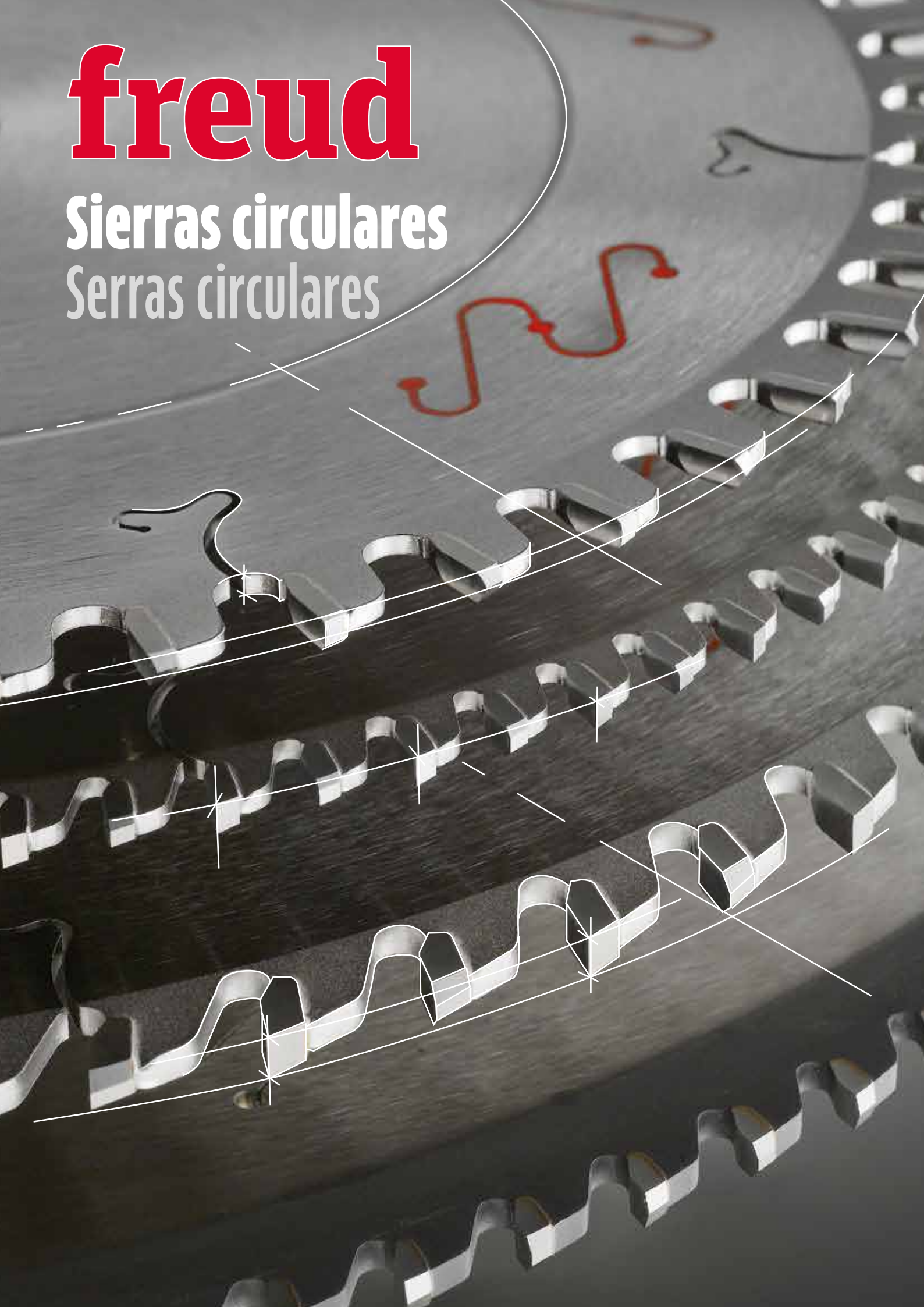


freud

Sierras circulares
Serras circulares



Sierras circulares para MÁQUINAS INDUSTRIALES -

Elija la herramienta adecuada

Discos de serra circular para MÁQUINAS INDUSTRIAIS -

Escolha a ferramenta certa..... Pág. 10

Sierras circulares para MÁQUINAS PORTÁTILES -

Elija la herramienta adecuada

Discos de serra circular para MÁQUINAS PORTÁTEIS -

Escolha a ferramenta certa..... Pág. 11

Variantes de formas de los dientes en las sierras

Tipos de dentes aplicados às serras..... Pág. 12 - 13

Sierras de pequeño espesor para multisierra con dentones raspadores

Serras múltiplas de espessura fina com raspadores

LM01..... Pág. 14

Sierras de espesor medio para multisierra con dentones raspadores

Serras múltiplas de espessura reduzida com raspadores

LM02..... Pág. 15

LM03..... Pág. 16

Sierras para multisierra con dentones raspadores

Serras múltiplas com raspadores

LM04..... Pág. 17

LM05..... Pág. 18

Sierras para multisierra, anchura de corte aumentada

Serras múltiplas de espessura aumentada

LM06..... Pág. 19

LM10..... Pág. 22

Sierras de gran espesor con dentones raspadores

Serras de guia de grande espessura com raspadores

LM07..... Pág. 20

Sierras para multisierra, anchura de corte extra fina

Serras múltiplas de espessura ultrafina

LM08..... Pág. 21

Sierras universales para corte de madera maciza

Serras universais para cortar madeira maciça

LU1A..... Pág. 23

LU1B..... Pág. 24

LU1C..... Pág. 25

LU1D..... Pág. 26

LU1E..... Pág. 27

LU1F..... Pág. 28

LU1G..... Pág. 29

LU1H..... Pág. 30

LU1I..... Pág. 31

LU1L..... Pág. 32

LU1M **new**..... Pág. 33

LG1C..... Pág. 47

Sierras universales para corte de madera dura y materiales compuestos

Serras universais para cortar madeira e materiais compósitos

LU2A..... Pág. 34

LU2B..... Pág. 35

LU2C..... Pág. 36

LU2D..... Pág. 37

LU2E..... Pág. 38

LU2F..... Pág. 39

LG2A..... Pág. 48

LG2B..... Pág. 49

LG2C..... Pág. 50

Sierras universales para corte de paneles bilaminados

Serras universais para cortar painéis bilaminados

LU34M..... Pág. 40

LU3A..... Pág. 41

LU3B..... Pág. 42

LU3C..... Pág. 43

LU3D..... Pág. 44

LU3E..... Pág. 45

LU3F..... Pág. 46

LG3D..... Pág. 51

Tabla de referencia de las sierras para seccionadoras de tableros

Tabela de referências de serras para seccionadoras..... Pág. 52 - 59

Sierras para seccionadoras de tableros

Serras para seccionamento de painéis

LSB X..... Pág. 60 - 61

LSB..... Pág. 62 - 64

LSC..... Pág. 65

Sierras incisoras cónicas

Serras incisoras cónicas

LI25M..... Pág. 66 - 67

DLI25M **new**..... Pág. 68

Sierras incisoras regulables

Serras incisoras reguláveis

LI16M..... Pág. 69

DLI16M **new**..... Pág. 70

Sierras incisoras para materiales de postforming

Serras incisoras para Postforming

LI27M..... Pág. 71

Sierras incisoras de diente plano

Serras incisoras com dente inclinado

LI20M..... Pág. 71

LI17M..... Pág. 72

Sierras incisoras de diente inclinado

Serras de corte final para painéis orlados

LI22MD - LI22MS..... Pág. 72

LI13MD - LI13MS..... Pág. 73

Sierras para máquinas encoladoras de cantos

Serras de corte final para painéis orlados

LI14MD - LI14MS..... Pág. 73

Sierras para trituradores de freud

Serras para trituradores freud

LT16MD - LT16MS..... Pág. 74

LT18MD - LT18MS..... Pág. 75

Sierras para trituradores

Serras para trituradores

LT12MD - LT12MS..... Pág. 74

LT14MD - LT14MS..... Pág. 75

Sierras para trituradores de Leuco

Serras para trituradores Leuco

LT20MD - LT20MS..... Pág. 76

Trituradores con sectores intercambiables SR06M

Trituradores com setores intercambiáveis SR06M

TR16MD - TR16MS..... Pág. 77

Casquillos de montaje para trituradores

Mangas de montagem para trituradores

MT01M..... Pág. 77

Sierras para corte de plásticos

Serras para cortar materiais plásticos

LU4A..... Pág. 78

LU4B..... Pág. 79

Sierras para corte de superficies duras

Serras para cortar superfícies maciças

LU4D..... Pág. 80

Sierras para corte de metales no ferrosos

Serras para cortar metais não ferrosos

LU5A..... Pág. 81

LU5C..... Pág. 83

LU5E..... Pág. 85

Sierras para corte de metales no ferrosos y PVC

Serras para cortar metais não ferrosos e PVC

LU5B..... Pág. 82

LU5D..... Pág. 84

LU5F..... Pág. 86

Sierras para corte de acero dulce

Serras para cortar aço macio

