

Hojas de sierra de Cinta / Alternativa / de Mano



Band / Hack / Hand Saw Blades

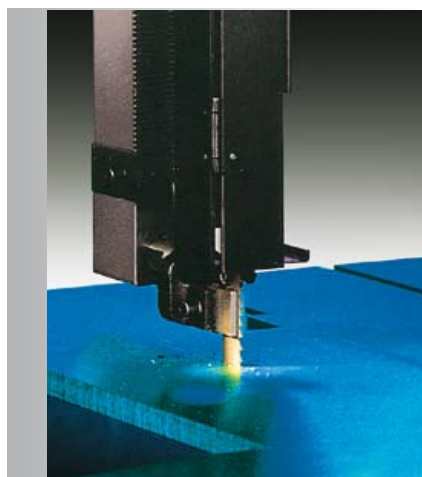
Lames de scie a Ruban / Alternative / A main

2008

- Hoja de sierra de cinta con material de soporte y puntas de los dientes especialmente endurecidas para aumentar su resistencia al desgaste.

Aplicaciones:

- Aceros de aleación baja y de resistencia media
- Operaciones simples de taller



Lame de scie à ruban avec le dossier et les points des dents spécialement durcis pour augmenter la résistance à l'usure.

Applications:

- Aciers faiblement alliés et mi-durs
- Petit débit d'atelier

- Band saw blade with backing material and teeth tips specially hardened to increase the wear resistance.

Applications:

- Low alloyed steels and medium resistance
- Workshop simple cutting works

FRENCHI Acero al Carbono (66-67 HRC)

DIMENSIONES	
Ancho X Espesor	

mm	Inch/Pouce
3 X 0,65	1/8 X 0,025
4 X 0,65	5/32 X 0,025
5 X 0,40	3/16 X 0,016
5 X 0,65	3/16 X 0,025
6 X 0,40	1/4 X 0,016
6 X 0,65	1/4 X 0,025
8 X 0,65	5/16 X 0,025
10 X 0,65	3/8 X 0,025
13 X 0,65	1/2 X 0,025
16 X 0,50	5/8 X 0,020
16 X 0,65	5/8 X 0,025
16 X 0,80	5/8 X 0,032
20 X 0,80	3/4 X 0,032
25 X 0,90	1 X 0,035
32 X 1,10	1-1/4 X 0,042
38 X 1,30	1-1/2 X 0,050

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p.p.									
Triscado Standard									

2	3	4	6	8	10	14	18	24
					N	N	N	N
					N	N	N	N
						N		N
					N	N	N	N
			P		N	N		
		N	N-P	N	N	N	N	P
		N-P	N-P	N	N	N	N	N
	P	N-P	N-P	N	N	N	N	N
	P	N-P	N-P	N	N	N	N	N
				N		N		
	P	N-P	N-P	N	N	N		N
	P	N-P	N-P	N	N	N	N	N
	N-P	N-P	N-P	N	N	N	N	
P	N-P	N-P	N-P	N	N	N		
P	P	N	N	N	N			
P				N				

Forma del diente / Tooth shape / Forme du dent: N = 0° - P = 10°

BIMETAL / BIMETAL / BIMETAL

- Hoja de sierra de cinta con dientes de HSS M42 que combina precio y rendimiento.

Aplicaciones:

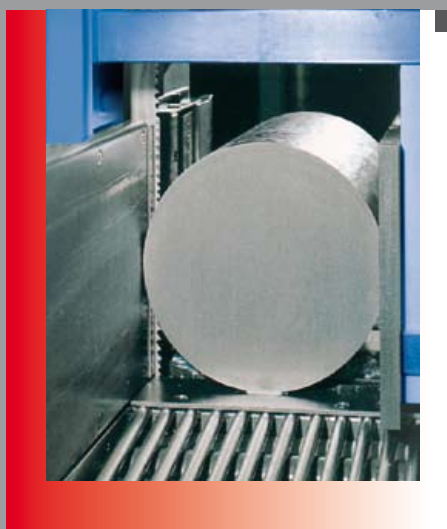
- Aceros hasta un máximo de 45 HRC
- Piezas de pequeñas dimensiones
- Para perfiles y materiales sólidos

.....

- Band saw blade with teeth made of HSS M42 that combines price and performance.

Applications:

- Steels with a hardness up to 45 HRC
- Small work pieces dimensions
- Profiles and solid materials



- Lame de scie à ruban avec les dents en HSS M42 qui combine prix et rendement.

