

Ejemplo de pedido:

Cód. cabecera (5 dígitos)	+ Largo (5 dígitos)	+ Ancho (2 dígitos)	+ Espesor (3 dígitos)	+ Dientes DPP (4 dígitos)	Cód. Herramienta
05309	04680	34	1.07	BCME	053090486034107BCME

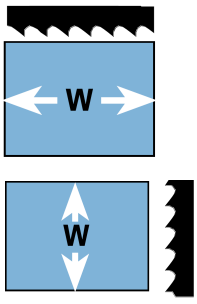
Para aclaraciones, otras medidas y pasos consultar.

SIERRAS BIMETAL SELECCIÓN DE DIENTES FORMAS E INSTRUCCIONES

Ubique el ancho de corte (W)

PULGADAS	Diente por Pulgada 25 mm	MILIMETROS
0,1	14/18	
0,2		5
	10/14	
0,3		
0,4	8/12	10
0,5		
0,6	6/10	15
0,7		
0,8		20
0,9	5/8	
1		25
	4/6	
2		50
		75
	3/4	100
5	2/3	150
		200
10	1,4/2,0	250
		300
15		400
	1,0/1,3	500
20		600
25		700
30		800
35		900
40	0,7/1,0	1000
45		1100
50		1200

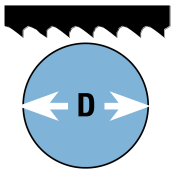
Ancho de corte (W)



Ubique el diámetro de corte (D)

PULGADAS	Diente por Pulgada 25 mm	MILIMETROS
0,1	14/18	5
0,2		
0,3		
0,4	10/14	10
0,5		
0,6	8/12	15
0,7		
0,8	6/10	20
0,9		
1	5/8	25
		50
	4/6	
2		75
	3/4	
3		100
4		150
5	2/3	200
		250
10	1,4/2,0	300
		350
15		400
		500
20		
	1,0/1,3	600
25		700
30		800
35		900
	0,7/1,0	1000
40		1100
45		1200
50		

Diámetro de corte (D)



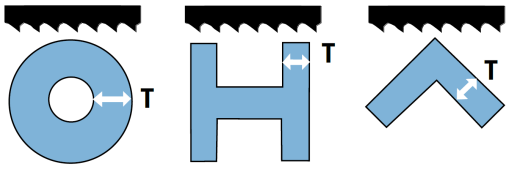
1 Determine el tamaño y la forma del material a cortar.

2 Identifique la tabla a utilizar cuadrado solido o redondo solido tubos/perfiles.

3 Busque los dientes por pulgada que correspondan de acuerdo al tamaño del material.

Ubique el espesor de la pared (T)

Espesor de la pared (T)



PULGADAS	Diente por Pulgada 25 mm	MILIMETROS
0,05	14/18	1
		2
	10/14	
0,10	8/12	3
0,15	6/10	4
0,20		5
	5/8	6
0,25		7
0,30		
0,35		8
0,40	4/6	9
0,45		10
0,50		15
0,60		
0,70		
0,80	3/4	20
0,90		25
1		
		30
1,5	2/3	40
2		50

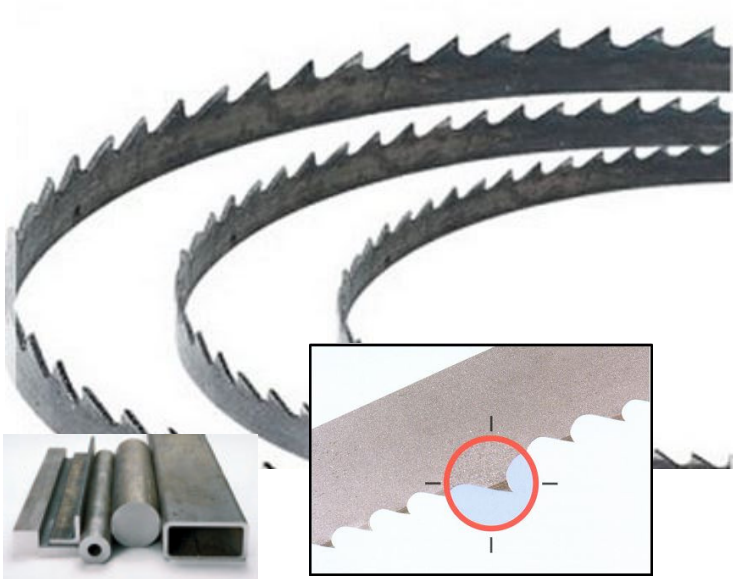
REF. 05310 SIERRAS DE CINTA BIMETALICAS UNIVERSAL

Características

• Sierra bimetal universal con acero rápido M42 (68 – 69 HRC) en la punta de los dientes, desarrollada para cortar en pequeñas máquinas manuales o semi-automáticas y grandes máquinas de producción.
• El alto contenido en cobalto y molibdeno ofrece una gran resistencia al desgaste y la abrasión en cortes en serie.
• El dentado variable disminuye las vibraciones durante el corte, y mejora el rendimiento y la tenacidad de la hoja en cortes intermitentes susceptibles de choques.