LU6A..... Pág. 87

SIERRAS PARA MÁQUINAS PORTÁTILES

SERRAS PARA MÁQUINAS PORTÁTEIS

Sierras para corte de madera maciza

Serras para cortar madeira maciça

LP20M..... Pág. 88

LP30M..... Pág. 89

LP40M..... Pág. 90

Sierras para madera dura y madera blanda

Serras para madeira dura e madeira macia

LP60M Pág. 91 - 92

HW - Sierras para trabajos in situ

HW - Serras para trabalhos no local

LP70M Pág. 91

Sierras para corte de metales no ferrosos

Serras para cortar metais não ferrosos

LP40M Pág. 93

LP80M Pág. 93

LP88M **new** Pág. 94

Sierras para corte de metales ferrosos

Serras para cortar metais ferrosos

LP90M Pág. 95

Sierras para corte de paneles bilaminados

Serras para cortar painéis bilaminados

LP67M Pág. 92

Sierras para corte de aluminio y paneles bilaminados

Serras para cortar alumínio e painéis bilaminados

LP85M Pág. 94

Sierras para corte de materiales diversos

Serras para cortar materiais diversos

LP91M Pág. 95

Anillos reductores estándar para sierras

Anéis redutores padrão para serras

BL15M - BL20M Pág. 96

Trabajos opcionales - Chaveteros estándar

Trabalhos opcionais - Chavetas padrão

OPT06 Pág. 96

Trabajos opcionales - Chaveteros especiales

Trabalhos opcionais - Chavetas especiais

OPT07 Pág. 96

Trabajos opcionales - Taladro especial

Trabalhos opcionais - Alargamento de furo especial

OPT08 Pág. 96

Trabajos opcionales - Orificios laterales de seguridad para sierras

Trabalhos opcionais - Furos de segurança para serras

OPTFO Pág. 96

Informaciones para el uso correcto de una sierra

Dicas para uso correto de uma serra Pág. 97 - 103

Explicación de los símbolos y las abreviaturas

Explicação dos símbolos e abreviaturas Pág. 104

freud

Sierras circulares
Serras circulares

**El mejor aliado para su
productividad**
Seu parceiro em produtividade



Una amplia gama de productos de alto rendimiento

Una gran variedad de herramientas precisas con tecnología de vanguardia.

- Sierras circulares: el mayor fabricante del mundo de sierras circulares de alta calidad.
- Cabezales portacuchillas y fresas soldadas: freud es el máximo referente en la industria maderera y de herramientas para ventanas.
- Cuchillas, piezas de recambio y accesorios: fabricación interna de todos los sectores de metal duro, única en el mundo.
- Herramientas de taladrado, fresado y CNC: una gama completa que cubre todas las aplicaciones.

Uma ampla gama de produtos de desempenho superior

Uma ampla variedade de ferramentas precisas e de alta tecnologia.

- Discos de serra circular: o maior fabricante de discos de serra de alta qualidade em todo o mundo.
- Porta-lâminas e fresas soldadas: a freud estabelece o padrão mais alto na indústria da madeira e na ferramenta para janelas.
- Lâminas, peças de reposição e acessórios: produção própria de todos os insertos de metal duro, única no mundo.
- Ferramentas de furação, fresagem e CNC: uma gama completa para todas as aplicações.

Soluciones de alta calidad para sus aplicaciones

Competencia en el ámbito de la ingeniería técnica y la fabricación.

- Productos personalizados en función del pedido: productos que se adaptan a necesidades de producción especiales.
- Tecnologías mejoradas: Silver I.C.E., Perma-SHIELD, EXrim, ISOprofil, High Speed ISOprofil y Split-Edge.

Soluções de alta qualidade para as suas aplicações

Competência de engenharia e know-how de fabricação.

- Personalizado de acordo com o pedido: produtos que atendem necessidades especiais de produção.
- Tecnologias aprimoradas: Silver I.C.E., Perma-SHIELD, EXrim, ISOprofil, High Speed ISOprofil e Split-Edge.

Servicio en todo el mundo

Nuestra máxima es «pensar globalmente y actuar localmente».

- Nuestros socios y filiales de todo el mundo presentes en más de 90 países permiten asegurar una amplia red de servicios y distribución.
- Desde 2009, freud forma parte del Grupo Bosch, por lo que se beneficia de la red mundial del proveedor líder en el sector tecnológico.

Serviços globais onde quer que você esteja

Uma crença na premissa “pense globalmente e aja localmente”.

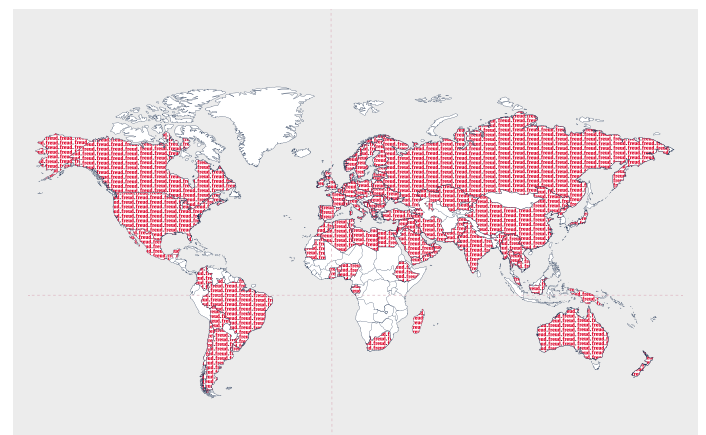
- Nossas subsidiárias e parceiros de todo o mundo em mais de 90 países asseguram um serviço e rede de distribuição abrangentes.
- A freud faz parte do grupo Bosch desde 2009, alavancando a rede global do principal fornecedor mundial de tecnologia.