Applications:

- Aciers jusqu'à 45 HRC
- Pièces de petites dimensions
- Profilés et pleins

FRENCHI Cebex M42 (68-69 HRC)

DIMENSIONES	
Ancho X Espesor	

mm	Inch/Pouce
20 x 0,90	3/4 x 0,035
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p.p.						
---------------------------------------	--	--	--	--	--	--

2-3	3-4	4-6	5-8	6-10	8-12	10-14
		P	N	N	N	N
	P	P	N	N	N	N
P	P	P	N	N	N	
P	P	P				

Forma del diente / Tooth shape / Forme du dent N = 0° - P = 10°

- Especialmente diseñada para evitar la rotura de los dientes.

Aplicaciones:

- Aceros hasta un máximo de 45 HRC
- Estructuras, tuberías y perfiles
- Corte en paquete

.....

- Specially designed to avoid teeth breakage.

Applications:

- Steels with a hardness up to 45 HRC
- Structures, pipes and profiles
- Bundle cut



- Spécialement dessinée pour éviter la cassure des dents.

Applications:

- Aciers jusqu'à 45 HRC
- Structures, tubes et profilés
- Coupe en serie/paquet

FRENCHI Profile M42 (68-69 HRC)

DIMENSIONES	
Ancho X Espesor	

mm	Inch/Pouce
20 x 0,90	3/4 x 0,035
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p.p.				
---------------------------------------	--	--	--	--

2-3	3-4	5-7	8-11	12-16
		P	P	P
	P	P	P	P
P	P	P	P	
P	P	P	P	
P	P	P		
P	P	P		

BIMETAL / BIMETAL / BIMETAL

- Elevada dureza y resistencia al desgaste térmico debido a su alto contenido de Cobalto y Molibdeno en la punta de los dientes.

Aplicaciones:

- Aceros de hasta un máximo de 45 HRC
- Para cortes de contornos

.....

- High hardness and thermic wear resistance due to its high content of Cobalt and Molydenum on the teeth tips.

Applications:

- Steels with hardness up to 45 HRC
- Contour cuts



- Haute dureté et résistance à l'usure thermique à cause de son haut contenu de Cobalt et Molydène des points des dents.

Applications:

- Aciers jusqu'à 45 HRC
- Coupe de contours

FRENCHI M42 (68-69 HRC)

DIMENSIONES	
Ancho X Espesor	

mm	Inch/Pouce
4 x 0,90	5/32 x 0,035
6 x 0,65	1/4 x 0,025
6 x 0,90	1/4 x 0,035
10 x 0,90	3/8 x 0,035
13 x 0,65	1/2 x 0,025
13 x 0,90	1/2 x 0,035
20 x 0,90	3/4 x 0,035
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
27 x 1,10	1-1/16 x 0,042
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p.p.								
---------------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--

1,25	2	3	4	6	14	14	18
					N		
				P			
				P			
			P	P			
			P	P	N		N
		P	P	P			
		P	P	P			N
		P	P	P		N	N
		P					
P	P	P				N	
P	P	P					

Forma del diente / Tooth shape / Forme du dent: N = 0° - P = 10°

- Evita las vibraciones en el proceso de corte ofreciendo una extraordinaria resistencia al desgaste térmico gracias a su alto contenido de Cobalto y Molibdeno en la punta de los dientes.

Aplicaciones:

- Aceros de hasta un máximo de 45 HRC
- Perfiles, tubos y paquetes

.....

- Avoids the vibrations during the cutting process giving an extraordinary thermic wear resistance due to its high content of Cobalt and Molydenum on the teeth tips

Applications:

- Steels with hardness up to 45 HRC
- Profiles, pipes and bundle cuts



- Évite des vibrations pendant le coupe en offrant une extraordinaire résistance a l'usure termique à cause du son haut contenu de Cobalt et Molydène des points des dents.

Applications:

- Aciers jusqu'à 45 HRC
- Profilés, tubes et profilés

FRENCHI M42 N (68-69 HRC)

DIMENSIONES
Ancho X Espesor

mm	Inch/Pouce
6 x 0,65	1/4 x 0,025
6 x 0,90	1/4 x 0,035
10 x 0,90	3/8 x 0,035
13 x 0,65	1/2 x 0,025
13 x 0,90	1/2 x 0,035
20 x 0,90	3/4 x 0,035
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
27 x 1,10	1-1/16 x 0,042
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p. p.

