



RÖNTGEN®

GERMAN QUALITY - ENDURING PRECISION

HOJAS DE SIERRA CINTA - CATÁLOGO

Gama de productos



**BAND SAW BLADES
FOR THE WORLD
AND BEYOND!**

bi-alfa®

CONTENIDO

bi-alfa® cobalt M42	3
bi-alfa® cobalt WS	3
bi-alfa® cobalt forteC	4
bi-alfa® Profile	4
bi-alfa® Profile WS	4
bi-alfa® Profile forteC	5
bi-alfa® Profile WS forteC	5
bi-alfa® cobalt RP	5
bi-alfa® Master	6
bi-alfa® cobalt M51	6
bi-alfa® Master Supreme	7

ÁREA DE APLICACIÓN

LEYENDA DE SÍMBOLOS

Gracias a la variedad de nuestras hojas de sierra, somos capaces de cubrir una amplia área de aplicaciones para cada material. Los siguientes iconos indican qué hoja de sierra de cinta se adapta mejor a su trabajo de corte.



Tubo rectangular



Planchones de acero



Tubos rectangulares en paquete



Paquetes



Tubos de espesor de pared gruesa



Panel Sandwich



Tubos de espesor de pared fina



Material sólido, rectangular



Tubos redondos en paquete



Material sólido, redondo



Vigas T, H y L



Material sólido, redondos, pequeños



Ángulos en paquete



Perfil



Tubos de gran espesor y barras macizas

bi-alfa[®]

cobalt M42 cobalt WS

- Dentado constante / combi.
- Uso universal, corte de todos los tipos de aceros comunes hasta una dureza < 45HRC.
- Las puntas de los dientes estan hechas de un acero rápido M42.
- El fleje esta hecho de un acero aleado y bonificado.
- La dureza de las puntas de los dientes resistentes al desgaste es de aprox. 67-69HRC.
- El triscado crea un canal de corte más amplio, previene a la hoja de quedarse atrapada, especialmente cuando hay tensión residual del material. P. ej. despúes de tratamientos termo-mecánicos.

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los diente por pulgada / dentado constante

	1,25	2	3	4	6	8	10	14	18	
6 x 0,6					■					1/4 x .025
6 x 0,9					■		●	●		1/4 x .035
10 x 0,6					■					3/8 x .025
10 x 0,9				■	■	●	●	●		3/8 x .035
13 x 0,6					■		●	●		1/2 x .025
13 x 0,9			■*	■	■	●	●	●		1/2 x .035
16 x 0,6								●		5/8 x .025
20 x 0,9			■	■	■			●		3/4 x .035
27 x 0,9		■	● ■	● ■	● ■	●	●	●		1 x .035
34 x 1,1	■	■	● ■	● ■	● ■	●	●			1 1/4 x .042
41 x 1,3	■	■	■	■						1 1/2 x .050
54 x 1,3	■									2 x .050
54 x 1,6		■								2 x .063
67 x 1,6	■									2 5/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ● Dentado constante (diente normal) ■ Dentado constante (diente garra) * Artículo descontinuada

Tabla de los dientes por pulgada / dentado combi

	0,75/ 1,25	1,1/ 1,6	1,5/ 2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	
6 x 0,6												●	1/4 x .025
6 x 0,9												●	1/4 x .035
10 x 0,6												●	3/8 x .025
10 x 0,9												●	3/8 x .035
13 x 0,6										●	●	●	1/2 x .025
13 x 0,9										●		●	1/2 x .035
16 x 0,6												●	5/8 x .025
20 x 0,9							■		●	●	●	●	3/4 x .035
27 x 0,9				■	● ■ ▲	■	● ■ ▲	■	●	●	●	●	1 x .035
34 x 1,1			■	■ ▲	● ■ ▲	■	● ■ ▲	■	●	●	●		1 1/4 x .042
41 x 1,3			■	■ ▲	● ■ ▲	■	● ■ ▲		●	●			1 1/2 x .050
54 x 1,3			■	■	■ ▲	■	■ ▲						2 x .050
54 x 1,6	■	■	■	■ ▲	■ ▲	■	■ ▲	■					2 x .063
67 x 1,6	■	■	■	■ ▲	■ ▲								2 5/8 x .063
80 x 1,6	■	■	■	■	■								3 1/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ● Dentado combi (Diente normal) ■ Dentado combi (Diente garra) ▲ Dentado combi WS (Diente garra)

bi-alfa®

cobalt forteC

- Paso de diente combi.
- Arista de corte pre-afilada.
- Corresponde a la especificación de bi-alfa® cobalt M42 con un recubrimiento adicional forteC para aumentar el rendimiento de corte (avance), con una vida útil parecida