Una amplia oferta de herramientas industriales de corte.
Uma ampla gama de ferramentas industriais de corte.



Ingeniería y tecnología de vanguardia.
Engenharia e tecnologia avançada.



Presencia en todo el mundo.
Presença mundial.

Tecnología avanzada

Tecnologia avançada



Fabricación interna de metal duro (HW)

- El metal duro TiCo es un metal duro de titanio y cobalto muy compacto de formulación especial, diseñado y fabricado internamente por freud.
- Se combinan diferentes grados especiales de HW en función de las necesidades de la aplicación y se comprueban conforme a estrictos criterios de calidad.
- Se desarrollan geometrías de dentado especiales para cortes perfectos.

Produção própria de metal duro (HW)

- O metal duro TiCo é um composto de titânio e cobalto especialmente formulado e extremamente compacto, projetado e fabricado internamente pela freud.
- As classes especiais de HW são misturadas com base nas necessidades de aplicação e verificadas de acordo com critérios de qualidade rigorosos.
- As geometrias de dente especiais são desenvolvidas para cortes perfeitos.

Múltiples reafilados: diseño de diente supercuadrado

- Los dientes son un 30 % más gruesos que los dientes estándar.
- Hasta 25 reafilados para prolongar la vida útil del producto.

Afiamentos múltiples: design de dente supercuadrado

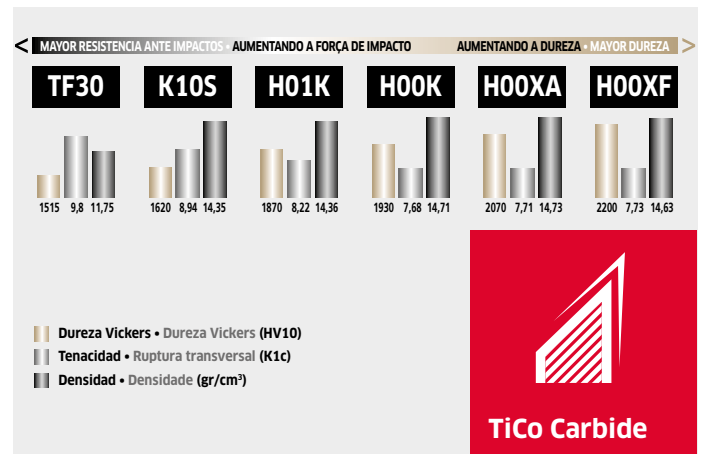
- Espessura do dente 30% maior do que os dentes padrão.
- Até 25 afiações para prolongar a vida útil do produto.

Durabilidad máxima: soldado trimetálico resistente a impactos

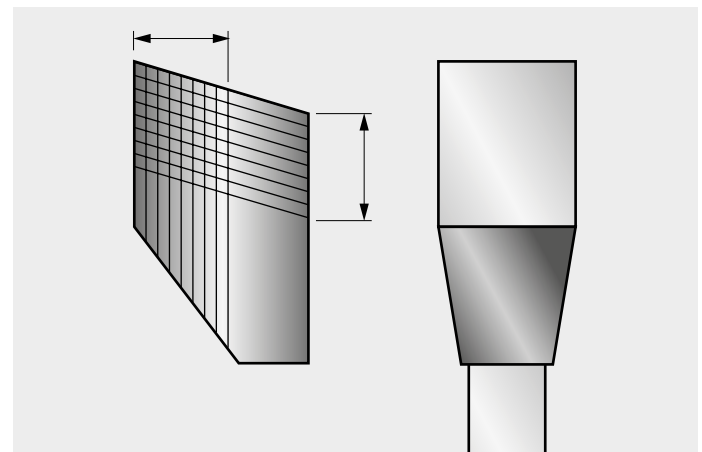
- La aleación especial trimetálica de freud está formada por cobre envuelto en capas de plata.
- Esta solución permite que las brocas de metal duro soporten percusiones extremas, maximizándose así la durabilidad de la sierra.

Máxima durabilidade: soldagem trimetálica resistente ao impacto

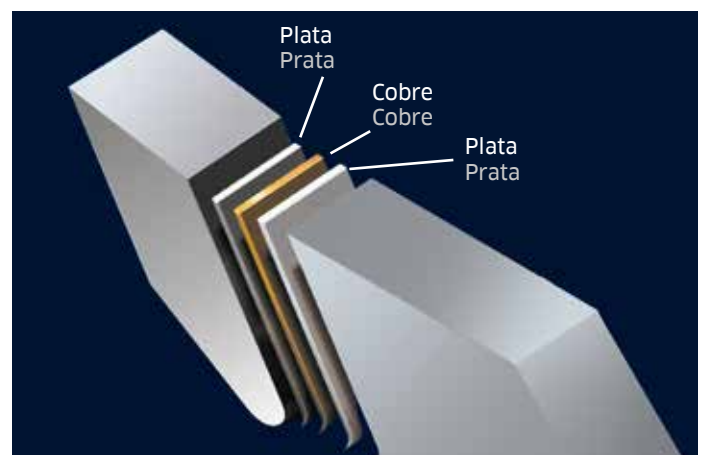
- A liga trimetálica especial da freud é composta por cobre envolvido em camadas de prata.
- Esta solução permite a resistência dos dentes de metal duro a impactos extremos para máxima durabilidade.



Resumen de los distintos grados estándar de HW.
Visión geral das diferentes classes padrão de HW.



Diente supercuadrado.
Dente superquadrado.



Soldado trimetálico.
Brasagem trimetálica.

Acabado superior

Acabamento superior



Menos fricción: Recubrimiento de Silver I.C.E.

- Un recubrimiento anticorrosivo y muy eficaz que mantiene la temperatura de la sierra baja durante el proceso de trabajo.
- Sus propiedades antiadherentes mejoran la expulsión de virutas y reducen considerablemente las acumulaciones de resina, de modo que se reduce en gran medida la fricción, con el consiguiente aumento de la vida útil de la sierra.

Fricção reduzida: Revestimento Silver I.C.E.

- Um revestimento de alto desempenho e anticorrosivo para manter a temperatura da serra baixa durante processo de trabalho.
- A função antiaderente melhora a ejeção de aparas e reduz consideravelmente o acúmulo de resinas, reduzindo significativamente a fricção e aumentando a vida útil da serra.



Recubrimiento de Silver I.C.E.
Revestimento Silver I.C.E..

Más precisión: ranuras antivibración para un acabado perfecto

- Ranuras en el cuerpo de la sierra realizadas con la innovadora tecnología láser de freud.
- Disponibles también con relleno de poliuretano termoplástico, que reduce notablemente la vibración y minimiza el ruido.

Precisão melhorada: ranhuras antivibração para o acabamento perfeito

- Ranhuras do corpo cortadas a laser com tecnologia inovadora freud.
- Também disponível com enchimento de poliuretano termoplástico, que reduz consideravelmente a vibração e minimiza o ruído.



Vista transversal de las ranuras antivibración.
Vista de seção das ranhuras antivibração.

Sin distorsiones en la sierra: acero cortado con láser, tensionado y equilibrado

- El acero de alta resistencia cortado con láser incrementa la durabilidad de la sierra, mientras que el proceso de tensionado garantiza la máxima precisión.
- Un sistema automatizado equilibra una a una las sierras de freud para eliminar por completo las vibraciones perjudiciales.

