

INTERNATIONAL SAWS

CATÁLOGO TÉCNICO SIMPLIFICADO

SOLUCIONES DE CORTE PARA LA MADERA

Hojas circulares y gama multisieras MU

Tecnología, precisión y rendimiento para el corte industrial.



EDICIÓN EN ESPAÑOL
DISTRIBUIDOR EXCLUSIVO

madelogist

Madelogist Lda

+351 300 528 436 · +351 920 218 632
ventas@madelogist.com · www.madelogist.com

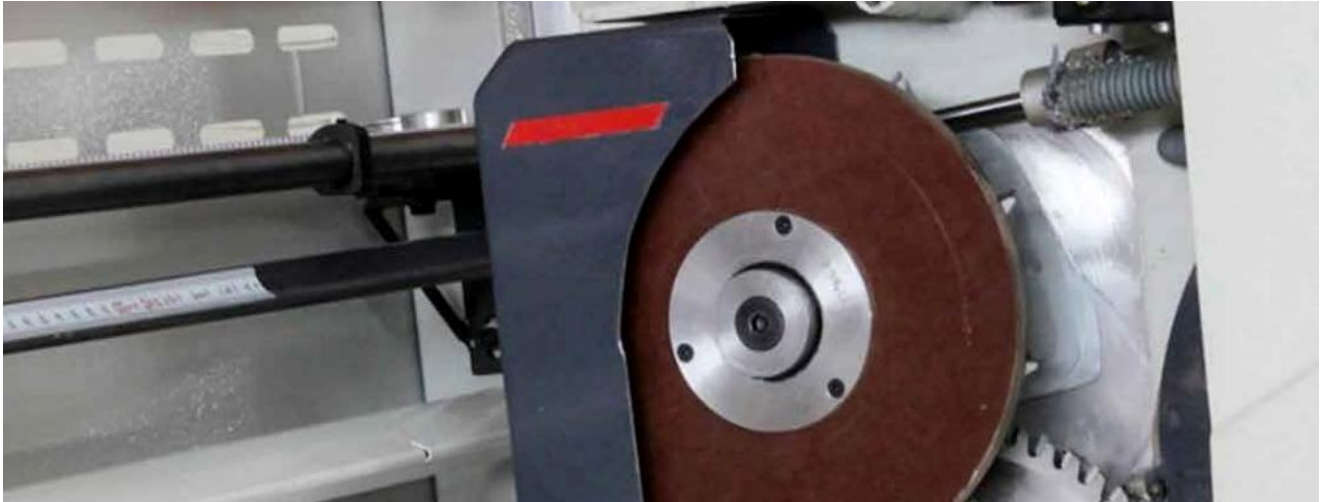
ÍNDICE

Una guía directa para conocer la tecnología, comparar la gama MU y seleccionar la hoja adecuada.

SECCIÓN	CONTENIDO	PÁG.
01	La empresa	3
02	Por qué elegir International Saws	4
03	Tecnología de fabricación	5
04	Metal duro y soldadura trimetálica	6
05	Cuerpos, tensionado y reducción del ruido	7
06	Tratamiento Frozen	8
07	Parámetros técnicos y recomendaciones de uso	9
08	Introducción a la gama multisieras MU	10
09	MU01 - Espesor fino, madera seca y estable	11
10	MU03 - Espesor fino y dentado alterno	12
11	MU04 - Corte longitudinal general	13
12	MU05 - Madera húmeda y grandes espesores	14
13	MU06 - Corte exigente y madera resinosa	15
14	MU07 - Hoja de hombro y estabilización lateral	16
15	MU08 - Espesor ultrafino y mínimo desperdicio	17
16	Comparativa general de la gama MU	18
17	Guía rápida de selección	19
18	Contacto	20

EXPERIENCIA Y ESPECIALIZACIÓN

Más de 40 años desarrollando soluciones para el corte industrial.



International Saws es una empresa italiana especializada en hojas de sierra circulares, metal duro y herramientas para el mecanizado de madera, materiales derivados, plástico y aluminio.

Su experiencia combina el conocimiento acumulado durante décadas con una búsqueda continua de nuevos materiales, tratamientos superficiales y soluciones técnicas adaptadas a cada aplicación.

TRADICIÓN Productos de altas prestaciones, fabricados con criterios constantes de calidad y una relación equilibrada entre rendimiento y coste.

INNOVACIÓN Investigación en recubrimientos, reducción del ruido y desarrollo de soluciones para condiciones de trabajo cada vez más exigentes.

SERVICIO Asesoramiento técnico para elegir la geometría, el grado de metal duro y la configuración más adecuada para cada proceso de corte.

Cada herramienta se configura según el material, la máquina y el resultado de corte requerido.

DETALLES QUE MARCAN LA DIFERENCIA

La calidad de corte comienza mucho antes de que la hoja entre en contacto con la madera.



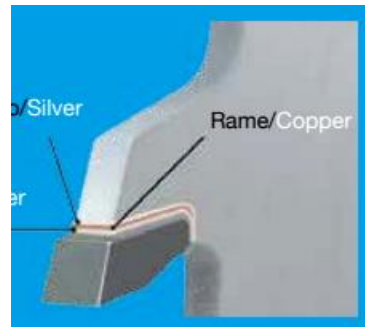
ACERO DE PRIMERA CALIDAD

Cuerpos templados hasta 45 HRC y suministro estable para mantener constantes las propiedades del material.



CORTE Y RANURAS LÁSER

Mayor precisión dimensional. Las ranuras distribuyen las tensiones, controlan la dilatación y reducen el ruido.



SOLDADURA TRIMETÁLICA

La unión Ag-Cu-Ag absorbe impactos y protege la plaquita de metal duro frente a esfuerzos extremos.

PRECISIÓN EN CADA ETAPA

Los cuerpos se cortan por láser y cada hoja se equilibra individualmente. El tensionado se define según el diámetro y la aplicación para garantizar estabilidad a la velocidad de trabajo.

