

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

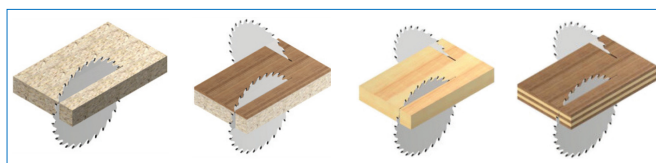
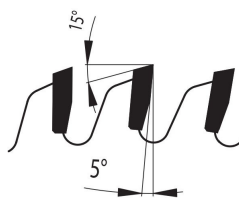
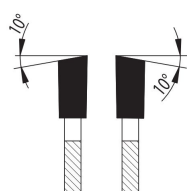
MD

### 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

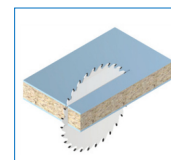
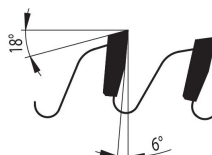
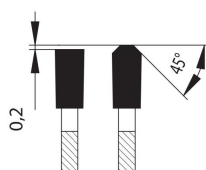
MD

### Características

Discos de sierras de dientes trapecio 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 melamina, 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)

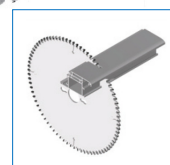
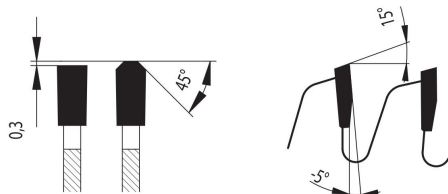
MD

### 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		X	X	X	X
	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						

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

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

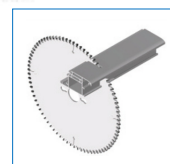
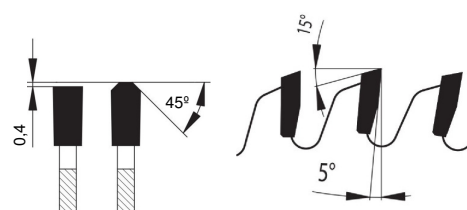
Para trabajar en maquinas ingleteadoras, sierras de mesa, radiales etc.

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		X	X	X	X
	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							

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

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.

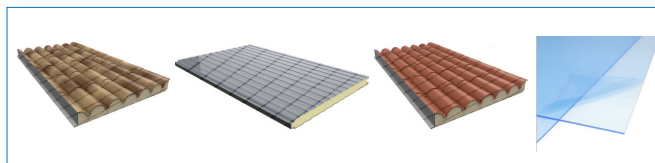
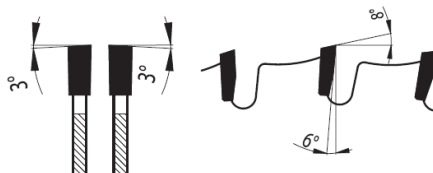
**MD**

**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.