Sem distorção na serra: aço cortado a laser, tensionamento e equilíbrio

- O aço cortado a laser de alta resistência aumenta a durabilidade da serra, enquanto o processo de tensionamento assegura a máxima precisão.
- Um sistema automatizado equilibra individualmente as serras freud a fim de eliminar completamente as vibrações nocivas.



Equilibrado.
Equilíbrio.

Sierras circulares para MÁQUINAS INDUSTRIALES

Discos de serra circular para MÁQUINAS INDUSTRIAIS

Elija la herramienta adecuada
Escolha a ferramenta certa












* Solo madera blanda
* Somente madeira macia

Adecuada para / Adequado para:		RENDIMIENTO / DESEMPENHO:		
		Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
Madera maciza Madeira maciça	 Sierras para multisierra para corte a largo veta Serras múltiplas Para corte longitudinal	LM01 - LM10*	LM02-LM03-LM04-LM05- LM06-LM07-LM08	
	 Corte a largo veta Corte longitudinal	LU1F-LU1G	LU1C-LU1D-LU1E-LU2A- LU2B-LG1C	
	 Corte a través de veta Corte transversal	LU2A-LU2B-LU2C- LU2D-LU2F-LU1M	LU2E-LG2C	LU1A-LU1E
	 Corte a largo veta y corte a través de veta Corte longitudinal e transversal		LG2A-LG2B-LU1H- LU34M	LU1B
Paneles laminados Laminado	 Sierras para corte de laminados Serras para cortar laminados	LSB X LSB-LU3A-LU3B-LU3C- LU3D-LU3E-LU3F	LG3D-LU34M	
	 Sierras incisoras para laminados Serras incisoras para laminados	LI13MD-LI13MS-LI14MD- LI14MS-LI16M-DLI16M- LI17M-LI20M-LI22MD- LI22MS-LI25M-DLI25M-LI27M		
Compuestos de madera Compostos de madeira	 LSB X	LSB-LU2C-LU2D-LU2E-LU2F- LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3F	LU2A-LU2B-LU3E- LG2A-LG2B-LG2C-LG3D- LU34M	LU1E-LU1H
Chapado Folheados	 LU3A-LU3B-LU3C-LU3D- LU3E-LU3F	LG3D-LU34M		
Molduras Molduras	 LU1I-LU1L			
Metales no ferrosos Metais não ferrosos	 LU5F	LU5A-LU5B-LU5C-LU5D- LU5E		
Metales ferrosos Metais ferrosos	 LU6A			
Plexiglás Acrílico	 LU4A-LU4B			
Plásticos Materiais plásticos	 LU5F	LU4A-LU4B-LU5D-LU5B	LU2C-LU2D-LU2F- LG2C-LU3F	
PVC PVC	 LU5F	LU5B - LU5D		
Superficies duras Superficies maciças	 LU4D			

Sierras circulares para MÁQUINAS PORTÁTILES














Discos de serra circular para MÁQUINAS PORTÁTEIS
























Elija la herramienta adecuada
Escolha a ferramenta certa

Adecuada para / Adequado para:	RENDIMIENTO / DESEMPENHO:		
	Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
 Corte a largo veta Corte longitudinal  Corte a través de veta Corte transversal  Corte a largo veta y corte a través de veta Corte longitudinal e transversal	LP60M	LP20M-LP40M	
	LP40M-LP60M		
		LP30M-LP60M	LP70M
 Sierras para corte de laminados Serras para cortar laminados	LP67M	LP85M-LP91M-LP40M	
 Compuestos de madera Compostos de madeira		LP91M	LP40M
 Chapado Folheados		LP91M	
 Metales no ferrosos Metais não ferrosos	LP80M	LP85M-LP91M-LP40M-LP88M	
 Metales ferrosos Metais ferrosos	LP90M	LP91M	
 Plexiglás y plásticos Acrílico e materiais plásticos		LP91M	
 PVC PVC		LP91M	
 Superficies duras Superficies maciças		LP91M	

Variantes de formas de los dientes en las sierras












Tipos de dientes aplicados às serras

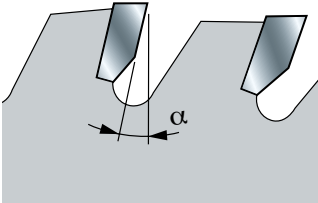
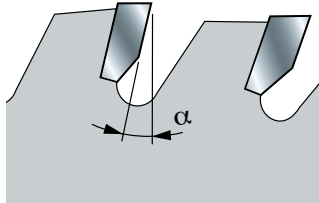
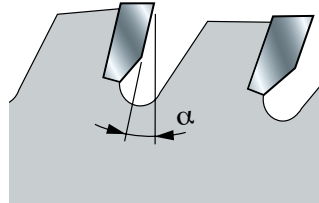
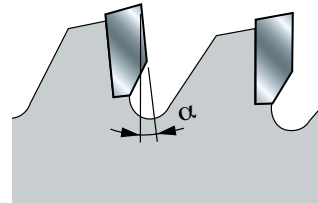














DIENTE PLANO DENTE PLANO	DIENTE TRAPECIO DOBLE DENTE TRAPEZOIDAL DUPLO	DIENTE CÓNICO DENTE CÔNICO	DIENTE INCLINADO DENTE CHANFRADO
LM01 - LM02 - LM05 - LM06 - LM07 - LM08 - LM10 - LU1E - LI20M - LI17M - LT18M - LT20M	LSC - LU4D - LU6A	LI25M - DLI25M	LU1B
			
Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:
 Corte a largo veta de madera blanda Corte longitudinal de madeira macia	 Metales ferrosos Metais ferrosos	 Laminados (sierras incisoras) Laminados (serras incisoras)	 Corte a largo veta y corte a través de veta de madera blanda Corte longitudinal e transversal de madeira macia
 Corte a largo veta de madera dura Corte longitudinal de madeira dura	 Superficies duras Superfícies maciças		 Corte a largo veta y corte a través de veta de madera dura Corte longitudinal e transversal de madeira dura
			 Aglomerado Aglomerado
			 Madera maciza y materiales compuestos con clavos e impurezas Madeira maciça e compostos com pregos e impurezas

DIENTE TRAPECIO PLANO DENTE TRAPEZOIDAL PLANO	DIENTE INCLINADO DENTE INCLINADO	DIENTE PIRAMIDAL DENTE PIRAMIDAL	DIENTE AXIAL DENTE AXIAL
LU3D - LU3E - LU3F - LG3D - LU4A - LU5A - LU5B - LU5C - LU5D - LU5E - LP40 - LP80 - LP90 - - LP85 - LP88M - LP91 - LSB - LSB-X	LI22M - LI13M - LI14M - LT16M - LT12M - LT14M	LU5F	LU1L - LU4B
			
Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:
 Laminados/bilaminados Laminados/bilaminados	 Corte a través de veta de madera blanda Corte transversal de madeira macia	 PVC PVC	 Corte a través de veta de madera blanda Corte transversal de madeira macia
 Aglomerado Aglomerado	 Corte a través de veta de madera dura Corte transversal de madeira dura	 Metales no ferrosos Metais não ferrosos	 Corte a través de veta de madera dura Corte transversal de madeira dura
 MDF MDF	 Laminados/bilaminados Laminados/bilaminados		 Marcos de cuadros Molduras
 Madera contrachapada Compensado	 Madera contrachapada Compensado		 Plexiglás Acrílico
 Plexiglás Acrílico	 Sierras incisoras, para laminados Serras incisoras, para laminados		 Plásticos Materiais plásticos
 Plásticos Materiais plásticos			
 Metales no ferrosos Metais não ferrosos			

