

Hoja de sierra de cinta, WIKUS PROFLEX® M42

Continuado de la página anterior

Longitud mm	Ancho mm	Fuerza mm	Dientes por pulgada	U.E.	2766 €	Ref.
3150	27	0.9	5- 7	5	64,33	...0022
3150	27	0.9	7- 9	5	64,48	...8097
3150	27	0.9	8-11	5	64,33	...0025
3150	27	0.9	10-14	5	64,48	...8098
3320	27	0.9	3- 4	5	67,48	...0028
3320	27	0.9	5- 7	5	67,48	...0031
3320	27	0.9	8-11	5	67,48	...0034
3375	27	0.9	3- 4	5	68,64	...8099
3375	27	0.9	4- 6	5	68,64	...8100
3375	27	0.9	5- 7	5	68,64	...8101
3375	27	0.9	8-11	5	68,64	...8102
3660	27	0.9	3- 4	5	73,69	...0037
3660	27	0.9	5- 7	5	73,69	...0040
3660	27	0.9	7- 9	5	73,84	...8103
3660	27	0.9	8-11	5	73,69	...0043
3660	27	0.9	10-14	5	73,84	...8104
3800	27	0.9	5- 7	5	75,92	...8105
3800	27	0.9	7- 9	5	75,92	...8106
3800	27	0.9	8-11	5	75,92	...8107
3800	27	0.9	10-14	5	75,92	...8108

(W261)

Longitud mm	Ancho mm	Fuerza mm	Dientes por pulgada	U.E.	2766 €	Ref.
3830	27	0.9	5- 7	5	77,32	...8109
3830	27	0.9	7- 9	5	77,32	...8110
3830	27	0.9	8-11	5	77,32	...8111
4020	34	1.1	3- 4	5	93,60	...8112
4025	34	1.1	4- 6	5	99,22	...8113
4500	27	0.9	3- 4	5	88,40	...8114
4500	27	0.9	4- 6	5	88,40	...8115
4570	34	1.1	5- 7	5	104,00	...8116
4570	34	1.1	7- 9	5	104,00	...8117
4780	34	1.1	5- 7	5	110,24	...8118
5320	34	1.1	4- 6	5	121,63	...8119
5500	34	1.1	5- 7	5	124,80	...8120

(W261)

Hoja de sierra circular de metal para sierras GF

Características: Templado y con 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. Las hojas de sierra pueden afilarse múltiples veces.

HSS-E



pulido

format
professional quality

Aplicación	ACERO			INOX		FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES		METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus- tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	25	20	-	15	10	-	-	-	-	700	600	300	-	-	-	-	1836

Ø x anchura x perforación mm	Para grosores de pared mm	Número de dientes BW	Paso de dientes T mm	1836 pulido €	Ref.
63 x 1,6 x 16	2,5-5,5	44	4.5	59,74	...0001
63 x 1,6 x 16	1,2-2,5	64	3.1	59,74	...0004
68 x 1,6 x 16	2,5- 7	44	4.9	62,21	...0007
68 x 1,6 x 16	1,5- 4	64	3.3	62,21	...0010

(W238)

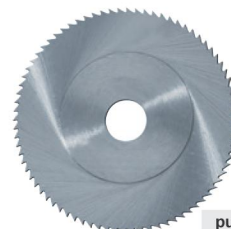
Ø x anchura x perforación mm	Para grosores de pared mm	Número de dientes BW	Paso de dientes T mm	1836 pulido €	Ref.
68 x 1,6 x 16	1-2,5	84	2.6	62,21	...0013
80 x 1,8 x 16	a partir de 2,5	64	3.9	82,98	...0016
80 x 1,8 x 16	1,2-2,5	80	3.1	82,98	...0019

(W238)

Hoja de sierra circular de metal, forma A

Características: 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. 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) rectificada con la mayor precisión. Sin agujeros complementarios.

HSS

DIN
1837

pulido

STARK
professional quality

Aplicación	ACERO			INOX		FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES		METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus- tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	25	15	-	10	10	-	25	-	-	800	600	350	-	-	-	-	1542

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes	1542 pulido €	Ref.
20	0.2	5	80	26,24	...3003
20	0.25	5	64	26,24	...3006
20	0.3	5	64	24,13	...3009

(W240)

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes	1542 pulido €	Ref.
20	0.4	5	64	22,97	...3012
20	0.5	5	48	22,38	...3015
20	0.6	5	48	21,77	...3018

(W240)