Aplicación

Aceros al carbono, aleados, aceros de moldes, aceros de herramientas, aceros inoxidables, metales no férricos.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS						
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
05310...	76				24	43				72	72	152	152	152			X			

* Ver grupos de materiales paginas 3 - 6

ANCHO / ESPESOR	TUFF TOOT DPP					VARI TOOTH DPP				ESTANDAR				GANCHO			UDS EMBAL
	1.4/2	2/3	3/4	4/6	6/8	5/8	6/10	8/12	10/14	14/18	10	14	24	3	4	6	
6.4 x 0.64									♦								2
6.4 x 0.90									♦								2
9.5 x 0.90											♦				♦	♦	2
12.7 x 0.50												♦	♦				2
12.7 x 0.64							♦	♦	♦	♦		♦					2
12.7 x 0.90												♦		♦	♦	♦	2
19.0 x 0.90				♦	♦	♦	♦	♦	♦					♦			2
27.0 x 0.90		♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦					♦			2
34.0 x 1.07		♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦									1
41.0 x 1.27	♦	♦	♦			♦											1
54.0 x 1.27		♦	♦	♦													1
54.0 x 1.60	♦	♦	♦	♦													1

ESPECIFICACIONES PARA PEDIDO:

Nombre del producto	+	Largo	+	Ancho	+	Espesor	+	Dientes por pulgada
UNIVERSAL		4680 mm	+	34 mm	+	10.7mm	+	3/4 DPP

Ejemplo de pedido:

Cód. cabecera (5 dígitos)	+	Largo (5 dígitos)	+	Ancho (2 dígitos)	+	Espesor (3 dígitos)	+	Dientes DPP (4 dígitos)		Cód. Herramienta
05310		04680		34		1.07		3/4	=	0531004860341070304

Para aclaraciones, otras medidas y pasos consultar.

REF. 05318 SIERRAS DE CINTA BIMETALICAS CLASSIC

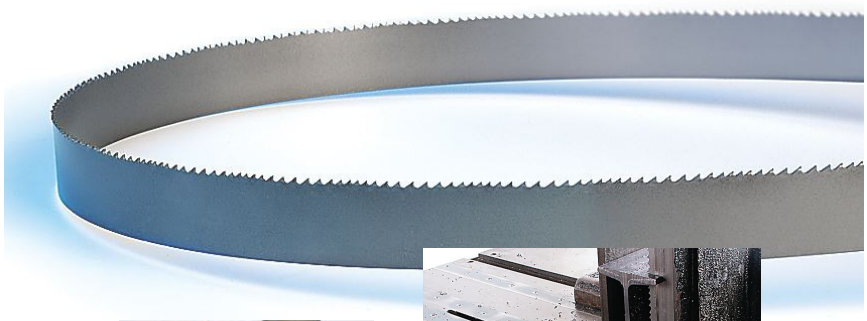
LENOX

Características

El diseño de diente patentado TUFF TOOTH reduce la perdida de dientes.
Gargantas especiales para disminuir rotura.
Filo de acero de alta velocidad M-42 para una excelente resistencia al calor y al desgaste.

Aplicación

Aluminio, no ferrosos, aceros de aleación, acero estructural, acero inoxidable, acero de grado de herramientas, acero de moldes, aceros al carbono.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS						
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
05318...	76				24	43				72	72	152	152	152			X			

* Ver grupos de materiales paginas 3 - 6

ANCHO / ESPESOR	TUFF TOOT DPP		VARI TOOTH DPP				ONDULADO		GANCHO	UDS EMBAL
	4/6	6/8	5/8	6/10	8/12	10/14	14	18	3	
19 x 0.90	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	2
27 x 0.90		♦		♦	♦	♦		♦		2
34 x 1.10		♦		♦	♦					1

ESPECIFICACIONES PARA PEDIDO:

Nombre del producto	+	Largo	+	Ancho	+	Espesor	+	Dientes por pulgada
CLASSIC		4680 mm	+	34 mm	+	1.10mm	+	6/8 DPP

Ejemplo de pedido:

Cód. cabecera (5 dígitos)	+	Largo (5 dígitos)	+	Ancho (2 dígitos)	+	Espesor (3 dígitos)	+	Dientes DPP (4 dígitos)		Cód. Herramienta
05318		04680		34		110		0608	=	0531804860341100608

Para aclaraciones, otras medidas y pasos consultar.