Variantes de formas de los dientes en las sierras

Tipos de dientes aplicados às serras

DIENTE CÓNCAVO DENTE CÔNCAVO	DIENTE REDONDEADO DENTE ARREDONDADO	DIENTES ALTERNOS DENTE ALTERNO COM TOPO CHANFRADO
LU3B - LU3C	LU1G	LM03 - LM04 - LM08 - LU1A/C/D/F/H/I - LU1M - LU2A/B/C/D/E/F - LU34M - LU3A - LG1C - LG2A - LG2B - LG2C - LI16M - DL116M - LI27M - LP20M - LP30M - LP40M - LP60M - LP67M - LP70M
		
Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:
 Laminados/bilaminados Laminados/bilaminados	 Corte a largo veta de madera blanda Corte longitudinal de madeira macia	 Corte a largo veta y corte a través de veta de madera blanda Corte longitudinal e transversal de madeira macia
		 Corte a largo veta y corte a través de veta de madera dura Corte longitudinal e transversal de madeira dura
		 Aglomerado Aglomerado
		 MDF MDF
		 Madera contrachapada Compensado
		 Marcos de cuadros Molduras

ÁNGULO DE CORTE ÂNGULO S DE CORTE			
(α) 15° ÷ 25°	(α) 5° ÷ 15°	(α) 0° ÷ 5°	(α) 0° ÷ -10°
			
Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:	Adecuada para / Adequado para:
 Corte a través de veta de madera blanda Corte transversal de madeira macia	 Aglomerado Aglomerado	 Aglomerado Aglomerado	 Plexiglás Acrílico
 Corte a través de veta de madera dura Corte transversal de madeira dura	 Madera contrachapada Compensado	 Metales no ferrosos Metais não ferrosos	 Plásticos Materiais plásticos
 Superficies duras Superficies maciças	 Laminados/bilaminados Laminados/bilaminados	 Metales ferrosos Metais ferrosos	 Metales no ferrosos Metais não ferrosos
	 PVC PVC		 Laminados/bilaminados Laminados/bilaminados

LM01

HW - Sierras de pequeño espesor para multisierra con dentones raspadores y limitador

HW - Serras múltiplas de espessura fina com raspadores

Sierras idóneas para corte a largo veta, con lo que el fino cuerpo de la sierra reduce en gran medida la pérdida de material. No adecuadas para maderas alabeadas.

Máquinas: Multisierros, moldureras.

Características: Diente plano.

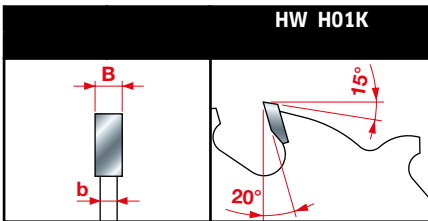
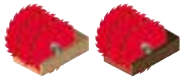
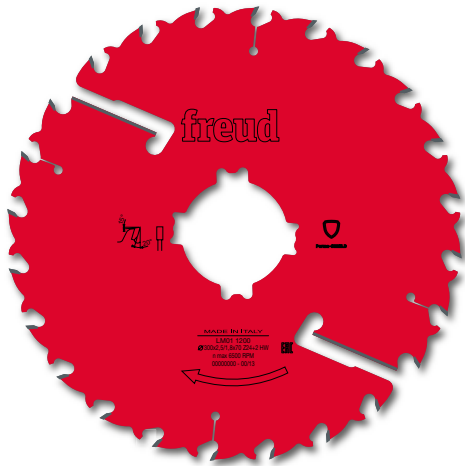
Material: Madera seca blanda y dura con un grado de humedad máximo del 10 - 12 %.

Serras adequadas para corte longitudinal cujo corpo fino reduz consideravelmente o desperdício de material. Não adequadas para madeira retorcida.

Máquinas: Máquinas de corte múltiplo, moldureiras.

Características: Dente plano.

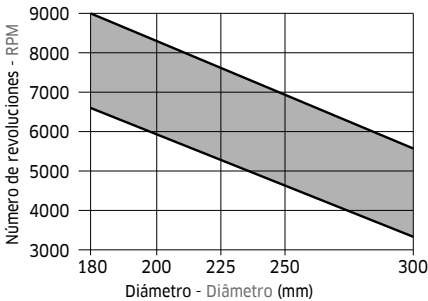
Material: Madeira macia e dura seca com um teor de humidade máx. de 10-12%.



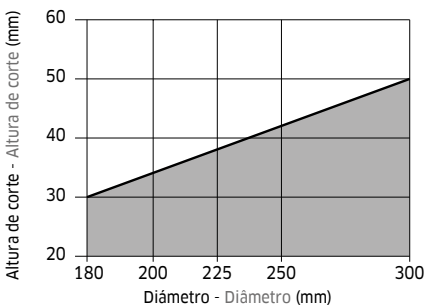
Características del diente - Características do dente

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN CH	Código Código	SAP SAP
180	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0100	F03FS02751
200	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0200	F03FS02753
new 200	2,2	1,6	50	16+2	2CH 21x5	LM01 0250	F03FS09968
200	2,2	1,6	60	16+2	2CH 21x5	LM01 0300	F03FS02755
200	2,2	1,6	70	16+2	2CH 21x5	LM01 0400	F03FS02757
225	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21x5	LM01 0500	F03FS02759
250	2,2	1,6	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 0600	F03FS02763
250	2,2	1,6	60	20+2	4CH 21x5	LM01 0700	F03FS02765
250	2,2	1,6	70	20+2	4CH 21x5	LM01 0800	F03FS02767
250	2,2	1,6	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM01 0900	F03FS02769
250	2,2	1,6	50	24+2	4CH 21x5	LM01 1400	F03FS02780
250	2,2	1,6	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1500	F03FS02781
250	2,2	1,6	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1600	F03FS07200
300	2,5	1,8	30	24+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 1000	F03FS02772
300	2,5	1,8	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1100	F03FS02774
300	2,5	1,8	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1200	F03FS02776
300	2,5	1,8	80	24+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM01 1300	F03FS02778



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

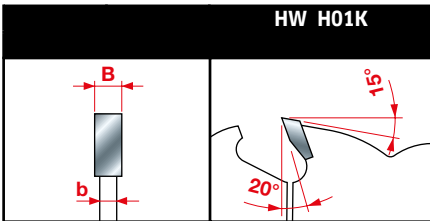
■ Madera maciza
■ Madeira maciça

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

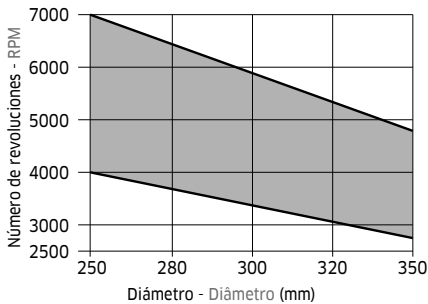
● Corte a largo veta de madera blanda
● Corte longitudinal de madeira macia

● Corte a largo veta de madera dura
● Corte longitudinal de madeira dura

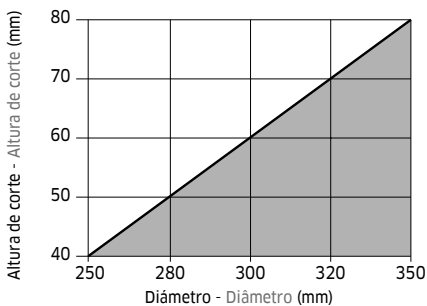
LM02



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

■ Madera maciza
■ Madeira maciça

HW - Sierras de espesor medio para multisierra con dentones raspadores y limitador

HW - Serras múltiplas de espessura reduzida com raspadores

Sierras idóneas para corte a largo veta, con lo que el fino cuerpo de la sierra reduce en gran medida la pérdida de material.

