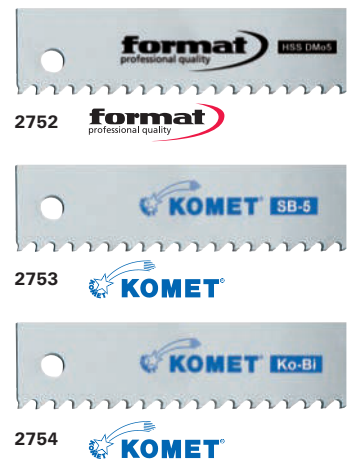


1.7

Hoja de sierra mecánica HSS

- 2752** Templado al vacío, 0° y 7° con ángulo de desprendimiento positivo. Hoja de sierra universal para la mayoría de ámbitos de corte, sencilla, resistente y fiable. Ángulo de ataque de 7° especialmente indicada para materiales de viruta larga y tenaces como, p. ej., aceros inoxidables.
- 2753** Larga vida útil y uso universal, 0° y 7° con ángulo de desprendimiento positivo. Para cortes de calidad con un máximo rendimiento en materiales de viruta larga y tenaces como aceros inoxidables y resistentes a los ácidos. La geometría del dentado reduce las vibraciones al serrar.
- 2754** Gracias al dorso de acero elástico y al acero HSS unido por soldadura, es prácticamente irrompible en condiciones de uso normales. Para uso universal gracias a la alta resistencia a la rotura, incluso en condiciones difíciles.

HSS DMO5
HSS DMO5
HSS Bimetálica



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	aus-tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm²	< 8% Si	> 8% Si	Aleaciones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	●	●	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	2752
	●	●	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	2753
	●	●	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	2754

Longitud mm	Anchura mm			Grosor mm	Dientes por pulgada			Ángulo de ataque	Ø de ranura de sujeción mm Tipo central			Ø de ranura de sujeción mm Tipo desplaz./Kasto			2752	2753	2754	ref.			
	2752	2753	2754		2752	2753	2754		2752	2753	2754	2752	2753	2754					€	€	€
	300	-	25		-	1,25	-		10	-	0°	-	8,5	-					-	-	-
300	-	25	-	1,25	-	14	-	0°	-	8,5	-	-	-	-	-	8,63	-	...0112			
300	-	25	-	1,50	-	14	-	0°	-	8,5	-	-	-	-	-	10,02	-	...0115			
350	-	25	-	1,50	-	10	-	0°	-	8,5	-	-	-	-	-	11,19	-	...0118			
350	-	30	-	1,50	-	10	-	0°	-	8,5	-	-	-	-	-	12,65	-	...0121			
350	30	30	-	2,00	4	4	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	13,19	13,96	-	...0001			
350	30	30	-	2,00	6	6	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	13,19	13,96	-	...0004			
350	30	30	-	2,00	8	8	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	13,19	13,96	-	...0007			
350	30	30	-	2,00	10	10	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	13,19	13,96	-	...0010			
350	-	-	40	2,00	-	-	4-7	7°	-	-	-	-	8,5	-	-	-	12,50	...0011			
350	36	36	-	2,00	4	4	-	0°	8,5	8,5	-	8,5	-	-	14,44	16,04	-	...0013			
350	36	36	-	2,00	6	6	-	0°	8,5	8,5	-	8,5	-	-	14,44	16,04	-	...0016			
350	36	36	-	2,00	8	8	-	0°	8,5	8,5	-	8,5	-	-	14,44	16,04	-	...0019			
350	36	36	-	2,00	10	10	-	0°	8,5	8,5	-	8,5	-	-	14,44	16,04	-	...0022			
400	-	25	-	1,25	-	10	-	0°	-	8,5	-	-	-	-	-	10,54	-	...0124			
400	-	25	-	1,25	-	14	-	0°	-	8,5	-	-	-	-	-	10,54	-	...0127			
400	-	25	-	1,50	-	14	-	0°	-	8,5	-	-	-	-	-	13,06	-	...0130			
400	30	30	30	1,50	6	6	6	0°	8,5	8,5	8,5	-	-	-	11,67	13,40	13,40	...0025			
400	30	30	-	1,50	8	8	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	11,67	13,40	-	...0028			
400	30	32	32	1,50	10	10	10	0°	8,5	8,5	8,5	-	-	-	11,67	13,40	13,40	...0031			
400	30	30	-	1,50	14	14	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	11,67	13,40	-	...0034			
400	30	30	-	1,50	18	18	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	11,67	13,40	-	...0037			
400	30	30	-	2,00	4	4	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	14,44	16,83	-	...0040			
400	30	30	-	2,00	6	6	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	14,44	16,83	-	...0043			
400	30	30	-	2,00	8	8	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	14,44	16,83	-	...0046			
400	30	30	-	2,00	10	10	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	14,44	16,83	-	...0049			
400	30	30	-	2,00	14	14	-	0°	8,5	8,5	-	-	-	-	14,44	16,83	-	...0052			
400	35	-	-	2,00	4	-	-	7°	10,5	-	-	-	-	-	17,79	-	-	...0053			
400	-	35	-	2,00	-	6	-	7°	-	10,5	-	-	-	-	-	19,52	-	...0131			
400	-	35	-	2,00	-	4-7	-	7°	-	10,5	-	-	-	-	-	20,42	-	...0054			
450	-	30	-	1,50	-	10	-	0°	-	8,5	-	-	-	-	-	15,33	-	...0133			
450	35	35	-	2,00	4	4	-	0°	10,5	10,5	-	-	-	-	18,44	18,79	-	...0055			
450	35	35	-	2,00	6	6	-	0°	10,5	10,5	-	-	-	-	18,44	18,79	-	...0058			
450	35	35	-	2,00	8	8	-	0°	10,5	10,5	-	-	-	-	18,44	18,79	-	...0061			
450	35	35	-	2,00	10	10	-	0°	10,5	10,5	-	-	-	-	18,44	18,79	-	...0064			
450	40	-	-	2,00	4	-	-	7°	-	-	-	8,5	-	-	24,19	-	-	...0063			
450	-	40	-	2,00	-	4	-	0°	-	-	-	-	8,5	-	-	23,44	-	...0136			
450	-	40	-	2,00	-	4	-	0°	-	10,5	-	-	-	-	-	23,44	-	...0139			
450	40	-	40	2,00	4	-	4	7°	10,5	-	10,5	-	-	-	24,19	-	23,08	...0065			
450	-	40	38	2,00	-	4-7	6	0°	-	10,5	8,5	-	-	-	-	28,25	23,08	...0062			
450	-	40	40	2,00	-	4-7	6	7°	-	10,5	10,5	-	-	8,5	-	28,25	23,08	...0066			
450	-	40	-	2,00	-	6	-	0°	-	-	-	-	8,5	-	-	23,44	-	...0142			
450	-	40	-	2,00	-	6	-	0°	-	10,5	-	-	-	-	-	23,44	-	...0145			
450	-	40	-	2,00	-	10	-	0°	-	10,5	-	-	-	-	-	23,44	-	...0148			