El metal duro de micrograno, el afilado con muelas de diamante y las geometrías específicas de los dientes completan un proceso orientado a conservar el filo y la calidad de acabado.

MÁS ESTABILIDAD · MAYOR PRECISIÓN · VIDA ÚTIL PROLONGADA

UN PROCESO CONTROLADO DE PRINCIPIO A FIN

El rendimiento de una hoja depende del control aplicado en cada fase de fabricación.

01 SELECCIÓN DEL ACERO

Acero de primera calidad y suministro estable. Los cuerpos se templean hasta 45 HRC para conservar sus propiedades mecánicas.

02 CORTE LÁSER

El cuerpo y las ranuras de expansión se realizan con gran precisión, incluso en espesores reducidos, para controlar dilataciones y ruido.

03 ELECCIÓN DEL METAL DURO

El grado se selecciona según la aplicación. Las calidades de micrograno y con titanio mejoran la resistencia al desgaste y la corrosión.

04 SOLDADURA

La soldadura trimetálica Ag-Cu-Ag crea una unión resistente y elástica, capaz de absorber impactos y proteger la plaquita.

05 AFILADO

Muelas de diamante de grano fino y tolerancias centesimales proporcionan perfiles precisos y una geometría constante en todos los dientes.

06 TENSIONADO Y EQUILIBRADO

El tensionado se ajusta al diámetro y al uso previsto. Cada hoja se equilibra individualmente para trabajar con estabilidad a alta velocidad.

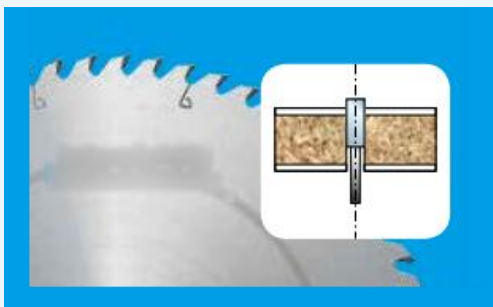
CONTROL CONTINUO

La combinación de materiales seleccionados, automatización y verificación individual permite repetir las prestaciones de una hoja a otra y adaptar cada configuración a la máquina y al material de trabajo.

PRECISIÓN REPETIBLE · ESTABILIDAD EN ROTACIÓN · CALIDAD DE CORTE

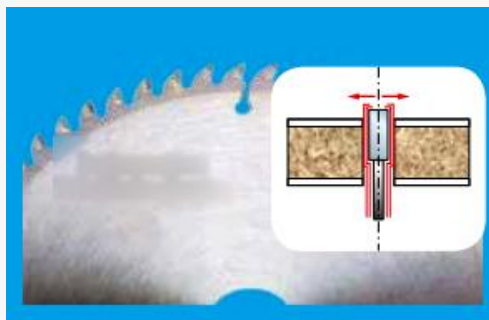
ESTABILIDAD DESDE EL NÚCLEO

Un cuerpo estable conserva la trayectoria de corte y protege el filo de los dientes.



HOJA ESTABLE

El anillo de tensionado aumenta la rigidez del cuerpo y ayuda a mantener una rotación uniforme.



HOJA SIN TENSIONADO ADECUADO

La vibración lateral reduce la precisión, perjudica el acabado y acelera el desgaste del filo.

CUATRO ELEMENTOS CLAVE

ACERO A 45 HRC

Aporta dureza, uniformidad y resistencia mecánica al cuerpo de la hoja.

RANURAS DE EXPANSIÓN

Distribuyen las tensiones térmicas, reducen la deformación y amortiguan el ruido.

CORTE LÁSER

Permite fabricar cuerpos finos y precisos sin las limitaciones de otros métodos.

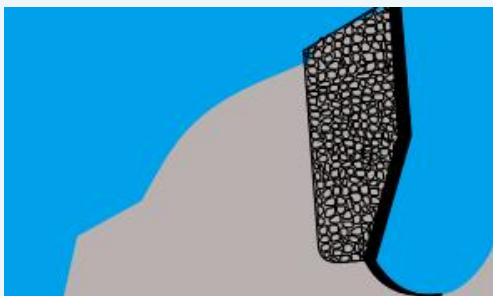
TENSIONADO Y EQUILIBRADO

Se ajustan individualmente para el diámetro, la aplicación y la velocidad de trabajo.

MENOS VIBRACIÓN · CORTE MÁS RECTO · MAYOR DURACIÓN DEL FILO

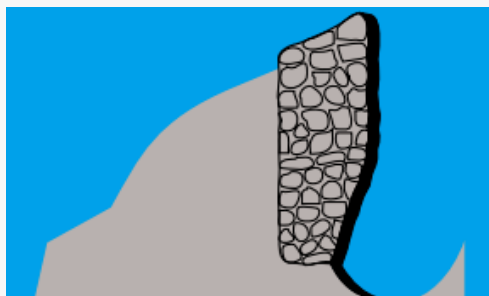
EL FILO QUE DEFINE EL RENDIMIENTO

La calidad del carburo determina cuánto tiempo se mantiene un corte limpio y preciso.



METAL DURO DE MICROGRANO

Su estructura fina aumenta la resistencia a la abrasión y ayuda a conservar el filo durante más tiempo.



METAL DURO CONVENCIONAL

El grano de mayor tamaño se desgasta antes y reduce progresivamente la duración útil del diente.

UNA CALIDAD PARA CADA APLICACIÓN

International Saws selecciona el grado de metal duro según el material, la velocidad de avance y las exigencias del corte. No existe una única composición óptima para todos los trabajos.



COMPOSICIÓN CONTROLADA

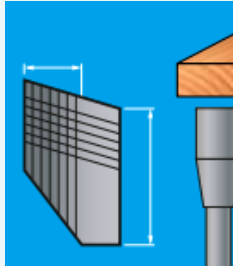
Carburo de tungsteno, titanio y tántalo se combinan con aglutinantes metálicos y se sinterizan a alta presión y temperatura para obtener dureza, resistencia al desgaste y estabilidad térmica.

