

### Hoja de sierra circular para metal HSS-E para sierras GF

**Características:** templado y revenido múltiple a 65-66 HRC. Con collar, sin agujeros secundarios. Forma del diente: BW.

**Aplicación:** se puede usar para sierras de tubo GF portátiles. Para cortar aceros de construcción, aceros no aleados para herramientas, cromo y acero fino. Las hojas de sierra pueden afilarse múltiples veces.

HSS-E  
EMo5  
Co5



**format**  
professional quality

pulido

Aplicación	ACERO	INOX	FUNDICIÓN	TITANIO	ALU	COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO	ref.								
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./ martens.	aus- tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm <sup>2</sup>	< 8% Si	> 8% Si	Aleaci- ones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	25	20	-	10	10	-	-	-	-	800	650	350	-	-	-	-	2654

Ø x anchura x perforación mm	para grosores de pared mm	Número de dientes BW	Paso de dientes T mm	format		ref.
				2654 pulido €		
63 x 1,6 x 16	2,5-5,5	44	4,5	42,00		...0001
63 x 1,6 x 16	1,2-2,5	64	3,1	42,00		...0004
68 x 1,6 x 16	2,5-7,0	44	4,9	45,19		...0007
68 x 1,6 x 16	1,5-4,0	64	3,3	45,19		...0010
68 x 1,6 x 16	1,0-2,5	84	2,6	45,19		...0013
80 x 1,8 x 16	a partir de 2,5	64	3,9	56,83		...0016
80 x 1,8 x 16	1,2-2,5	80	3,1	56,83		...0019

(W100)

### Hoja de sierra circular para metal HSS

**Características:** precisión en la fabricación de chaveteros conforme a DIN 1840, rectificado hueco.

Pulida, templada y con revenido múltiple a 63-65 HRC (con o sin reborde según las especificaciones del fabricante) rectificadas con la mayor precisión. Sin agujeros complementarios.

HSS  
DMo5

**K T S**  
Sägetechnik

- 2655 DIN 1837 A: diente angular**, con dentado fino. Para materiales de pared delgada y profundidades de corte reducidas. Para el mecanizado de materiales de viruta corta.
- 2656 DIN 1838 B: diente curvo**, con dentado grueso. Para materiales de pared gruesa y profundidades de corte mayores.
- 2657 DIN 1838 C: diente curvo con corte anterior y posterior**, con dentado grueso. La rotura de virutas permite lograr un alto rendimiento en el arranque de virutas. Para materiales de pared gruesa y profundidades de corte de medianas a grandes.

DIN  
1837

DIN  
1838

DIN  
1838



2655  
Diente angular A

2656  
Diente curvo B

2657  
Diente curvo C

Aplicación	ACERO	INOX	FUNDICIÓN	TITANIO	ALU	COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO	ref.								
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./ martens.	aus- tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm <sup>2</sup>	< 8% Si	> 8% Si	Aleaci- ones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	25	15	-	10	10	-	25	-	-	800	600	350	-	-	-	-	2655
	25	15	-	10	10	-	25	-	-	800	600	350	-	-	-	-	2656
	25	15	-	10	10	-	25	-	-	800	600	350	-	-	-	-	2657

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes			format			ref.
			2655	2656	2657	2655 pulido Forma A	2656 pulido Forma B	2657 pulido Forma C	
20	0,2	5	80	-	-	17,79	-	-	...0001
20	0,25	5	64	-	-	17,79	-	-	...0004
20	0,3	5	64	-	-	16,25	-	-	...0007
20	0,4	5	64	-	-	16,25	-	-	...0010
20	0,5	5	48	-	-	15,31	-	-	...0013
20	0,6	5	48	-	-	15,31	-	-	...0016
20	0,8	5	48	-	-	15,31	-	-	...0019
20	1	5	40	-	-	15,31	-	-	...0022
20	1,2	5	40	-	-	17,31	-	-	...0025
20	1,6	5	40	-	-	18,98	-	-	...0028
20	2	5	32	-	-	19,50	-	-	...0031
20	2,5	5	32	-	-	20,58	-	-	...0034
20	3	5	32	-	-	22,42	-	-	...0037
20	4	5	24	-	-	27,04 ◊	-	-	...0040
20	5	5	24	-	-	31,52 ◊	-	-	...0043

HM disponible a petición. (W124) (W124) (W124)

