

# Sierras Integrales de Metal Duro

Argensinter estándar

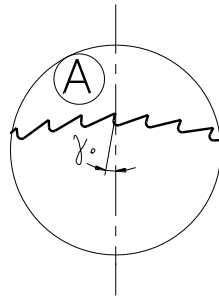


## Sierras Integrales de Metal Duro

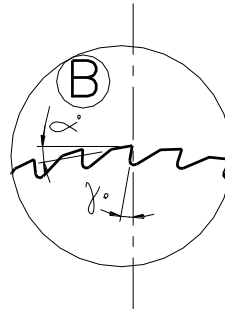
### Corte Lateral o Tallado del Diente - Descarga Lateral - Perfil del Diente (basado en la DIN 1840 y estándar Argensinter)

#### Corte Lateral o Tallado del Diente

Tipo A



Tipo B

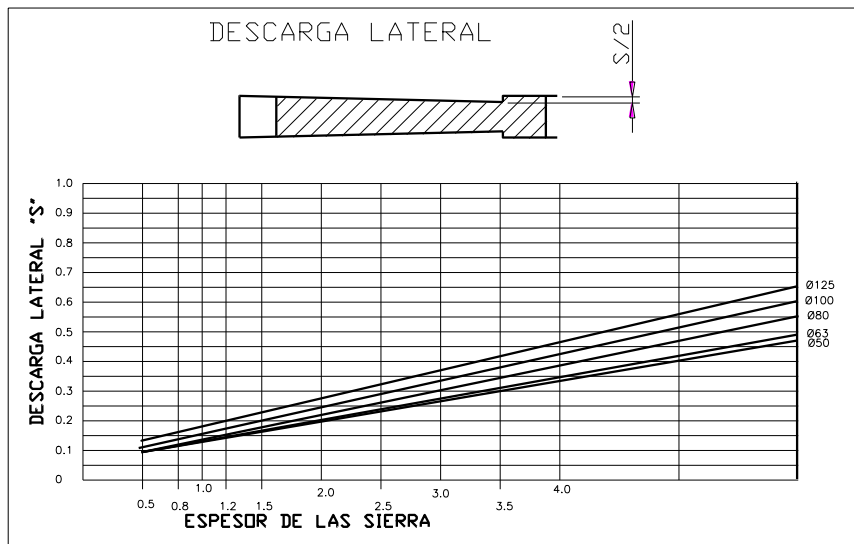


Tipo de Corte	Valor de lairetam arap $\gamma$		
	Tipo N <sup>1</sup>	Tipo H <sup>1</sup>	Tipo W <sup>1</sup>
A	5°	0°	10°
B	15°	8°	25°

Tipo de Corte	Valor de $\alpha$ para material		
	Tipo N <sup>1</sup>	Tipo H <sup>1</sup>	Tipo W <sup>1</sup>
B	8°	10°	12°

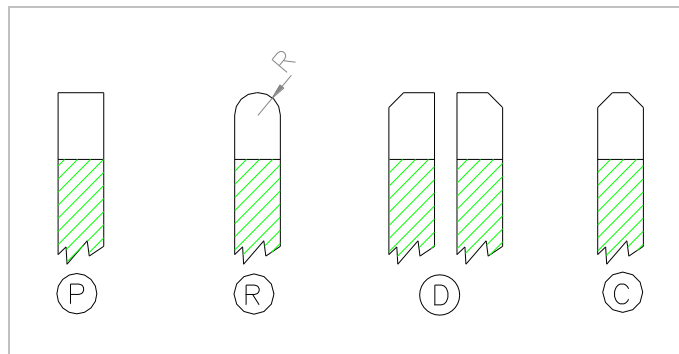
<sup>1</sup> De acuerdo a DIN 1836.

#### Descarga Lateral



## Sierras Integrales de Metal Duro

### Perfil del Diente



Tipo de Perfil	Descripción
P	Plano
R	Con Radio
D	Con Chanfles en Diente Alternado
C	Con Chanfles

### Código de Identificación de las Sierras

El código de identificación de las sierras se forma por un prefijo SIN, para las sierras integrales de metal duro, o SSO para las sierras de cuerpo de acero y dientes de metal duro soldados, seguido de los datos dimensionales como se ejemplifica a continuación:

Prefijo del Tipo de Artículo	Diámetro Exterior	Espesor	Diámetro Interior	Dientes		
				Cantidad	Corte Lateral	Perfil
SIN	100	0.8	22	Z=100	A	P
<b>SIN 100x0.8x22 Z100 AP</b>						
SSO	50.8	0.7	25.4	Z=30	B	R
<b>SSO 50.8x0.7x25.4 Z30 BR</b>						

### Nuevo!



Ahorre tiempo y obtenga el mejor servicio. Visite [MiArgensinter!](http://mi.argensinter.com.ar) (<http://mi.argensinter.com.ar>) y acceda a nuestra plataforma comercial online. Desde allí consulte precios y stock de estos productos y de todas nuestras líneas de artículos. También podrá comprar y ordenar la fabricación de más piezas sin moverse de su escritorio de una manera rápida y segura.

