

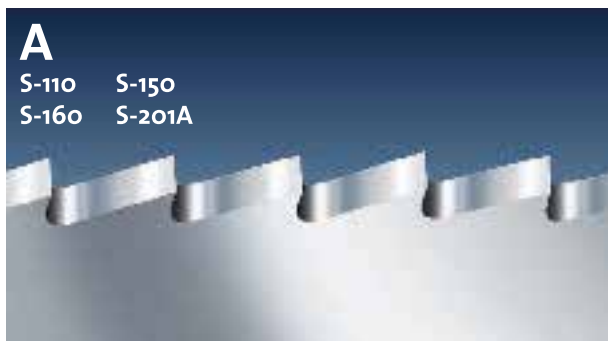


SIERRAS CIRCULARES PARA METALES

 IPAME


saw blades
division

Tipos de dentado



FORMA A:

Dentado de paso pequeño, utilizado principalmente en trabajos de mecanizado fino.



FORMA AW:

Dentado de paso pequeño, utilizado principalmente en trabajos de mecanizado fino. Se aplica a la serie 110 en tronadora (ST-170) para corte de latón a alta velocidad. Los dientes tienen chaflanes rompeviruta.



FORMA B:

Dentados de paso mediano y grande sin rompeviruta que se utilizan para mecanizados bastos con un arranque de viruta importante.



FORMA BW:

Dentado con chaflanes alternos para palos inferiores a 5 mm; utilizado en perfiles cuya sección presenta varias interferencias en el corte.



FORMA C:

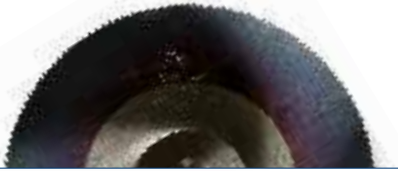
Es un dentado de paso con dientes altos y bajos alternativamente, que se utiliza para cortes de secciones grandes. Dentado para pasos superiores a 5 mm con dientes altos y bajos, utilizado en el corte de secciones grandes. Los dientes altos están provistos de chaflanes rompevirutas. Se aplica a la serie ST-170.



FORMA BF:

Dentado igual que la Forma B, pero provisto de rompevirutas que permiten el corte de la viruta en 3 secciones de igual amplitud. Es para el corte de tubos de secciones inferiores a 4mm. Se aplica a la serie 170 con excelentes resultados en el corte de tubos a altas velocidades.

RECUBRIMIENTOS

RECUBRIMIENTO	APLICACIÓN	IMAGEN
	> Aceros de 500 a 750 N/mm². > Perfiles de tubo y materiales féreos.	
	> Aceros inoxidables y de difícil mecanización.	
	> Materiales no férricos. > Materiales mixtos plástico - metal.	
	> Aceros de 750 a 1000 N/mm². > Materiales mixtos plástico - metal.	
	> Aleaciones de aluminio y fundición. > Aceros de más de 1000 N/mm².	
	> Aceros inoxidables. > Aleaciones de titanio con dureza superficial alta.	
	> Aluminios muy abrasivos. > Materiales no férricos difíciles de mecanizar.	

Jem desarrolla productos adaptados a sus necesidades para conseguir una buena optimización del corte (ver gama Excel·lent).