Continúa en la página siguiente

Hoja de sierra circular de metal, forma A

Continuado de la página anterior

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes	1542	Ref.
				STARK pulido €	
20	0.8	5	48	21,36	...3021
20	1	5	40	22,56	...3024
20	1,2	5	40	24,51	...3027
20	1.6	5	40	27,28	...3030
20	2	5	32	27,84	...3033
20	2.5	5	32	29,56	...3036
20	3	5	32	31,92	...3039
25	0.2	8	80	26,83	...3042
25	0.25	8	80	26,83	...3045
25	0.3	8	80	25,06	...3048
25	0.4	8	64	25,68	...3051
25	0.5	8	64	23,88	...3054
25	0.6	8	64	23,56	...3057
25	0.8	8	48	22,97	...3060
25	1	8	48	24,13	...3063
25	1,2	8	48	25,68	...3066
25	1.6	8	40	27,84	...3069
25	2	8	40	29,17	...3072
25	2.5	8	40	31,31	...3075
25	3	8	32	34,24	...3078
32	0.2	8	100	28,58	...3081
32	0.25	8	100	28,58	...3084
32	0.3	8	80	26,06	...3087
32	0.4	8	80	25,68	...3090
32	0.5	8	80	24,88	...3093
32	0.6	8	64	24,51	...3096
32	0.8	8	64	23,88	...3099
32	1	8	64	25,68	...3102
32	1,2	8	48	27,60	...3105
32	1.6	8	48	28,40	...3108
32	2	8	48	31,11	...3111
32	2.5	8	40	33,81	...3114
32	3	8	40	36,38	...3117
32	4	8	40	45,90	...3120
40	0.2	10	128	31,11	...3123
40	0.25	10	100	31,11	...3126
40	0.3	10	100	29,56	...3129
40	0.4	10	100	28,77	...3132
40	0.5	10	80	27,84	...3135
40	0.6	10	80	26,83	...3138
40	0.8	10	80	26,45	...3141
40	1	10	64	26,83	...3144
40	1,2	10	64	28,00	...3147
40	1.6	10	64	29,94	...3150
40	2	10	48	32,30	...3153
40	2.5	10	48	36,19	...3156
40	3	10	48	41,60	...3159
50	0.2	13	128	36,19	...3162
50	0.25	13	128	36,19	...3165
50	0.3	13	128	32,47	...3168
50	0.4	13	100	32,06	...3171
50	0.5	13	100	30,53	...3174
50	0.6	13	100	29,94	...3177
50	0.8	13	80	29,74	...3180
50	1	13	80	30,36	...3183
50	1,2	13	80	30,92	...3186
50	1.6	13	64	34,04	...3189
50	2	13	64	36,19	...3192
50	2.5	13	64	39,10	...3195
50	3	13	48	44,36	...3198
50	4	13	48	51,30	...3201
50	5	13	48	67,08	...3204
63	0.25	16	160	38,68	...3207
63	0.3	16	128	38,30	...3210
63	0.4	16	128	37,74	...3213
63	0.5	16	128	34,40	...3216
63	0.6	16	100	34,24	...3219
63	0.8	16	100	33,81	...3222
63	1	16	100	34,24	...3225
63	1,2	16	80	35,74	...3228

(W240)

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes	1542	Ref.
				STARK pulido €	
63	1.6	16	80	39,87	...3231
63	2	16	80	44,15	...3234
63	2.5	16	64	47,06	...3237
63	3	16	64	48,79	...3240
63	4	16	64	61,87	...3243
63	5	16	48	78,59	...3246
63	6	16	48	87,12	...3249
80	0.3	22	160	43,38	...3252
80	0.4	22	160	43,38	...3255
80	0.5	22	128	40,85	...3258
80	0.6	22	128	40,42	...3261
80	0.8	22	128	40,04	...3264
80	1	22	100	40,42	...3267
80	1,2	22	100	41,42	...3270
80	1.6	22	100	43,19	...3273
80	2	22	80	47,85	...3276
80	2.5	22	80	56,42	...3279
80	3	22	80	61,87	...3282
80	4	22	64	76,02	...3285
80	5	22	64	93,12	...3288
80	6	22	64	103,85	...3291
100	0.5	22	160	45,72	...3294
100	0.6	22	160	45,72	...3297
100	0.8	22	128	45,72	...3300
100	1	22	128	45,90	...3303
100	1,2	22	128	47,85	...3306
100	1.6	22	100	56,98	...3309
100	2	22	100	63,42	...3312
100	2.5	22	100	71,76	...3315
100	3	22	80	77,62	...3318
100	4	22	80	104,02	...3321
100	5	22	80	118,04	...3324
100	6	22	64	136,92	...3327
125	0.6	22	160	70,80	...3330
125	0.8	22	160	70,80	...3333
125	1	22	160	70,80	...3336
125	1,2	22	128	72,14	...3339
125	1.6	22	128	76,23	...3342
125	2	22	128	79,32	...3345
125	2.5	22	100	84,39	...3348
125	3	22	100	94,86	...3351
125	4	22	100	141,38	...3354
125	5	22	80	164,93	...3357
125	6	22	80	182,80	...3360
160	1	32	160	104,63	...3363
160	1,2	32	160	110,08	...3366
160	1.6	32	160	114,90	...3369
160	2	32	128	119,38	...3372
160	2.5	32	128	123,30	...3375
160	3	32	128	140,96	...3378
160	4	32	100	194,48	...3381
160	5	32	100	233,40	...3384
160	6	32	100	267,98	...3387
200	1	32	200	142,32	...3390
200	1,2	32	200	145,44	...3393
200	1.6	32	160	156,74	...3396
200	2	32	160	163,36	...3399
200	2.5	32	160	186,70	...3402
200	3	32	128	202,28	...3405
200	4	32	128	282,36	...3408
200	5	32	128	350,04	...3411
200	6	32	100	400,64	...3414
250	1.6	32	200	196,04	...3417
250	2	32	200	210,02	...3420
250	2.5	32	160	237,28	...3423
250	3	32	160	275,77	...3426
250	4	32	160	394,01	...3429
250	5	32	128	468,70	...3432
250	6	32	128	560,08	...3435
315	2.5	40	200	385,08	...3438