La formulación se adapta al tipo de madera y a las condiciones de trabajo.

MAYOR RESISTENCIA · FILO MÁS DURADERO · CALIDAD CONSTANTE

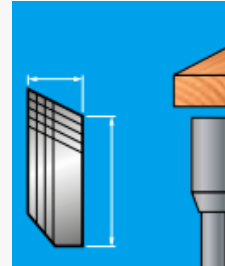
PRECISIÓN EN EL PUNTO DE CORTE

La forma del diente y la calidad del afilado condicionan el esfuerzo, el acabado y la duración.



DIENTE SUPERCUADRADO

Permite realizar más reafilados y prolonga la vida útil del diente, manteniendo una superficie de corte precisa.

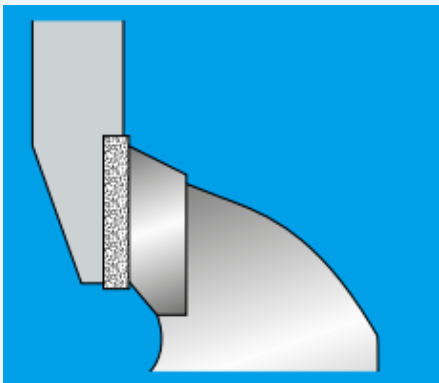


DIENTE TRADICIONAL

Su mayor superficie de contacto puede seguir con más facilidad la veta y reducir la regularidad del corte.

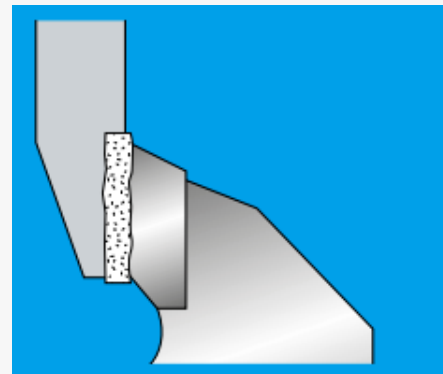
AFILADO CON TOLERANCIAS CENTESIMALES

Las muelas de diamante de grano fino reproducen con exactitud la geometría prevista. Un filo uniforme reparte mejor el esfuerzo entre todos los dientes.



AFILADO FINO Y PRECISO

Perfil definido, menor fricción y calidad de corte constante.



AFILADO DE GRANO GRUESO

Menor precisión del filo y pérdida progresiva de calidad.

MENOR ESFUERZO · ACABADO MÁS LIMPIO · MÁS REAFILADOS

PROTECCIÓN QUE SE TRADUCE EN RENDIMIENTO

Soluciones específicas para controlar vibración, temperatura, residuos y desgaste.



HOJAS SILENCIOSAS

Las ranuras se rellenan con un material termoplástico de poliuretano. Su elasticidad absorbe vibraciones y amortigua el ruido durante el trabajo.

MENOS RUIDO Reducción significativa de la emisión acústica.

MÁS ESTABILIDAD Funcionamiento con menos vibraciones laterales.

MEJOR ACABADO Corte más uniforme y mayor duración del diente.



TRATAMIENTO FROZEN

Recubrimiento anticorrosivo y antiadherente de aproximadamente 2 micras, aplicado también sobre el filo hasta la altura de corte prevista.

MENOS CALOR Reduce el sobrecalentamiento y la deformación del cuerpo.

MENOS RESIDUOS Dificulta la acumulación de resina cerca del diente.

MÁS AUTONOMÍA Disminuye el esfuerzo de corte y prolonga los intervalos de trabajo.

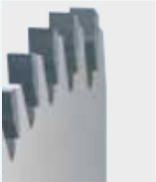
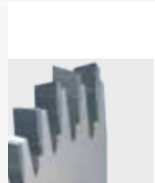
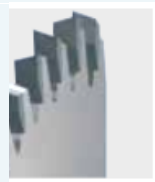
¿CUÁNDO APORTAN MÁS VALOR?

Las hojas silenciosas son especialmente interesantes cuando el confort acústico y la calidad de acabado son prioritarios. El tratamiento Frozen resulta útil en cortes con resina, temperatura elevada o tendencia a la acumulación de residuos.

MENOS RUIDO · MENOS FRICCIÓN · MAYOR CONTINUIDAD DE TRABAJO

LA GEOMETRÍA ADECUADA PARA CADA CORTE

Cada forma distribuye el esfuerzo de manera diferente y responde mejor a determinados materiales.

	DIENTE PLANO Corte longitudinal de madera maciza. Evacuación eficaz de viruta y alto rendimiento.		DIENTE TRAPECIAL Perfiles, tubos y materiales no férreos. Corte progresivo y buena estabilidad.
	DIENTE CÓNICO Discos incisores para tableros laminados y bilaminados.		TRIPLE CHIP Tableros, MDF, plásticos y aluminio. Combina resistencia y acabado.
	DIENTE INCLINADO Corte transversal y tableros. Reduce el astillado en la superficie.		DIENTE AXIAL Cortes transversales exigentes, plásticos y perfiles.
	DIENTE CÓNCAVO Tableros laminados y bilaminados cuando se busca un acabado muy limpio.		BISEL ALTERNADO Solución versátil para madera, tableros, MDF y cortes transversales.

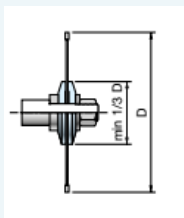
CRITERIO DE SELECCIÓN

La geometría debe elegirse junto con el número de dientes, el ángulo de ataque, el espesor de corte y la velocidad de avance. Una forma adecuada puede rendir mal si el resto de parámetros no acompaña.

MATERIAL · SENTIDO DE CORTE · ACABADO REQUERIDO

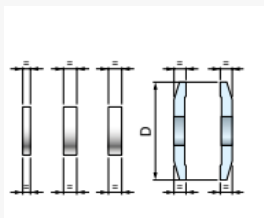
LA PRECISIÓN EMPIEZA EN LA MÁQUINA

Una hoja de calidad solo puede rendir correctamente si el montaje y la máquina están en condiciones.