Máquinas: Multisierras, moldureras.

Características: Diente plano.

Material: Madera seca blanda y dura con un grado de humedad máximo del 15 %.

Serras adequadas para corte longitudinal cujo corpo fino reduz consideravelmente o desperdício de material.

Máquinas: Máquinas de corte múltiplo, moldureiras.

Características: Dente plano.

Material: Madeira macia e dura seca com um teor de humidade máx. de 15%.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

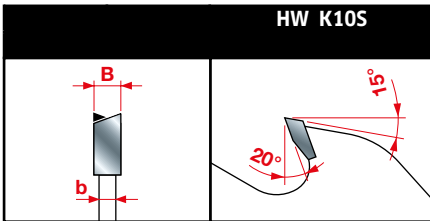
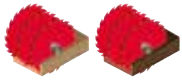
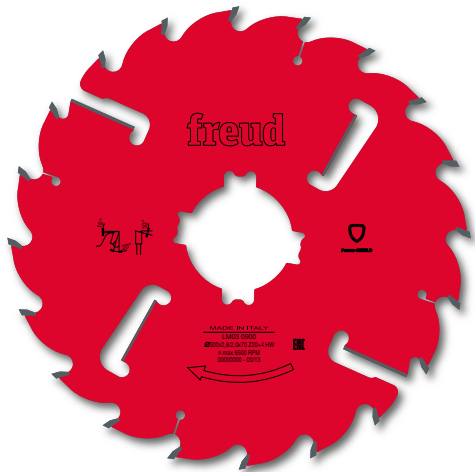
D	B	b	d	Z	KN	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		CH	Código	SAP
250	2,8	2,0	30	16+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0100	F03FS02797
250	2,8	2,0	60	16+2	4CH 21x5	LM02 0200	F03FS02799
250	2,8	2,0	70	16+2	4CH 21x5	LM02 0300	F03FS02801
250	2,8	2,0	80	16+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0400	F03FS02803
280	2,8	2,0	80	18+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0500	F03FS02805
300	2,8	2,0	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0600	F03FS02807
300	2,8	2,0	60	20+2	4CH 21x5	LM02 0700	F03FS02809
300	2,8	2,0	70	20+2	4CH 21x5	LM02 0800	F03FS02811
300	2,8	2,0	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0900	F03FS02813
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1000	F03FS02815
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 1100	F03FS02817
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1200	F03FS02819
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1300	F03FS02821
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1400	F03FS02823
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 1500	F03FS02825

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

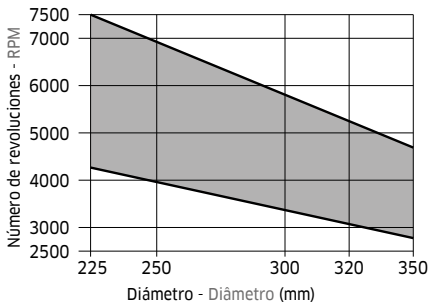
● Corte a largo veta de madera blanda
● Corte longitudinal de madeira macia

● Corte a largo veta de madera dura
● Corte longitudinal de madeira dura

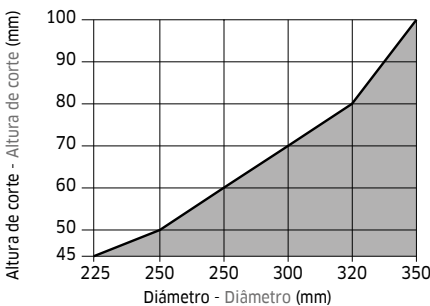
LM03



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

Madera maciza
 Madeira maciça

HW - Sierras de espesor medio para multisierra con dentones raspadores

HW - Serras múltiplas de espessura reduzida com raspadores

Sierras idóneas para corte a largo veta, con lo que el fino cuerpo de la sierra reduce en gran medida la pérdida de material. No adecuadas para corte de madera de álamo.

Máquinas: Multisieras.

Características: Diente ATB de 10°.

Material: Madera seca blanda y dura con un grado de humedad máximo del 15 %.

Serras adequadas para corte longitudinal cujo corpo fino reduz consideravelmente o desperdício de material. Não adequadas para cortar madeira de álamo.

Máquinas: Máquinas de corte múltiplo.

Características: Dente altemo (ATB) a 10°.

Material: Madeira macia e dura seca com um teor de humidade máx. de 15%.

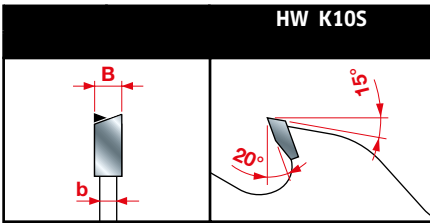
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN CH	Código Código	SAP SAP
225	2,5	1,8	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0100	F03FS02843
250	2,8	2,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0200	F03FS02845
250	2,8	2,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0300	F03FS02847
250	2,8	2,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0400	F03FS02849
250	2,8	2,0	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 0500	F03FS02851
280	2,8	2,0	80	18+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 0600	F03FS02853
300	2,8	2,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0700	F03FS02855
300	2,8	2,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0800	F03FS02857
300	2,8	2,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0900	F03FS02859
300	2,8	2,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1000	F03FS02861
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 1100	F03FS02863
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1200	F03FS02865
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	LM03 1300	F03FS02867
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1400	F03FS02869
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1500	F03FS02871
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1600	F03FS02873
350	3,0	2,2	90	24+2+2	4CH 20x7	LM03 1700	F03FS05808

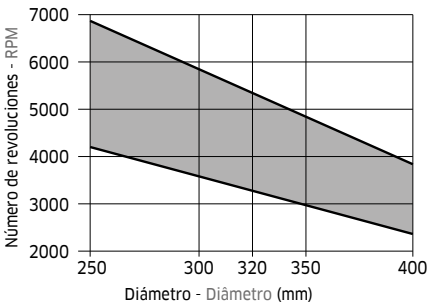
Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
●	●	●
●	●	●

Corte a largo veta de madera blanda
 Corte longitudinal de madeira macia
 Corte a largo veta de madera dura
 Corte longitudinal de madeira dura

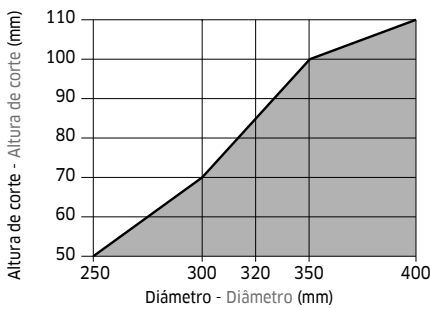
LM04



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

■ Madera maciza
■ Madeira maciça

HW - Sierras para multisierra con dentones raspadores HW - Serras múltiplas com raspadores

Sierras adecuadas para corte a largo veta.