Continuación en página siguiente

## Hoja de sierra circular para metal HSS

Continuación

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes			Komet Sagetechnik			ref.
			2655	2656	2657	2655 pulido Forma A	2656 pulido Forma B	2657 pulido Forma C	
						€	€	€	
20	6	5	24	-	-	36,90 ◊	-	-	...0046
25	0,2	8	80	-	-	18,48 ◊	-	-	...0049
25	0,25	8	80	-	-	18,48 ◊	-	-	...0052
25	0,3	8	80	-	-	17,13	-	-	...0055
25	0,4	8	64	-	-	17,13	-	-	...0058
25	0,5	8	64	-	-	16,44	-	-	...0061
25	0,6	8	64	-	-	16,44	-	-	...0064
25	0,8	8	48	-	-	16,44 ◊	-	-	...0067
25	1	8	48	-	-	16,44	-	-	...0070
25	1,2	8	48	-	-	18,06	-	-	...0073
25	1,6	8	40	-	-	19,23 ◊	-	-	...0076
25	2	8	40	-	-	20,58	-	-	...0079
25	2,5	8	40	-	-	22,21	-	-	...0082
25	3	8	32	-	-	25,00	-	-	...0085
25	4	8	32	-	-	29,79 ◊	-	-	...0088
25	5	8	32	-	-	34,73 ◊	-	-	...0091
25	6	8	24	-	-	39,50 ◊	-	-	...0094
32	0,2	8	100	-	-	19,58 ◊	-	-	...0097
32	0,25	8	100	-	-	19,58	-	-	...0100
32	0,3	8	80	-	-	17,79	-	-	...0103
32	0,4	8	80	-	-	17,79	-	-	...0106
32	0,5	8	80	-	-	17,13	-	-	...0109
32	0,6	8	64	-	-	17,13	-	-	...0112
32	0,8	8	64	-	-	17,13	-	-	...0115
32	1	8	64	-	-	17,13	-	-	...0118
32	1,2	8	48	-	-	19,04 ◊	-	-	...0121
32	1,6	8	48	-	-	19,85	-	-	...0124
32	2	8	48	-	-	21,58	-	-	...0127
32	2,5	8	40	-	-	24,15	-	-	...0130
32	3	8	40	-	-	27,10	-	-	...0133
32	4	8	40	-	-	32,63 ◊	-	-	...0136
32	5	8	32	-	-	38,90	-	-	...0139
32	6	8	32	-	-	41,65 ◊	-	-	...0142
40	0,2	10	128	-	-	21,44	-	-	...0145
40	0,25	10	100	-	-	21,44 ◊	-	-	...0148
40	0,3	10	100	-	-	20,52	-	-	...0151
40	0,4	10	100	-	-	20,52	-	-	...0154
40	0,5	10	80	-	-	19,15	-	-	...0157
40	0,6	10	80	-	-	19,15 ◊	-	-	...0160
40	0,8	10	80	-	-	19,15	-	-	...0163
40	1	10	64	-	-	19,15	-	-	...0166
40	1,2	10	64	-	-	19,60	-	-	...0169
40	1,6	10	64	-	-	21,13	-	-	...0172
40	2	10	48	-	-	22,81	-	-	...0175
40	2,5	10	48	-	-	25,42	-	-	...0178
40	3	10	48	-	-	30,17	-	-	...0181
40	4	10	40	-	-	35,98	-	-	...0184
40	5	10	40	-	-	44,73	-	-	...0187
40	6	10	40	-	-	49,31 ◊	-	-	...0190
50	0,2	13	128	-	-	25,13	-	-	...0193
50	0,25	13	128	-	-	25,13	-	-	...0196
50	0,3	13	128	-	-	22,90	-	-	...0199
50	0,4	13	100	-	-	22,90	-	-	...0202
50	0,5	13	100	48	-	21,52	21,52	-	...0205
50	0,6	13	100	48	-	21,52	21,52	-	...0208
50	0,8	13	80	40	-	21,52	21,52	-	...0211
50	1	13	80	40	40	21,52	21,52	28,17	...0214
50	1,2	13	80	40	40	21,52	21,52	33,63	...0217
50	1,6	13	64	32	32	23,54	23,54	36,27	...0220
50	2	13	64	32	32	25,33	25,33	31,35 ◊	...0223
50	2,5	13	64	32	32	27,35 ◊	27,35	33,81	...0226
50	3	13	48	24	24	31,54 ◊	31,83 ◊	35,00 ◊	...0229
50	4	13	48	24	24	36,90 ◊	36,90 ◊	53,23 ◊	...0232

HM disponible a petición.

(W124)

(W124)

(W124)