En Argentina, Ud. recibirá su pedido en su domicilio en 24hs. (dependiendo de su ubicación este plazo puede ser mayor).

Por favor, para mayor información contáctese con nosotros o visítenos en [www.argensinter.com](http://www.argensinter.com)

## Sierras Integrales de Metal Duro

(de acuerdo al estándar de Argensinter)

### Materiales a Mecanizar. Clasificación - DIN 1836

Herramienta	Descripción
H	Para los materiales particularmente duros y resistente-duros.
N	Para los aceros estructurales generales, el hierro fundido gris, metales no ferrosos de dureza media.
W	Para los materiales particularmente suaves y ligeros.

Material	Tipo de Herramienta		
	N	H	W
Acero blando - Resistencia tracción hasta 50 kp/mm <sup>2</sup>	N		(W)
Acero medio - Resistencia tracción hasta 80 kp/mm <sup>2</sup>	N		
Acero duro - Resistencia tracción hasta 100 kp/mm <sup>2</sup>	N	(H)	
Acero duro - Resistencia tracción hasta 130 kp/mm <sup>2</sup>		H	
Acero fundido	N	(H)	
Fundición Gris - Dureza HB30 bis hasta 180 kp/mm <sup>2</sup>	N		
Fundición Gris - Dureza HB30 bis sobre 180 kp/mm <sup>2</sup>	N	(H)	
Fundición maleable	N		
Cobre; Aleación de Cobre blando	(N)		W
Aleación de Cobre quebradizo	N	(H)	
Aleación de Zinc	(N)		W
Aleación de aluminio blando			W
Aleación de aluminio, dureza media	N		(W)
Aleación de aluminio, endurecido - Bajas velocidades de corte	N		
Aleación de Aluminio, endurecido - Altas velocidades de corte			W
Aleación de Magnesio	(N)		W
Plástico, no laminado	N		(W)
Plástico laminado			W

El tipo de herramienta N, en caso de no estar entre paréntesis, utilizar del modo más favorable. Los tipos de herramientas entre paréntesis deben solo ser usadas en casos especiales.

### Nota sobre el Corte Lateral o Tallado de los dientes.

#### - Tallado tipo A (Dentado fina, dentado en V) - DIN 1837 A

Este tipo de dentado, con varios espacios entre los dientes de 0.8 a 6.3 mm según el espesor y las dimensiones de la sierra, ha sido desarrollado especialmente para el tratamiento de materiales quebradizos con arranque de virutas cortas. Esta dentado en V tiene, gracias a su tallado de diente, una bolsa de virutas particularmente pequeña. Como resultado de los espacios entre los dientes relativamente pequeños, la dentado es bien apropiada solamente para cortes de profundidad pequeña o de materiales de pared delgada. Se recomienda emplear espacios pequeños entre dientes hasta 2 mm inclusive para profundidades de corte pequeñas de solo hasta 3-4 mm como máximo, mientras que los espacios entre dientes más grandes pueden ser utilizados para una profundidad máxima o sección transversal máxima de hasta 15 mm.

Otros puntos de importancia son naturalmente los materiales propiamente dichos a cortar así como la velocidad de corte y el avance correspondiente. Si se trabaja con avances pequeños, es posible hacer cortes con una profundidad un poco elevada sin el riesgo de rotura de los dientes.

## Sierras Integrales de Metal Duro

(de acuerdo al estándar de Argensinter)

Pág. 5 de 8

### - Tallado tipo B (Dentado grueso, dentado en espiral) - DIN 1838 B

Este tipo de dentado con espacios entre dientes de 3.15 a 12.5 mm según el espesor y las dimensiones de la sierra en cuestión, tiene bolsas de virutas relativamente grandes de una forma semi-redonda lo que hace posible la formación de virutas. Así su campo de aplicación es más amplio que el de la dentado según DIN 1837.

