

SIERRAS CIRCULARES DE METAL DURO

APLICACIÓN MULTIUSO



CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Las sierras circulares de metal duro SIN PAR son ideales para utilizar en diversas aplicaciones, brindando resultados de máxima calidad en cada uno de ellos. Este producto de alto rendimiento le ayudará a lograr un corte exacto en una amplia variedad de materiales.

Usos: Para corte con sierra de inglete y corte con sierra de herramientas eléctricas.

PRINCIPALES BENEFICIOS

- ▶ **LARGA DURACIÓN:** DIENTES DE METAL DURO DE ALTA CALIDAD QUE GARANTIZAN UNA LARGA VIDA ÚTIL DE LA HERRAMIENTA.
- ▶ **CORTE EFICIENTE:** UN DISEÑO OPTIMIZADO QUE GARANTIZA CORTES MÁS FINOS CON MENOS DESPERDICIO.
- ▶ **ULTRA FILOSOS:** DIENTES ULTRA FILOSOS QUE ASEGURAN CORTES MÁS LIMPIOS.
- ▶ **ANTIADHERENTE:** CUENTA CON UN BORDE ANTIADHERENTE QUE PERMITE OBTENER CORTES RÁPIDOS Y SUAVES.



@SINPARGROUP

SIERRAS CIRCULARES DE METAL DURO

APLICACIÓN MULTIUSO

PARÁMETROS DE CORTE											
GRUPO	MATERIALES	VEL. CORTE (m/min)	VELOCIDAD EN RPM								
			200		250		300		350		
ACEROS	ASTM 570 SAE5015-3115	130	159	207	127	166	106	138	91	118	0.08-0.10
	4120-1035-1213-12L14	130	159	207	127	166	106	138	91	118	
	5115-1320-4027-1140-1045	110	143	175	115	140	96	117	82	100	0.09-0.10
	3415-4340-4140-6150-1060	100	127	159	102	127	85	106	73	91	0.07-0.09
INOXIDABLES	AISI 420-304-316	75	64	119	51	96	42	80	36	68	0.07-0.09
FUNDICIÓN	ASTM A48-30	100	127	159	102	127	85	106	73	91	0.1
	A48-50 A60-40-18	100	127	159	102	127	85	106	73	91	
ALUMINIO PURO	MAZISO	4200	2866	6688	2293	5350	1911	4459	1638	3822	0.05-0.08
	PERFIL	5400	6688	8599	5350	6879	4459	5732	3822	4914	0.08-0.12
ALEACIONES DE ALUMINIO	AA2024-5056	4000	1592	6369	1274	5096	1062	4246	910	3640	0.03-0.05
	AA6061-7075	4000	1592	6369	1274	5096	1062	4246	910	3640	
COBRE PURO	UNS C10200	4500	1433	7166	1146	5732	955	4777	819	4095	0.03-0.05
ALEAC. COBRE	UNS C27400-C38000-C52100	500	239	796	191	637	159	531	136	455	0.03-0.05
LATÓN	LATÓN	3000	1433	4777	1146	3822	955	3185	819	2730	0.03-0.05
BRONCE BLANDO	UNS C60800-C62300-C63700	1500	318	2389	255	1911	212	1592	182	1365	0.04-0.06
BRONCE DURO	UNS C61500-C62400-C69000	200	159	318	127	255	106	212	91	182	0.05-0.08
MADERA	BLANDA	6000	5732	9554	4586	7643	3822	6369	3276	5460	0.10-0.20
	DURA	4800	5732	7643	4586	6115	3822	5096	3276	4368	0.10-0.20
	PRENSADA	3900	3822	6210	3057	4968	2548	4140	2184	3549	0.03-0.08
TABLERO	RECHAPADO HUECO	5400	5732	8599	4586	6879	3822	5732	3276	4914	0.05-0.25
	DE FIBRA	4800	4777	7643	3822	6115	3185	5096	2730	4368	0.03-0.08
	AGLOMERADO PURO	6000	5732	9554	4586	7643	3822	6369	3276	5460	0.05-0.25
	AGLOMERADO MELAMINA	4800	5732	7643	4586	6115	3822	5096	3276	4368	0.05-0.25
PLÁSTICO	Termoplásticos	4200	2866	6688	2299	5350	1911	4459	1638	3822	0.05-0.08
	DUROPLÁSTICO	3000	1433	4777	1146	3822	955	3185	819	2730	0.02-0.05
	POLIACRÍLICOS, PVC, BAQUELITA	5400	2866	8599	2293	6879	1911	5732	1638	4914	0.02-0.05
	DUROPLÁSTICO	3000	1433	4777	1146	3822	955	3185	819	2730	0.02-0.05
	PERFIL HUECO	4200	2866	6688	2293	5350	1911	4459	1638	3822	0.05-0.10
VELOCIDAD MÁXIMA (m/min) ROTURA O DESOLDADO DE PLACAS		6280	10000		8000		7000		6000		

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD:



Lea atentamente las instrucciones de uso y mantenimiento y las indicaciones de seguridad que figuran en el manual de instrucciones de la máquina con la cual utilizará las hojas de sierra. No respetar dichas indicaciones puede causar daños severos a las personas, máquinas y/o a la herramienta.

Revise la velocidad según el material a cortar. Puede haber chispas en el uso.