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
34 x 1,1				■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3				■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,3					■	2 x .050
54 x 1,6			■	■	■	2 x .063
67 x 1,6	■	■		■		2 5/8 x .063
80 x 1,6	■	■				3 1/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente garra

bi-alfa®

Profile Profile WS

- Paso de diente combi.
- Espalda de diente reforzada para aumentar la resistencia al desgaste del diente por vibraciones durante cortes interrumpidos.
- Especialmente para tubos, vigas y perfiles.
- El fleje esta hecho de un acero aleado y bonificado.
- El triscado crea un canal de corte más amplio, previene a la hoja de quedarse atrapada, especialmente cuando hay tensión residual del material. P. ej. después de tratamientos termo-mecánicos.

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	2/3	3/4	4/6	5/7	7/9	8/11	12/16	
13 x 0,6						■		1/2 x .025
20 x 0,9						■	■	3/4 x .035
27 x 0,9		■	■	■	■	■	■	1 x .035
34 x 1,1	▲	■▲	■	■		■		1 1/4 x .042
41 x 1,3	▲	■▲	■	■				1 1/2 x .050
54 x 1,3	▲	■▲						2 x .050
54 x 1,6	▲	■▲	■					2 x .063
67 x 1,6	▲	■▲	■					2 5/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente Profile ▲ Diente Profile WS

bi-alfa®

Profile forteC

Profile WS forteC

- Paso de diente combi.
- Arista de corte pre-afilada.
- Corresponde a la especificación de bi-alfa® Profile / Profile WS con un recubrimiento adicional forteC para aumentar el rendimiento de corte (avance), con una vida útil parecida.

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	2/3	3/4	4/6	5/7	
34 x 1,1		■	■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3	▲	▲			1 1/2 x .050
54 x 1,6	▲	■ ▲			2 x .063
67 x 1,6	▲	▲	▲		2 5/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente Profil ▲ Diente Profil WS

bi-alfa®

cobalt RP

- Paso de diente combi.
- Especialmente para materiales sólidos de todos los grados de acero comunes hasta una dureza de < 45HRC.
- La dureza de las puntas de los dientes, resistentes al desgaste es de aprox. 67-69HRC.
- Característica agresiva de corte para el corte de aceros de alta aleación y aceros exóticos, además metales no ferricos.

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,9					■	1 x .035
34 x 1,1				■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3			■	■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,3			■	■		2 x .050
54 x 1,6		■	■	■	■	2 x .063
67 x 1,6	■	■	■	■		2 5/8 x .063
80 x 1,6	■	■				3 1/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente RP

bi-alfa®

Master

- Paso de diente combi.
- Especialmente para materiales sólidos de todos los grados de acero comunes hasta una dureza de < 45HRC.
- La dureza de las puntas de los dientes, resistentes al desgaste es de aprox. 67-69 HRC.
- Mejor guiado / mayor rendimiento de corte por el diente recto rectificado / diferentes alturas de los dientes.
- Para cortar materiales de más altas aleaciones.

ÁREA DE APLICACIÓN

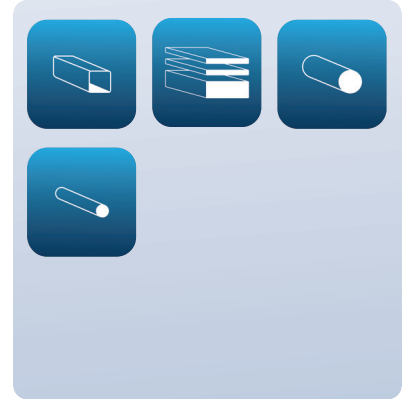


Tabla de los dientes por pulgada

	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,9			■	1 x .035
34 x 1,1		■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3	■	■	■	1 1/2 x .050

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente Master

bi-alfa®

cobalt M51

- Paso de diente combi
- Corte de todos los grados de aceros comunes <= 50HRC.
- Las puntas de los dientes del acero rápido M51 tienen una alta resistencia al desgaste térmico y mecánico.
- El fleje esta hecho de un acero altamente aleado entre otros de cromo y bonificado.
- La dureza de las puntas de los dientes, resistentes al desgaste es de aprox. 69 HRC.