Hojas de sierra mecánica en HSS Co y dimensiones especiales de hasta 1500 mm disponibles a petición. (W100) (W123) (W123) Continuation en página siguiente

Hoja de sierra mecánica HSS

Continuación

Longitud mm	Anchura mm			Grosor mm	Dientes por pulgada			Ángulo de ataque	Ø de ranura de sujeción mm Tipo central			Ø de ranura de sujeción mm Tipo desplaz./Kasto			format	KOMET	KOMET	ref.
	2752	2753	2754		2752	2753	2754		2752	2753	2754	2752	2753	2754	2752	2753	2754	
500	-	40	-	2,00	-	4	-	0°	-	10,5	-	-	-	-	-	26,00	-	...0151
500	-	40	-	2,00	-	6	-	0°	-	10,5	-	-	-	-	26,00	-	...0154	
500	48	48	-	2,50	4	4	-	0°	10,5	-	-	10,5	10,5	-	33,42	33,21	-	...0067
500	48	48	-	2,50	6	6	-	0°	-	-	-	10,5	10,5	-	33,42	33,21	-	...0070
500	50	50	50	2,50	4	4	4	0°	13,0	13,0	13,0	-	-	-	34,75	40,90	40,90	...0073
500	50	50	50	2,50	6	6	6	0°	13,0	13,0	13,0	-	-	-	34,75	40,90	40,90	...0076
550	45	45	-	2,00	4	4	-	0°	-	13,0	-	10,5	-	-	28,65	30,98	-	...0079
550	45	45	-	2,00	6	6	-	0°	-	-	-	10,5	10,5	-	28,65	30,98	-	...0082
550	45	45	-	2,00	10	10	-	0°	-	-	-	10,5	10,5	-	28,65	30,98	-	...0085
550	-	50	-	2,50	-	6	-	0°	-	-	-	-	10,5	-	-	43,13	-	...0087
575	50	50	50	2,50	4	4	4	0°	-	-	-	10,5	10,5	10,5	38,08	38,90	38,90	...0088
575	50	50	-	2,50	6	6	-	0°	-	-	-	10,5	10,5	-	38,08	38,90	-	...0091
600	50	50	50	2,50	4	4	4	0°	13,0	13,0	13,0	-	-	-	42,67	41,19	41,19	...0094
600	50	50	-	2,50	6	6	-	0°	13,0	13,0	-	-	-	-	42,67	41,19	-	...0097
650	50	50	50	2,50	4	4	4	0°	13,0	13,0	13,0	-	-	-	43,65	53,04	53,04	...0100
650	50	50	-	2,50	6	6	-	0°	13,0	13,0	-	-	-	-	43,65	53,04	-	...0103
650	-	55	-	2,50	-	4	-	0°	-	-	-	-	10,5	-	-	55,06	-	...0106