3 - 4	4 - 6	5 - 8	6 - 10	8 - 12	10 - 14
					N
					N
					N
			N	N	N
			N	N	N
	N	N	N	N	N
N	N	N	N	N	N
	N				
N	N	N	N	N	
N	N	N	N		
			N		

Forma del diente / Tooth shape / Forme du dent: N = 0°

BIMETAL / BIMETAL / BIMETAL

- El ángulo positivo del diente facilita la penetración en el material

Aplicaciones:

- Aceros de hasta un máximo de 45 HRC
- Grandes perfiles y materiales macizos

.....

- The positive rake angle of the teeth allows an easier penetration into the material

Applications:

- Steels with hardness up to 45 HRC
- Big profiles and solid materials



- L'angle de coupe positif du dent permet une pénétration dans le matière plus facile.

Applications:

- Aciers jusqu'à 45 HRC
- Grands profilés et pleins

FRENCHI M42 P (68-69 HRC)

DIMENSIONES	
Ancho X Espesor	

mm	Inch/Pouce
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
27 x 1,10	1-1/16 x 0,042
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
38 x 1,30	1-1/2 x 0,050
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063
100 x 1,60	4 x 0,063

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p. p.								
--	--	--	--	--	--	--	--	--

0,75 - 1,25	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 5	4 - 6	5 - 8
			P	P	P	P	P
			P	P			
		P	P	P	P	P	P
			P	P			
		P	P	P		P	P
		P	P	P		P	
P	P	P	P	P		P	
P	P	P	P	P		P	
P	P	P	P	P			
P							

Forma del diente / Tooth shape / Forme du dent: P = 10°

- Resistencia óptima al desgaste y gran dureza de los dientes debido al alto contenido en Cobalto y Tungsteno.

Aplicaciones:

- Aceros de hasta un máximo de 50 HRC
- Aceros inoxidables, aleaciones con base Níquel (Inconel, Hastelloy,..)
- Titanio y Bronces especiales

.....

- Optimum wear resistance and great hardness of the teeth due to the content of Cobalt and Tungsten

Applications:

- Steels with hardness up to 50 HRC
- Stainless steels, Nickel based alloys (Inconel, Hastelloy,..)
- Titanium and special bronzes



- Résistance optimale et grand dureté des dents à cause du haut contenu de Cobalt et Tungstène.

Applications:

- Aciers jusqu'à 50 HRC
- Aciers inoxydables, alliages à base Nickel (Inconel, Hastelloy,..)
- Titane et bronzes spéciaux

FRENCHI M5I P (69 HRC)

DIMENSIONES	
Ancho X Espesor	

mm	Inch/Pouce
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-1/16 x 0,042
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p. p.			

1,4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 6
		P	P
	P	P	P
	P	P	
P	P		

Forma del diente / Tooth shape / Forme du dent: P = 10°

BIMETAL / BIMETAL / BIMETAL

- Revolucionarias geometrías y formas de diente que permiten una mayor productividad o una mayor vida de la hoja de sierra de cinta, en secciones medianas y grandes. Ud. decide

Aplicaciones:

- Aceros de hasta un máximo de 45 HRC
- Aceros inoxidables y aceros de alta resistencia a la tracción
- Materiales resistentes a los ácidos, aleaciones con base de Níquel



■ Révolutionnaires geometries et formes des dents qui permettent une productivité supérieure ou une vie de lame de scie à ruban supérieure en sections moyennes et grandes. Vous décidez.

Applications:

- Aciers jusqu'à 45 HRC
- Aciers inoxydables et aciers d'haute résistance à la traction
- Aciers résistants aux acides, alliages à base Nickel

- Revolutionary geometries and tooth shapes that allow you a higher productivity or band saw blade's blade life in medium and big sections. You decide.

Applications:

- Steels with hardness up to 45 HRC
- Stainless steel and high tensile strength
- Acid resistant materials, Nickel based alloys

FRENCHI MASTER M42 (68-69 HRC)

DIMENSIONES	
Ancho X Espesor	

mm	Inch/Pouce
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p. p.						

0,75 - 1,25	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 6
				VC, VL	VC
			VC, VL	VC, VL	VC
		VC, VL	VC, VL	VC, VL	VC
		VC, VL	VC, VL	VC, VL	
VC, VL	VC, VL	VC, VL	VC, VL		
VC, VL	VC, VL	VC, VL			
VC, VL	VC, VL	VC, VL			

- Nueva calidad que mejora las prestaciones de su predecesora

Aplicaciones:

- Aceros de hasta un máximo de 50 HRC
- Aceros inoxidables y de alta resistencia
- Materiales resistentes a los ácidos, aleaciones con base de Níquel



- Nouvelle qualité qui améliore les performances de sa prédecesseure.