(W240)

Continúa en la página siguiente

Hoja de sierra circular de metal, forma A

Continuado de la página anterior

Continuado de la página anterior

Øj15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes	 1542 pulido €	Ref.
315	3	40	200	437,57	...3441
315	4	40	160	569,81	...3444
315	5	40	160	696,21	...3447
315	6	40	160	840,10	...3450

(W240)

(W240)

Hoja de sierra circular de metal, forma B

Características: DIN 1838 B: Diente curvo, con dentado grueso. Para materiales de pared gruesa y profundidades de corte mayores. 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

DIN
1838

pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus- tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG		Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	25	15	–	10	10	–	25	–	–	800	600	350	–	–	–	–	1542

					
Øj15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes	1542	Ref.
				pulido €	
50	0.5	13	48	30,53	...3453
50	0.6	13	48	29,74	...3456
50	0.8	13	40	29,94	...3459
50	1	13	40	30,36	...3462
50	1,2	13	40	30,92	...3465
50	1.6	13	32	34,04	...3468
50	2	13	32	36,19	...3471
50	2.5	13	32	39,10	...3474
50	3	13	24	44,36	...3477
50	4	13	24	51,30	...3480
50	5	13	24	67,08	...3483
63	0.5	16	64	34,40	...3486
63	0.6	16	48	34,24	...3489
63	0.8	16	48	33,81	...3492
63	1	16	48	34,24	...3495
63	1,2	16	40	35,74	...3498
63	1.6	16	40	39,87	...3501
63	2	16	40	44,15	...3504
63	2.5	16	32	47,06	...3507
63	3	16	32	48,79	...3510
63	4	16	32	61,87	...3513
63	5	16	24	78,59	...3516
63	6	16	24	87,12	...3519
80	0.5	22	64	40,42	...3522
80	0.6	22	64	40,04	...3525
80	0.8	22	64	40,85	...3528
80	1	22	48	40,42	...3531
80	1,2	22	48	41,42	...3534
80	1.6	22	48	43,19	...3537
80	2	22	40	47,85	...3540
80	2.5	22	40	56,42	...3543
80	3	22	40	61,87	...3546
80	4	22	32	76,02	...3549
80	5	22	32	93,12	...3552
80	6	22	32	103,85	...3555
100	0.5	22	80	45,72	...3558
100	0.6	22	80	45,72	...3561
100	0.8	22	64	45,72	...3564
100	1	22	64	45,90	...3567
100	1,2	22	64	47,85	...3570

(W240)

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes		Ref.
				1542 pulido €	
100	1.6	22	48	56,98	...3573
100	2	22	48	63,42	...3576
100	2.5	22	48	71,76	...3579
100	3	22	40	77,62	...3582
100	4	22	40	104,02	...3585
100	5	22	40	118,04	...3588
100	6	22	32	136,92	...3591
125	0.6	22	80	70,80	...3594
125	0.8	22	80	70,80	...3597
125	1	22	80	70,80	...3600
125	1,2	22	64	72,14	...3603
125	1.6	22	64	76,23	...3606
125	2	22	64	79,32	...3609
125	2.5	22	48	84,39	...3612
125	3	22	48	94,86	...3615
125	4	22	48	141,38	...3618
125	5	22	40	164,93	...3621
125	6	22	40	182,80	...3624
160	1	32	80	104,63	...3627
160	1,2	32	80	110,08	...3630
160	1.6	32	80	114,90	...3633
160	2	32	64	119,38	...3636
160	2.5	32	64	123,30	...3639
160	3	32	64	140,96	...3642
160	4	32	48	194,48	...3645
160	5	32	48	233,40	...3648
160	6	32	48	267,98	...3651
200	1,2	32	100	145,44	...3654
200	1.6	32	80	156,74	...3657
200	2	32	80	163,36	...3660
200	2.5	32	80	186,70	...3663
200	3	32	64	202,28	...3666
200	4	32	64	282,36	...3669