Hojas de sierra mecánica en HSS Co y dimensiones especiales de hasta 1500 mm disponibles a petición.

format

KOMET

KOMET

(W100)

(W123)

(W123)



Metros plegables

Puede encontrar nuestra gama de reglas plegables de madera, plástico y metal ligero a partir de 4/107.



ref. 4671 0005, 4/107.



ref. 4667 0005, 4/107.



ref. 4667 0015, 4/108.



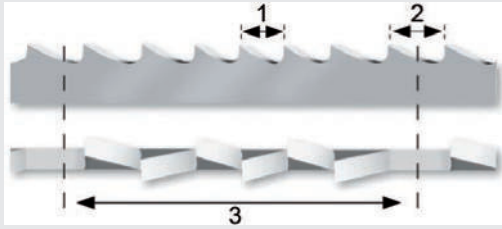
ref. 4671 0020, 4/107.



ref. 4672 0002, 4/108.

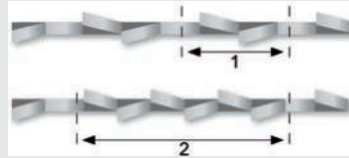
Paso de dientes

El paso de dientes define el número de dientes por pulgada (dpp). 1 pulgada corresponde a 25,4 mm.



- 1) mín.
- 2) máx.
- 3) Distancia entre dientes

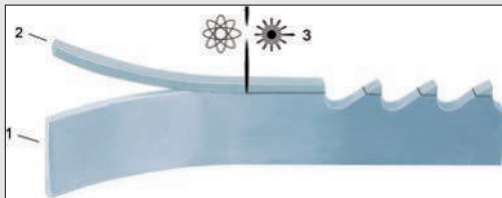
Los pasos de dientes variables se identifican con dos medidas, por ejemplo, 2-3 dientes por pulgada (dpp). En el intervalo de dientes, 2 dpp se refiere aquí a la distancia máxima entre dientes y 3 dpp a la distancia mínima entre dientes.



1) Distancia entre dientes

El triscado estándar se utiliza de forma universal para grosores de corte a partir de 5 mm en acero, fundición y metales duros no férricos. En el paso de diente constante, la secuencia de triscado es izquierdo/derecho/recto. En el paso de diente variable, por cada intervalo hay un diente sin triscado. El triscado es izquierdo/derecho de forma recurrente en los demás dientes en el intervalo.

Estructura de una cinta de sierra bimetalica



- 1) Cinta soporte de acero bonificado aleado
- 2) Alambre plano HSS
- 3) Procedimiento de soldadura con electrones o rayo láser

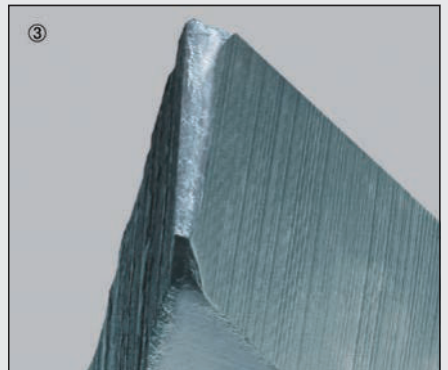
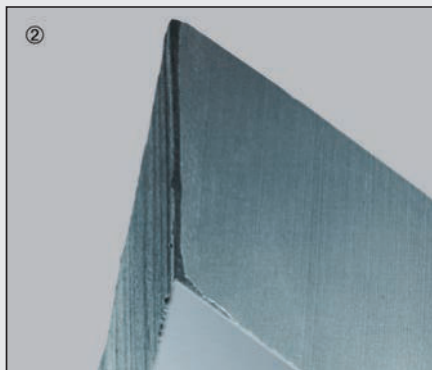
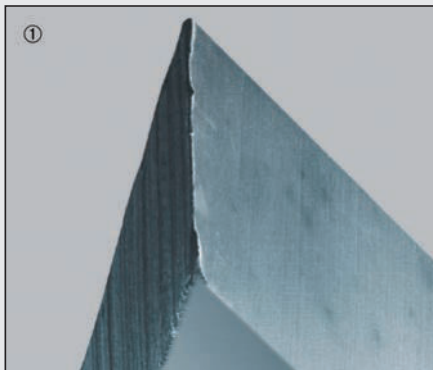
La magnitud determinante del paso de dientes es la longitud de trabajo de la cinta de sierra en la pieza. La tabla muestra los límites superiores e inferiores correspondientes.

