

Hojas de sierra

de Arco

Hoja de sierra para máquina de sierra de arco


CARACTERÍSTICAS:

► Hoja de sierra de acero rápido de alto rendimiento de aleación de molibdeno HSS (DMo5). Su elevada dureza y su extraordinaria resistencia permiten obtener un rendimiento de corte especialmente elevado, lo que se traduce en cortes rápidos y vida útil superior. el triscado de precisión garantiza unas secciones exactas.

A7 7000 Hoja de sierra para máquina HSS
A7 7100 Hoja de sierra para máquina Bimetal

Longitud/Dientes x pulg.	Anchura/grosor A7 7000 mm	Anchura/grosor A7 7100 mm	Ø de agujero sujeción
300/10	25/1,25	28/1,25	8,5
300/14	25/1,25	28/1,25	8,5
350/6	32/1,6	35/1,6	8,5
350/10	32/1,6	28/1,25	8,5
350/14	25/1,25	28/1,25	8,5
400/6	32/1,6	35/1,6	8,5
400/10	32/1,6	35/1,6	8,5
400/14	32/1,6	32/1,6	8,5
450/4	38/2	41/2	10,5
450/6	38/2	35/1,6	10,5

Longitud/Dientes x pulg.	Anchura/grosor A7 7000 mm	Anchura/grosor A7 7100 mm	Ø de agujero sujeción
450/8	32/2	38/2	10,5
450/10	38/2	35/1,6	10,5
500/4	42/2,25	-	10,5
500/6	38/2	45/2	10,5
500/10	38/2	-	10,5
550/4	45/2,25	-	10,5
550/6	45/2,25	45/2	10,5
575/4	-	54/2,5	12,5
600/4	50/2,5	50/2,5	12,5
600/6	20/2,5	-	12,5

Sierras

de Cinta

M42-Star


M42-Star

CARACTERÍSTICAS:

- Aceros usuales hasta una resistencia a la tracción de prox. 1400 N/mm².
- Metales no ferreos
- Materiales con una sección de hasta aprox. 100 mm
- Cortes radiales
- Puntas de dientes de HSS M42/Material 1.3247
- El diente tipo estándar con 0° o ángulo de desprendimiento levemente positivo en combinación con un triscado estándar o ondulado es lo adecuado para material de viruta corta y material con grueso de pared pequeño y deja un corte limpio y sin rebaba.

DIMENSIÓN	DIENTES POR PULGADA					
	Pulgada	4	6	10	14	18
6x0,90	1/4x0,035			N	N	
10x0,90	3/8x0,035			N	N	
13x0,65	1/2x0,025			N	N	N
20x0,90	3/4x0,035	N	N		N-W	
27x0,90	1x0,035	N	N		N-W	
41x1,30	1 1/2x0,050	N				

N = Diente estándar W = Triscado ondulado

M42-Star Plus



M42-Star Plus

CARACTERÍSTICAS:

- ▶ Aceros usuales hasta una resistencia a la tracción de prox. 1400 N/mm².
- ▶ Metales no ferreos
- ▶ Materiales con una sección de hasta aprox. 100 mm
- ▶ Puntas de dientes de HSS M42 / Material 1.3247
- ▶ El diente de gancho con un ángulo de desprendimiento positivo en combinación con un triscado estándar se singulariza por su extracción de viruta espléndida sobre todo en materiales con sección transversal larga. Material de viruta larga y tenaz se pueden trabajar comodamente. La sierra bi-metálica STAR-PLUS corta limpiamente y sin rebaba.

DIMENSIÓN	DIENTES POR PULGADA				
	Pulgada	2	3	4	6
6x0,90	1/4x0,035				H
10x0,90	3/8x0,035			H	H
13x0,65	1/2x0,025			H	H
13x0,90	1/2x0,035		H	H	H
20x0,90	3/4x0,035		H	H	
27x0,90	1x0,035	H	H		

H = Diente de Gancho

TC-Black-Line



TC-Black-Line



CARACTERÍSTICAS:

- Sierras de cinta con metal duro con geometría de triple viruta. Para trabajar aceros macizos.
- ▶ Especialista para Titanio
 - ▶ Aceros inoxidables y resistentes al ácido
 - ▶ Aleaciones con base de níquel
 - ▶ Aceros resistentes al calor
 - ▶ Aleaciones exóticas y difíciles de cortar
 - ▶ Macizos con secciones medianas y grandes
 - ▶ Los dientes de metal duro soldados por un procedimiento especial y rectificadas en precisión con geometría de triple viruta permiten cortar con casi ninguna vibración y alcanzan rendimientos de corte altos en menor tiempo.