Continuación en página siguiente

## Hoja de sierra circular para metal HSS

Continuación

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes			Komet Sagotechnik			ref.
			2655	2656	2657	2655 pulido Forma A	2656 pulido Forma B	2657 pulido Forma C	
			€	€	€	€	€	€	
50	5	13	48	24	24	48,52	48,52	66,02	...0235
50	6	13	40	20	20	55,13	55,29	72,21	...0238
63	0,25	16	160	-	-	27,71	-	-	...0241
63	0,3	16	128	-	-	26,23	-	-	...0244
63	0,4	16	128	-	-	26,23	-	-	...0247
63	0,5	16	128	64	-	25,13	25,13	-	...0250
63	0,6	16	100	48	-	25,13	25,13	-	...0253
63	0,8	16	100	48	-	25,13	25,13	-	...0256
63	1	16	100	48	48	25,13	25,13	31,79	...0259
63	1,2	16	80	40	40	24,42	24,42	35,33	...0262
63	1,6	16	80	40	40	27,35	27,35	34,81	...0265
63	2	16	80	40	40	29,33	29,33	35,90	...0268
63	2,5	16	64	32	32	31,10	31,10	45,04	...0271
63	3	16	64	32	32	34,19	34,19	49,69	...0274
63	4	16	64	32	32	43,38	43,38	62,96	...0277
63	5	16	48	24	24	54,67	54,67	75,46	...0280
63	6	16	48	24	24	61,31	61,31	84,10	...0283
80	0,3	22	160	-	-	30,90	-	-	...0286
80	0,4	22	160	-	-	30,90	-	-	...0289
80	0,5	22	128	64	-	29,79	29,79	-	...0292
80	0,6	22	128	64	-	29,79	29,79	-	...0295
80	0,8	22	128	64	-	29,79	29,79	-	...0298
80	1	22	100	48	48	29,79	29,79	36,94	...0301
80	1,2	22	100	48	48	28,88	28,88	45,50	...0304
80	1,6	22	100	48	48	32,29	30,69	38,48	...0307
80	2	22	80	40	40	33,75	33,75	39,90	...0310
80	2,5	22	80	40	40	40,40	40,40	56,48	...0313
80	3	22	80	40	40	43,96	43,96	53,10	...0316
80	4	22	64	32	32	53,77	53,77	64,04	...0319
80	5	22	64	32	32	66,23	66,23	75,17	...0322
80	6	22	64	32	32	74,21	74,21	99,52	...0325
100	0,5	22	160	80	-	34,92	34,92	-	...0328
100	0,6	22	160	80	-	34,92	34,92	-	...0331
100	0,8	22	128	64	-	34,92	34,92	-	...0334
100	1	22	128	64	64	33,75	34,92	40,71	...0337
100	1,2	22	128	64	64	33,75	33,75	46,13	...0340
100	1,6	22	100	48	48	40,92	40,92	49,10	...0343
100	2	22	100	48	48	45,10	45,10	51,04	...0346
100	2,5	22	100	48	48	50,67	50,67	54,96	...0349
100	3	22	80	40	40	54,67	54,67	59,98	...0352
100	4	22	80	40	40	83,10	74,21	96,13	...0355
100	5	22	80	40	40	97,06	83,10	107,38	...0358
100	6	22	64	32	32	97,06	97,06	123,44	...0361
125	0,6	22	160	80	-	53,29	53,29	-	...0364
125	0,8	22	160	80	-	53,29	53,29	-	...0367
125	1	22	160	80	80	53,29	53,29	64,96	...0370
125	1,2	22	128	64	64	50,02	50,02	66,98	...0373
125	1,6	22	128	64	64	51,94	51,94	68,06	...0376
125	2	22	128	64	64	54,67	54,67	62,46	...0379
125	2,5	22	100	48	48	57,79	57,79	76,83	...0382
125	3	22	100	48	48	64,42	64,42	71,40	...0385
125	4	22	100	48	48	96,44	96,44	109,25	...0388
125	5	22	80	40	40	112,63	112,63	119,92	...0391
125	6	22	80	40	40	125,71	125,71	137,65	...0394
160	1	32	160	80	80	73,73	73,73	73,81	...0397
160	1,2	32	160	80	80	71,21	71,21	73,81	...0400
160	1,6	32	160	80	80	72,90	73,04	79,54	...0403
160	2	32	128	64	64	74,73	74,13	79,60	...0406
160	2,5	32	128	64	64	81,83	81,83	89,50	...0409
160	3	32	128	64	64	93,17	93,17	101,73	...0412
160	4	32	100	48	48	130,79	130,79	143,83	...0415
160	5	32	100	48	48	155,15	155,15	163,48	...0418
160	6	32	100	48	48	176,75	176,75	192,06	...0421
200	1	32	200	-	-	102,63	-	-	...0424

HM disponible a petición.

(W124)

(W124)

(W124)

Continuación en página siguiente

## Hoja de sierra circular para metal HSS

Continuación

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes			Komet Säge-technik			ref.
			2655	2656	2657	2655 pulido Forma A	2656 pulido Forma B	2657 pulido Forma C	
200	1,2	32	200	100	-	97,83	97,83	-	...0427
200	1,6	32	160	80	80	103,52	103,52	115,88	...0430
200	2	32	160	80	80	110,17	110,17	118,38	...0433
200	2,5	32	160	80	80	124,81	124,81	135,79	...0436
200	3	32	128	64	64	139,54	139,54	152,60	...0439
200	4	32	128	64	64	197,31	197,31	215,08	...0442
200	5	32	128	64	64	234,85	234,85	255,29	...0445
200	6	32	100	48	48	270,81	270,81	291,85	...0448
250	1,6	32	200	100	100	137,35	137,35	148,02	...0451
250	2	32	200	100	100	150,29	150,29	161,88	...0454
250	2,5	32	160	80	80	171,92	171,92	183,81	...0457
250	3	32	160	80	80	189,46	189,46	203,50	...0460
250	4	32	160	80	80	274,73	274,73	290,73	...0463
250	5	32	128	64	64	326,15	326,15	346,63	...0466
250	6	32	128	64	64	383,73	383,73	405,40	...0469
315	2,5	40	200	100	100	272,38	272,38	295,25	...0472
315	3	40	200	100	100	279,00	306,58	332,04	...0475
315	4	40	160	80	80	394,77	394,77	414,25	...0478
315	5	40	160	80	80	481,17	481,17	500,35	...0481
315	6	40	160	80	80	570,73	570,73	600,27	...0484

HM disponible a petición.