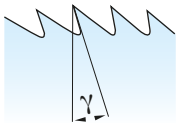
SERIE ST-170

Dimensiones			Número de dientes											Taladros de arrastre	
Diámetro	Espesor	Agujeros	t 2.5	t 3	t 4	t 5	t 6	t 7	t 8	t 9	t 10	t 11	t 12	Tipo*	Dimensiones
175	1,2	32	220 Bw	180 Bw	140 Bw	110 C	90 C	80 C	70 C	60 C	54 C	48 C	44 C		
	1,5 / 1,6													F (32)	2/8,5/45 + 2/11/63
	2														
200	1	32	250 Bw	200 Bw	160 Bw	128 C	100 C	90 C	80 C	70 C	64 C	60 C	54 C		
	1,2													F (32)	2/8,5/45 + 2/11/63
	1,5 / 1,6														
	1,8													D (32)	4/9/50
	2														
210	2	32	260 Bw	210 Bw	160 Bw	128 C	110 C	96 C	80 C	72 C	64 C	60 C	54 C	F (32)	2/8,5/45 + 2/11/63
225	1,2	32 o 40	280 Bw	250 Bw	180 Bw	140 C	120 C	100 C	90 C	80 C	72 C	64 C	60 C		
	1,5 / 1,6													F (32)	2/8,5/45 + 2/11/63
	1,8													D (32)	4/9/50
	1,9													H (40)	2/8,5/55 + 4/12/64
	2														
250	2,5	32 o 40	310 Bw	250 Bw	200 Bw	160 C	128 C	110 C	100 C	84 C	80 C	72 C	64 C		
	1													F (32)	2/8,5/45 + 2/11/63
	1,2													D (32)	4/9/50
	1,5/1,6/1,8													H (40)	2/8,5/55 + 4/12/64
	2														
275	2,5	32 o 40	340 Bw	280 Bw	220 Bw	180 C	140 C	120 C	110 C	96 C	90 C	80 C	70 C		
	1,6													F (32)	2/8,5/45 + 2/11/63
	1,8													N (32)	4/9/50 + 2/11/80
	2													H (40)	2/8,5/55 + 4/12/64
	2,5														
300	3	32 o 40	340 Bw	300 Bw	220 Bw	190 C	160 C	128 C	120 C	110 C	90 C	84 C	80 C		
	1,6													F (32)	2/8,5/45 + 2/11/63
	1,8													N (32)	4/9/50 + 2/11/80
	2													H (40)	2/8,5/55 + 4/12/64
	2,5														
315	3	32 o 40		320 Bw	250 Bw	200 C	160 C	140 C	120 C	110 C	100 C	90 C	80 C		
	1,6													F (32)	2/8,5/45 + 2/11/63
	1,8													N (32)	4/9/50 + 2/11/80
	2													H (40)	2/8,5/55 + 4/12/64
	2,5														
325	3	32 o 40		340 Bw	260 Bw	200 C	180 C	144 C	128 C	114 C	100 C	94 C	84 C		
	1,6													F (32)	2/8,5/45 + 2/11/63
	1,8													N (32)	4/9/50 + 2/11/80
	2													H (40)	2/8,5/55 + 4/12/64
350	2,5	32 o 40		350 Bw	280 Bw	220 Bw	180 C	160 C	140 C	120 C	110 C	Ç	90 C		
	3													Q (32)	2/8,5/45 + 2/11/63 + 2/11/80 + 2/12/75
	3,5													H (40)	2/8,5/55 + 4/12/64
														S (50)	4/15/80 + 4/14/85
370	2,5	40 o 50		400 Bw	280 Bw	220 Bw	200 C	160 C	140 C	120 C	110 C	100 C	90 C		
	3													H (40)	2/8,5/55 + 4/12/64
	3,5													S (50)	4/15/80 + 4/14/85
400	4	40 o 50			310 Bw	250 Bw	200 C	180 C	160 C	140 C	128 C	114 C	100 C		
	2,5													T (40)	2/8,5/55 + 4/12/64 + 2/15/80
	3													S (50)	4/15/80 + 4/14/85
	3,5														
425	4	40 o 50			340 Bw	260 Bw	220 C	180 C	160 C	140 C	128 C	120 C	110 C		
	2,5													T (40)	2/8,5/55 + 4/12/64 + 2/15/80
	3													S (50)	4/15/80 + 4/14/85
	3,5														
450	4	40 o 50			350 Bw	280 Bw	230 Bw	200 Bw	180 C	160 C	140 C	128 C	120 C		
	2,5													T (40)	2/8,5/55 + 4/12/64 + 2/15/80
	3													S (50)	4/15/80 + 4/14/85
	3,5														
500	4	40 o 50			400 Bw	310 Bw	260 C	220 C	200 C	180 C	160 C	144 C	128 C		
	3													T (40)	2/8,5/55 + 4/12/64 + 2/15/80
	3,5													S (50)	4/15/80 + 4/14/85
	5														