Paso de dientes variable	Longitud de ataque
Dpp	mm
10-14	hasta 20
8-12	10- 30
6-10	20- 50
5-8	30- 60
4-6	50- 90
3-4	80- 150
2-3	120- 300
1,4-2	250- 600
1,0-1,4	400-1000
0,85-1,15	600-2000
0,75-1,25	600-2000
0,7-1,0	1000-3000

Rodaje de cintas de sierra

El rodaje correcto garantiza una larga duración de la vida útil, véanse las figuras a continuación:

- 1) Nuevo filo de corte con radio de borde muy reducido
- 2) Filo de corte redondeado de forma óptima debido al rodaje correcto de la cinta de sierra
- 3) La sollicitación excesiva en caso de un rodaje incorrecto provoca microrroturas en el filo de corte.



Cintas de sierra bimetalicas

Los filos de corte afilados con radios de canto extremadamente pequeños son la condición indispensable para una elevada capacidad de corte. Las cintas WIKUS están predestinadas para este fin. A fin de mantener la duración de la vida útil óptima, recomendamos someter la cinta a un rodaje como corresponde. Para ello, determine la velocidad correcta de corte y de avance (p. ej., con la reglilla de datos de corte bimetalica WIKUS) en función del material y de la dimensión del material que pretenda cortar. Lo importante es utilizar la nueva cinta de sierra a solo un 50 % aprox. de la velocidad de avance determinada. De este modo, se evitan microrroturas por grosores de viruta excesivos. La cintas de sierra nuevas pueden ser propensas a las vibraciones y a los ruidos de vibración. En tal caso, también ayuda reducir un poco la velocidad de corte. En caso de piezas de dimensiones reducidas, deberían arrancarse unos 300 cm² aprox. de virutas del material que hay que cortar para el rodaje. Para mecanizar piezas de grandes dimensiones recomendamos realizar un rodaje de 15 min aprox. de duración. Después del rodaje podrá aumentar la velocidad de avance lentamente hasta el valor de velocidad de avance previamente determinado.

Hojas de sierra de metal duro

Después de haber seleccionado los parámetros óptimos para la aplicación en cuestión (p. ej., con la reglilla de datos de corte WIKUS de metal duro), debería realizar el rodaje de la cinta de sierra de metal duro a un 75 % aprox. de la velocidad de corte y a un 50 % de la velocidad de avance. Es muy importante evitar oscilaciones y vibraciones. En tal caso, es probable que la modificación de la velocidad de corte ayude. Al cabo de un tiempo de rodaje de aprox. 15 min o de 300 cm², podrá aumentar lentamente primero la velocidad de corte y, a continuación, la velocidad de avance hasta lograr los datos predeterminados. Aparte de la tensión de la cinta, que deberá ser de 300 N/cm², también deberá comprobar el contenido de aceite del lubricante refrigerante antes de la primera utilización. Encontrará refractómetros manuales en la página 9/123 y el medidor de tensión de cinta están disponibles a petición.

Rollo de cinta de sierra

Características: de acero para herramientas aleado para lograr una alta resistencia al desgaste.
Suministro en rollos de 30,5 m.

Aplicación: para trabajos generales de aserrado en aceros simples y de baja aleación, así como metales no férricos.
 Preferentemente para valores reducidos y medianos de secciones transversales hasta un máx. de 70 mm de longitud de trabajo.

N = diente normal, **ángulo de ataque 0°**.
H = diente en garra, **ángulo de ataque positivo**



Aplicación	ACERO			INOX		FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	aus-tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm²	< 8% Si	> 8% Si	Aleaciones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	30	-	-	-	-	-	-	-	70	-	45	70	-	-	-	2765

Anchura mm	Grosor mm	Número de dientes por pulgada	VE	2765 €	ref.
6	0,65	6 N	5	91,02	...0001
6	0,65	8 N	5	91,02	...0004
6	0,65	10 N	5	91,02	...0007
6	0,65	14 N	5	91,02	...0010
6	0,65	18 N	5	91,02	...0013
6	0,65	24 N	5	91,02	...0016
8	0,65	8 N	5	91,02	...0019
8	0,65	10 N	5	91,02	...0022
8	0,65	14 N	5	91,02	...0025
8	0,65	18 N	5	91,02	...0028
10	0,65	4 H	5	91,02	...0034

Otras dimensiones disponibles a petición.