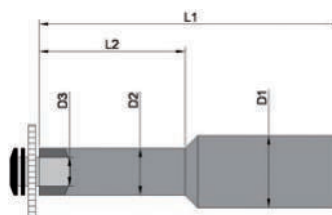


## Alojamiento de hoja de sierra

**Características:** vástago templado, Ø exterior e interior rectificado.  
Tolerancia de concentricidad: 0,01 mm.

**Aplicación:** para el alojamiento de hojas de sierra circular de metal conforme a DIN 1837/1838 mediante vástago Weldon con un Ø de hoja de sierra de 20-100 mm.

**Volumen de suministro:** con tornillo de apriete y aro intermedio, sin hoja de sierra circular.



para Ø de hoja de sierra mm	D3 mm	D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	Tschorn 2658 €	ref.
20	5	20	10	90	30	88,29	...0005
25	8	20	13	100	42	88,29	...0010
32	8	20	16	105	53	88,29	...0015
40	10	20	19,5	100	60	88,29	...0020
50	13	25	24,5	136	78	88,29	...0025
63	16	25	24,5	136	78	88,29	...0030
80	22	25	34	150	92	126,20	...0035
100	22	25	39,5	150	92	126,20	...0040

(W126)

## Juego de alojamientos de hoja de sierra

**Volumen de suministro:** con tornillo de apriete, aro intermedio en el maletín, sin hojas de sierra circular.

Ø de contenido del juego mm	Tschorn 2658 €	ref.
20; 25; 32; 40; 50; 63	552,51	...0045

(W126)

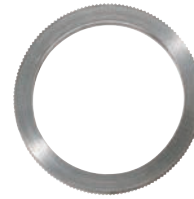


### Casquillo de reducción de precisión para hoja de sierra circular para metal

**Características:** de aleación especial, rectificado plano. Para el ajuste de dimensiones estables, moleteado en el borde exterior.

**Aplicación:** para reducir la perforación de hojas de sierra circular para metal de 40 mm de diámetro a 32 mm de diámetro.

H7



1.7

Dimensiones mm	Grosor mm	format	
		2675	ref.
40/32	2,0	11,52	...0005
40/32	2,5	11,52	...0010
40/32	3,0	11,52	...0015

(W100)

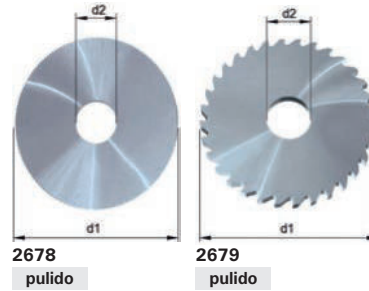
### Hoja de sierra circular de metal duro integral

**Características:** rectificado hueco lateral en pulido especular, sin agujeros secundarios.

**2678** **Dentado fino con diente angular.**  
Para el mecanizado de profundidades de corte reducidas.

**2679** **Dentado grueso con diente angular.**  
Para el mecanizado de grandes profundidades de corte y cortes transversales.

Metal duro integral



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./ martens.	aus- tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm <sup>2</sup>	< 8% Si	> 8% Si	Aleaci- ones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	145	90	40	100	90	-	110	100	-	950	600	400	500	-	-	-	2678
	145	90	40	100	90	-	110	100	-	950	600	400	500	-	-	-	2679

Ø d1 x grosor x perforación d2 mm	Número de dientes		format		ref.
	2678	2679	2678 pulido	2679 pulido	
20 x 0,5 x 5	48	20	30,07	30,07	...0001
20 x 1,0 x 5	40	-	39,25	-	...0004
25 x 0,5 x 8	64	20	35,72	35,72	...0007
25 x 1,0 x 8	48	20	49,80	47,30	...0010
25 x 2,0 x 8	40	20	58,53	58,53	...0013
30 x 0,5 x 8	80	30	38,50	38,50	...0016
30 x 0,8 x 8	64	24	49,48	49,48	...0019
30 x 1,0 x 8	64	24	53,90	53,90	...0022
30 x 1,6 x 8	48	24	62,57	62,57	...0025
30 x 2,0 x 8	48	24	70,58	70,58	...0028
40 x 0,4 x 10	100	40	52,13	52,13	...0031
40 x 0,6 x 10	80	40	54,68	54,68	...0034
40 x 1,0 x 10	64	32	58,72	58,72	...0037
40 x 1,6 x 10	64	32	66,77	66,77	...0040
40 x 2,0 x 10	48	32	74,73	74,73	...0043
40 x 3,0 x 10	48	32	108,13	108,13	...0046
50 x 0,5 x 13	100	48	56,02	56,02	...0049
50 x 1,0 x 13	80	40	64,07	64,07	...0052

(W125) (W125)