Agujero de la sierra

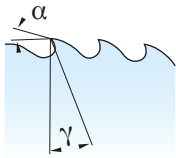
SERIES S-110 y S-120

S-110



Diámetro	Agujero	Espesor															
		0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6
20	5	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24	24
25	8	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24
32	8	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32
40	10	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40
50	13	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40
63	16		160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48
80	22			160	160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64
100	22					160	160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64
125	22						160	160	160	128	128	128	100	100	100	80	80
160	32							160	160	160	128	128	128	100	100	100	100
200	32								200	200	160	160	160	128	128	128	100
250	32										200	200	160	160	160	128	128
315	40	NÚMERO DE DIENTES EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO, AGUJERO Y ESPESOR											200	200	160	160	160

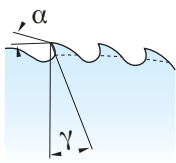
S-120 DIN 1838 B



Diámetro	Agujero	Espesor											
		0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6
50	13	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24	24	20
63	16	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24
80	22		64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32
100	22		80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32
125	22			80	80	64	64	64	48	48	48	40	40
160	32				80	80	80	64	64	64	48	48	48
200	32					100	80	80	80	64	64	64	48
250	32						100	100	80	80	80	64	64
315	40	NÚMERO DE DIENTES EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO, AGUJERO Y ESPESOR							100	100	80	80	80

SERIES S-130 y S-140

S-130 DIN 1838 BW

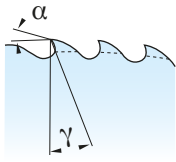


Diámetro	Agujero	Espesor						
		1,6	2	2,5	3	4	5	6
50	13	32	32	32	24	24	24	20
63	16	40	40	32	32	32	24	24
80	22	48	40	40	40	32	32	32
100	22	48	48	48	40	40	40	32
125	22	64	64	48	48	48	40	40
160	32	80	64	64	64	48	48	48
200	32	80	80	80	64	64	64	48
250	32	100	100	80	80	80	64	64
315	40			100	100	80	80	80

NÚMERO DE DIENTES EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO, AGUJERO Y ESPESOR

S-140

SIERRAS PARA CORTAR TUBOS
EN MÁQUINA TIPO G+F



Diámetro	Agujero	Z	Espesor
63	16	100	1,2
63	16	44	1,6
63	16	64	1,6
63	16	80	1,6
63	16	100	1,6
68	16	44	1,6
68	16	64	1,6
68	16	72	1,6
68	16	84	1,6
68	16	100	1,6
68	16	44	2
68	16	64	2

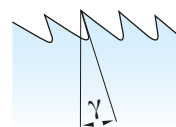
Diámetro	Agujero	Z	Espesor
75	16	44	1,6
75	16	76	1,6
75	16	32	2
80	16	72	1,6
80	16	84	1,6
80	16	120	1,6
90	16	80	1,6
90	16	100	1,6

NOTA: Consultar dimensiones y número de dientes especiales en todas las series.

SERIES S-150 y S-160

S-150

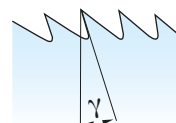
SIERRAS PARA TORNILLERÍA



Diámetro	Agujero	Z	Espesor													
80	22	48	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	2	
100	22	64	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	2	
125	22	64	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	2	

S-160

SIERRAS PARA JOYERÍA

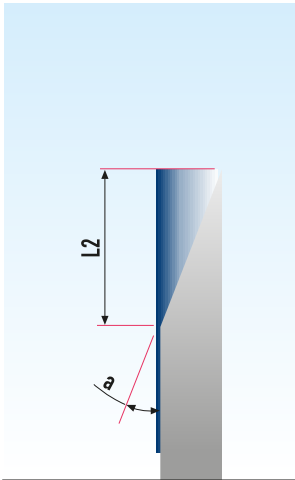


Diámetro	Agujero	Cubo	Z	Espesor													
40	8/10	18	140	0,15	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	
50	8/10	25	180	0,15	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	
63	8/10	32	200	0,15	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	