(W240)

Continúa en la página siguiente

Hoja de sierra circular de metal, forma B

Continuado de la página anterior

					Ref.
Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes	1542	
				pulido €	
200	5	32	64	350,04	...3672
200	6	32	48	400,64	...3675
250	1.6	32	100	196,04	...3678
250	2	32	100	210,02	...3681
250	2.5	32	80	237,28	...3684
250	3	32	80	275,77	...3687
250	4	32	80	394,01	...3690
(W240)					

(W240)

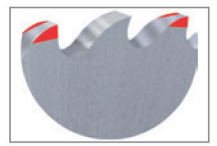
Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes	STARK	Ref.
				1542	
				pulido €	
250	5	32	64	468,70	...3693
250	6	32	64	560,08	...3696
315	2.5	40	100	385,08	...3699
315	3	40	100	437,57	...3702
315	4	40	80	569,81	...3705
315	5	40	80	696,21	...3708
315	6	40	80	840,10	...3711
(W240)					

(W240)

Hoja de sierra circular de metal, forma C

Características: 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. Precisión en la fabricación de chaveteros conforme a DIN 1840, rectificado hueco Pulido, templada y con revenido múltiple a **63-65 HRC** (con o sin reborde según las especificaciones del fabricante) rectificada con la mayor precisión. Sin agujeros complementarios.

HSS
DIN 1838



pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus- tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG		Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	25	15	–	10	10	–	25	–	–	800	600	350	–	–	–	1542	

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes	STARK	Ref.
				1542	
				pulido €	
50	1	13	40	42,00	...3714
50	1,2	13	40	42,21	...3717
50	1.6	13	32	46,28	...3720
50	2	13	32	47,85	...3723
50	2.5	13	32	49,94	...3726
50	3	13	24	51,30	...3729
50	4	13	24	65,43	...3732
50	5	13	24	81,70	...3735
63	1	16	48	46,28	...3738
63	1,2	16	40	46,68	...3741
63	1.6	16	40	51,06	...3744
63	2	16	40	53,66	...3747
63	2.5	16	32	55,83	...3750
63	3	16	32	60,28	...3753
63	4	16	32	77,78	...3756
63	5	16	24	91,41	...3759
63	6	16	24	102,29	...3762
80	1	22	48	56,42	...3765
80	1,2	22	48	56,42	...3768
80	1.6	22	48	57,55	...3771
80	2	22	40	59,10	...3774
80	2.5	22	40	72,55	...3777
80	3	22	40	77,39	...3780
80	4	22	32	92,59	...3783
80	5	22	32	108,51	...3786
80	6	22	32	125,06	...3789
100	1	22	64	60,10	...3792
100	1,2	22	64	60,87	...3795
100	1.6	22	48	70,40	...3798
100	2	22	48	73,93	...3801
100	2.5	22	48	80,14	...3804
100	3	22	40	87,70	...3807
100	4	22	40	118,62	...3810
100	5	22	40	133,19	...3813
100	6	22	32	150,91	...3816
125	1	22	80	87,88	...3819
125	1,2	22	64	89,66	...3822
125	1.6	22	64	90,64	...3825

(W240)

Ø j15 mm	Anchura j11 mm	Perforación H7 mm	Número de dientes	STARK	Ref.
				1542	
				pulido €	
125	2	22	64	95,32	...3828
125	2.5	22	48	97,64	...3831
125	3	22	48	109,29	...3834
125	4	22	48	163,74	...3837
125	5	22	40	180,86	...3840
125	6	22	40	204,97	...3843
160	1	32	80	117,66	...3846
160	1,2	32	80	117,66	...3849
160	1.6	32	80	125,40	...3852
160	2	32	64	129,55	...3855
160	2.5	32	64	136,17	...3858
160	3	32	64	154,76	...3861
160	4	32	48	219,36	...3864
160	5	32	48	250,91	...3867
160	6	32	48	290,94	...3870
200	1.6	32	80	177,38	...3873
200	2	32	80	186,12	...3876
200	2.5	32	80	202,63	...3879
200	3	32	64	217,81	...3882
200	4	32	64	320,89	...3885
200	5	32	64	378,65	...3888
200	6	32	48	429,80	...3891
250	1.6	32	100	228,70	...3894
250	2	32	100	245,06	...3897
250	2.5	32	80	275,38	...3900
250	3	32	80	304,17	...3903
250	4	32	80	431,76	...3906
250	5	32	64	519,64	...3909
250	6	32	64	610,02	...3912
315	2.5	40	100	436,78	...3915
315	3	40	100	484,99	...3918
315	4	40	80	606,76	...3921
315	5	40	80	707,87	...3924
315	6	40	80	894,57	...3927