Applications:

- Aciers jusqu'à 50 HRC
- Aciers inoxydables et aciers d'haute résistance à la traction
- Aciers résistants aux acides, alliages à base Nickel

- New quality that improves the performances of its predecessor

Applications:

- Steels with hardness up to 50 HRC
- Stainless steel and high tensile strength
- Acid resistant materials, Nickel based alloys
- Titanium and special bronzes

FRENCHI MASTER XT (69 HRC)

DIMENSIONES	
Ancho X Espesor	

mm	Inch/Pouce
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p. p.					
--	--	--	--	--	--

0,7 - 1,0	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 6
				VC, VL	VC
			VC, VL	VC, VL	VC
		VC, VL	VC, VL	VC, VL	VC
	VC, VL	VC, VL	VC, VL	VC, VL	
VC, VL	VC, VL	VC, VL			
VC, VL	VC, VL	VC, VL			

METAL DURO / CARBIDE / CARBURE

- Dientes de metal duro que reducen considerablemente los tiempos de corte y son especialmente resistentes al desgaste, alargando la duración de la hoja.

Aplicaciones:

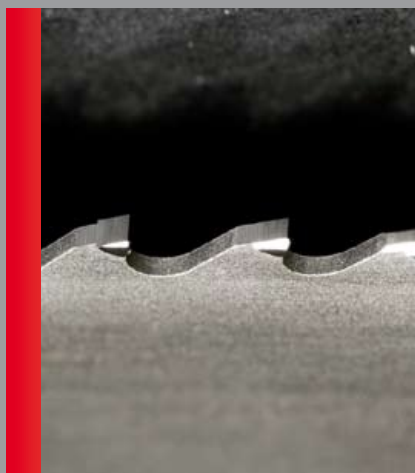
- Materiales de construcción, grafito, carbón, plásticos reforzados

.....

- Hard metal teeth that reduce considerably the cutting times and that are specially wear resistant, increasing the blade's life

Applications:

- Building materials, graphite, carbon, reinforced plastics



- Pointes des dents en carbure qui réduisent considérablement les temps de coupe et sont spécialement résistants à l'usure, augmentant la durée de la vie de la lame.

Applications:

- Matières de construction, graphite, carbon, plastiques durcis

FRENCHI HM (aprox. 1600 HV)

DIMENSIONES	
Ancho X Espesor	

mm	Inch/Pouce
13 x 0,80	1/2 x 0,032
20 x 0,80	3/4 x 0,032
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p. p.			
--	--	--	--

1,25	2	3	4
			N-P
		N-P	N
	N-P	N-P	N-P
P	P	N-P	
P	P	P	

Forma del diente / Tooth shape / Forme du dent: N = 0° - P = 10°

- Propuesta económica para iniciar el empleo de Metal Duro

Aplicaciones:

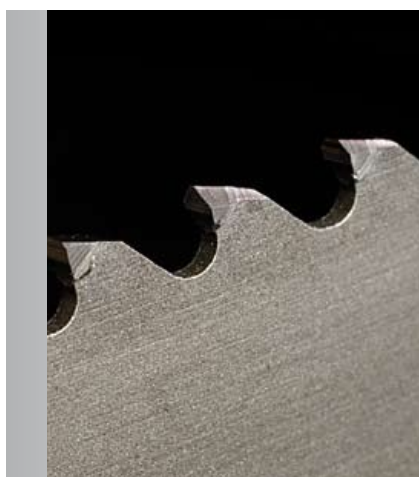
- Aceros de hasta un máximo de 60 HRC
- Aluminio

.....

- *Economic choice to start to employ the Hard metal quality*

Applications:

- Steels with hardness up to 60 HRC
- Aluminium
- Titanium and special bronzes



- Économique choix pour commencer à utiliser le Carbure

Applications:

- Aciers jusqu'à 50 HRC
- Aciers inoxydables et aciers d'haute résistance à la traction

FRENCHI HM-T ECO (aprox. 1600 HV)

DIMENSIONES	
Ancho X Espesor	

mm	Inch/Pouce
20 x 0,80	3/4 x 0,032
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063

DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p.p.			
---------------------------------------	--	--	--

0,85 - 1,15	1,4 - 2,0	2 - 3	3 - 4
			T
		T	T
	T	T	T
	T	T	T
	T	T	
T	T	T	
	T		

Forma del diente / Tooth shape / Forme du dent: T = trapezoidal / trapézoidale

METAL DURO / CARBIDE / CARBURE

■ Reducción significativa de los tiempos de corte gracias a la geometría del dentado y a su composición de metal duro. Asegura un excelente acabado, aumentando el rendimiento y la productividad de la herramienta.

