

HOJAS DE SIERRA DE CINTA

CLASSIC PRO

La Hoja de Sierra de Cinta definitiva para cortes productivos.

VIDA DE CINTA EXCEPCIONAL

La preparación patentada del fleje incrementa la resistencia a la fatiga.

EXTREMADAMENTE VERSATIL

Capaz de cortar una amplia gama de metales desde aceros al carbono de baja aleación a aleaciones de alta tenacidad.

El diseño avanzado permite cortes tanto en materiales macizos como en estructurales.

El ángulo de ataque positivo mejora la penetración en maquinas que ofrecen poca presión de corte.

RENDIMIENTO CONSISTENTE EN CADA UNO DE LOS CORTES

La geometría única y el triscado minimizan el ruido y la vibración desde el primer corte.



MEDIDAS FLEJE	PRECIO METRO	SOLDADURA
mm		
19 x 0,9	21	8,50
27 x 0,9	21	8
34 x 1,1	25	9,50
41 x 1,3	35,50	11
54 x 1,3	42,50	13,50
54 x 1,6	53	25

HOJA DE SIERRA DE CINTA PARA METALES

ESPECIAL CERRAJEROS

HOJAS DE SIERRA DE CINTA SAGEN M 42

MEDIDAS FLEJE	PRECIO METRO	SOLDADURA
mm		
27 x 0,9	21	8
WAVY PASO 9/11		

SIERRA MULTIUSOS PARA EL CORTE DE DIFERENTES MATERIALES (TUBO-MACIZO-PERFILES)



HOJAS DE SIERRA DE CINTA – SIERRAS DE CINTA

SELECCIÓN DE DENTADO BIMETÁLICO

1. Determine la forma y dimensiones del material a cortar.
2. Identifique la tabla a emplear (Macizo cuadrado/ Macizo redondo / Tubos y Estructurales).
3. En la tabla de debajo busque los dientes por pulgada (DPP) a emplear en base a las dimensiones (en mm o pulgadas) del material a cortar.

MACIZO CUADRADO O RECTANGULAR: Establezca el ancho de corte (W)

SELECCIÓN DE DENTADO BIMETÁLICO

1. Determine la forma y dimensiones del material a cortar.
2. Identifique la tabla a emplear (Macizo cuadrado/ Macizo redondo / Tubos y Estructurales).
3. En la tabla de debajo busque los dientes por pulgada (DPP) a emplear en base a las dimensiones (en mm o pulgadas) del material a cortar.

MACIZO CUADRADO O RECTANGULAR: Establezca el ancho de corte (W)



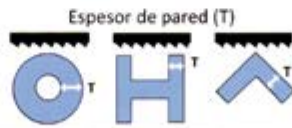
ANCHO DE CORTE (W)	
PULGADA	.1 .2 .3 .4 .5 .6 .7 .8 .9 1 2 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50
MM	2.5 5 7.5 10 12.5 15 17.5 20 22.5 25 50 125 250 375 500 625 750 875 1000 1125 1250
DPP	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3 1.5/2.0 1.4/2.0 1.0/1.3 .7/1.0

MACIZO REDONDO: Establezca el diámetro de corte (D)



DIÁMETRO (D)	
PULGADA	.1 .2 .3 .4 .5 .6 .7 .8 .9 1 2 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50
MM	2.5 5 7.5 10 12.5 15 17.5 20 22.5 25 50 125 250 375 500 625 750 875 1000 1125 1250
DPP	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3 1.5/2.0 1.4/2.0 1.0/1.3 .7/1.0

ESTRUCTURALES / TUBOS / PAQUETES: Establezca el espesor de pared (T)



ESPESOR DE PARED (T)	
PULGADA	.05 .10 .15 .20 .25 .30 .40 .50 .60 .70 .80 .90 1 1.5 2
MM	1.25 2.5 3.75 5 6.25 7.5 10 12.5 15 17.5 20 22.5 25 37.5 50
DPP	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3

MATERIALES AGRUPADOS O EN PAQUETES:

Para seleccionar el número de Dientes Por Pulgada adecuado en el caso de materiales agrupados o en paquetes, busque el DPP adecuado para una sola pieza y posteriormente escoja el dentado inmediatamente mayor.

SIERRAS DE CINTA