(W240)

Alojamiento de hoja de sierra

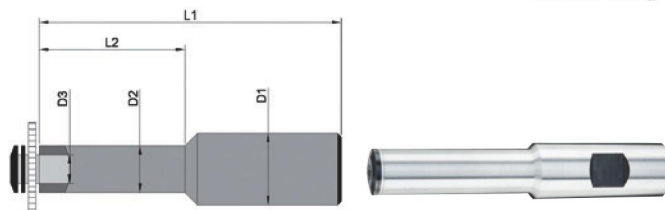
Características: Vástago templado, Ø exterior e interior rectificado. Tolerancia a la concentricidad $\pm 0,01$ mm.

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	99,83	...0005
25	8	20	13	110	42	99,83	...0010
32	8	20	16	105	53	99,83	...0015
40	10	20	19.5	100	60	99,83	...0020
50	13	25	24.5	136	78	99,83	...0025
63	16	25	24.5	136	78	99,83	...0030
80	22	25	34	150	92	142,69	...0035
100	22	25	39.5	150	92	180,42	...0041

(W396)



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 del contenido del juego: mm	TSCHORN 2658 €	Ref.
20; 25; 32; 40; 50; 63	624,77	...0045

(W396)

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 Ø de 40 mm a Ø de 32 mm.

Dimensiones mm	Fuerza mm	format 1837 €	Ref.
40/32	2	14,74	...0001
40/32	2.5	14,74	...0004
40/32	3	14,74	...0007

(W242)

H7



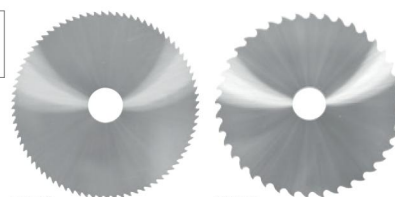
Hoja de sierra circular

Características: Rectificado hueco lateral en el procedimiento de pulido especular, sin agujeros complementarios.

2681 pulido Con dentado fino con diente angular. Para el mecanizado de profundidades de corte reducidas.

2682 pulido Con dentado basto con diente angular. Para el mecanizado de grandes profundidades de corte y cortes transversales.

Metal duro integral



2681 pulido

2682 pulido



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	145	90	40	100	90	–	110	100	–	950	600	400	500	–	–	–	2681
	145	90	40	100	90	–	110	100	–	950	600	400	500	–	–	–	2682

Ø mm	Ancho mm	Agujero mm	Número de dientes		format 2681 pulido €	format 2682 pulido €	Ref.
			2681	2682			
20	0.5	5	48	24	27,48	27,48	...0001
20	1	5	40	–	36,34	–	...0004
25	0.5	8	64	32	31,50	31,50	...0007

(W241)

(W241)

Ø mm	Ancho mm	Agujero mm	Número de dientes		format 2681 pulido €	format 2682 pulido €	Ref.
			2681	2682			
25	1	8	48	24	42,38	42,38	...0010
25	2	8	40	20	66,68	66,68	...0013
30	0.5	8	80	40	36,75	36,75	...0016

(W241)

(W241)

Continúa en la página siguiente

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

Continuado de la página anterior

Ø mm	Ancho mm	Agujero mm	Número de dientes		format 2681 pulido	format 2682 pulido	Ref.
			2681	2682	€	€	
30	0.8	8	64	30	48,67	48,67	...0019
30	1	8	64	32	52,88	52,88	...0022
30	1.6	8	48	24	72,50	72,50	...0025
30	2	8	48	24	78,74	78,74	...0028
40	0.4	10	100	50	45,36	45,36	...0031
40	0.6	10	80	40	49,38	49,38	...0034
40	1	10	64	32	60,81	60,81	...0037
40	1.6	10	64	32	74,36	74,36	...0040
40	2	10	48	24	83,01	83,01	...0043
40	3	10	48	24	123,58	123,58	...0046
50	0.5	13	100	50	59,86	58,00	...0049
50	1	13	80	40	72,50	72,50	...0052
50	1.2	13	80	40	76,67	76,67	...0055
50	1.5	13	64	32	92,31	92,31	...0058
50	2	13	64	32	104,76	104,76	...0061
63	0.5	16	128	64	80,10	80,10	...0064
					(W241)	(W241)	