Ø d1 x grosor x perforación d2 mm	Número de dientes		format		ref.
	2678	2679	2678 pulido	2679 pulido	
50 x 1,2 x 13	80	40	68,05	68,05	...0055
50 x 1,5 x 13	64	32	81,35	81,35	...0058
50 x 2,0 x 13	64	32	93,42	93,42	...0061
63 x 0,5 x 16	128	64	72,25	72,25	...0064
63 x 1,0 x 16	100	48	95,00	95,00	...0067
63 x 1,2 x 16	80	40	101,67	101,67	...0070
63 x 1,6 x 16	80	40	112,32	112,32	...0073
63 x 2,0 x 16	80	40	129,73	129,73	...0076
63 x 2,5 x 16	64	32	151,08	151,08	...0079
63 x 3,0 x 16	64	32	171,15	171,15	...0082
80 x 0,5 x 22	128	64	117,68	117,68	...0085
80 x 1,0 x 22	100	48	132,37	132,37	...0088
80 x 1,6 x 22	100	48	156,42	156,42	...0091
80 x 2,0 x 22	80	40	181,85	181,85	...0094
100 x 1,0 x 22	128	64	168,85	168,85	...0097
100 x 1,6 x 22	100	48	219,62	219,62	...0100
100 x 2,0 x 22	100	48	261,02	261,02	...0103
100 x 3,0 x 22	80	40	343,87	343,87	...0106

(W125) (W125)



**Hoja de sierra circular para metal**

**Características:** superficie revenida al vapor, adecuada para todo tipo de máquinas comunes.

**Tipos de diente:** HZ: adecuado para cortar materiales macizos y tubos con gran grosor de pared de más de 3 mm.  
BW: forma del diente estándar para cortar tubos.



**2667** De acero rápido de alto rendimiento.

rev. al vapor

HSS



**2667**  
rev. al vapor

**2668** De acero rápido de alto rendimiento aleado con cobalto. Para cortar aceros inoxidables o aceros con alta resistencia a la tracción.

rev. al vapor

HSS-E



**2668**  
rev. al vapor

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./ martens.	aus-tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm <sup>2</sup>	< 8% Si	> 8% Si	Aleaciones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	30	20	15	10	10	10	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	2667
	30	20	15	10	10	10	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	2668

Ø x grosor x agujero mm	Dientes y forma del diente	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	STARK	STARK	ref.
			2667 rev. al vapor €	2668 rev. al vapor €	
225 x 1,9 x 32	120 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	79,00	-	...0001
225 x 1,9 x 32	180 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	79,00	-	...0003
225 x 2,0 x 32	120 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	104,10	...0001
225 x 2,0 x 32	180 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	104,10	...0003
250 x 2,0 x 32	128 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	79,88	110,17	...0005
250 x 2,0 x 32	200 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	79,88	110,17	...0007
275 x 2,0 x 32	140 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	126,04	...0009
275 x 2,5 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	90,17	137,08	...0013
275 x 2,5 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	90,17	137,08	...0015
275 x 2,5 x 40	180 BW	2/8/55 + 4/12/64	90,17	137,08	...0017
275 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	90,17	137,08	...0019
300 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	119,10	170,06	...0023
300 x 2,5 x 32	220 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	119,10	170,06	...0025
300 x 2,5 x 40	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	163,79	...0029
315 x 2,5 x 32	160 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	188,52	...0035
315 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	142,83	-	...0035
315 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	142,83	188,52	...0037
315 x 3,0 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	164,00	218,17	...0041
315 x 3,0 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	164,00	218,17	...0043
350 x 3,0 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	195,79	265,08	...0047
350 x 3,0 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	195,79	265,08	...0049
400 x 3,5 x 50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	341,42	472,21	...0051
400 x 4,0 x 50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	393,54	-	...0053
400 x 4,0 x 50	200 HZ	2/8/55 + 4/12/64	-	532,73	...0053

(W116)

(W116)

## Hoja de sierra circular para metal HSS

**Características:** perforación H7, conforme a DIN 1840, rectificado hueco. El material base está cortado mediante láser, con superficie pulida. Templado y con revenido múltiple a **63-65 HRC**.

**1819**  
**PVD**  
**NEW** **bravo line**, recubrimiento altamente resistente al desgaste mediante el procedimiento PVD, como protección contra la adherencia de material, mejorando así la duración de la vida útil de la herramienta y la entrada de refrigerante.

**Aplicación:** se puede utilizar en sierras de mano, semiautomáticas y completamente automáticas. Para cortar aceros de construcción, aceros no aleados para herramientas, materiales tenaces y tenaces duros (V 2A, V 4A) con valores de resistencia hasta **850 N/mm²**. Uso universal para acero y acero inoxidable.

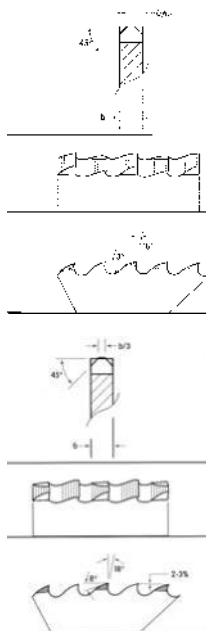
**2673**  
**PVD** "Eco" de muy alto rendimiento, con recubrimiento altamente resistente al desgaste mediante el procedimiento PVD, como protección contra la adherencia de material, mejorando así la duración de la vida útil de la herramienta y la entrada de refrigerante.