(W127)

Anchura mm	Grosor mm	Número de dientes por pulgada	VE	2765 €	ref.
10	0,65	6 H	5	91,02	...0037
10	0,65	8 N	5	91,02	...0040
10	0,65	10 N	5	91,02	...0043
10	0,65	14 N	5	91,02	...0046
10	0,65	18 N	5	91,02	...0049
13	0,65	4 H	5	103,00	...0055
13	0,65	6 H	5	103,00	...0058
13	0,65	8 N	5	103,00	...0061
13	0,65	10 N	5	103,00	...0064
13	0,65	14 N	5	103,00	...0067

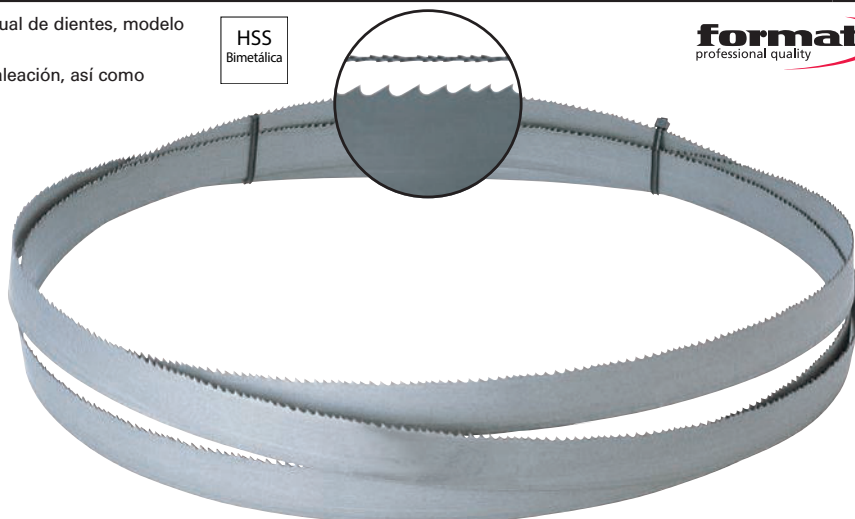
(W127)

Sierra de cinta bimetalica HSS

Características: cinta de sierra bimetalica con paso desigual de dientes, modelo optimizado para una mejor relación calidad-precio.

Aplicación: para serrar aceros de construcción y de baja aleación, así como aluminio y metales no férricos.

HSS Bimetalica



Aplicación	ACERO			INOX		FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.	
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	aus-tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm²	< 8% Si	> 8% Si	Aleaciones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	40	35	-	20	20	-	35	35	-	120	120	100	120	-	-	-	2760

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	VE	2760 €	ref.
1138	13	0,65	8-12	5	16,52	...0001
1138	13	0,65	10-14	5	16,52	...0004
1325	13	0,65	8-12	5	18,35	...0007
1325	13	0,65	10-14	5	18,35	...0010
1330	13	0,65	8-12	5	18,42	...0011
1330	13	0,65	10-14	5	18,42	...0012
1440	13	0,65	8-12	5	19,50	...0002
1440	13	0,65	10-14	5	19,50	...0003
1638	13	0,65	6-10	5	21,48	...0009
1638	13	0,65	8-12	5	21,48	...0017
1638	13	0,65	10-14	5	21,48	...0018
2140	20	0,90	5- 8	5	29,71	...0019
2140	20	0,90	8-12	5	29,71	...0022

(W100)

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	VE	2760 €	ref.
2360	20	0,90	6-10	5	32,21	...0020
2360	20	0,90	8-12	5	32,21	...0021
2360	20	0,90	10-14	5	32,21	...0023
2450	27	0,90	3- 4	5	35,02	...0164
2450	27	0,90	4- 6	5	35,02	...0167
2450	27	0,90	5- 8	5	35,02	...0170
2450	27	0,90	6-10	5	35,02	...0173
2450	27	0,90	8-12	5	35,02	...0174
2450	27	0,90	10-14	5	35,02	...0161
2465	19	0,90	5- 8	5	33,42	...0029
2465	19	0,90	8-12	5	33,42	...0030
2700	27	0,90	4- 6	5	38,06	...0024
2700	27	0,90	5- 8	5	38,06	...0026

(W100)

Continuación en página siguiente

Sierra de cinta bimetálica HSS

Continuación

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	VE	format	
					2760 €	ref.
2700	27	0,90	6-10	5	38,06	...0027
2700	27	0,90	8-12	5	38,06	...0032
2750	27	0,90	4- 6	5	38,67	...0031
2750	27	0,90	5- 8	5	38,67	...0034
2750	27	0,90	6-10	5	38,67	...0037
2750	27	0,90	8-12	5	38,67	...0040
2750	27	0,90	10-14	5	38,67	...0043
2835	27	0,90	4- 6	5	39,69	...0046
2835	27	0,90	5- 8	5	39,69	...0049
2835	27	0,90	6-10	5	39,69	...0052
2835	27	0,90	8-12	5	39,69	...0055
2835	27	0,90	10-14	5	39,69	...0058
2950	27	0,90	3- 4	5	41,08	...0061
2950	27	0,90	4- 6	5	41,08	...0064
2950	27	0,90	5- 8	5	41,08	...0067
2950	27	0,90	6-10	5	41,08	...0070
2950	27	0,90	8-12	5	41,08	...0073
2950	27	0,90	10-14	5	41,08	...0076
3150	27	0,90	4- 6	5	43,52	...0082
3150	27	0,90	5- 8	5	43,52	...0085

