

hoja de sierra circular para metal

Características: Perforación H7, conforme a DIN 1840, rectificado hueco. El material base está cortado mediante láser, con superficie pulida. y con revenido múltiple a **63-65 HRC**.

HSS
DMo5

1819 **bravo line**, recubrimiento altamente resistente al desgaste mediante el procedimiento PVD, como protección contra la adherencia de material, mejorando así la duración de la vida útil de la herramienta y la entrada de refrigerante.

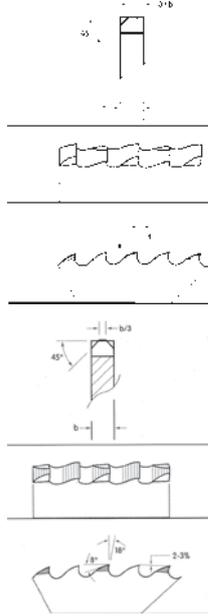
Aplicación: Se puede utilizar en sierras de mano, semiautomáticas y completamente automáticas.

1838 "Eco" de muy alto rendimiento, con recubrimiento TiN Plus altamente resistente al desgaste, como protección contra la adherencia de material, mejorando así la duración de la vida útil de la herramienta y la entrada de refrigerante.

Aplicación: Se puede utilizar en sierras de mano, semiautomáticas y completamente automáticas.

1839 Recubrimiento TiN altamente resistente al desgaste. Con coeficiente de fricción notablemente menor y mayor resistencia a las altas temperaturas.

Aplicación: Perfectamente adecuado para sierras automáticas y el uso de lubricación a cantidad mínima/refrigeración a cantidad mínima. Aplicación preferente en funcionamiento constante/cortes en serie gracias al recubrimiento altamente resistente al desgaste y a las mejores propiedades de deslizamiento. Permite lograr mayores velocidades de corte y avances, aumentando a la vez la duración de la vida útil de la herramienta.



BW = diente curvo biselado de forma alternada con paso de dientes de hasta 4 mm.

HZ = Dientes curvos con corte anterior y posterior para todos los pasos de dientes superiores a 4 mm



1819 **PVD** **STARK**



1838 **TiN** **format professional quality**



1839 **TiAIN** **format professional quality**

Aplicación	ACERO		INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi-nio < 8% Si	Alumi-nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropol.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	85	-	-	20	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1819
	40	25	-	25	20	-	40	40	-	700	600	200	-	-	-	-	1838
	50	30	-	25	25	-	40	40	15	700	600	250	-	-	-	-	1839

Ø x anchura x perforación mm	Dientes y forma del diente	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	format professional quality			Ref.
				1819	1838	1839	
				PVD	TiN	TiAIN	
225 x 2 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	-	203,79	-	...0001
225 x 2 x 32	180 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	-	203,79	-	...0003
250 x 2 x 32	128 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	-	218,82	-	...0007
250 x 2 x 32	128 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	154,62	-	224,21	...0005
250 x 2 x 32	200 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	154,62	-	224,21	...0007
250 x 2 x 32	200 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	-	218,82	-	...0005
275 x 2 x 32	140 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	163,87	245,65	251,32	...0009
275 x 2 x 32	220 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	163,87	245,65	251,32	...0011
275 x 2,5 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	172,08	265,86	271,69	...0013
275 x 2,5 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	172,08	265,86	271,69	...0015
275 x 2,5 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	5	172,08	265,86	271,69	...0017
275 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	172,08	265,86	271,69	...0019
300 x 2,5 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	8	226,96	336,22	343,20	...0021
300 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	226,96	336,22	343,20	...0023
300 x 2,5 x 32	220 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	226,96	-	-	...0025
300 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	-	336,22	343,20	...0025
300 x 2,5 x 40	120 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	226,96	336,22	343,20	...0027
300 x 2,5 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	226,96	336,22	343,20	...0029
300 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	226,96	-	-	...0031
300 x 2,5 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	-	336,22	343,20	...0031
315 x 2,5 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	8	253,78	374,46	384,62	...0033
315 x 2,5 x 32	160 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	-	374,46	384,62	...0035
315 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	253,78	-	-	...0035
315 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	253,78	-	-	...0037
315 x 2,5 x 32	250 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	-	374,46	384,62	...0037
315 x 3 x 40	120 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	280,61	444,30	454,52	...0039
315 x 3 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	280,61	444,30	454,52	...0041
315 x 3 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	280,61	-	-	...0043
315 x 3 x 40	250 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	-	444,30	454,52	...0043
350 x 3 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	10	344,23	482,97	-	...0045
350 x 3 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	344,23	482,97	-	...0047

(W239) (W242) (W242)