**Aplicación:** se puede utilizar en sierras de mano, semiautomáticas y completamente automáticas. Para cortar aceros de construcción, aceros no aleados para herramientas, materiales tenaces y tenaces duros (V 2A, V 4A) con valores de resistencia hasta **1000 N/mm²**. Uso universal para acero y acero inoxidable.

**2674**  
**TiN** **Recubrimiento TiN** altamente resistente al desgaste. Con coeficiente de fricción notablemente menor y mayor resistencia a las altas temperaturas.

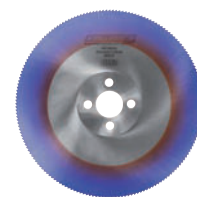
**Aplicación:** perfectamente adecuado para sierras automáticas y el uso de lubricación a cantidad mínima/refrigeración a cantidad mínima. Aplicación preferente en funcionamiento constante/cortes en serie gracias al recubrimiento altamente resistente al desgaste y a las mejores propiedades de deslizamiento. Permite lograr mayores velocidades de corte y avances, aumentando a la vez la duración de la vida útil de la herramienta.

HSS  
Dm05

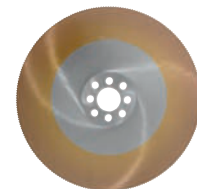


**BW = diente curvo biselado de forma alternada con paso de dientes de hasta 4 mm.**

**HZ = Dientes curvos con corte anterior y posterior para todos los pasos de dientes superiores a 4 mm**



**1819**  
**PVD**  
**STARK**



**2673**  
**PVD**  
**format**  
professional quality



**2674**  
**TiN**  
**format**  
professional quality

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 <sub>c</sub> [m/min]	85	-	-	20	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1819
	85	40	-	30	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2673
	120	70	-	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2674

Ø x anchura x perforación mm	Dientes y forma del diente	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	STARK	format	format	ref.
				1819 PVD €	2673 PVD €	2674 TiN €	
225 x 1,9 x 32	120 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6	101,35	-	-	...0001
225 x 1,9 x 32	180 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4	101,35	-	-	...0003
225 x 2,0 x 32	120 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6	-	129,25	-	...0001
225 x 2,0 x 32	180 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4	-	129,25	-	...0003
250 x 2,0 x 32	128 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6	99,81	136,81	185,96	...0005
250 x 2,0 x 32	200 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4	99,81	136,81	185,96	...0007
275 x 2,0 x 32	140 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6	116,92	-	-	...0009
275 x 2,0 x 32	144 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6	-	170,04	203,25	...0009
275 x 2,0 x 32	220 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4	116,92	170,04	203,25	...0011
275 x 2,5 x 40	110 HZ	2/8/55+4/12/64	8	122,88	173,40	202,52	...0013
275 x 2,5 x 40	140 HZ	2/8/55+4/12/64	6	122,88	-	-	...0015
275 x 2,5 x 40	144 HZ	2/8/55+4/12/64	6	-	173,40	202,52	...0015
275 x 2,5 x 40	180 HZ	2/8/55+4/12/64	5	122,88	173,40	202,52	...0017
275 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55+4/12/64	4	122,88	173,40	202,52	...0019
300 x 2,5 x 32	120 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	8	152,31	202,40	260,04	...0021
300 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6	152,31	202,40	260,04	...0023
300 x 2,5 x 32	220 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4	152,31	-	-	...0025
300 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4	-	202,40	260,04	...0025
300 x 2,5 x 40	120 HZ	2/8/55+4/12/64	8	152,31	202,40	260,04	...0027
300 x 2,5 x 40	160 HZ	2/8/55+4/12/64	6	152,31	202,40	260,04	...0029
300 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55+4/12/64	4	152,31	-	-	...0031
300 x 2,5 x 40	240 BW	2/8/55+4/12/64	4	-	202,40	260,04	...0031
315 x 2,5 x 32	120 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	8	165,42	226,29	295,00	...0033
315 x 2,5 x 32	160 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6	-	226,29	295,00	...0035
315 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6	165,42	-	-	...0035
315 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4	165,42	-	-	...0037
315 x 2,5 x 32	250 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4	-	226,29	295,00	...0037
315 x 3,0 x 40	120 HZ	2/8/55+4/12/64	8	187,67	255,48	314,75	...0039