Aplicaciones:

- Aceros hasta un máximo de 62 HRC
- Aceros cromados, templados, revenidos o endurecidos por inducción
- Ampco, Aluminio-Bronce, Aleaciones de Titanio

■ *Clear cutting times decreasing due to the geometry of the teeth and its hard metal composition. Assures an excellent surface finishing, increasing the performance and the productivity of the tool.*

Applications:

- Steels with a hardness up to 62 HRC
- Chromed, tempered, quenched and hardened by induction steels
- Ampco, Aluminium bronze, Titanium alloys

■ Forte réduction des temps de coupe grâce à la géométrie des dents et à sa composition de carbure. Assure une excellente surface de finition, augmentant le rendement d'outil.

Applications:

- Aciers jusqu'à 62 HRC
- Aciers chromés, trempés, et durcis par induction
- Ampco, Bronzes d'Aluminium, alliage de Titane

FRENCHI HM-T (aprox. 1600 HV)

DIMENSIONES		DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p. p.					
Ancho X Espesor							
mm	Inch/Pouce	0,85 - 1,15	1,0-1,4	1,4 - 2	2 - 3	3	3 - 4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035					T	T
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042				T		T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			T	T		T
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T	T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	T	T	T	T		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	T	T				

■ Recubrimiento de Titanio de los dientes de metal duro permitiendo realizar cortes más rápidos o alargar la vida de la hoja de sierra de cinta

■ Titanium coating of the hard metal teeth allowing faster cuts or increasing the band saw blade's life

■ Recouvrement de Titane des dents de carbure permettant faire des coupes plus rapides ou augmenter la vie de la lame.

FRENCHI HM-T+Ti (aprox. 1600 HV)

DIMENSIONES		DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p. p.				
Ancho X Espesor						
mm	Inch/Pouce	0,85 - 1,15	1,0-1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042				T	T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			T	T	T
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T	T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	T	T	T		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	T	T			

■ Cálculo del dentado correcto para el corte de tubos

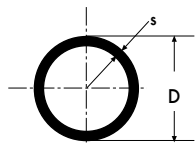
La fórmula siguiente, basada en años de experiencia de nuestros técnicos, puede usarse para el cálculo del dentado ideal para el aserrado de tubos.

■ Calculation of the correct tooth pitch when cutting pipes

The attached formula based in our technicians experience, can be used to calculate the most suitable tooth pitch when cutting pipes

■ Calcul de la denture correcte pour la coupe de tubes

Selon l'expérience de nos techniciens, vous pouvez employer la suivante formule pour calculer la denture plus correcte pour la coupe de tubes.



$$T_z = \frac{508}{2s + \sqrt{(D-s)4s}}$$

T_z = Dentado (t.p.i. - d.p.p.)
 D = Diam. ext (mm)
 s = Pared / Wall / Paroi

Elección del dentado correcto / Selecting the correct tooth pitch / Élection de la denture correcte

DENTADO CONSTANTE CONSTANT TOOTH PITCH DENTURE CONSTANTE

Dentado t.p.i./d.p.p.	Longitud de contacto Contact length/Longueur de contact	
24		6
18		10
14		15
10	15	30
8	30	50
6	50	80
4	80	120
3	120	200
2	200	400
1,25	300	800

DENTADO VARIABLE VARIABLE TOOTH PITCH DENTURE VARIABLE

Dentado t.p.i./d.p.p.	Longitud de contacto Contact length/Longueur de contact	
10-14		30
8-12	20	50
6-10	25	60
5-8	35	80
4-6	50	100
4-5	70	120
3-4	80	150
2-3	120	350
1,4-2	250	600
1,0-1,4	400	1000
0,75-1,25	700	1400
0,7-1,0	900	3000

- Los dentados constantes son adecuados para materiales macizos
- Constant tooth pitches are suitable for solid materials
- Les dentures constantes sont appropriées pour des matériaux pleins
- Los dentados variables son recomendados para suprimir los fenómenos de resonancia y las vibraciones
- Variable tooth pitches are recommended to suppress the resonance phenomenon and vibrations
- Les dentures variables sont recommandées pour supprimer les phénomènes de résonance et les vibrations

ESPESOR DE LA PARED WALL THICKNESS ÉPAISSEUR DE PAROI

Diam. Ext. (mm) DIENTES POR PULGADA / t.p.i. / d.p.p.

mm	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
10		8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
15		8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
20			6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
30				4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2
75								2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
100									2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
150										2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4
200											1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25
250												1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25
300													1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25	0,75-1,25

Rodaje de la hoja de sierra de cinta

Para lograr la máxima duración posible, se recomienda el rodaje de las hojas de sierra de cinta.