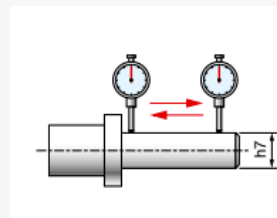
BRIDAS ADECUADAS

Mismo diámetro en ambos lados y tamaño máximo posible: nunca inferior a 1/3 del diámetro de la hoja.



SUPERFICIES PARALELAS

Bridas y anillos separadores perfectamente planos, paralelos y limpios.



EJE EN TOLERANCIA

Eje recto, sin vibraciones y fabricado con tolerancia h7.

COMPROBACIONES ESENCIALES

01 MÁQUINA SIN VIBRACIONES

Rodamientos, guías y apoyos deben trabajar sin holguras.

02 LIMPIEZA ANTES DEL MONTAJE

Eliminar resina y suciedad del cuerpo, las bridas y los separadores.

03 AFILADO A TIEMPO

Reafilado cuando el filo pierde rendimiento, conservando los ángulos originales.

04 MUELA Y REFRIGERACIÓN

Utilizar la muela correcta y refrigerante abundante durante el reafilado.

05 AGUJERO CENTRAL

El recrecido máximo recomendado es de 20 mm respecto al diámetro original.

06 HOMBRO DEL DIENTE

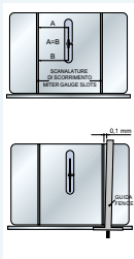
No rebajarlo manualmente: altera el equilibrio y puede debilitar la soldadura.

IMPORTANTE Antes de iniciar el corte, compruebe que la hoja está bloqueada según las especificaciones del fabricante de la máquina.

MONTAJE PRECISO · FUNCIONAMIENTO SEGURO · RENDIMIENTO CONSTANTE

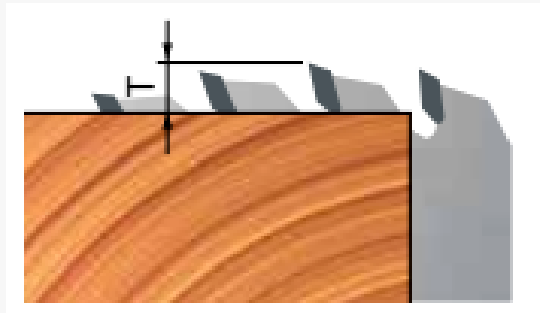
AJUSTAR ANTES DE CORTAR

Pequeñas desviaciones en la máquina producen vibración, marcas, astillado y pérdida de precisión.



01 PARALELISMO DE LA HOJA

Verificar con un instrumento preciso que la hoja sea paralela a las ranuras de referencia de la mesa.



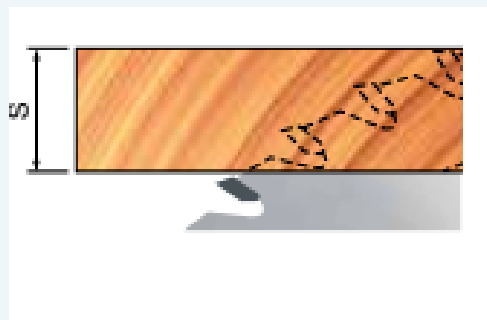
02 ALTURA DE SALIDA

La proyección sobre la pieza debe ser, como mínimo, igual a la altura del diente. Ajustarla mejora el acabado.



03 DIENTES EN CONTACTO

Mantener normalmente 3 o 4 dientes trabajando a la vez. Con menos, la hoja puede vibrar y el corte pierde uniformidad.



04 ESPESOR DEL MATERIAL

A mayor espesor, utilizar menos dientes; en piezas delgadas, aumentar el número para conservar un corte estable.

AJUSTE DE LA GUÍA LONGITUDINAL

La guía debe quedar paralela a la hoja. En la salida del corte conviene dejar una holgura mínima, aproximadamente 0,1 mm, para evitar que la madera quede aprisionada entre la guía y el disco.

VELOCIDAD MÁXIMA No superar nunca las revoluciones indicadas para el diámetro de la hoja. El exceso de velocidad afecta al corte, a la vida útil y a la seguridad.

MÁQUINA ALINEADA · CORTE ESTABLE · MAYOR SEGURIDAD

SOLUCIONES PARA MULTISIERRAS

Hojas diseñadas para transformar madera maciza con estabilidad, productividad y mínimo desperdicio.



La gama MU reúne hojas para corte longitudinal en máquinas multisierras y moldureras. Cada modelo combina espesor de cuerpo, dentado, rascadores y configuración de montaje según la especie de madera, su humedad, el espesor de corte y el nivel de exigencia.

CORTE LONGITUDINAL Dentado preparado para avanzar siguiendo la fibra de la madera.	RASCADORES Mantienen separado el cuerpo de la pieza y limitan el rozamiento lateral.
CUERPOS ESTABLES Tensionado y equilibrado adaptados al diámetro y a la velocidad de trabajo.	CONFIGURACIÓN A MEDIDA Diámetros, espesores, agujeros y chaveteros según la máquina.

MAPA RÁPIDO DE LA FAMILIA

APLICACIONES GENERALES MU01 Espesor fino con rascadores MU03 Corte longitudinal de precisión MU04 Uso general y producción continua	APLICACIONES ESPECÍFICAS MU05 Madera húmeda y grandes espesores MU06 Madera resinosa y corte exigente MU07 Hoja de hombro y estabilización lateral MU08 Espesor ultrafino y mínimo desperdicio
--	---

MÁS PRODUCCIÓN · MENOS DESPERDICIO · CONFIGURACIÓN CORRECTA

MÁXIMO APROVECHAMIENTO DE LA MADERA

Corte longitudinal de madera seca con menor espesor de corte y reducción del desperdicio.

APLICACIÓN

MADERA Blanda y dura, seca, con humedad máxima recomendada del 10-12 %.