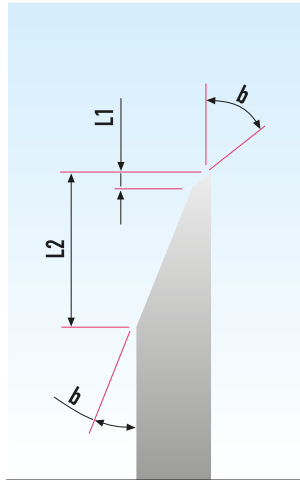


CUCHILLAS

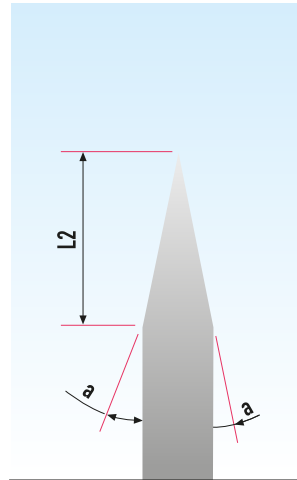
Cuchillas industriales, circulares y rectangulares



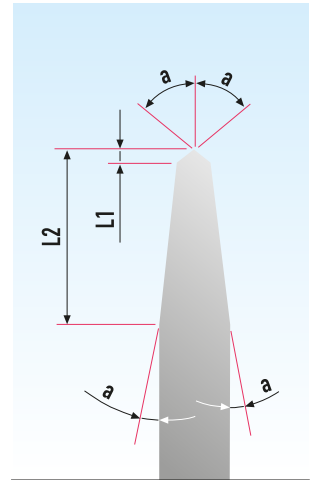
CUCHILLA CIRCULAR
DE SIMPLE BISEL



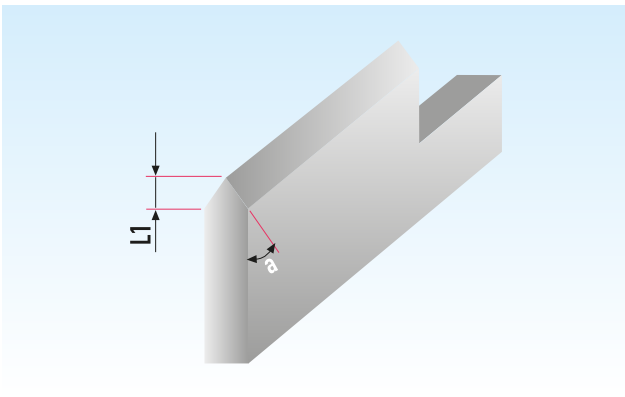
CUCHILLA CIRCULAR
DE SIMPLE BISEL REFORZADO



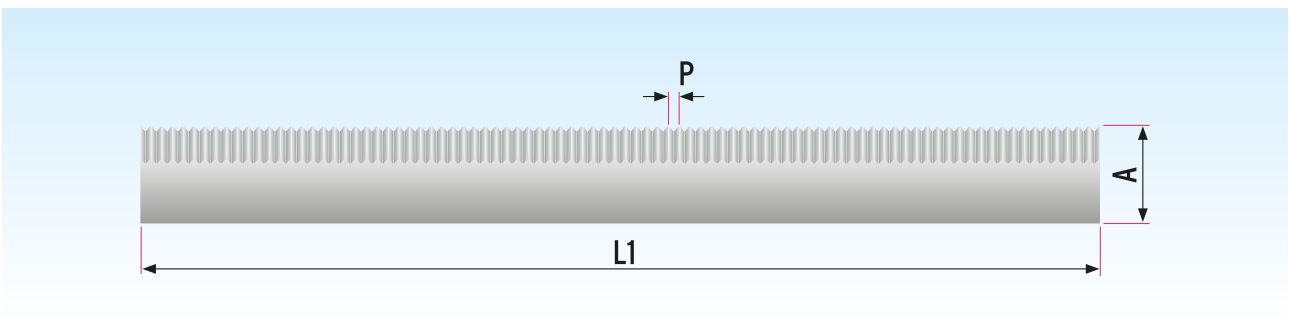
CUCHILLA CIRCULAR
DE DOBLE BISEL



CUCHILLA CIRCULAR
DE DOBLE BISEL REFORZADO



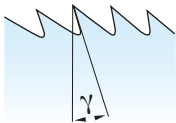
CUCHILLAS RECTANGULARES SIN DIENTES



CUCHILLAS RECTANGULARES CON DIENTES (para este tipo de fabricación consultar oferta)