(W100)

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	VE	format	
					2760 €	ref.
3150	27	0,90	6-10	5	43,52	...0088
3150	27	0,90	8-12	5	43,52	...0091
3150	27	0,90	10-14	5	43,52	...0094
3320	27	0,90	4- 6	5	45,56	...0095
3320	27	0,90	5- 8	5	45,56	...0096
3320	27	0,90	6-10	5	45,56	...0098
3320	27	0,90	8-12	5	45,56	...0099
3660	27	0,90	3- 4	5	49,71	...0097
3660	27	0,90	4- 6	5	49,71	...0100
3660	27	0,90	5- 8	5	49,71	...0103
3660	27	0,90	6-10	5	49,71	...0106
3660	27	0,90	8-12	5	49,71	...0109
3660	27	0,90	10-14	5	49,71	...0112
3830	27	0,90	3- 4	5	51,77	...0115
3830	27	0,90	4- 6	5	51,77	...0118
3830	27	0,90	5- 8	5	51,77	...0121
3830	27	0,90	6-10	5	51,77	...0124
4400	34	1,10	3- 4	5	69,02	...0141
4400	34	1,10	4- 6	5	69,02	...0143

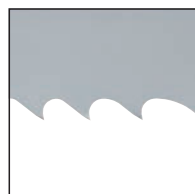
(W100)

Hoja de sierra de cinta, WIKUS MARATHON® M42

Características: la nueva cinta de sierra bimetálica optimizada MARATHON® M42, con paso desigual de dientes y ángulo de desprendimiento positivo es el prototipo de sierra económica con una amplia gama de aplicaciones, en calidades optimizadas y una larga vida útil.

Aplicación: para serrar todos los aceros de hasta 1000 N/mm², para piezas de medianas a grandes, perfiles y material macizo, en corte individual, capas o paquetes.

HSS Bimetálica



Aplicación	ACERO			INOX		FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	aus-tenítico	duplex	GG/GTS	GGG	> 850 N/mm ²	< 8% Si	> 8% Si	Aleaciones de cobre	GFRP/CFRP/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	45	30	-	35	30	-	35	35	-	120	120	100	120	-	-	-	2761

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	VE	wikus	
					2761 €	ref.
2450	27	0,90	4- 6	5	40,75	...0270
2450	27	0,90	5- 8	5	40,75	...0275
2700	27	0,90	5- 8	5	44,38	...0085
2750	27	0,90	4- 6	5	45,10	...0097
2825	27	0,90	4- 6	5	40,13	...0111
2835	27	0,90	4- 6	5	46,33	...0112
2950	27	0,90	3- 4	5	48,02	...0127
2950	27	0,90	4- 6	5	48,02	...0130
3150	27	0,90	3- 4	5	50,92	...0145
3150	27	0,90	4- 6	5	50,92	...0148
3180	27	0,90	4- 6	5	44,60	...0161
3320	27	0,90	4- 6	5	53,40	...0163
3320	27	0,90	6-10	5	53,40	...0169
3660	27	0,90	4- 6	5	58,33	...0178
3830	27	0,90	3- 4	5	60,79	...0193
3830	27	0,90	4- 6	5	60,79	...0196

(W127)

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	VE	wikus	
					2761 €	ref.
4200	34	1,10	3-4	5	76,92	...0214
4200	34	1,10	4-6	5	76,92	...0217
4400	34	1,10	2-3	5	80,29	...0220
4400	34	1,10	3-4	5	80,29	...0223
4400	34	1,10	4-6	5	80,29	...0226
4570	34	1,10	3-4	5	83,15	...0285
4570	34	1,10	4-6	5	83,15	...0290
4640	34	1,10	3-4	5	84,33	...0232
4115	41	1,30	2-3	5	106,54	...0238
4115	41	1,30	3-4	5	106,54	...0241
4115	41	1,30	4-6	5	106,54	...0244
4640	41	1,30	2-3	5	119,29	...0247
4640	41	1,30	3-4	5	119,29	...0250
4640	41	1,30	4-6	5	119,29	...0253
5334	41	1,30	3-4	5	136,08	...0259

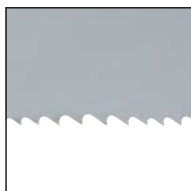
(W127)

Hoja de sierra de cinta, WIKUS VARIO® M42

Características: la nueva cinta de sierra bimetálica optimizada VARIO® M42, con paso desigual de dientes y ángulo de desprendimiento de 0° es el prototipo de sierra económica con una amplia gama de aplicaciones, en calidades optimizadas y una larga vida útil.