Máquinas: Multisierras.

Características: Diente ATB de 10°.

Material: Madera seca blanda y dura con un grado de humedad del 15 %.

Serras adequadas para corte longitudinal.

Máquinas: Máquinas de corte múltiplo.

Características: Diente alterno (ATB) a 10°.

Material: Madeira macia e dura seca com um teor de humidade de 15%.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN CH	Código Código	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0100	F03FS02891
250	3,2	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0200	F03FS02893
250	3,2	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0300	F03FS02895
250	3,2	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0400	F03FS02897
300	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0500	F03FS02899
300	3,2	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0600	F03FS02901
300	3,2	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0700	F03FS02903
300	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0800	F03FS02906
320	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0900	F03FS02908
320	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1000	F03FS02910
350	3,5	2,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM04 2400	F03FS06243
350	3,5	2,5	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 2500	F03FS06244
350	3,5	2,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM04 1100	F03FS02912
350	3,5	2,5	60	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1200	F03FS02914
350	3,5	2,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1300	F03FS02916
350	3,5	2,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1400	F03FS02919
350	3,5	2,5	90	28+2+4	4CH 21x5	LM04 2200	F03FS02935
400	4,0	2,8	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM04 1500	F03FS02921
400	4,0	2,8	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1600	F03FS02923
400	4,0	2,8	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1700	F03FS02926

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
------------------	-----------------	--------------

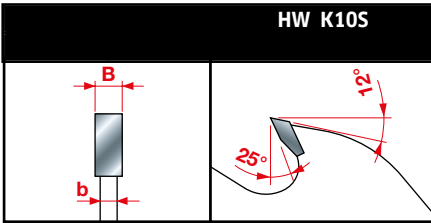
Corte a largo veta de madera blanda
Corte longitudinal de madeira macia



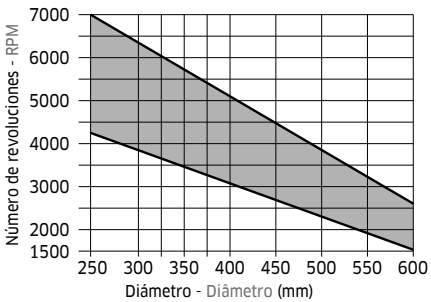
Corte a largo veta de madera dura
Corte longitudinal de madeira dura



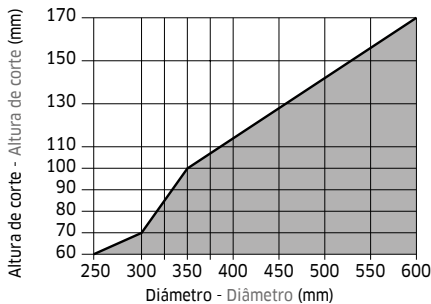
LM05



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

■ Madera maciza
■ Madeira maciça

HW - Sierras para multisierra con dentones raspadores HW - Serras múltiplas com raspadores

Sierras para corte a largo veta de maderas especialmente gruesas. Especialmente aptas en serrerías para el corte de madera de un grado de humedad superior al 10 %.

Máquinas: Multisierras.

Características: Diente plano.

Material: Madera blanda y dura y madera de fibras largas.

Serras para corte longitudinal de madeira extraespesa. Particularmente adequadas em serrarias para cortar madeira com um teor de humidade superior a 10%.

Máquinas: Máquinas de corte múltiplo.

Características: Dente plano.

Material: Madeira macia e dura e madeira de fibra longa.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN CH	Código Código	SAP SAP	
250	3,4	2,2	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0100	F03FS02973	
250	3,4	2,2	60	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0200	F03FS02975	
250	3,4	2,2	70	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0300	F03FS02977	
250	3,4	2,2	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0400	F03FS02979	
300	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0500	F03FS02981	
300	3,4	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0600	F03FS02983	
300	3,4	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0700	F03FS02985	
300	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0800	F03FS02990	
320	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0900	F03FS02993	
320	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1000	F03FS02995	
350	3,7	2,5	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1100	F03FS02997	
350	3,7	2,5	50	20+2+4	2CH 10x4	LM05 1200	F03FS02999	
350	3,7	2,5	60	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1300	F03FS03001	
350	3,7	2,5	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1400	F03FS03003	
350	3,7	2,5	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1500	F03FS03005	
350	3,7	2,5	90	20+2+4	4CH 21x5	LM05 4100	F03FS03060	
380	4,0	2,8	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1600	F03FS03007	
380	4,0	2,8	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1700	F03FS03009	
380	4,0	2,8	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1800	F03FS03011	
400	4,0	2,8	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1900	F03FS03013	
400	4,0	2,8	50	24+2+4	2CH 10x4	LM05 2000	F03FS03015	
400	4,0	2,8	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2100	F03FS03017	
400	4,0	2,8	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2200	F03FS03019	
450	4,4	3,0	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 2400	F03FS03023	
450	4,4	3,0	50	24+2+4	2 CH 10X4	LM05 2500	F03FS03025	
450	4,4	3,0	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2600	F03FS03027	
450	4,4	3,0	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2700	F03FS03029	
500	4,8	3,5	30	28+2+4	FT02+2CH 10x4	LM05 2900	F03FS03033	
500	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3000	F03FS03036	
500	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3100	F03FS03039	
500	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3200	F03FS03041	
550	4,8	3,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 3400	F03FS03045	
550	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3500	F03FS03047	
550	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3600	F03FS03050	
550	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3700	F03FS03052	
600	5,2	3,5	30	32+2+4	2CH 10x4	LM05 4200	F03FS05860	
new	600	5,2	3,5	35	32+2+4	2CH 21x5	LM05 4235	F03FS09976
600	5,2	3,5	80	32+2+4	4CH 21x5	LM05 3900	F03FS03056	

Máximo
Máximo

Alto
Elevado

Bueno
Bom

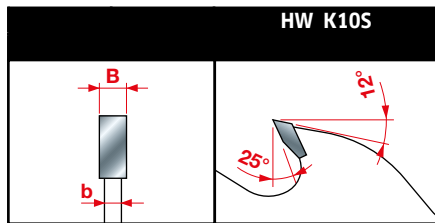
Corte a largo veta de madera blanda
Corte longitudinal de madeira macia



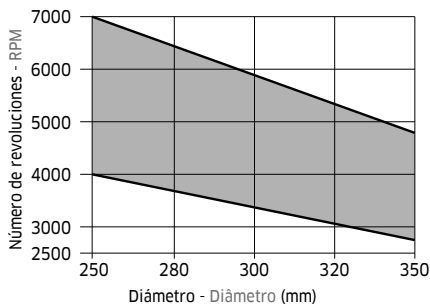
Corte a largo veta de madera dura
Corte longitudinal de madeira dura



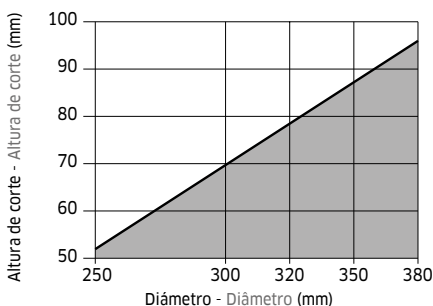
LM06



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

■ Madera maciza
■ Madeira maciça

HW - Sierras de espesor aumentado para multisierra HW - Serras múltiplas de espessura aumentada

Sierras para corte a largo veta de maderas especialmente gruesas. Especialmente indicadas para el uso en serrerías para el corte de madera húmeda con un alto contenido de resina.