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	
27 x 0,9				■	■	■	■	1 x .035
34 x 1,1				■	■		■	1 1/4 x .042
41 x 1,3			■	■	■		■	1 1/2 x .050
54 x 1,3			■	■				2 x .050
54 x 1,6		■	■	■	■			2 x .063
67 x 1,6	■	■	■	■				2 5/8 x .063
80 x 1,6	■	■						3 1/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente garra

SOLUCIONES PARA APLICACIONES ESPECIALES

RÖNTGEN back wave (RW)

La onda "RÖNTGEN RW" se inserta en el fleje posterior de una cinta soldada. La onda introducida en el fleje reduce las áreas efectivas de contacto en el proceso de corte. Las áreas de contacto reducidas disminuyen las fuerza de corte y garantizan un corte mejorado. Por lo tanto afecta positivamente a la vida útil de la herramienta. Útil en aceros que tienden a endurecerse durante el corte. (P.ej. Aceros inoxidables).

bi-alfa®

Master Supreme

- Paso de diente combi.
- Corte de todos los grados de aceros comunes <= 50HRC.
- Las puntas de los dientes del acero rápido M51 tienen una alta resistencia al desgaste térmico y mecánico.
- Mejor guiado / mayor rendimiento de corte por el diente recto rectificado / diferentes alturas de los dientes.
- Característica agresiva de corte para cortar aceros aleados y aleaciones exóticas de grandes secciones transversales.
- Mayor vida útil y mejores acabados para materiales difíciles de mecanizar.

ÁREA DE APLICACIÓN

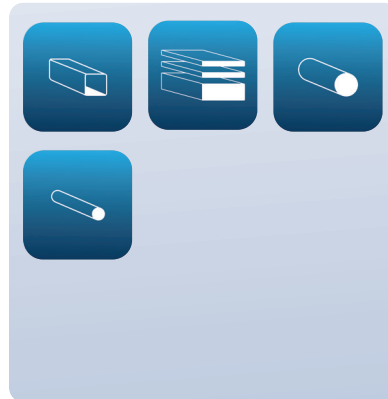


Tabla de los dientes por pulgada

	0,6/0,7	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
34 x 1,1					■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3				■	■		1 1/2 x .050
54 x 1,3					■		2 x .050
54 x 1,6			■	■	■		2 x .063
67 x 1,6		■	■				2 5/8 x .063
80 x 1,6		■	■				3 1/8 x .063
100 x 1,6	■ *	■ *					4 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente Master * Artículo descontinuada

RECOMENDACIONES PARA ELEGIR EL PASO DE DIENTE

Para material macizo/solido

Dentado constante		Dentado combi	
Sección transversal	Pasos de diente	Sección transversal	Pasos de diente
< 10 mm	14 ZpZ	<25 mm	10/14 ZpZ
10 - 30 mm	10 ZpZ	15 - 40 mm	8/12 ZpZ
30 - 50 mm	8 ZpZ	25 - 50 mm	6/10 ZpZ
50 - 80 mm	6 ZpZ	35 - 70 mm	5/8 ZpZ
80 - 120 mm	4 ZpZ	40 - 90 mm	5/6 ZpZ
120 - 200 mm	3 ZpZ	50 - 120 mm	4/6 ZpZ
200 - 300 mm	2 ZpZ	80 - 150 mm	3/4 ZpZ
300 - 700 mm	1,25 ZpZ	130 - 350 mm	2/3 ZpZ
> 600mm	0,75 ZpZ	150 - 450 mm	1,5/2 ZpZ
		200 -600 mm	1,1/1,6 ZpZ
		> 500 mm	0,75/1,25 ZpZ