Aplicación: para serrar todos los aceros de hasta 1.000 N/mm², para perfiles de pared delgada y pequeños materiales macizos, en corte individual, capas o paquetes.

HSS
Bimetálica



1.7

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	aus- tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm²	< 8% Si	> 8% Si	Aleaci- ones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	30	30	-	35	30	-	35	35	-	120	120	100	120	-	-	-	2761

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	VE	WIKUS Präzision an der Schnittstelle	
					2761 €	ref.
1138	13	0,65	8-12	5	17,79	...0001
1138	13	0,65	10-14	5	17,79	...0004
1325	13	0,65	8-12	5	19,88	...0007
1325	13	0,65	10-14	5	19,88	...0010
1330	13	0,65	8-12	5	19,94	...0013
1330	13	0,65	10-14	5	19,94	...0016
1335	13	0,65	8-12	5	20,02	...0014
1335	13	0,65	10-14	5	20,02	...0015
1440	13	0,65	6-10	5	21,17	...0018
1440	13	0,65	8-12	5	21,17	...0019
1440	13	0,65	10-14	5	21,17	...0022
1470	13	0,65	10-14	5	21,50	...0031
1638	13	0,65	6-10	5	23,35	...0034
1638	13	0,65	8-12	5	23,35	...0037
1638	13	0,65	10-14	5	23,35	...0040
1735	13	0,65	6-10	5	24,44	...0041
1735	13	0,65	8-12	5	24,44	...0042
1735	13	0,65	10-14	5	24,44	...0044
2000	20	0,90	5- 8	5	30,23	...0049
2000	20	0,90	8-12	5	30,23	...0052
2035	20	0,90	6-10	5	30,65	...0047
2035	20	0,90	8-12	5	30,65	...0048
2035	20	0,90	10-14	5	30,65	...0059
2085	20	0,90	5- 8	5	31,27	...0060
2085	20	0,90	6-10	5	31,27	...0062
2085	20	0,90	10-14	5	31,27	...0063
2090	20	0,90	6-10	5	27,23	...0053
2140	20	0,90	5- 8	5	31,98	...0055
2140	20	0,90	6-10	5	31,98	...0057
2140	20	0,90	8-12	5	31,98	...0058
2360	20	0,90	6-10	5	34,73	...0061
2360	20	0,90	8-12	5	34,73	...0064
2360	20	0,90	10-14	5	34,73	...0067
2375	20	0,90	5- 8	5	34,92	...0070
2375	20	0,90	8-12	5	34,92	...0073
2450	27	0,90	6-10	5	40,75	...0074
2450	27	0,90	8-12	5	40,75	...0075
2455	20	0,90	5- 8	5	35,92	...0077
2455	20	0,90	6-10	5	35,92	...0078
2480	27	0,90	6-10	5	35,79	...0080
2530	20	0,90	5- 8	5	36,85	...0092
2530	20	0,90	6-10	5	36,85	...0093
2600	27	0,90	6-10	5	37,29	...0089
2700	27	0,90	4- 6	5	44,38	...0082
2700	27	0,90	6-10	5	44,38	...0088
2700	27	0,90	8-12	5	44,38	...0091
2700	27	0,90	10-14	5	44,38	...0094
2750	27	0,90	5- 8	5	45,10	...0100

(W127)