DIMENSIÓN	GRUPO DE DIENTES CON PASO VARIABLE						
	Pulgada	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3	3/4
27x0,90	1x0,035				K	H	
34x1,10	1 1/4x0,042				K		K
41x1,30	1 1/2x0,050			K	K		K
54x1,30	2x0,050			K	K		
54x1,60	2x0,063	K	K	K	K		
67x1,60	2 5/8x0,063	K	K	K			

K = Diente Combinado H = Diente de Gancho

VC-Silver-Line



VC-Silver-Line



CARACTERÍSTICAS:

Sierras de cinta con metal duro con geometría de multiviruta.

- ▶ Macizos con secciones medianas y grandes
- ▶ Aceros inoxidables y resistentes al ácido
- ▶ Aleaciones especiales
- ▶ Aceros resistentes al calor
- ▶ Aleaciones para trabajar en caliente
- ▶ Aleaciones para trabajar en frío
- ▶ Aleaciones de aluminio con silicio
- ▶ Los dientes de metal duro soldados por un procedimiento especial y rectificadas en precisión con geometría multiviruta permiten cortar con casi ninguna vibración y alcanzan rendimientos de corte altos y con vida útil óptima.

DIMENSIÓN	GRUPO DE DIENTES CON PASO VARIABLE					
	Pulgada	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
27x0,90	1x0,035				K	
34x1,10	1 1/4x0,042			K	K	K
41x1,30	1 1/2x0,050			K	K	K
54x1,30	2x0,050			K	K	
54x1,60	2x0,063	K	K	K	K	
67x1,60	2 5/8x0,063	K	K	K		
80x1,60	3x0,063	K		K		

K = Diente Combinado

Machos

Mano

M Juego de Machos métrica ISO-ROSCA DIN 13



Roscado



Métricas existentes

Desde métrica
1,00 x 0,25 (mm)
hasta Métrica
68,00 x 6,00 (mm)

D Ø x P (mm)	D (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	D2 (mm)	Cod.
M 1,00x0,25	32	5,5	2,5	2,1	2R27302
M 1,10x0,25	32	5,5	2,5	2,1	2R27304
M 2,50x0,45	40	9,0	2,8	2,1	2R27322
M 2,60x0,45	40	9,0	2,8	2,1	2R27324
M 10,00x1,50	70	24,0	7,0	5,5	2R27346
M 11,00x1,50	70	24,0	8,0	6,2	2R27348
M 27,00x3,00	110	50,0	20,0	16,0	2R27376
M 30,00x3,50	125	56,0	22,0	18,0	2R27378
M 52,00x5,00	180	75,0	40,0	32,0	2R27392
M 56,00x5,50	200	85,0	45,0	35,0	2R27394
M 68,00x6,00	220	90,0	50,0	39,0	2R27399

DIN 352

HSS-G

TOL 6H

M Juego de Machos métrica ISO-ROSCA DIN 13 Entrada Cónica



Roscado



Métricas existentes

Desde métrica
2,00 x 0,40 (mm)
hasta Métrica
42,00 x 4,50 (mm)

D Ø x P (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	D2 (mm)	∅ (mm)	Cod.
M 2,00x0,40	36	8	2,8	2,1	2R27616
M 1,10x0,25	40	9	2,8	2,1	2R27622
M 8,00x1,25	56	22	6,0	4,9	2R27642
M 9,00x1,25	63	22	7,0	5,5	2R27644
M 14,00x2,00	80	30	11,0	9,0	2R27654
M 16,00x2,00	80	32	12,0	9,0	2R27658
M 24,00x3,00	110	50	18,0	14,5	2R27674
M 27,00x3,00	110	50	20,0	16,0	2R27676
M 36,00x4,00	150	63	28,0	22,0	2R27682
M 39,00x4,00	150	63	32,0	24,0	2R27684
M 42,00x4,50	150	63	32,00	24,0	2R27686

DIN 352

HSS-G

TOL 6H