La dentado en cuestión es particularmente apropiada para el tratamiento de secciones transversales y profundidades de corte más grandes. Al trabajar con esta dentado se pueden asegurar profundidades de corte y corte de secciones transversales de hasta 100 mm, como máximo, según las dimensiones y el espacio entre dientes así como el avance correspondiente. En general esta dentado puede ser considerada como las más universal de todas las dentados según DIN.

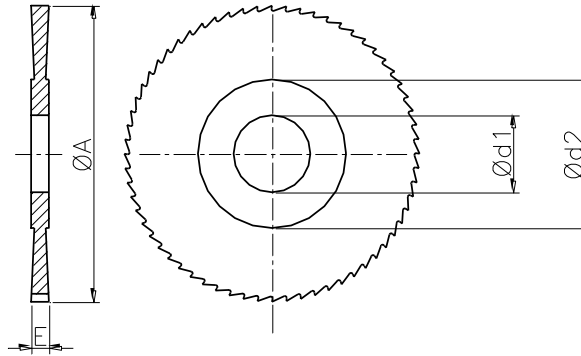
ARGENSINTER

## Sierras Integrales de Metal Duro - DIN 1837

(de acuerdo al estándar de Argensinter)

Medidas en mm

Las medidas no acotadas son a elección.



ØA	20	25	30	40	50	63	80	100
Ød1	5	8	8	10	13	16	22	22
Ød2	10	12	14	18	25	32	36	40
Espesor E	Numero de dientes Z							
0.30				-	-	-	-	-
0.40				-	-	-	-	-
0.50							-	-
0.60							-	-
0.80	26	32	40	50	60	64	84	100
1.00								
1.20								
1.60								
2.00								
2.50								

### Grabado

Las sierras correspondientes a esta norma tienen grabadas:

A: diámetro exterior de corte

E: espesor.

d1: diámetro interior.

Z: cantidad de dientes.

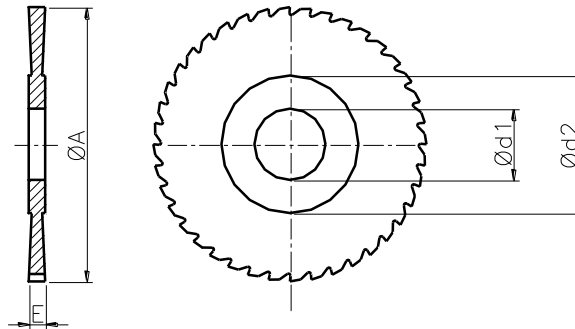
ARGENSINTER

## Sierras Integrales de Metal Duro - DIN 1838

(de acuerdo al estándar de Argensinter)

Las medidas no acotadas son a elección.

Medidas en mm



<b>Ø A</b>	<b>50</b>	<b>63</b>	<b>80</b>	<b>100</b>
<b>Ø d1</b>	13	16	22	22
<b>Ø d2</b>	25	32	36	40
<b>Espesor E</b>	<b>Cantidad de dientes Z</b>			
<b>0.50</b>	<b>50</b>	<b>64</b>	-	-
<b>0.60</b>	<b>50</b>	<b>64</b>	-	-
<b>0.80</b>	<b>50</b>	<b>50</b>	<b>64</b>	-
<b>1.00</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>64</b>	<b>64</b>
	<b>32</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>50</b>
<b>1.20</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>50</b>	<b>64</b>
	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>40</b>	<b>50</b>
<b>1.60</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>64</b>
	<b>24</b>	<b>32</b>	<b>40</b>	<b>50</b>
<b>2.00</b>	<b>32</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>64</b>
	<b>24</b>	<b>32</b>	<b>40</b>	<b>40</b>
<b>2.50</b>	<b>32</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>50</b>
	<b>24</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>40</b>
<b>3.00</b>	<b>32</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>50</b>
	<b>24</b>	<b>24</b>	<b>32</b>	<b>40</b>
<b>4.00</b>	<b>32</b>	<b>34</b>	<b>40</b>	<b>50</b>
	<b>20</b>	<b>24</b>	<b>32</b>	<b>32</b>

### Grabado

Las sierras correspondientes a esta norma tienen grabadas:

A: diámetro exterior de corte  
 E: espesor.  
 d1: diámetro interior.  
 Z: cantidad de dientes.

ARGENSINTER

ARGENSINTER

Argensinter S.R.L. - Metal Duro y Herramientas Especiales  
Tacuarí 925 (B1704FJM) Ramos Mejía  
Provincia de Buenos Aires, Argentina  
Tel.: (+54) 11 4658 7637 - Fax: (+54) 11 4656 8028  
email: [ventas@argensinter.com](mailto:ventas@argensinter.com) - Web site: <http://www.argensinter.com>