REF. 05325 SIERRAS DE CINTA BIMETALICAS CLASSIC PRO

LENOX

Características

Hoja excepcionalmente duradera.
La preparación patentada del fleje aumenta la resistencia a la fatiga y disminuye la posibilidad de quebradura de la banda.
Filo del diente en acero rápido M-42 brinda mayor resistencia al calor y al desgaste.
La geometría única de sus dientes reducen el ruido y la vibración desde el primer corte
Su avanzado diseño permite la elaboración de cortes en sólidos y perfiles.
El ángulo de ataque positivo mejora la penetración de los dientes con menor presión de avance.

Aplicación

Suavidad y exactitud tanto para cortes de múltiples piezas tanto como para amplios cortes transversales.
Ideal para cortes de producción.
Para corte de aceros al carbono, aceros de aleación, aceros moldeados, aceros de estructurales, Aluminio/No ferrosos, acero para herramientas, aceros inoxidables.

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS						
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
05325...	76				24	43				72	72	152	152	152			X			

* Ver grupos de materiales paginas 3 - 6

ANCHO / ESPESOR	DPP 1.4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	UDS EMBAL
27 x 0.90		♦	♦	♦	♦	2
34 x 1.10	♦	♦	♦	♦	♦	1
41 x 1.30	♦	♦	♦ +	♦	♦	1
54 x 1.30		♦	♦	♦		1
54 x 1.60	♦	♦ +	♦ +	♦		1
67 x 1.60	♦	♦ +	♦ +			1

\+ Triscado extra - para prevenir pinzamientos de la hoja en el material

ESPECIFICACIONES PARA PEDIDO:

Nombre del producto	+ Largo	+ Ancho	+ Espesor	+ Dientes por pulgada
CLASSIC-PRO	4680 mm	+ 34 mm	+ 1.10mm	+ 5/8 DPP

Ejemplo de pedido:

Cód. cabecera (5 dígitos)	+ Largo (5 dígitos)	+ Ancho (2 dígitos)	+ Espesor (3 dígitos)	+ Dientes DPP (4 dígitos)	Cód. Herramienta
05325	04680	34	1.10	0508	= 0532504860341100508

Para aclaraciones, otras medidas y pasos consultar.

REF. 05314 SIERRAS DE CINTA BIMETALICAS RX®+

LENOX

Características

Larga vida y durabilidad extrema el perfil del diente patentado resiste la perdida de dientes Incluso a velocidades mas altas de avance.
Con secuencia de garganta/triscado de dientes optimizada.

Aplicación

Diseñadas para cortar tuberías, estructurales y materiales en paquetes de tubo.
Corte silencioso, menor vibración.
Para corte de aceros al carbono y aceros estructurales.
(CASI NUNCA EN SOLIDOS).

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
05314...	76																X	X		

* Ver grupos de materiales paginas 3 - 6

ANCHO / ESPESOR	DPP 2/3	3/4	4/6	5/8	10/14	UDS EMBAL
16 x 0.80					✱	2
19 x 0.90			◆	◆		2
27 x 0.90	◆	◆	◆	◆		2
34 x 1.07	◆ +	◆ +	◆ +	◆		1
41 x 1.27	◆ +	◆ +	◆ +	◆		1
54 x 1.27	◆	◆ +	◆	◆		1
54 x 1.60	◆ +	◆ +	◆			1
67 x 1.60	◆ +	◆ +	◆			1

\+ Triscado extra ancho - para evitar pinzamientos de la hoja en el material

✱ Filo de acero tipo Matrix

ESPECIFICACIONES PARA PEDIDO:

Nombre del producto	+	Largo	+	Ancho	+	Espesor	+	Dientes por pulgada
RX®+		4680 mm	+	34 mm	+	10.7mm	+	5/8 DPP

Ejemplo de pedido:

Cód. cabecera (5 dígitos)	+	Largo (5 dígitos)	+	Ancho (2 dígitos)	+	Espesor (3 dígitos)	+	Dientes DPP (4 dígitos)		Cód. Herramienta
05314		04680		34		1.07		0508	=	0531404860341070508

Para aclaraciones, otras medidas y pasos consultar.