Ø mm	Ancho mm	Agujero mm	Número de dientes		format 2681 pulido	format 2682 pulido	Ref.
			2681	2682	€	€	
63	1	16	100	50	105,14	105,14	...0067
63	1.2	16	80	40	113,13	113,13	...0070
63	1.6	16	80	40	125,62	125,62	...0073
63	2	16	80	40	144,81	144,81	...0076
63	2.5	16	64	32	173,93	173,93	...0079
63	3	16	64	32	196,92	196,92	...0082
80	0.5	22	128	-	134,26	-	...0085
80	1	22	100	50	146,75	146,75	...0088
80	1.6	22	100	50	178,40	178,40	...0091
80	2	22	80	40	205,55	205,55	...0094
100	1	22	128	64	198,41	198,41	...0097
100	1.6	22	100	50	263,55	263,55	...0100
100	2	22	100	50	309,39	309,39	...0103
100	3	22	80	40	428,82	428,82	...0106
					(W241)	(W241)	

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.

revenido al vapor

HSS

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

revenido al vapor

HSS-E



2667
revenido al vapor



2668
revenido al vapor



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN	ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.	
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus- tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumini- o < 8% Si	Alumini- o > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [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	format 2667 revenido al vapor	format 2668 revenido al vapor	Ref.
			€	€	
225 x 1,9 x 32	120 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	117,94	-	...0001
225 x 1,9 x 32	180 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	117,94	-	...0003
225 x 2 x 32	120 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	169,41	...0001
225 x 2 x 32	180 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	169,41	...0003
250 x 2 x 32	128 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	125,28	176,89	...0005
250 x 2 x 32	200 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	125,28	176,89	...0007
275 x 2 x 32	140 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	222,67	...0009
275 x 2,5 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	148,98	213,92	...0013
275 x 2,5 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	148,98	213,92	...0015
275 x 2,5 x 40	180 BW	2/8/55 + 4/12/64	148,98	213,92	...0017
275 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	148,98	213,92	...0019
300 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	202,68	279,68	...0023
300 x 2,5 x 32	220 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	202,68	279,68	...0025
300 x 2,5 x 40	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	279,68	...0029
315 x 2,5 x 32	160 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	311,33	...0035
315 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	240,96	-	...0035
315 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	240,96	311,33	...0037
315 x 3 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	260,15	353,30	...0041
315 x 3 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	260,15	353,30	...0043
350 x 3 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	316,30	430,71	...0047
350 x 3 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	316,30	430,71	...0049
400 x 3,5 x 50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	515,65	706,66	...0051
400 x 4 x 50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	590,94	-	...0053
400 x 4 x 50	200 HZ	2/8/55 + 4/12/64	-	799,04	...0053
			(W239)	(W239)	

hoja de sierra circular para metal

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**.

HSS
Dm05

1819

PVD

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.

1838

TiN

"Eco" de muy alto rendimiento, con recubrimiento TiN Plus altamente resistente al desgaste, como protección contra la adherencia de material, mejorando así la duración de la vida útil de la herramienta y la entrada de refrigerante.

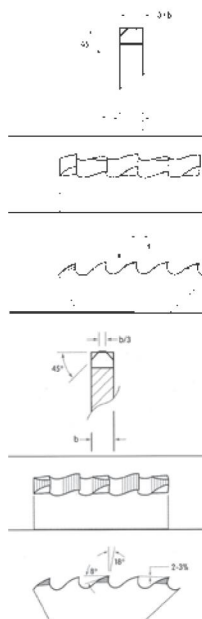
Aplicación: Se puede utilizar en sierras de mano, semiautomáticas y completamente automáticas.

1839

TiAIN

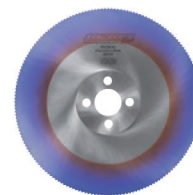
Recubrimiento TiN **altamente resistente al desgaste**. Con coeficiente de fricción notablemente menor y mayor resistencia a las altas temperaturas.

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.



