

1



Formas de dientes

Tooth shapes

2



3



4



5



6



7



8



9

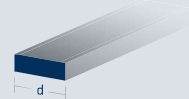
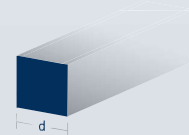
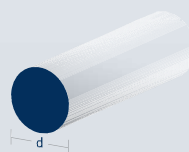


10

Index

BW	Para cortar perfiles y tubos. For cutting profile and pipes.	
HZ	Para cortar material macizo y tubos, perfiles con paredes con un grosor > 3 mm For cutting solid material and thicker profiles, pipes > 3 mm	
BR	Dentado especial para cortar perfiles y tubos. En comparación con la forma de diente BW tiene dos veces el número flancos de dientes. Esto se traduce en una vida útil más larga y superficies de corte más limpias. Solicitar precio y suministro. Special geometry for cutting pipes and profiles. In comparison to tooth shape BW has this BR shape double the number of cutting edges. This results to a much higher number of cuts and smooth surface finish. Price and time of delivery on request.	

Número de dientes recomendado para el corte de material macizo Recommended number of teeth for cutting solid material



Sección transversal Cross cut d mm	Paso entre dientes Pitch	Forma de diente Tooth shape	Ø mm 175	Ø mm 200	Ø mm 250	Ø mm 275	Ø mm 300	Ø mm 315	Ø mm 350	Ø mm 370	Ø mm 400	Ø mm 425	Ø mm 450	Ø mm 500	Ø mm 560
			*40 mm	*45 mm	*60 mm	*65 mm	*70 mm	*75 mm	*80 mm	*86 mm	*96 mm	*106 mm	*112 mm	*128 mm	*145 mm
10 mm	5	HZ	110	130	160	180	180	200	220	220	250	260	280	310	350
20 mm	6	HZ	90	100	128	140	160	160	180	190	200	220	230	260	300
30 mm	8	HZ	70	80	100	110	120	120	140	140	160	160	180	200	220
50 mm	8	HZ			100	90	120	120	140	140	160	160	180	200	220
70 mm	10	HZ					94	100	110	110	120	130	140	160	180
90 mm	12	HZ					80	80	90	90	110	110	120	130	150
110 mm	14	HZ								80	80	80	90	100	120
130 mm	14	HZ									80	80	90	100	120
150 mm	16	HZ											80	90	100
160 mm	16	HZ												90	100
180 mm	18	HZ												80	90

* Área de corte máxima · Maximum cutting capacity

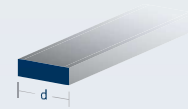
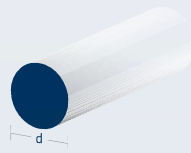


Número de dientes recomendado para el corte de tubos y perfiles Recommended number of teeth for cutting pipes and profiles

Anchos de pared Wall thickness S mm	Paso entre dientes Pitch	Forma de diente Tooth shape	Ø mm 175	Ø mm 200	Ø mm 250	Ø mm 275	Ø mm 300	Ø mm 315	Ø mm 350	Ø mm 370	Ø mm 400	Ø mm 425	Ø mm 450	Ø mm 500	Ø mm 560
			*40 mm	*45 mm	*60 mm	*65 mm	*70 mm	*75 mm	*80 mm	*86 mm	*96 mm	*106 mm	*112 mm	*128 mm	*145 mm
0,5 mm	3	BW	180	200	250	280	300	320	350	380					
1,0 mm	4	BW, BR	140	160	200	220	220	240	280	290	310	320	350	390	
2,0 mm	4,5	BW, BR	120	140	180	200	210	230	250	260	280	290	310	350	390
3,0 mm	5	BW, BR	110	130	160	180	180	200	220	230	250	260	280	310	350
4,0 mm	6	HZ, BR	90	100	130	140	160	170	180	200	200	220	230	260	290
5,0 mm	8	HZ, BR		80	100	110	120	130	140	150	160	170	180	200	220
6,0 mm	9	HZ, BR			90	100	110	120	130	130	140	150	160	180	200
7,0 mm	10	HZ, BR						100	110	120	120	130	140	160	180
8,0 mm	11	HZ, BR											130	140	160
9,0 mm	12	HZ, BR												130	150
10,0 mm	13	HZ												120	130