Para tubos y perfiles

Espesor de la pared	Diámetro exterior de un tubo D (mm)									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	12/16 P	12/16 P	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P
3	14	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P
4	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	7/9 P* 5/7 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P
5	12/16 P	12/16 P	8/11 P	7/9 P	7/9 P* 5/7 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
6	12/16 P	8/11 P	8/11 P	7/9 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
8	12/16 P	8/11 P	8/11 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
10		8/11 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
12		7/9 P* 8/11 P	7/9 P* 5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
15		7/9 P* 8/11 P	7/9 P* 5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
20			4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	3/4 P
30				4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	3/4 P
50							4/6 P	3/4 P	3/4 P	2/3 P
80								3/4 P	2/3 P	2/3 P
>100									2/3 P	1,5/2

*P=Profile. Paso de diente 7/9 dpp solamente disponible en 27 mm [1"] de ancho en el momento de la impresión.

CONTENIDO

HM-Titan MU	3
HM-Titan forteC	3
HM-Titan B0	4
HM-Titan MUSN	4
HM-Titan SET	4
HM-Titan nSET	4
HM-Titan Profile	5
HM-Titan Profile forteC	5
HM-Titan ALU2	6
HM-Titan ALU3	6
HM-Titan ALU MAX	7
HM-Titan ALU SET	7

ÁREA DE APLICACIÓN

LEYENDA DE SÍMBOLOS

Gracias a la variedad de nuestras hojas de sierra, somos capaces de cubrir una amplia área de aplicaciones para cada material. Los siguientes iconos indican qué hoja de sierra de cinta se adapta mejor a su trabajo de corte.



Tubo de pared gruesa



Tubos de paredes gruesas y macizos



Material sólido, redondo



Material sólido, cuadrado



Planchones de acero



Bloque motor



Bloques, placas, comienzos de colada y mazarotas



Máquinas verticales con avance manual

HM-Titan

MU

- Geometría de diente para múltiple dispersión de viruta.
- Uso universal, corte de todos los tipos de aceros comunes hasta una resistencia a la tracción de < 1600N/mm².
- Las puntas de los dientes estan hechas de un carburo de alta calidad.
- El fleje esta hecho de un acero altamente aleado y bonificado.
- Funcionamiento especialmente suave y superficie de corte optimizada gracias a una geometría de rectificado precisa.

ÁREA DE APLICACIÓN

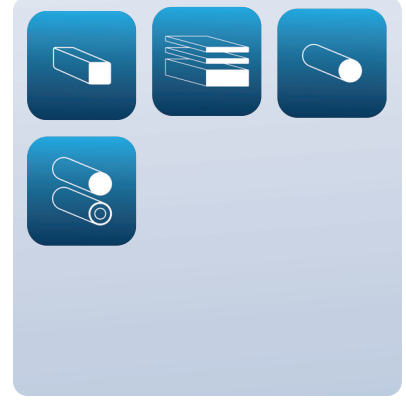


Tabla de los dientes por pulgada

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
27 x 0,9						■	1 x .035
34 x 1,1					■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3			■		■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,3			■		■	■	2 x .050
54 x 1,6	■	■	■		■	■	2 x .063
67 x 1,6	■	■	■	■			2 5/8 x .063
80 x 1,6		■					3 1/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente garra

HM-Titan

forteC

- Corresponde a la especificación de HM-Titan MU con un recubrimiento forteC adicional para aumentar el rendimiento de corte.
- Aumento del rendimiento (avance) hasta un 30% con una vida útil parecida.
- Arista de corte pre-afilada.

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
34 x 1,1					■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3			■		■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,3			■		■		2 x .050
54 x 1,6		■	■		■		2 x .063
67 x 1,6	■	■	■	■			2 5/8 x .063
80 x 1,6	■	■					3 1/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente garra

HM-Titan

B0

MUSN

- Hoja de sierra de cinta de alto rendimiento con geometría especial.
- Corte de materiales endurecidos y extremadamente duros > 50HRC.
- Las puntas de los dientes estan hechas de un carburo de alta calidad.
- El fleje esta hecho de un acero altamente aleado y bonificado.
- La calidad MUSN requiere de máquinas de suficiente potencia.