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	VE	WIKUS Präzision an der Schnittstelle	
					2761 €	ref.
2750	27	0,90	6-10	5	45,10	...0103
2750	27	0,90	8-12	5	45,10	...0106
2750	27	0,90	10-14	5	45,10	...0109
2760	27	0,90	4- 6	5	45,27	...0095
2760	27	0,90	5- 8	5	45,27	...0096
2760	27	0,90	6-10	5	45,27	...0098
2760	27	0,90	8-12	5	45,27	...0099
2765	27	0,90	4- 6	5	45,31	...0101
2765	27	0,90	5- 8	5	45,31	...0102
2765	27	0,90	6-10	5	45,31	...0104
2765	27	0,90	8-12	5	45,31	...0105
2825	27	0,90	6-10	5	40,13	...0113
2835	27	0,90	5- 8	5	46,33	...0115
2835	27	0,90	6-10	5	46,33	...0118
2835	27	0,90	8-12	5	46,33	...0121
2910	27	0,90	4- 6	5	47,42	...0119
2910	27	0,90	5- 8	5	47,42	...0122
2920	27	0,90	5- 8	5	47,58	...0123
2950	27	0,90	5- 8	5	48,02	...0133
2950	27	0,90	6-10	5	48,02	...0136
2950	27	0,90	8-12	5	48,02	...0139
2950	27	0,90	10-14	5	48,02	...0142
3100	27	0,90	4- 6	5	50,19	...0140
3010	27	0,90	6-10	5	42,46	...0137
3150	27	0,90	5- 8	5	50,92	...0151
3150	27	0,90	6-10	5	50,92	...0154
3150	27	0,90	8-12	5	50,92	...0157
3150	27	0,90	10-14	5	50,92	...0160
3320	27	0,90	3- 4	5	53,40	...0162
3320	27	0,90	5- 8	5	53,40	...0166
3320	27	0,90	8-12	5	53,40	...0172
3375	27	0,90	3- 4	5	54,17	...0173
3375	27	0,90	4- 6	5	54,17	...0174
3375	27	0,90	5- 8	5	54,17	...0176
3375	27	0,90	8-12	5	54,17	...0177
3660	27	0,90	3- 4	5	58,33	...0175
3660	27	0,90	5- 8	5	58,33	...0181
3660	27	0,90	6-10	5	58,33	...0184
3660	27	0,90	8-12	5	58,33	...0187
3660	27	0,90	10-14	5	58,33	...0190
3830	27	0,90	5- 8	5	60,79	...0199
3830	27	0,90	6-10	5	60,79	...0202
3830	27	0,90	8-12	5	60,79	...0205
4020	34	1,10	3- 4	5	73,85	...0207
4250	34	1,10	4- 6	5	77,75	...0218
4500	27	0,90	3- 4	5	70,54	...0224
4500	27	0,90	4- 6	5	70,54	...0225
5320	34	1,10	4- 6	5	95,81	...0251

(W127)

Hoja de sierra de cinta, WIKUS PROFLEX® M42

Características: cinta de sierra bimetálica con geometría de dientes desigual especial que es resistente a la rotura de dientes.

Aplicación: para serrar perfiles y soportes en construcciones metálicas y de acero, ideal para trabajos de aserrado con canal de corte interrumpido y trabajos de aserrado susceptibles de vibraciones.

HSS
Bimetálica



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	aus- tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm ²	< 8% Si	> 8% Si	Aleaci- ones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	50	30	-	25	20	-	-	-	-	120	110	100	-	-	-	-	2766

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	VE	WIKUS Präzision an der Schnittstelle	
					2766 €	ref.
2450	27	0,9	3- 4	5	40,75	...0001
2450	27	0,9	5- 7	5	40,75	...0004
2450	27	0,9	8-11	5	40,75	...0007
2750	27	0,9	3- 4	5	45,10	...0010
2750	27	0,9	5- 7	5	45,10	...0013
2750	27	0,9	8-11	5	45,10	...0016
3150	27	0,9	3- 4	5	50,92	...0019
3150	27	0,9	5- 7	5	50,92	...0022

(W127)

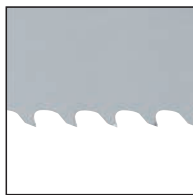
Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	VE	WIKUS Präzision an der Schnittstelle	
					2766 €	ref.
3150	27	0,9	8-11	5	50,92	...0025
3320	27	0,9	3- 4	5	53,40	...0028
3320	27	0,9	5- 7	5	53,40	...0031
3320	27	0,9	8-11	5	53,40	...0034
3660	27	0,9	3- 4	5	58,33	...0037
3660	27	0,9	5- 7	5	58,33	...0040
3660	27	0,9	8-11	5	58,33	...0043

(W127)

Hoja de sierra de cinta de metal duro, WIKUS DUROSET®

Características: cinta de sierra refrentada con metal duro y triscada para el mecanizado de aceros en función del rendimiento.

Aplicación: indicada para el uso universal en todas las sierras sin fin, también en bastidores giratorios y sierras sin fin no adecuadas para el metal duro. Mayor rendimiento y duración de la vida útil frente a las cintas bimetálicas.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	aus- tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm ²	< 8% Si	> 8% Si	Aleaci- ones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	20	-	2763

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	WIKUS Präzision an der Schnittstelle	
				2763 €	ref.
3660	27	0,9	3-4	327,58	...3601
3830	27	0,9	3-4	342,31	...3801
4400	34	1,1	3-4	427,46	...4401
4570	34	1,1	3-4	443,48	...4501
4115	41	1,3	2-3	369,77	...4101

(W127)

Longitud mm	Anchura mm	Grosor mm	Dientes por pulgada	WIKUS Präzision an der Schnittstelle	
				2763 €	ref.
4640	41	1,3	2-3	415,06	...4601
5334	41	1,3	2-3	474,94	...5301
4115	41	1,3	3-4	426,90	...4102
4640	41	1,3	3-4	479,48	...4602
5334	41	1,3	3-4	548,98	...5302

(W127)