MÁQUINAS Multisieras y moldureras.

DENTADO Diente plano con rascadores estabilizadores.

LÍMITE No recomendada para madera torcida o con fuertes tensiones internas.



VENTAJAS PRINCIPALES

MENOS DESPERDICIO

El cuerpo fino reduce la cantidad de madera convertida en serrín.

MENOS ROZAMIENTO

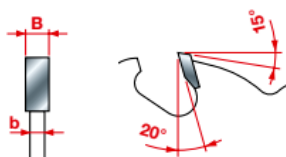
Los rascadores mantienen la pieza alejada del cuerpo de la hoja.

CORTE ESTABLE

Configuración adecuada para producción longitudinal continua.

RESUMEN TÉCNICO

DIÁMETROS	180-300 mm	CORTE B	2,2-2,5 mm
CUERPO b	1,6-1,8 mm	AGUJEROS	30-80 mm
DENTADO	16+2 a 24+2	PROF. ORIENTATIVA	30-50 mm
CALIDAD HM	H01K	OPCIÓN	Tratamiento Frozen



RECOMENDADA CUANDO el objetivo es reducir el espesor de corte y aprovechar al máximo madera seca y dimensionalmente estable.

COMBINACIONES DISPONIBLES

Referencias de catálogo con dimensiones, dentado y configuración de montaje ya definidos.

D	B	b	d	Z	CH / KN	Código
Diámetro	Corte	Cuerpo	Agujero	Dientes	Chaveteros	Referencia
180	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12X5	MU01 0100
200	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12X5	MU01 0200
200	2,2	1,6	60	16+2	2CH 10X4	MU01 0300
200	2,2	1,6	70	16+2	2CH 21X5	MU01 0400
225	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21X5	MU01 0500
250	2,2	1,6	30	20+2	2CH 12X5	MU01 0600
250	2,2	1,6	60	20+2	4CH 21X5	MU01 0700
250	2,2	1,6	70	20+2	4CH 21X5	MU01 0800
250	2,2	1,6	80	20+2	13X5+21X5	MU01 0900
250	2,2	1,6	50	24+2	4CH 21X5	MU01 1400
250	2,2	1,6	60	24+2	4CH 21X5	MU01 1500
250	2,2	1,6	70	24+2	4CH 21X5	MU01 1600
300	2,5	1,8	30	24+2	2CH 10X4	MU01 1000
300	2,5	1,8	60	24+2	4CH 21X5	MU01 1100
300	2,5	1,8	70	24+2	4CH 21X5	MU01 1200
300	2,5	1,8	80	24+2	13X5+21X5	MU01 1300

IMPORTANTE Las combinaciones de la tabla son modelos estándar. Otras medidas o configuraciones deben confirmarse expresamente con fábrica.

MÁS PROFUNDIDAD CON BUEN ACABADO

Hoja de espesor fino con rascadores y dentado alternado para madera seca y estable.

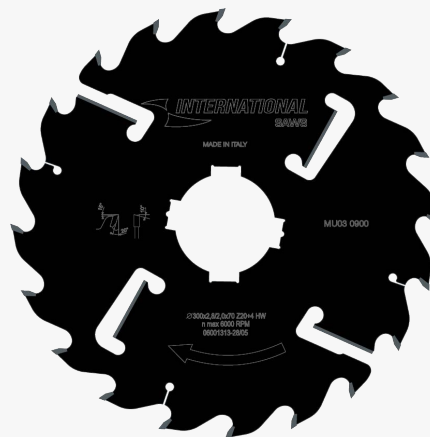
APLICACIÓN

MADERA Blanda y dura, seca, con humedad máxima recomendada del 15 %.

MÁQUINAS Multisieras de uno o dos ejes.

DENTADO Bisel alternado a 10° con rascadores estabilizadores.

LÍMITE Requiere material sin nudos; no está indicada para el corte de chopo.



VENTAJAS PRINCIPALES

BUEN ACABADO

El bisel alternado favorece una superficie de corte más limpia.

CORTE PROFUNDO

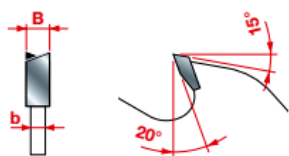
Gama de diámetros preparada para espesores de trabajo superiores.

CUERPO PROTEGIDO

Los rascadores reducen el contacto lateral y ayudan a estabilizar la hoja.

RESUMEN TÉCNICO

DIÁMETROS	225-350 mm	CORTE B	2,5-3,0 mm
CUERPO b	1,8-2,2 mm	AGUJEROS	30-80 mm
DENTADO	16+2+2 a 24+2+2	PROF. ORIENTATIVA	45-100 mm
CALIDAD HM	H01K	OPCIÓN	Tratamiento Frozen



RECOMENDADA CUANDO se necesita mayor profundidad que con MU01, manteniendo un espesor contenido y un acabado más fino en madera seca y sin nudos.

COMBINACIONES DISPONIBLES

Referencias de catálogo con dimensiones, dentado y configuración de montaje ya definidos.

D	B	b	d	Z	CH / KN	Código
Diámetro	Corte	Cuerpo	Agujero	Dientes	Chaveteros	Referencia
225	2,5	1,8	70	16+2+2	4CH 21x5	MU03 0100
250	2,8	2,0	30	16+2+2	2CH 10x4	MU03 0200
250	2,8	2,0	60	16+2+2	4CH 21x5	MU03 0300
250	2,8	2,0	70	16+2+2	4CH 21x5	MU03 0400
250	2,8	2,0	80	16+2+2	13x5+21x5	MU03 0500
280	2,8	2,0	80	18+2+2	13x5+21x5	MU03 0600
300	2,8	2,0	30	20+2+2	2CH 10x4	MU03 0700
300	2,8	2,0	60	20+2+2	4CH 21x5	MU03 0800
300	2,8	2,0	70	20+2+2	4CH 21x5	MU03 0900
300	2,8	2,0	80	20+2+2	13x5+21x5	MU03 1000
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	MU03 1100
320	3,0	2,2	80	20+2+2	13x5+21x5	MU03 1200
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	MU03 1300
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	MU03 1400
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	MU03 1500
350	3,0	2,2	80	24+2+2	13x5+21x5	MU03 1600

IMPORTANTE Las combinaciones de la tabla son modelos estándar. Otras medidas o configuraciones deben confirmarse expresamente con fábrica.