Continuación en página siguiente



### Hoja de sierra circular para metal HSS

Continuación

Ø x anchura x perforación mm	Dientes y forma del diente	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	STARK	format	format	ref.
				1819	2673	2674	
				PVD €	PVD €	TiN €	
315 x 3,0 x 40	160 HZ	2/8/55+4/12/64	6	187,67	255,48	314,75	...0041
315 x 3,0 x 40	240 BW	2/8/55+4/12/64	4	187,67	-	-	...0043
315 x 3,0 x 40	250 BW	2/8/55+4/12/64	4	-	255,48	314,75	...0043
350 x 3,0 x 40	110 HZ	2/8/55+4/12/64	10	223,48	302,25	-	...0045
350 x 3,0 x 40	140 HZ	2/8/55+4/12/64	8	223,48	302,25	-	...0047
350 x 3,0 x 40	180 HZ	2/8/55+4/12/64	6	223,48	302,25	-	...0049
400 x 3,5 x 50	100 HZ	4/15/80+4/15/85	12	-	449,08	-	...0051
400 x 3,5 x 50	140 HZ	4/15/80+4/15/85	9	-	449,08	-	...0053
400 x 3,5 x 50	180 HZ	4/15/80+4/15/85	7	-	449,08	-	...0055
450 x 4,0 x 50	100 HZ	4/15/80+4/15/85	14	-	868,50	-	...0057
				(W116)	(W100)	(W100)	

### Hoja de sierra circular de segmentos

**Características:** segmentos templados y revenidos múltiples a 63-65 HRC. Hoja base de acero especial templado con una resistencia de aprox. 1400 N/mm<sup>2</sup>.

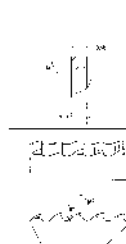
El talón cónico resistente de los segmentos en combinación con las ranuras de refrigeración rectificadas permiten una alimentación óptima de refrigerante en el área de corte, garantizando de esta forma los mejores rendimientos en el arranque de virutas.

**Forma del diente HZ** = diente curvo con corte anterior y posterior.

**Aplicación:** para cortar acero de construcción y acero para herramientas no aleado con valores de resistencia de hasta 850 N/mm<sup>2</sup>. Especialmente indicada para máquinas con elevada potencia motriz y en caso de secciones transversales del material variable.

**Nota:** usar suficiente refrigerante.

HSS  
DMo5



format  
professional quality

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./ martens.	aus- tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm <sup>2</sup>	< 8% Si	> 8% Si	Aleaci- ones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	70	25	-	-	-	-	-	-	-	950	700	-	-	-	-	-	2677

Ø x grosor x agujero mm	Número de dientes HZ	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	format		ref.
				2677 pulido €		
275 x 3,0 x 40	96	2/8/55 + 4/12/64	9	311,06		...0001
275 x 3,0 x 40	120	2/8/55 + 4/12/64	7	311,06		...0004
275 x 3,0 x 40	144	2/8/55 + 4/12/64	6	311,06		...0007
315 x 3,6 x 40	70	2/8/55 + 4/12/64	14	384,77		...0010
315 x 3,6 x 40	84	2/8/55 + 4/12/64	12	384,77		...0013
315 x 3,6 x 40	112	2/8/55 + 4/12/64	9	384,77		...0016
315 x 3,6 x 40	140	2/8/55 + 4/12/64	7	384,77		...0019
360 x 3,6 x 50	96	4/15/80 + 4/15/85	12	414,13		...0031
				(W100)		

Ø x grosor x agujero mm	Número de dientes HZ	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	format		ref.
				2677 pulido €		
360 x 3,6 x 50	128	4/15/80 + 4/15/85	9	414,13		...0034
360 x 3,6 x 50	160	4/15/80 + 4/15/85	7	414,13		...0037
400 x 4,0 x 50	80	4/15/80 + 4/15/85	16	436,75		...0040
400 x 4,0 x 50	96	4/15/80 + 4/15/85	13	436,75		...0043
400 x 4,0 x 50	128	4/15/80 + 4/15/85	10	436,75		...0046
450 x 4,0 x 50	90	4/15/80+4/18/100	16	646,75		...0049
450 x 4,0 x 50	108	4/15/80+4/18/100	13	646,75		...0052
450 x 4,0 x 50	144	4/15/80+4/18/100	10	646,75		...0055
				(W100)		

### Hoja de sierra circular de metal duro

**Características:** hojas de sierra dotadas de metal duro de alta calidad para sierras circulares en frío para JEPSON-Dry Cutter, uso universal. Sin agujeros complementarios. Forma especial del diente.

**Aplicación:** hojas de sierra especialmente adecuadas para el corte en seco en metal. Cortan de forma rápida, sin rebabas y sin refrigeración. Acero, metales no férricos, materiales compuestos y plástico, canaletas de cables. Permiten lograr una alta calidad de corte, así como una larga duración de la vida útil de la herramienta. (Tenga en cuenta los valores de velocidad de giro, véase la tabla).