REF. 05313 SIERRAS DE CINTA BIMETALICAS ARMOR RX+®

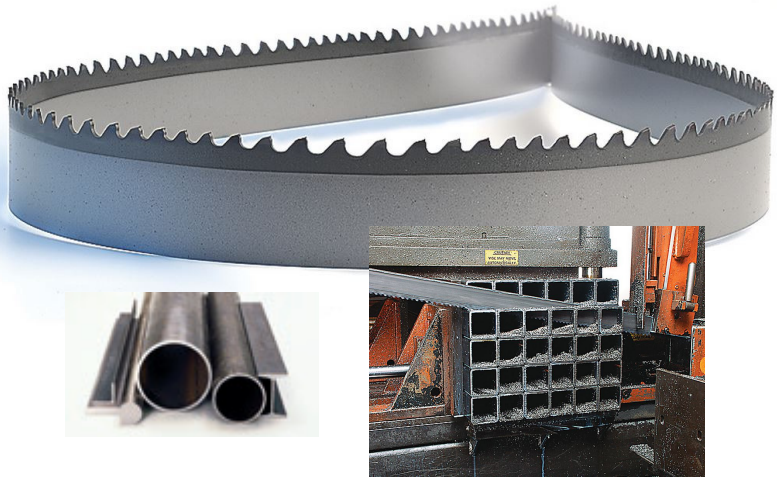
LENOX

Características

Recubrimiento de **AlTiN** para productividad y larga vida de la hoja.
El aluminio, titanio y nitrógeno se combinan para formar un recubrimiento duro y resistente, que protege del calor y del desgaste a cada diente con una barrera tipo armadura.
Diseño de diente especial reforzado para una menor perdida de dientes a velocidades mas altas de avance.
Vibraciones y armónicas minimizadas.
Corte silencioso.
Fleje de alto rendimiento para una vida a la fatiga mas larga.

Aplicación

Diseñadas para cortar perfiles, estructurales y materiales en paquetes de tubo.
Corte silencioso, menor vibración.
Para corte de aceros al carbono y aceros estructurales.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS						
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
05313...	76																X			

* Ver grupos de materiales paginas 3 - 6

ANCHO / ESPESOR	DPP 2/3	DPP 3/4	DPP 4/6	UDS EMBAL
34 x 1.07	◆	◆ ┼	◆ ┼	1
41 x 1.27	◆	◆ ┼	◆ ┼	1
54 x 1.60	◆ ┼	◆ ┼		1

◆ Diente rectificado

┼ Triscado extra ancho - para evitar pinzamientos de la hoja en el material

ESPECIFICACIONES PARA PEDIDO:

Nombre del producto	+	Largo	+	Ancho	+	Espesor	+	Dientes por pulgada
ARMOR RX+®		4680 mm	+	34 mm	+	10.7mm	+	2/3 DPP

Ejemplo de pedido:

Cód. cabecera (5 dígitos)	+	Largo (5 dígitos)	+	Ancho (2 dígitos)	+	Espesor (3 dígitos)	+	Dientes DPP (4 dígitos)		Cód. Herramienta
05313		04680		34		1.07		0508	=	0531304860341070302

Para aclaraciones, otras medidas y pasos consultar.

REF. 19106 SIERRAS HSS-M2 PARA MÁQUINAS ALTERNATIVAS

HSS

Características

Hojas de sierras de cuerpo de acero especial, dentado de acero rápido HSS M2 soldado por haz electrónico.

Alta resistencia a la rotura.
Mayor duración y rendimiento.
Larga vida y máxima capacidad de corte en trabajos múltiples.

Aplicación

Para trabajar todo tipo de materiales.
Mayor duración cuando se cortan metales.

Longitud	Ancho	Espesor	DPP		Cód. Hta
300	25	1.60	10	10	19106SOM3002510
300	25	1.60	14	10	19106SOM3002514
350	25	1.60	10	10	19106SOM3502510
350	25	1.60	14	10	19106SOM3502514
350	32	1.60	6	10	19106SOM3503006
350	32	1.60	8	10	19106SOM3503008
350	32	1.60	10	10	19106SOM3503010
400	32	1.60	6	10	19106SOM4003206
400	32	1.60	10	10	19106SOM4003210
400	32	1.60	14	10	19106SOM4003214
450	32	1.60	6	10	19106SOM4503206
450	32	1.60	10	10	19106SOM4503210
450	40	2.00	4	10	19106SOM4504004
450	40	2.00	6	10	19106SOM4504006
450	40	2.00	10	10	19106SOM4504010
500	40	2.00	4	10	19106SOM5004004
500	40	2.00	6	10	19106SOM5004006
600	50	2.50	4	10	19106SOM6005004
600	50	2.50	6	10	19106SOM6005006
650	50	2.50	4	10	19106SOM6505004
650	50	2.50	6	10	19106SOM6505006
700	50	2.50	4	10	19106SOM7005004
700	50	2.50	6	10	19106SOM7005006

CEPILLOS LIMPIA VIRUTAS

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS						
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
05701...																	X			

* Ver grupos de materiales paginas A2-A5 * ver tablas de RPM paginas AX- AX

Longitud	Ancho	Espesor	DPP	Cód. Hta