ÁREA DE APLICACIÓN

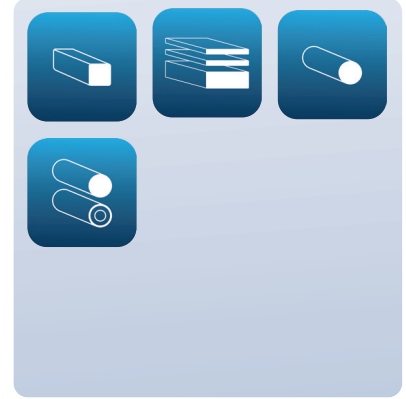


Tabla de los dientes por pulgada

	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,9			■ ■	1 x .035
34 x 1,1		■	■ ■	1 1/4 x .042
41 x 1,3	■	● ■	● ■	1 1/2 x .050
54 x 1,3		■	■	2 x .050
54 x 1,6		■	■	2 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente B0 ● Diente MUSN

**LAS CALIDADES B0 Y MUSN TAMBIÉN ESTAN DISPONIBLES CON UN RECUBRIMIENTO FORTEC.
¡POR FAVOR, PÓNGASE EN CONTACTO CON SU RESPONSABLE COMERCIAL !.**

HM-Titan

SET

nSET

- Geometría de diente para múltiple dispersión de viruta.
- Uso universal, corte de todos los tipos de aceros comunes hasta una resistencia a la tracción de < 1600N/mm².
- El triscado crea un canal de corte más amplio, previene a la hoja de quedarse atrapada, cortando material con tensión residual (P.ej. Material procesado, piezas forjadas o después de aplicaciones de tratamientos termo-mecánicos, al igual que aleaciones de níquel-cromo como p.ej. Inconcel®).
- Aplicable en máquinas de sierra de cinta con potencia suficiente que no son creadas para el uso de una sierra cinta de carburo.
- Apto especialmente para grandes secciones transversales.
- Disponible en triscado variable (SET) y triscado normal (nSET).

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	0,7/1,0	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,9						●	1 x .035
34 x 1,1					■ ●	●	1 1/4 x .042
41 x 1,3				■ ●	■ ●	●	1 1/2 x .050
54 x 1,3				■ ●	●	●	2 x .050
54 x 1,6				■ ●	■ ●	●	2 x .063
67 x 1,6		■	■ ●	■ ●			2 5/8 x .063
80 x 1,6	■	■	■				3 1/8 x .063
100 x 1,6							4 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ SET ● nSET

HM-Titan

Profile

- Geometría de diente para múltiple dispersión de viruta.
- Corte de todos los tipos de aceros comunes hasta una resistencia a la tracción de < 1950N/mm².
- Apto especialmente para tubos de paredes gruesas / materiales tenaz / aleaciones especiales.

ÁREA DE APLICACIÓN

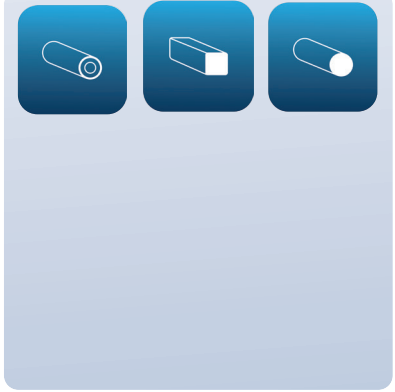


Tabla de los dientes por pulgada

	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
27 x 0,9				■	1 x .035
34 x 1,10			■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,30				■	1 1/2 x .050
54 x 1,30				■	2 x .050
54 x 1,60	■		■		2 x .063
67 x 1,60	■	■			2 5/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Profile

HM-Titan

Profile forteC

- Corresponde a la especificación de HM-Titan Profile con un recubrimiento forteC adicional para aumentar el rendimiento de corte.
- Aumento del rendimiento (avance) hasta un 30% con una vida útil parecida.
- Arista de corte pre-afilada.