La hoja de sierra de cinta deberá emplearse al 50% del avance calculado previamente para un corte normal, manteniendo la velocidad de la cinta al 100% de la velocidad de corte normal.

De esta forma se evita dañar los radios del filo de corte provocados por virutas con un espesor demasiado grande que provocan el micro-astillado. Para piezas de dimensiones pequeñas se recomienda cortar aprox. 300 cm² y si se trata de grandes piezas se recomienda un periodo de 15 min.

Pasado este periodo se debe aumentar lentamente el avance hasta el valor adecuado.

Band saw blade break-in process

Band saw blade break-in process

The break-in process is recommended to ensure the maximum possible blade life. The band saw blade must be cutting at 50% of the standard feed rate, keeping the blade speed at 100% of the standard blade speed.

In this way, damages on the radius of the cutting edge caused by a too big chip thickness that cause micro breakages are avoided. For small pieces is recommended to cut approx. 300 cm², and in case of big pieces 15 min. are recommended.

After this, the feed rate must be increased accordingly until arrive to the standard feed rate.

GRUPO DE MATERIAL / MATERIAL / MATIÈRE

DIN

VELOCIDAD (mtrs./min.) SPEED/VITESSE

REFRIGERACION (%) COOLANT / LUBRIFICATION

		Carbono	Bimetal	HM	
Aceros construcción/ Construction steels/Aciers de construction	St 37/St 42	40-60	60-90	100-130	10
	St 52/St 60	35-50	50-80	90-120	10
Aceros cementación/ Case-hardening steels /Aciers de cémentation	C 10/C 15	50-70	65-105	110-140	15
	21 Ni Cr Mo 2	35-45	40-60	70-90	10
	16 Mn Cr 5	35-45	40-70	80-100	10
Aceros nitruración/ Nitriding steels/Aciers de nitruration	34 Cr Al 6	-	20-45	45-60	5
Ac. p. tornos automáticos/ Automatic steels/Aciers de décolletage	9 S 20	50-70	60-120	100-160	15
Aceros compensados / Temperes steels/Aciers d'amélioration	C 35/C 45	40-60	40-90	90-120	5
	34 Cr Ni Mo 6	35-45	40-70	70-90	5
	42 Cr Mo 4	35-45	40-70	70-90	5
Aceros de rodamientos/ Bearing steels/Aciers pour roulements	100 Cr 6	25-35	30-75	70-90	3
	100 Cr Mo 7 3	20-30	30-60	60-80	3
Aceros para muelles/Spring steels/Aciers pour ressorts	65 Si 7	30-40	30-70	65-85	3
	50 Cr V 4	30-40	30-70	65-85	3
Aceros para herramienta sin alear / Unalloyed tool steels/Aciers pour outils non allies	C 125 W	30-40	30-65	65-80	3
	C 80 W 1	30-40	35-70	70-85	3
Aceros de herramientas / Tools steels for hot work/A. pour outils pour travaux en froid	125 Cr 1	30-40	30-65	65-80	3
para trabajos en frio / en froid	X 210 Cr 12	20-30	15-40	40-50	Seco/ Dry/À sec
	X 155 Cr V Mo 12 1	20-30	15-40	40-50	Seco/ Dry/À sec
	90 Mn Cr V 8	20-30	20-45	45-55	3
Aceros rápidos / High speed steels/Aciers rapides	S 6 - 5 - 2	20-30	25-50	50-60	3
	S 3 - 3 - 2	20-30	30-55	55-65	3
	S 2 - 10 - 1 - 8	20-30	20-45	45-60	3
	S 18 - 0 - 1	20-30	20-45	45-60	3
	S 10 - 4 - 3 - 10	20-30	20-45	45-60	3
Aceros para válvulas / Valve steels/Aciers pour soupapes	X 45 Cr Si 93	-	25-55	50-60	5
	X 45 Cr Ni W 18 9	-	20-50	50-60	5
Aceros altamente refractarios/ High temperature steels/Aciers très refractaires	X 12 Cr Co Ni 21 20	-	15-30	30-40	10
	X 20 Cr Mo WV 12 1	-	25-40	40-50	10
Aceros refractarios / Heat-resistant steels/Aciers refractaires	X 15 Cr Ni Si 25 20	-	10-25	30-40	15
	X 12 Ni Cr Si 36 16	-	10-25	30-40	15
Aleaciones especiales / Special alloys/Alliages spéciaux	Inconel 718	-	8-20	15-20	20
	Hastelloy B	-	10-25	18-23	12
	Nimonic 901	-	8-20	15-20	20
	Nimonic 263	-	10-22	17-22	15
	Incoloy 840	-	11-23	18-23	15
Aceros inoxidables y resistentes a los acidos/ Stainless and rust resistant steels	X 5 Cr Ni 18 10	-	20-50	40-50	10
Aciers inox. et résistants aux acides	X 6Cr Ni MoTi 17 12 2	-	20-50	40-50	10