ROBUSTEZ SIN RENUNCIAR AL ACABADO

Hoja longitudinal con cuerpo reforzado, rascadores y dentado alternado para producción estable.

APLICACIÓN

MADERA Blanda y dura, seca, con humedad máxima recomendada del 15 %.

MÁQUINAS Multisierras de uno o dos ejes.

DENTADO Bisel alternado a 10° con rascadores estabilizadores.

ENFOQUE Aplicación general cuando se necesita más robustez que en MU03.



VENTAJAS PRINCIPALES

MÁS ROBUSTA

Cuerpo de mayor espesor para una producción continua estable.

AMPLIO RANGO

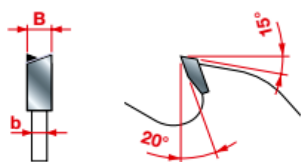
Diámetros de 250 a 400 mm y profundidad elevada.

BUEN ACABADO

El bisel alternado conserva una superficie de corte limpia.

RESUMEN TÉCNICO

DIÁMETROS	250-400 mm	CORTE B	3,2-4,0 mm
CUERPO b	2,2-2,8 mm	AGUJEROS	30-90 mm
DENTADO	20+2+2 a 28+2+4	PROF. ORIENTATIVA	50-110 mm
CALIDAD HM	H01K	OPCIÓN	Tratamiento Frozen



RECOMENDADA CUANDO se busca una hoja longitudinal versátil, más robusta que MU03 y capaz de trabajar con diámetros y profundidades superiores.

COMBINACIONES DISPONIBLES

Referencias de catálogo con dimensiones, dentado y configuración de montaje ya definidos.

D	B	b	d	Z	CH / KN	Código
Diámetro	Corte	Cuerpo	Agujero	Dientes	Chaveteros	Referencia
250	3,2	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	MU04 0100
250	3,2	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	MU04 0200
250	3,2	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	MU04 0300
250	3,2	2,2	80	20+2+2	13x5+21x5	MU04 0400
300	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	MU04 0500
300	3,2	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	MU04 0600
300	3,2	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	MU04 0700
300	3,2	2,2	80	24+2+2	13x5+21x5	MU04 0800
320	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	MU04 0900
320	3,2	2,2	80	24+2+2	13x5+21x5	MU04 1000
350	3,5	2,5	30	28+2+4	2CH 10x4	MU04 1100
350	3,5	2,5	60	28+2+4	4CH 21x5	MU04 1200
350	3,5	2,5	70	28+2+4	4CH 21x5	MU04 1300
350	3,5	2,5	80	28+2+4	13x5+21x5	MU04 1400
350	3,5	2,5	90	28+2+4	4CH 21x5	MU04 2200
400	4	2,8	30	28+2+4	2CH 10x4	MU04 1500
400	4	2,8	70	28+2+4	4CH 21x5	MU04 1600
400	4	2,8	80	28+2+4	13x5+21x5	MU04 1700

IMPORTANTE Las combinaciones de la tabla son modelos estándar. Otras medidas o configuraciones deben confirmarse expresamente con fábrica.

PENSADA PARA EL ASERRADERO

Hoja de espesor normal para corte longitudinal de grandes secciones y madera con humedad superior al 10 %.

APLICACIÓN

MADERA Blanda y dura, húmeda y de fibra larga.

MÁQUINAS Multisieras de uno o dos ejes.

DENTADO Diente plano con rascadores estabilizadores.

ENTORNO Especialmente indicada para trabajo continuo en aserraderos.



VENTAJAS PRINCIPALES

GRAN PROFUNDIDAD

Preparada para secciones de madera de hasta gran espesor.

MADERA HÚMEDA

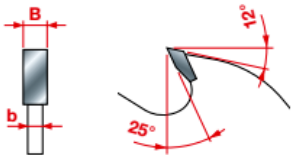
Configuración orientada a humedad superior al 10 %.

RANGO INDUSTRIAL

Diámetros hasta 600 mm para líneas de alta capacidad.

RESUMEN TÉCNICO

DIÁMETROS	250-600 mm	CORTE B	3,4-5,2 mm
CUERPO b	2,2-3,5 mm	AGUJEROS	30-90 mm
DENTADO	16+2+2 a 32+2+4	PROF. ORIENTATIVA	60-170 mm
CALIDAD HM	H01K	OPCIÓN	Tratamiento Frozen



RECOMENDADA CUANDO el trabajo principal son grandes espesores, madera húmeda o fibra larga y se necesita una gama de diámetros amplia.

COMBINACIONES DISPONIBLES

Referencias de catálogo con dimensiones, dentado y configuración de montaje ya definidos.