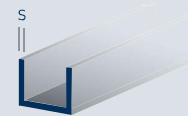
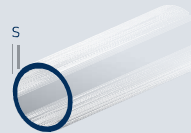
* Área de corte máxima · Maximum cutting capacity

Parámetros de corte de material macizo
Cutting parameters solid material



Materiales Materials		fz (mm/z)		Velocidad de corte · Cutting speed Vc (m/min)			
		Avance por diente Feed per tooth		5 1000 HSS-DMo5 Tratamiento de vapor Steam treated	5 1040 HSS-DMo5 Revestimiento Kx Kx-coated	5 1300 HSS-Co5 Tratamiento de vapor Steam treated	5 1340 HSS-Co5 Revestimiento Kx Kx-coated
		Mínimo	Máxima				
Acero · Steel	< 500 N/mm ²	0,025	0,08	30-40	30-50	-	-
	< 800 N/mm ²	0,025	0,07	20-35	25-40	-	-
	< 1200 N/mm ²	0,02	0,06	-	-	15-25	15-30
Aceros inoxidables · Stainless steel		0,01	0,06	-	-	10-25	10-30
Fundidos · Cast iron		0,025	0,05	-	-	20-30	30-50
Aluminio · Aluminum		0,04	0,09	-	500-900	-	-
Bronce · Bronze		0,04	0,07	-	200-400	-	-
Cobre · Copper		0,04	0,06	-	200-300	-	-
Latón · Brass		0,04	0,08	-	400-600	-	-
Aleaciones de zinc · Zinc Alloy		0,025	0,08	-	30-100	-	-
Inconel · Inconel		0,025	0,05	-	-	-	16-45
Titanio · Titanium		0,02	0,05	-	-	-	15-30

Parámetros de corte tubos y perfiles
Cutting parameters pipes and profiles



Materiales Materials		fz (mm/z)		Velocidad de corte · Cutting speed Vc (m/min)			
		Avance por diente Feed per tooth		5 1000 HSS-DMo5 Tratamiento de vapor Steam treated	5 1040 5 1305 HSS-DMo5 Revestimiento Kx Kx-coated	5 1300 HSS-Co5 Tratamiento de vapor Steam treated	5 1340 HSS-Co5 Revestimiento Kx Kx-coated
		Mínimo	Máxima				
Acero · Steel	< 500 N/mm ²	0,025	0,24	45-130	70-230	-	-
	< 800 N/mm ²	0,025	0,18	30-100	45-140	-	-
	< 1200 N/mm ²	0,02	0,12	-	-	15-50	25-100
Aceros inoxidables · Stainless steel		0,01	0,12	-	-	15-45	16-80
Fundidos · Cast iron		0,025	0,05	-	-	15-45	30-65
Aluminio · Aluminum		0,025	0,12	-	1000-1600	-	-
Bronce · Bronze		0,04	0,07	-	200-400	-	-
Cobre · Copper		0,04	0,06	-	200-300	-	-
Latón · Brass		0,04	0,08	-	400-600	-	-
Aleaciones de zinc · Zinc Alloy		0,025	0,08	-	30-100	-	-
Inconel · Inconel		0,02	0,08	-	-	-	16-45
Titanio · Titanium		0,02	0,08	-	-	-	15-30

Determinación de la velocidad media Vc
Determination of cutting speed Vc

$$Vc (m/min) = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

La determinación de la velocidad de Vf alimentación
Determination of feed rate Vf

$$Vf (mm/min) = fz \cdot n \cdot Z$$

Determinación de la velocidad de giro n
Determination of revolution speed n

$$n (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

fz (mm/z) = Avance por diente · Feed per tooth
D (mm) = Hoja de sierra diámetro · Saw blade diameter
Z = Número de dientes · Number of teeth
n (min⁻¹) = Número de revoluciones · rpm

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

Index