En estos materiales es recomendable usar hojas de sierra de cinta con puntas de Metal Duro.

For these materials is advisable to use Carbide tipped bandsaw blades.

Pour ces matières, est conseillable l'emploi de lames à pointes de dents en Carbone.

Rodage des lames de scie à ruban

Pour assurer une durée de vie maximale des rubans il est conseillé de les roder. La lame de scie à ruban devra être utilisée avec une vitesse d'avance à 50% de la vitesse standard, maintenant la vitesse de la lame à 100% de la vitesse standard.

De cette façon on évitera des éclats microscopiques à l'arête de coupe. Pour des pièces de petites dimensions on conseille de roder la lame jusqu'à couper une surface de 300 cm² approx., et pour les des grandes dimensions, 15 min. sont conseillés.

Après ce rodage initial on peut augmenter régulièrement la vitesse d'avance jusqu'à arriver à la standard.



GRUPO DE MATERIAL / MATERIAL / MATIÈRE	DIN	VELOCIDAD (mtrs./min.) SPEED / VITESSE		REFRIGERACION (%) COOLANT / LUBRIFICATION	
		Carbono	Bimetal	HM	
Aceros bonificados/Tempered steels/Aciers traités	1 000 -1 200 N/mm2	-	20-35	35-50	5
	1 200 -1 400 N/mm2	-	15-30	30-45	5
	1 400 -1 600 N/mm2	-	10-25	25-35	5
Aceros templado /Hardened steels /Aciers trempés	50 HRC	-	-	15-20	5
	55 HRC	-	-	10-15	5
	60 HRC	-	-	8-12	5
Fundición Acero / Steel casting /Fonte d’acier	GS - 38	30-40	40-70	70-100	3
	GS - 60	25-35	35-60	60-85	3
Fundición Hierro / Cast iron /Fonte de fer	GG - 30	30-40	30-60	60-80	Seco/ Dry/À sec
	GGG - 50	25-35	25-55	55-75	Seco/ Dry/À sec
Aleación / Alloy/Alliage	(Ni Cr Mo)	-	15-40	40-50	Seco/ Dry/À sec
Titanio /Titanium/Titane	Ti 1	-	15-45	40-60	10
Cobre / Cooper/Cuivre	Ke - Cu	60-80	60-200	-	10
Latón / Brass/Laiton	Cu Zn 40	100-200	80-300	-	3
	Cu Zn 40 Pb 2	100-200	80-300	-	3
	Cu Zn 15 Si 4	100-200	80-300	-	3
Bronces Estaño / Tin bronze/Bronze	Cu Sn 6	60-80	80-160	-	3
	Cu Sn 8	50-70	80-160	-	3
Fundición Bronce / Bronze casting/Fonte de bronze	Cu Sn 5 Zn Pb	50-70	60-150	-	3
	Cu Sn 10 Zn	50-70	60-150	-	3
Bronce Aluminio* / Aluminium bronze/Bronze Aluminium*	Cu Al 8	30-45	40-60	-	15
	Cu Al 10 Fe	20-30	30-40	-	15
	AMPCO 18	-	40-65	60-70	15
	AMPCO 25	-	30-50	55-60	15
Bronce estaño Plomo / Tin bronze lead/Bronze étain plomb	Cu Pb 20 SnS	-	80-160	-	3
Aluminio puro / Pure aluminium/Pur aluminium	Al 99,8	80-400	80-800	-	25
Aleación ligera / Aluminium ligh alloy/Faible alliage d’aluminium	Al Mg3	80-400	80-800	-	25
	Al Mg 4,5 Mn	80-400	80-800	-	25
Fundición aleada de Aluminio / Aluminium cast alloy/Fonte alliée d’aluminium	G - Al Si 6 Cu 4	80-400	80-800	-	25
	G - Al Si 12	80-400	80-800	-	25
	G -Al Mg3	80-400	80-800	-	25
	G - Al Cu 4 Ti	80-400	80-800	-	25
Materias Sintéticas / Thermoplastic plastics/Termoplastiques plastiques	PVC	100-400	100-400	-	Seco/ Dry/À sec
termoplásticas	Teflón	100-400	100-400	-	Seco/ Dry/À sec
	Hostalen	100-400	100-400	-	Seco/ Dry/À sec
	Polystyrol	100-400	100-400	-	Seco/ Dry/À sec
Materias sintéticas / Synthetic plastics + pressed fabric/Synthétiques	Vulkanfiber	50-150	50-300	300-500	Seco/ Dry/À sec
con tela prensada	Resitex	50-150	50-300	300-500	Seco/ Dry/À sec
	Novotex	50-150	50-300	300-500	Seco/ Dry/À sec
Cemento grafitado* / Aerated concrete/Beton aéré		300-400	400-500	600-700	Seco/ Dry/À sec
Cemento Amiantado* / Asbestos concrete/Beton à l’amiante		200-300	300-500	500-700	Seco/ Dry/À sec