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

1838
TiNformat
professional quality1839
TiAINformat
professional quality

Aplicación	ACERO		INOX		FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES		METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	85	–	–	20	15	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1819
	40	25	–	25	20	–	40	40	–	700	600	200	–	–	–	1838
	50	30	–	25	25	–	40	40	15	700	600	250	–	–	–	1839

Ø x anchura x perforación mm	Dientes y forma del diente	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	format			Ref.
				1819	1838	1839	
				PVD €	TiN €	TiAIN €	
225 x 2 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	–	203,79	–	...0001
225 x 2 x 32	180 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	–	203,79	–	...0003
250 x 2 x 32	128 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	–	218,82	–	...0007
250 x 2 x 32	128 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	154,62	–	224,21	...0005
250 x 2 x 32	200 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	154,62	–	224,21	...0007
250 x 2 x 32	200 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	–	218,82	–	...0005
275 x 2 x 32	140 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	163,87	245,65	251,32	...0009
275 x 2 x 32	220 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	163,87	245,65	251,32	...0011
275 x 2,5 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	172,08	265,86	271,69	...0013
275 x 2,5 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	172,08	265,86	271,69	...0015
275 x 2,5 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	5	172,08	265,86	271,69	...0017
275 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	172,08	265,86	271,69	...0019
300 x 2,5 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	8	226,96	336,22	343,20	...0021
300 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	226,96	336,22	343,20	...0023
300 x 2,5 x 32	220 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	226,96	–	–	...0025
300 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	–	336,22	343,20	...0025
300 x 2,5 x 40	120 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	226,96	336,22	343,20	...0027
300 x 2,5 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	226,96	336,22	343,20	...0029
300 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	226,96	–	–	...0031
300 x 2,5 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	–	336,22	343,20	...0031
315 x 2,5 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	8	253,78	374,46	384,62	...0033
315 x 2,5 x 32	160 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	–	374,46	384,62	...0035
315 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	253,78	–	–	...0035
315 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	253,78	–	–	...0037
315 x 2,5 x 32	250 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	–	374,46	384,62	...0037
315 x 3 x 40	120 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	280,61	444,30	454,52	...0039
315 x 3 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	280,61	444,30	454,52	...0041
315 x 3 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	280,61	–	–	...0043
315 x 3 x 40	250 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	–	444,30	454,52	...0043
350 x 3 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	10	344,23	482,97	–	...0045
350 x 3 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	344,23	482,97	–	...0047

(W239)

(W242)

(W242)

Continúa en la página siguiente

hoja de sierra circular para metal

Continuado de la página anterior

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	1838	1839	
				PVD €	TiN €	TiAlN €	
350 x 3 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	344,23	482,97	-	...0049
400 x 3,5 x 50	100 HZ	4/15/80 + 4/15/85	12	-	739,97	-	...0051
400 x 3,5 x 50	140 HZ	4/15/80 + 4/15/85	9	-	739,97	-	...0053
400 x 3,5 x 50	180 HZ	4/15/80 + 4/15/85	7	-	739,97	-	...0055
450 x 4 x 50	100 HZ	4/15/80 + 4/15/85	14	-	1.174,36	-	...0057
				(W239)	(W242)	(W242)	

Hoja de sierra circular de segmentos

Características: Segmentos templados y con revenido múltiple a 63-65 HRC. Hoja base de acero especial templado con una resistencia de aprox. 1400 N/mm².

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: Especialmente indicada para máquinas con elevada potencia motriz y en caso de secciones transversales del material variable.

Nota: Utilizar suficiente refrigerante.

HSS
DMo5

pulido

format
professional quality

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus- tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG		Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	40	25	–	–	–	–	–	–	–	700	600	200	–	–	–	–	1841

Ø x grosor x agujero mm	Núme- ro de dientes HZ	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	format	Ref.
				1841	
				pulido €	
275 x 3 x 40	96	2/8/55 + 4/12/64	9	584,66	...0001
275 x 3 x 40	120	2/8/55 + 4/12/64	7	584,66	...0003
275 x 3 x 40	144	2/8/55 + 4/12/64	6	584,66	...0005
315 x 3,6 x 40	70	2/8/55 + 4/12/64	14	704,69	...0007
315 x 3,6 x 40	87	2/8/55 + 4/12/64	12	704,69	...0009
315 x 3,6 x 40	112	2/8/55 + 4/12/64	9	704,69	...0011
315 x 3,6 x 40	140	2/8/55 + 4/12/64	7	704,69	...0013
360 x 3,6 x 50	96	4/15/80 + 4/15/85	12	755,80	...0015
				(W242)	

Ø x grosor x agujero mm	Núme- ro de dientes HZ	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	Paso de dientes T mm	format	Ref.
				1841	
				pulido €	
360 x 3,6 x 50	128	4/15/80 + 4/15/85	9	755,80	...0017
360 x 3,6 x 50	160	4/15/80 + 4/15/85	7	755,80	...0019
400 x 4 x 50	80	4/15/80 + 4/15/85	16	816,98	...0021
400 x 4 x 50	96	4/15/80 + 4/15/85	13	816,98	...0023
400 x 4 x 50	128	4/15/80 + 4/15/85	10	816,98	...0025
450 x 4 x 50	90	4/15/80 + 4/18/100	16	1.249,68	...0027
450 x 4 x 50	108	4/15/80 + 4/18/100	13	1.249,68	...0029
450 x 4 x 50	144	4/15/80 + 4/18/100	10	1.249,68	...0031
				(W242)	

