

SIERRAS COPA BI-METAL HSSCO8



Ideal para trabajos exigentes de corte rápido y limpio.

Corte rápido y preciso.

La geometría de dientes proporciona una mayor durabilidad y un corte suave.

Se puede utilizar en taladros portátiles y de banco.

Profundidad de corte: 38 mm

Material de los dientes: Acero M42, HSS con 8% Cobalto.

Aplicaciones:

Acero, acero inoxidable, fundición, cobre, bronce, aluminio, madera y pvc.

Corona A4 con mecha de centro



| | | |
|---|---------------------|--|
| Para Sierras Diámetros: 14 a 30 mm Diámetro de Mango Hexagonal: 6.35 mm | Código | |
| | 90632 04 1 1 | |

Corona A2 con mecha de centro



| | | |
|--|-------------------|--|
| Para Sierras Diámetros: 32 a 152 mm Diámetro de Mango Hexagonal: 11 mm | Código | |
| | 90632 02 1 | |

| Dimensiones | | Velocidad recomendada (RPM) | | | | | | Código | |
|-------------|--------|-----------------------------|-------------|----------------|--------------|----------------|-----------------|----------------------|---|
| Ø mm | Ø pulg | Acero Blando | Acero inox. | Hierro fundido | Bronce/cobre | Aluminio/Zamak | Plástico/Madera | | |
| 19 | 3/4 | 460 | 230 | 300 | 600 | 690 | 680 | 90632 900 019 | 1 |
| 22 | 7/8 | 390 | 195 | 260 | 520 | 585 | 560 | 90632 900 022 | |
| 25 | 1 | 350 | 175 | 235 | 470 | 525 | 500 | 90632 900 025 | |
| 29 | 1 1/8 | 325 | 155 | 205 | 415 | 465 | 450 | 90632 900 029 | |
| 32 | 1 1/4 | 275 | 140 | 180 | 360 | 410 | 410 | 90632 900 032 | |
| 35 | 1 3/8 | 285 | 145 | 190 | 380 | 425 | 370 | 90632 900 035 | |
| 38 | 1 1/2 | 230 | 115 | 150 | 300 | 345 | 330 | 90632 900 038 | |
| 44 | 1 3/4 | 195 | 95 | 130 | 250 | 295 | 250 | 90632 900 044 | |
| 51 | 2 | 170 | 85 | 115 | 230 | 255 | 200 | 90632 900 051 | |
| 57 | 2 1/4 | 150 | 75 | 100 | 200 | 225 | 185 | 90632 900 057 | |
| 64 | 2 1/2 | 135 | 65 | 90 | 180 | 205 | 180 | 90632 900 064 | |
| 76 | 3 | 115 | 55 | 75 | 150 | 170 | 150 | 90632 900 076 | |

Importante:

- Utilice la corona con mecha de centro acorde al diámetro de sierra utilizado.
- Estos productos podrían realizar el corte de láminas metálicas delgadas, pero se deben observar algunos detalles:
 - a- Cobre y Aluminio: Max.Espesor - 3.5mm
 - b- Acero (carbono suave y suave): Máx. Espesor - 2.0mm
 - c- Acero inoxidable: Grosor máximo - 1.5mm

Procedimientos importantes durante el proceso de corte:

- a- La velocidad debe ser de acuerdo con el tipo de material (consulte la tabla).
- b- Para cortar metales (incluidas las hojas de metal), se recomienda utilizar un fluido de corte/enfriamiento.
- c- NO UTILICE fluido de corte para perforar HIERRO FUNDIDO (puede generar una viruta demasiado pequeña que podría atascarse entre la pieza de trabajo y la herramienta, causando daños).

Productos relacionados

Aceite de corte en spray 300ml.
Cód. 83890 119

Aceite de corte y taladro en Spray.
Cód. 90893 050 004

Aceite de corte pleno 5lt
Cód. 00893 101

Taladro angular 90°
Cód. 90703 787 1