HOJAS DE SIERRA ALTERNATIVA / HACK SAW BLADES / LAMES DE SCIE ALTERNATIVE

■ Hojas de sierra de máquina fabricadas en acero rápido de la más alta calidad

■ HSS Hack saw blades made of the highest quality

■ Lames de scie alternative en acier rapide de la plus haute qualité



Pulgadas / Inches / Pouce
12"
14"
16"
18"
20"
22"
24"
26"
28"
30"
32"
34"
36"
38"
40"
45"

Dimensiones / Dimensions mm
300 x 25 x 1.25/1.50
350 x 25/30/32 x 1.25/1.50/2.00
400 x 25/30/32 x 1.25/1.50/1.60
450 x 30/32/35 x 1.50/2.00
500 x 40/45/48 x 2.00/2.50
550 x 40/45 x 2.00/2.50
600 x 50 x 2.50
650 x 50/55 x 2.50
700 x 50/55/60 x 2.50/3.00
750 x 60 x 3.00
800 x 70 x 3.00
850 x 63/70 x 3.00/3.50
900 x 70 x 3.00
950 x 70 x 3.00
1000 x 110/126 x 3.00/3.50
1150 x 110/144 x 3.00/3.50

Agujero / Bore / Trou
8.5mm.
8.5mm.
8.5mm.
8.5/10.5mm.
10.5/13.0mm.
10.5/13.0mm.
10.5/13.0mm.
13.0mm.
13.0mm.
13.0mm.
16.5mm.
16.5mm.
16.5mm.
16.5mm.
16.5mm.
16.5mm.

■ En función de las dimensiones los dentados disponibles son: desde 2 d.p.p. hasta 24 d.p.p.

■ Depending on the sizes, the available tooth pitches are: from 2 t.p.i up to 24 t.p.i

■ Dependant des dimensions les dentures disponibles sont: du 2 d.p.p. jusqu'aux 24 d.p.p.

HOJAS DE SIERRA DE MANO / HAND SAW BLADES / LAMES DE SCIE A MAIN

■ Hojas de sierra de mano bimetálicas fabricadas con dos tipos de acero: el filo de corte de acero rápido, y el lomo flexible de acero de muelle.

■ Bimetal hand saw blades manufactured with two types of steel: the cutting edge in high speed steel, and the backing material in spring steel.

■ Lames de scie à main fabriquées avec deux types d'acier: l'arête de coupe en acier rapide, et le dossier en acier à ressort.

Pulgadas / Inches / Pouce
12"

Dimensiones / Dimensions
300 x 13 x 0.65

D.p.p. / T.p.i. / D.p.p.
18 -24 -32



FRENCHI S.L. Máximo Aguirre 12 - 1ª dcha • E-48009 BILBAO (Vizcaya) • ESPAÑA / SPAIN / SPAGNE

Tel.: +34 94 633 31 70 • Fax: +34 94 633 31 71 • E-MAIL: frenchi@frenchi.es • www.frenchi.es