Continúa en la página siguiente



hoja de sierra circular para metal

Continuado de la página anterior

Ø x anchura x perforación mm	Dientes y forma del diente	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	STARK	format	format	Ref.
				1819 PVD €	1838 TiN €	1839 TiAlN €	
350 x 3 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	344,23	482,97	-	...0049
400 x 3,5 x 50	100 HZ	4/15/80 + 4/15/85	12	-	739,97	-	...0051
400 x 3,5 x 50	140 HZ	4/15/80 + 4/15/85	9	-	739,97	-	...0053
400 x 3,5 x 50	180 HZ	4/15/80 + 4/15/85	7	-	739,97	-	...0055
450 x 4 x 50	100 HZ	4/15/80 + 4/15/85	14	-	1.174,36	-	...0057
				(W239)	(W242)	(W242)	

Hoja de sierra circular de segmentos

Características: Segmentos templados y con revenido múltiple a 63-65 HRC. Hoja base de acero especial templado con una resistencia de aprox. 1400 N/mm².

El talón cónico resistente de los segmentos en combinación con las ranuras de refrigeración rectificadas permiten una alimentación óptima de refrigerante en el área de corte, garantizando de esta forma los mejores rendimientos en el arranque de virutas.

Forma del diente HZ = diente curvo con corte anterior y posterior.

Aplicación: Especialmente indicada para máquinas con elevada potencia motriz y en caso de secciones transversales del material variable.

Nota: Utilizar suficiente refrigerante.

HSS
DMo5



format
professional quality

pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus- tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	40	25	-	-	-	-	-	-	-	700	600	200	-	-	-	-	1841

Ø x grosor x agujero mm	Número de dientes HZ	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	format		Ref.
				1841 pulido €		
275 x 3 x 40	96	2/8/55 + 4/12/64	9	584,66		...0001
275 x 3 x 40	120	2/8/55 + 4/12/64	7	584,66		...0003
275 x 3 x 40	144	2/8/55 + 4/12/64	6	584,66		...0005
315 x 3,6 x 40	70	2/8/55 + 4/12/64	14	704,69		...0007
315 x 3,6 x 40	87	2/8/55 + 4/12/64	12	704,69		...0009
315 x 3,6 x 40	112	2/8/55 + 4/12/64	9	704,69		...0011
315 x 3,6 x 40	140	2/8/55 + 4/12/64	7	704,69		...0013
360 x 3,6 x 50	96	4/15/80 + 4/15/85	12	755,80		...0015

(W242)

Ø x grosor x agujero mm	Número de dientes HZ	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	format		Ref.
				1841 pulido €		
360 x 3,6 x 50	128	4/15/80 + 4/15/85	9	755,80		...0017
360 x 3,6 x 50	160	4/15/80 + 4/15/85	7	755,80		...0019
400 x 4 x 50	80	4/15/80 + 4/15/85	16	816,98		...0021
400 x 4 x 50	96	4/15/80 + 4/15/85	13	816,98		...0023
400 x 4 x 50	128	4/15/80 + 4/15/85	10	816,98		...0025
450 x 4 x 50	90	4/15/80 + 4/18/100	16	1.249,68		...0027
450 x 4 x 50	108	4/15/80 + 4/18/100	13	1.249,68		...0029
450 x 4 x 50	144	4/15/80 + 4/18/100	10	1.249,68		...0031

(W242)

Hoja de sierra circular

Características: Hojas de sierra dotadas de metal duro de alta calidad para sierras circulares en frío para JEPSON-Dry Cutter, uso universal. Sin agujeros complementarios. Forma especial del diente.

Aplicación: Hojas de sierra especialmente adecuadas para el corte en seco en metal. Cortan de forma rápida, sin rebabas y sin refrigeración. Acero, metales no férricos, materiales compuestos y plástico, canaletas de cables. Permiten lograr una alta calidad de corte, así como una larga duración de la vida útil de la herramienta. (Tenga en cuenta los valores de velocidad de giro, véase la tabla).

Metal
duro



format
professional quality

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus- tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	1400	1200	-	900	900	-	900	900	-	1400	1400	1200	-	-	-	-	1842

Ø x grosor x agujero mm	Velocidad de giro rpm	Velocidad de corte m/min	Número de dientes	format		Ref.
				1842 €		
305 x 2,4/2 x 25,4	1300	1200	60	327,36		...0001
305 x 2,4/2 x 25,4	1300	1200	80	342,48		...0003
355 x 2,6/2,2 x 25,4	1300	1400	80	400,61		...0005
355 x 2,6/2,2 x 25,4	1300	1400	90	426,46		...0007

(W242)