D	B	b	d	Z	CH / KN	Código
Diámetro	Corte	Cuerpo	Agujero	Dientes	Chaveteros	Referencia
250	3,4	2,2	30	16+2+2	2CH 10x4	MU05 0100
250	3,4	2,2	60	16+2+2	4CH 21x5	MU05 0200
250	3,4	2,2	70	16+2+2	4CH 21x5	MU05 0300
250	3,4	2,2	80	16+2+2	13x5+21x5	MU05 0400
300	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	MU05 0500
300	3,4	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	MU05 0600
300	3,4	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	MU05 0700
300	3,4	2,2	80	20+2+2	13x5+21x5	MU05 0800
320	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4	MU05 0900
320	3,4	2,2	80	20+2+2	13x5+21x5	MU05 1000
350	3,7	2,5	30	20+2+4	2CH 10x4	MU05 1100
350	3,7	2,5	50	20+2+4	2CH 10x4	MU05 1200
350	3,7	2,5	60	20+2+4	4CH 21x5	MU05 1300
350	3,7	2,5	70	20+2+4	4CH 21x5	MU05 1400
350	3,7	2,5	80	20+2+4	13x5+21x5	MU05 1500
350	3,7	2,5	90	20+2+4	4CH 21x5	MU05 4100
380	4,0	2,8	30	20+2+4	2CH 12x5	MU05 1600
380	4,0	2,8	70	20+2+4	4CH 21x5	MU05 1700
380	4,0	2,8	80	20+2+4	13x5+21x5	MU05 1800
400	4,0	2,8	30	24+2+4	2CH 10x4	MU05 1900
400	4,0	2,8	50	24+2+4	2CH 10x4	MU05 2000
400	4,0	2,8	70	24+2+4	4CH 21x5	MU05 2100
400	4,0	2,8	80	24+2+4	13x5+21x5	MU05 2200
450	4,4	3,0	30	24+2+4	2CH 10x4	MU05 2400
450	4,4	3,0	50	24+2+4	2CH 10x4	MU05 2500
450	4,4	3,0	70	24+2+4	4CH 21x5	MU05 2600
450	4,4	3,0	80	24+2+4	13x5+21x5	MU05 2700
500	4,8	3,5	30	28+2+4	2CH 10x4	MU05 2900
500	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	MU05 3000
500	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	MU05 3100
500	4,8	3,5	80	28+2+4	13X5+21x5	MU05 3200
550	4,8	3,5	30	28+2+4	2CH 10x4	MU05 3400
550	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	MU05 3500
550	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	MU05 3600
550	4,8	3,5	80	28+2+4	13x5+21x5	MU05 3700
600	5,2	3,5	80	32+2+4	4CH 21x5	MU05 3900

IMPORTANTE Las combinaciones de la tabla son modelos estándar. Otras medidas o configuraciones deben confirmarse expresamente con fábrica.

MAYOR CUERPO PARA CONDICIONES DIFÍCILES

Hoja de espesor aumentado para madera húmeda, resinosa y cortes longitudinales de alta exigencia.

APLICACIÓN

MADERA Principalmente madera blanda húmeda, resinosa y de fibra larga.

MÁQUINAS Multisieras de uno o dos ejes.

DENTADO Diente plano con rascadores estabilizadores.

ENFOQUE Mayor rigidez del cuerpo frente a esfuerzos y temperatura.



VENTAJAS PRINCIPALES

MÁS RIGIDEZ

Cuerpo aumentado para limitar desviaciones en condiciones difíciles.

CONTROL DE RESINA

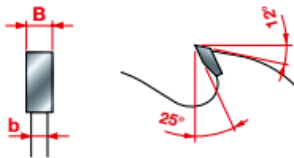
Adecuada para maderas con alto contenido resinoso.

CORTE EXIGENTE

Diseñada para aserraderos y profundidades elevadas.

RESUMEN TÉCNICO

DIÁMETROS	250-350 mm	CORTE B	3,5-4,2 mm
CUERPO b	2,5-3,0 mm	AGUJEROS	30-80 mm
DENTADO	16+2+2 a 20+2+4	PROF. ORIENTATIVA	50-100 mm
CALIDAD HM	H01K	OPCIÓN	Tratamiento Frozen



RECOMENDADA CUANDO la madera es húmeda, de fibra larga o muy resinosa y la prioridad es conservar rigidez y estabilidad durante el corte.

COMBINACIONES DISPONIBLES

Referencias de catálogo con dimensiones, dentado y configuración de montaje ya definidos.

D	B	b	d	Z	CH / KN	Código
Diámetro	Corte	Cuerpo	Agujero	Dientes	Chaveteros	Referencia
250	4,2	3,0	30	16+2+2	2CH 10x4	MU06 0100
250	4,2	3,0	60	16+2+2	4CH 21x5	MU06 0200
250	4,2	3,0	70	16+2+2	4CH 21x5	MU06 0300
250	4,2	3,0	80	16+2+2	13x5+21x5	MU06 0400
300	3,5	2,5	70	20+2+2	4CH 21x5	MU06 1500
300	3,5	2,5	80	20+2+2	13x5+21x5	MU06 1600
300	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4	MU06 0500
300	4,2	3,0	60	20+2+2	4CH 21x5	MU06 0600
300	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	MU06 0700
300	4,2	3,0	80	20+2+2	13x5+21x5	MU06 0800
320	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4	MU06 0900
320	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	MU06 1900
320	4,2	3,0	80	20+2+2	13x5+21x5	MU06 1000
350	4,2	3,0	30	20+2+4	2CH 10x4	MU06 1100
350	4,2	3,0	50	20+2+4	2CH 10x4	MU06 1800
350	4,2	3,0	60	20+2+4	4CH 21x5	MU06 1200
350	4,2	3,0	70	20+2+4	4CH 21x5	MU06 1300
350	4,2	3,0	80	20+2+4	13x5+21x5	MU06 1400

IMPORTANTE Las combinaciones de la tabla son modelos estándar. Otras medidas o configuraciones deben confirmarse expresamente con fábrica.

CONTROL DE LAS FUERZAS LATERALES

Hoja gruesa de hombro para montar en los extremos del paquete y estabilizar trabajos pesados.

APLICACIÓN

MADERA Blanda y dura, húmeda o seca.

MÁQUINAS Multisierras de uno o dos ejes.

DENTADO Diente plano con rascadores estabilizadores.

MONTAJE Debe colocarse como hoja lateral junto al conjunto de corte.



VENTAJAS PRINCIPALES

FUNCIÓN DE HOMBRO

Distribuye las fuerzas laterales producidas por tablas deformadas.

CUERPO GRUESO

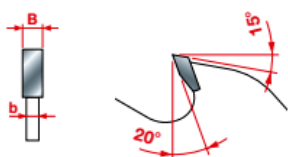
Espesor reforzado para trabajo pesado y estabilidad del paquete.