ÁREA DE APLICACIÓN

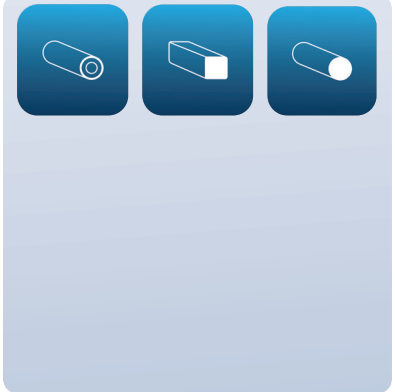


Tabla de los dientes por pulgada

	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
41 x 1,3		■	■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,3					2 x .050
54 x 1,6	■	■	■	■	2 x .063
67 x 1,6		■			2 5/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Profile

SOLUCIONES PARA APLICACIONES ESPECIALES

RÖNTGEN back wave (RW)

La onda "RÖNTGEN RW" se inserta en el fleje posterior de una cinta soldada. La onda introducida en el fleje reduce las áreas efectivas de contacto en el proceso de corte. Las áreas de contacto reducidas disminuyen las fuerza de corte y garantizan un corte mejorado. Por lo tanto afecta positivamente a la vida útil de la herramienta. Útil en aceros que tienden a endurecerse durante el corte. (P.ej. Aceros inoxidable).

HM-Titan

ALU2

- Geometría de diente para triple dispersión de viruta.
- Calidad desarrollada para aleaciones abrasivas con alto contenido de silicio.
- Las puntas de los dientes son de un grado de carburo especial, resistente al desgaste.
- El fleje esta hecho de un acero altamente aleado y bonificado.
- Apto especialmente para bloques, placas, coladas y mazarotas.

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	
20 x 0,9		■					3/4 x .035
27 x 0,9		■				■	1 x .035
34 x 1,1	■	■			■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3					■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,3					■	■	2 x .050
54 x 1,6			■	■	■		2 x .063
80 x 1,6			■				3 1/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente garra

HM-Titan

ALU3

- Geometría de diente para múltiple dispersión de viruta.
- Calidad desarrollada para aleaciones abrasivas con alto contenido de silicio.
- Las puntas de los dientes son de un grado de carburo especial, resistente al desgaste.
- El fleje esta hecho de un acero altamente aleado y bonificado. Especialmente para aguantar las más altas velocidades y avances.
- Superficies de corte optimizadas para el corte de placas y bloques.

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	2	3	1,1/1,6	1,5/2	2/3	
27 x 0,9		■			■	1 x .035
34 x 1,1	■	■		■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3			■	■		1 1/2 x .050
54 x 1,3				■		2 x .050
54 x 1,6			■	■		2 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente garra

HM-Titan

ALU MAX

- Geometría de diente para múltiple dispersión de viruta.
- Geometría de garganta optimizado para grandes secciones transversales y una buena evacuación de viruta.
- Las puntas de los dientes son de un grado de carburo especial, resistente al desgaste.
- El fleje esta hecho de un acero altamente aleado y bonificado. Especialmente para aguantar las más altas velocidades y avances.
- Superficies de corte optimizadas para el corte de placas y bloques.

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	0,7/1,0	0,90/1,20	1,1/1,6	
41 x 1,3			■	1 1/2 x .050
54 x 1,3		■		2 x .050
54 x 1,6		■		2 x .063
80 x 1,6	■	■		3 1/8 x .063

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente garra

HM-Titan

ALU SET

- Geometría de diente para triple dispersión de viruta.
- Uso universal, también apto para materiales minerales.
- El triscado crea un canal de corte más amplio, previene a la hoja de quedarse atrapada, cortando material con tensión residual (P.ej. después de aplicaciones de tratamientos termo-mecánicos). Mejor dispersión de las fuerzas de corte.
- El fleje esta hecho de un acero altamente aleado y bonificado.
- Apto especialmente en máquinas con avances manuales, gracias a su geometría y la dispersión de las fuerzas de corte.

ÁREA DE APLICACIÓN



Tabla de los dientes por pulgada

	2	3	
20 x 0,9		■	3/4 x .035
27 x 0,9		■	1 x .035
34 x 1,1	■	■	1 1/4 x .042

Anchura x espesor (mm y pulgada) ■ Diente garra

ROBERT RÖNTGEN GMBH & CO. KG

AUF DEM KNAPP 44 | 42855 REMSCHEID

TFNO.: +49-(0)-2191 373-01

FAX: +49-(0)-2191 373-999

info@roentgen-saw.com

www.roentgen-saw.com



RÖNTGEN®

GERMAN QUALITY - ENDURING PRECISION