Hoja de sierra circular

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
duroformat
professional quality

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus- tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG		Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio > 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	1400	1200	–	900	900	–	900	900	–	1400	1400	1200	–	–	–	–	1842

Ø x grosor x agujero mm	Velocidad de giro rpm	Velocidad de corte m/min	Número de dientes	format	Ref.
				1842 €	
305 x 2,4/2 x 25,4	1300	1200	60	327,36	...0001
305 x 2,4/2 x 25,4	1300	1200	80	342,48	...0003
355 x 2,6/2,2 x 25,4	1300	1400	80	400,61	...0005
355 x 2,6/2,2 x 25,4	1300	1400	90	426,46	...0007
				(W242)	

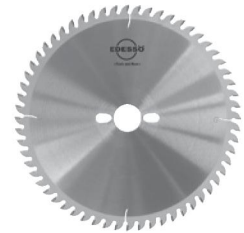
Hoja de sierra circular

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**format**
professional quality

2683

Diente plano trapezoidal, negativo

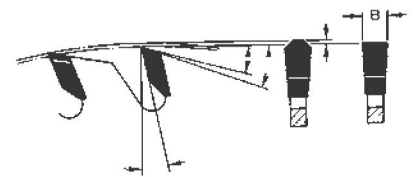
La velocidad de corte no debe ser inferior a 50 m/s en el caso del aluminio ni inferior a 30 a 40 m/s en el caso de material macizo.

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		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus- tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	40	30	—	—	—	—	2680
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	40	30	—	—	—	—	2683

Ø x grosor x perforación 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	173,51	...0001
250 x 3,2 x 30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9.81	200,69	...0004
250 x 3,2 x 32	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13.08	171,87	...0007
250 x 3,2 x 32	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9.81	198,84	...0010
275 x 3,4 x 40	72	2/9/55 + 4/12/64	11.99	189,51	...0016
300 x 3,2 x 30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13.08	210,42	...0019
300 x 3,2 x 40	96	2/9/55 + 4/12/64	9.81	242,51	...0031
350 x 3,6 x 30	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13.08	262,49	...0034
350 x 3,6 x 32	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13.08	259,96	...0037
350 x 3,6 x 32	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10.18	289,49	...0040
350 x 3,6 x 40	84	2/9/55 + 4/12/64	13.08	262,49	...0043
350 x 3,6 x 40	108	2/9/55 + 4/12/64	10.18	286,78	...0046
400 x 3,6 x 40	96	2/9/55 + 4/12/64	13.08	267,00	...0055
420 x 4 x 40	96	2/9/55 + 4/12/64	13.74	368,71	...0061
500 x 4 x 30	120	2/10,5/70	13.08	456,69	...0064

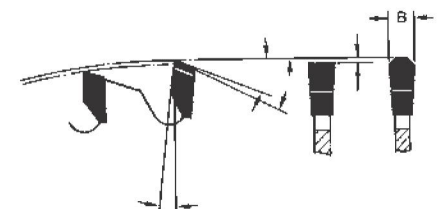
(W242)



Forma del diente = trapezoidal plano positivo 5°

Ø x grosor x perforación 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	152,82	...0001
250 x 3,4 x 30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9.81	175,13	...0004
250 x 3,4 x 32	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13.08	158,02	...0007
250 x 3,2 x 32	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	9.81	177,24	...0010
275 x 3,4 x 40	72	2/9/55 + 4/12/64	11.99	187,73	...0016
300 x 3,4 x 30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13.08	196,78	...0019
300 x 3,2 x 30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9.81	224,71	...0022
300 x 3,2 x 32	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	9.81	220,49	...0028
300 x 3,2 x 40	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	9.81	220,49	...0031
330 x 3,4 x 32	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10.36	291,36	...0034
350 x 3,4 x 30	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13.08	248,51	...0037
350 x 3,8 x 32	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	13.08	253,31	...0040
350 x 3,4 x 32	108	2/12/64 + 2/9/55	10.18	262,00	...0043
350 x 3,4 x 40	84	2/9/55 + 4/12/64	13.08	253,31	...0046
350 x 3,4 x 40	108	2/9/55 + 4/12/64	10.18	259,80	...0049
350 x 3,4 x 50	84	4/15/80	13.08	248,51	...0052
400 x 3,4 x 40	96	4/12/64	13.08	386,87	...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	505,51	...0067

(W242)



Forma del diente = trapezoidal plano negativo -4°