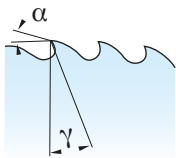
SERIES S-110 y S-120

S-110



Diámetro	Agujero	Espesor															
		0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6
20	5	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24	24
25	8	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24
32	8	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32
40	10	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40
50	13	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40
63	16		160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48
80	22			160	160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64
100	22					160	160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64
125	22						160	160	160	128	128	128	100	100	100	80	80
160	32								160	160	160	128	128	128	100	100	100
200	32								200	200	160	160	160	128	128	128	100
250	32										200	200	160	160	160	128	128
315	40	NÚMERO DE DIENTES EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO, AGUJERO Y ESPESOR											200	200	160	160	160

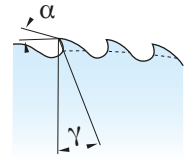
S-120 DIN 1838 B



Diámetro	Agujero	Espesor											
		0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6
50	13	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24	24	20
63	16	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24
80	22		64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32
100	22		80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32
125	22			80	80	64	64	64	48	48	48	40	40
160	32				80	80	80	64	64	64	48	48	48
200	32					100	80	80	80	64	64	64	48
250	32						100	100	80	80	80	64	64
315	40	NÚMERO DE DIENTES EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO, AGUJERO Y ESPESOR							100	100	80	80	80

SERIES S-130 y S-140

S-130 DIN 1838 BW

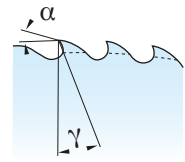


Diámetro	Agujero	Espesor						
		1,6	2	2,5	3	4	5	6
50	13	32	32	32	24	24	24	20
63	16	40	40	32	32	32	24	24
80	22	48	40	40	40	32	32	32
100	22	48	48	48	40	40	40	32
125	22	64	64	48	48	48	40	40
160	32	80	64	64	64	48	48	48
200	32	80	80	80	64	64	64	48
250	32	100	100	80	80	80	64	64
315	40			100	100	80	80	80

NÚMERO DE DIENTES EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO, AGUJERO Y ESPESOR

S-140

SIERRAS PARA CORTAR TUBOS
EN MÁQUINA TIPO G+F



Diámetro	Agujero	Z	Espesor
63	16	100	1,2
63	16	44	1,6
63	16	64	1,6
63	16	80	1,6
63	16	100	1,6
68	16	44	1,6
68	16	64	1,6
68	16	72	1,6
68	16	84	1,6
68	16	100	1,6
68	16	44	2
68	16	64	2

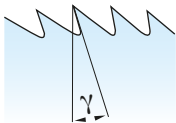
Diámetro	Agujero	Z	Espesor
75	16	44	1,6
75	16	76	1,6
75	16	32	2
80	16	72	1,6
80	16	84	1,6
80	16	120	1,6
90	16	80	1,6
90	16	100	1,6

NOTA: Consultar dimensiones y número de dientes especiales en todas las series.

SERIES S-150 y S-160

S-150

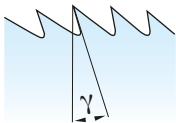
SIERRAS PARA TORNILLERÍA



Diámetro	Agujero	Z	Espesor													
80	22	48	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	2	
100	22	64	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	2	
125	22	64	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	2	

S-160

SIERRAS PARA JOYERÍA



Diámetro	Agujero	Cubo	Z	Espesor												
40	8/10	18	140	0,15	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1
50	8/10	25	180	0,15	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1
63	8/10	32	200	0,15	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1





Más información

Ciudad de México

Tel: 557 - 8647

Tel: 5577 - 5386