MÁS CONTROL

Favorece el refilado y los cortes perimetrales regulares.

RESUMEN TÉCNICO

DIÁMETROS	250-350 mm	CORTE B	5,5 mm
CUERPO b	3,5 mm	AGUJEROS	30-80 mm
DENTADO	16+2+2 a 24+2+4	PROF. ORIENTATIVA	50-90 mm
CALIDAD HM	H01K	OPCIÓN	Tratamiento Frozen



RECOMENDADA CUANDO se configuran paquetes de multisierras para trabajo pesado y es necesario controlar las fuerzas laterales en los extremos.

COMBINACIONES DISPONIBLES

Referencias de catálogo con dimensiones, dentado y configuración de montaje ya definidos.

D	B	b	d	Z	CH / KN	Código
Diámetro	Corte	Cuerpo	Agujero	Dientes	Chaveteros	Referencia
250	5,5	3,5	30	16+2+2	2CH 10x4	MU07 0100
250	5,5	3,5	60	16+2+2	2CH 21x5	MU07 0200
250	5,5	3,5	70	16+2+2	2CH 21x5	MU07 0300
250	5,5	3,5	80	16+2+2	13x5+21x5	MU07 0400
300	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4	MU07 0500
300	5,5	3,5	60	20+2+2	2CH 21x5	MU07 0600
300	5,5	3,5	70	20+2+2	2CH 21x5	MU07 0700
300	5,5	3,5	80	20+2+2	13x5+21x5	MU07 0800
320	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4	MU07 0900
320	5,5	3,5	80	20+2+2	13x5+21x5	MU07 1000
350	5,5	3,5	30	24+2+4	2CH 10x4	MU07 1100
350	5,5	3,5	60	24+2+4	2CH 21x5	MU07 1200
350	5,5	3,5	70	24+2+4	2CH 21x5	MU07 1300
350	5,5	3,5	80	24+2+4	13x5+21x5	MU07 1400

IMPORTANTE Las combinaciones de la tabla son modelos estándar. Otras medidas o configuraciones deben confirmarse expresamente con fábrica.

CADA MILÍMETRO CUENTA

Hoja ultrafina para madera de calidad cuando la prioridad absoluta es reducir la merma.

APLICACIÓN

MADERA Blanda y dura de calidad, seca, con humedad máxima del 10 %.

MÁQUINAS Moldureras y máquinas de corte o división.

DENTADO Plano o bisel alternado a 15°, según la configuración.

LÍMITE No admite recrecido del agujero ni chaveteros opcionales.



VENTAJAS PRINCIPALES

MERMA MÍNIMA

Espesores de corte desde 1,5 mm para máximo aprovechamiento.

MADERA VALIOSA

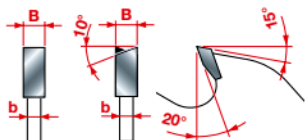
Especialmente interesante en especies o piezas de mayor valor.

CONFIGURACIÓN PRECISA

Exige madera estable y limpieza frecuente de depósitos de resina.

RESUMEN TÉCNICO

DIÁMETROS	180-350 mm	CORTE B	1,5-2,5 mm
CUERPO b	1,0-1,8 mm	AGUJEROS	40-70 mm
DENTADO	24P a 40ATB	PROF. ORIENTATIVA	25-80 mm
CALIDAD HM	H01K	OPCIÓN	Tratamiento Frozen



RECOMENDADA CUANDO se trabaja madera seca, estable y de valor, y reducir el desperdicio es más importante que admitir modificaciones posteriores.

COMBINACIONES DISPONIBLES

Referencias de catálogo con dimensiones, dentado y configuración de montaje ya definidos.

D	B	b	d	Z	CH / KN	Código
Diámetro	Corte	Cuerpo	Agujero	Dientes	Chaveteros	Referencia
180	1,5	1,0	40	24P	2CH 12x5	MU08 0100
180	1,5	1,0	60	24P	FT 3/10/75	MU08 0200
200	1,5	1,0	40	28P	2CH 12x5	MU08 0300
200	1,5	1,0	60	28P	FT 3/10/75	MU08 0400
200	1,5	1,0	60	36ATB	FT 3/10/75	MU08 0500
200	1,7	1,2	50	36ATB		MU08 0600
225	1,5	1,0	40	28P	2CH 12x5	MU08 0700
225	1,5	1,0	60	28P	FT 3/10/75	MU08 0800
225	1,5	1,0	70	28P	2CH 21x5	MU08 0900
225	1,5	1,0	40	36ATB	2CH 12x5	MU08 1000
225	1,5	1,0	60	36ATB	FT 3/10/75	MU08 1100
225	1,5	1,0	70	36ATB	2CH 21x5	MU08 1200
225	1,7	1,2	65	36ATB	FT 3/10/80	MU08 1300
250	1,7	1,2	40	24P	2CH 12x5	MU08 1400
250	1,7	1,2	60	24P	FT 3/10/75	MU08 1500
250	1,7	1,2	70	24P	2CH 21x5	MU08 1600
250	1,7	1,2	40	36ATB	2CH 12x5	MU08 1700
250	1,7	1,2	60	36ATB	FT 3/10/75	MU08 1800
250	1,7	1,2	70	36ATB	2CH 21x5	MU08 1900
250	2,2	1,6	50	30ATB	2CH 21x5	MU08 2500
250	2,2	1,6	60	30ATB	2CH 21x5	MU08 2600
250	2,2	1,6	70	30ATB	2CH 21x5	MU08 2700
280	2,2	1,6	60	36ATB	FT 3/10/75	MU08 2200
300	2,2	1,6	50	36ATB		MU08 2000
300	2,2	1,6	70	36ATB	2CH 21x5	MU08 2300
350	2,5	1,8	50	40ATB		MU08 2100

IMPORTANTE Las combinaciones de la tabla son modelos estándar. Otras medidas o configuraciones deben confirmarse expresamente con fábrica.