Metal  
duro



format  
professional quality

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./ martens.	aus- tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm <sup>2</sup>	< 8% Si	> 8% Si	Aleaci- ones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	1400	1200	1000	1000	900	-	-	-	-	1300	1000	1300	-	-	-	-	2685

Ø x grosor x agujero mm	Velocidad de giro min <sup>-1</sup>	Velocidad de corte m/min	format		ref.
			Número de dientes	2685 €	
305 x 2,2/1,8 x 25,4	1300	1200	60	214,82	...0006
305 x 2,2/1,8 x 25,4	1300	1200	80	245,73	...0011
355 x 2,2/1,8 x 25,4	1300	1400	80	269,45	...0016
355 x 2,2/1,8 x 25,4	1300	1400	90	306,25	...0021
				(W101)	



**Hoja de sierra circular de metal duro**

**2680 Diente plano trapezoidal, positivo**  
 La velocidad de corte no debe ser inferior a 50 m/s en el caso del aluminio ni inferior a 30 a 40 m/s en el caso de material macizo.  
 Principalmente para uso en sierras circulares de mesa con funcionamiento en sentido contrario al de avance. Para perfiles y material macizo, cortes a medida, en inglete y longitudinales en aluminio y otros metales no férricos, así como para cortar resinas sintéticas, principalmente cortes transversales de mayor grosor.

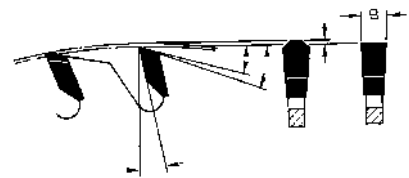
Metal duro



**2683 Diente plano trapezoidal, negativo**  
 La velocidad de corte no debe ser inferior a 50 m/s en el caso del aluminio ni inferior a 30 a 40 m/s en el caso de material macizo.  
 Principalmente para aplicaciones en sierras de corte en ingletes con hoja oscilante u otras sierras circulares de mesa con funcionamiento en sentido contrario al de avance. Para perfiles de pared delgada de aluminio y plástico, especialmente perfiles anodizados.

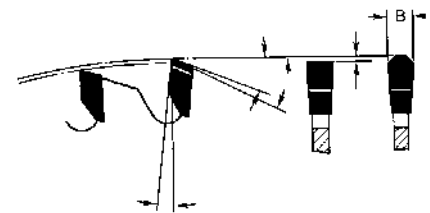
Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		TITANIO	ALU		COBRE	GRAFITO	ACERO TEMPLADO			ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./ martens.	aus- tenítico	duplex	GG/ GTS	GGG	> 850 N/mm <sup>2</sup>	< 8% Si	> 8% Si	Aleaci- ones de cobre	GFRP/ CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30	-	-	-	-	2680
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30	-	-	-	-	2683

Ø x grosor x agujero mm	Número de dientes	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T	format	
				2680	ref.
				€	
250 x 3,2 x 30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	124,56	...0001
250 x 3,2 x 30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9,81	144,06	...0004
250 x 3,2 x 32	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	123,35	...0007
250 x 3,2 x 32	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9,81	142,71	...0010
275 x 3,4 x 40	72	2/9/55 + 4/12/64	11,99	136,02	...0016
300 x 3,2 x 30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	151,02	...0019
300 x 3,2 x 40	96	2/9/55 + 4/12/64	9,81	174,04	...0031
350 x 3,6 x 30	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	188,38	...0034
350 x 3,6 x 32	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	186,56	...0037
350 x 3,4 x 32	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10,18	207,77	...0040
350 x 3,6 x 40	84	2/9/55 + 4/12/64	13,08	188,38	...0043
350 x 3,6 x 40	108	2/9/55 + 4/12/64	10,18	205,81	...0046
400 x 3,6 x 40	96	2/9/55 + 4/12/64	13,08	191,67	...0055
420 x 4,0 x 40	96	2/9/55 + 4/12/64	13,74	264,63	...0061
500 x 4,0 x 30	120	2/10,5/70	13,08	327,77	...0064



Forma del diente = trapezoidal plano positivo 5°

Ø x grosor x agujero mm	Número de dientes	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T	format	
				2683	ref.
				€	
250 x 3,4 x 30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	109,69	...0001
250 x 3,4 x 30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9,81	125,71	...0004
250 x 3,4 x 32	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	113,42	...0007
250 x 3,2 x 40	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	9,81	127,19	...0010
275 x 3,2 x 40	72	2/9/55 + 4/12/64	11,99	134,73	...0016
300 x 3,4 x 30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	141,23	...0019
300 x 3,2 x 30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9,81	161,27	...0022
300 x 3,2 x 32	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	9,81	158,21	...0028
300 x 3,2 x 40	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	9,81	158,21	...0031
330 x 3,4 x 32	100	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10,36	209,10	...0034
350 x 3,4 x 30	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	178,35	...0037
350 x 3,8 x 32	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	13,08	181,83	...0040
350 x 3,4 x 32	108	2/12/64 + 2/9/55	10,18	188,06	...0043
350 x 3,4 x 40	84	2/9/55 + 4/12/64	13,08	181,83	...0046
350 x 3,4 x 40	108	2/9/55 + 4/12/64	10,18	186,46	...0049
350 x 3,4 x 50	84	4/15/80	13,08	178,35	...0052
400 x 3,4 x 30	120	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10,47	294,02	...0055
400 x 3,4 x 40	96	4/12/64	13,08	277,69	...0058
500 x 4,4 x 30	120	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/10,5/70	13,08	362,81	...0067



Forma del diente = trapezoidal plano negativo -4°