Máquinas: Multisieras.

Características: Diente plano.

Material: Madera blanda y dura y madera de fibras largas con un grado de humedad superior al 10 %.

Serras para corte longitudinal de madeira extraespesa. Particularmente utilizadas em serrarias no corte de madeira húmida e com um teor elevado de resina.

Máquinas: Máquinas de corte múltiplo.

Características: Dente plano.

Material: Madeira macia e dura e madeira de fibra longa com humidade superior a 10%.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	KN	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		CH	Código	SAP
250	4,2	3,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0100	F03FS03104
250	4,2	3,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0200	F03FS03106
250	4,2	3,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0300	F03FS03108
250	4,2	3,0	80	16+2+2	2CH 21x5+2CH13x5	LM06 0400	F03FS03110
300	3,5	2,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1500	F03FS03133
300	3,5	2,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1600	F03FS03135
300	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0500	F03FS03113
300	4,2	3,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0600	F03FS03115
300	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0700	F03FS03117
300	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 0800	F03FS03119
320	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0900	F03FS03121
320	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1900	F03FS03140
320	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1000	F03FS03123
350	4,2	3,0	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM06 1100	F03FS03125
350	4,2	3,0	50	20+2+4	2CH 10x4	LM06 1800	F03FS03138
350	4,2	3,0	60	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1200	F03FS03127
350	4,2	3,0	70	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1300	F03FS03129
350	4,2	3,0	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1400	F03FS03131

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

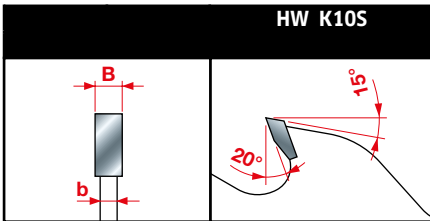
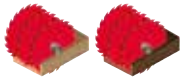
Corte a largo veta de madera blanda
Corte longitudinal de madeira macia



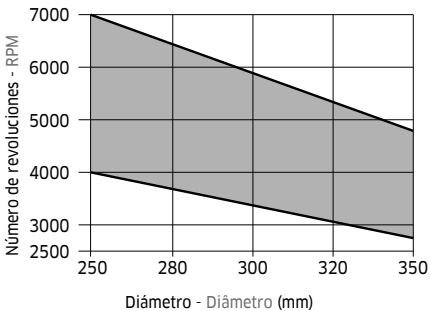
Corte a largo veta de madera dura
Corte longitudinal de madeira dura



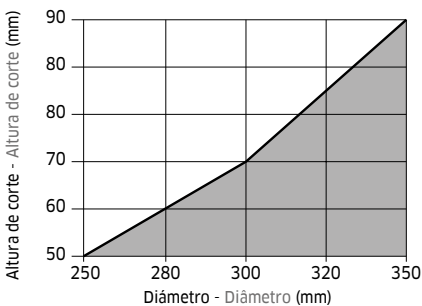
LM07



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diámetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diámetro da serra

Madera maciza
Madeira maciça

HW - Sierras de gran espesor con dentones raspadores HW - Serras de guia de grande espessura com raspadores

Sierras para corte a largo veta. Necesarias para la distribución correcta de las fuerzas transversales producidas por tablonces alabeados en condiciones duras. Utilícelas como sierras con resalte en multisierras.

Máquinas: Multisierras.

Características: Diente plano.

Material: Madera maciza blanda y dura, seca y húmeda.

Serras para corte longitudinal. Essenciais para assegurar a correta distribuição das forças laterais criadas por pranchas torcidas em trabalhos pesados. Usar como serra de guia em máquinas de corte múltiplo.

Máquinas: Máquinas de corte múltiplo.

Características: Dente plano.

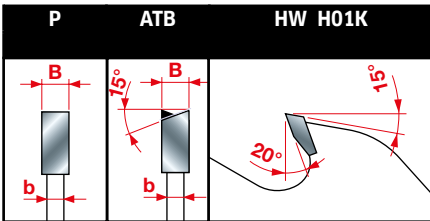
Material: Madeira macia e dura maciça, seca e húmida.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

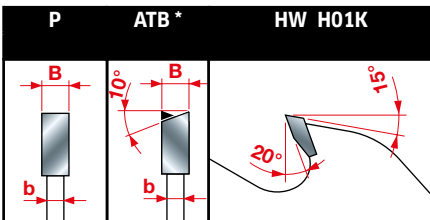
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN CH	Código Código	SAP SAP
250	5,5	3,5	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0100	F03FS03141
250	5,5	3,5	60	16+2+2	4CH 21x5	LM07 0200	F03FS03143
250	5,5	3,5	70	16+2+2	4CH 21x5	LM07 0300	F03FS03145
250	5,5	3,5	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 0400	F03FS03147
300	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0500	F03FS03149
300	5,5	3,5	60	20+2+2	4CH 21x5	LM07 0600	F03FS03151
300	5,5	3,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM07 0700	F03FS03153
300	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 0800	F03FS03155
320	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0900	F03FS03157
320	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 1000	F03FS03159
350	5,5	3,5	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM07 1100	F03FS03161
350	5,5	3,5	60	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1200	F03FS03163
350	5,5	3,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1300	F03FS03165
350	5,5	3,5	80	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1400	F03FS03167

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
Corte a largo veta de madera blanda Corte longitudinal de madeira macia	●	
Corte a largo veta de madera dura Corte longitudinal de madeira dura	●	

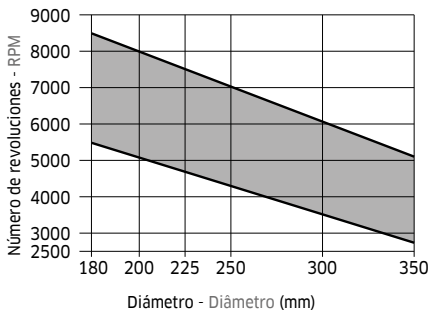
LM08



Características del diente - Características do dente

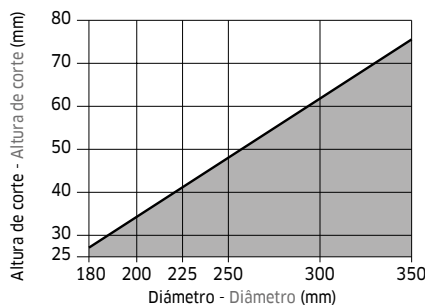


Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diámetro da serra

■ Madera maciza
■ Madeira maciça



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diámetro da serra

HW - Sierras de espesor ultrafino para multisierra HW - Serras múltiplas de espessura ultrafina

Sierras para corte a largo veta, especialmente adecuadas para aplicaciones en las que hay que reducir al mínimo la cantidad de residuos. **No hay disponibilidad opcional de apertura taladrando ni de chaveteros. Recomendamos limpiar periódicamente la sierra para evitar acumulaciones de resina.**

Máquinas: Moldureras y entalladoras.

Características: Diente plano (P) o diente ATB.

Material: Madera seca blanda y dura de buena calidad con un grado de humedad máximo del 10 %.

Serras para corte longitudinal, especialmente adecuadas quando é necessário reduzir os resíduos ao mínimo. **Alargamentos de furo e chavetas opcionais não disponíveis. Recomendamos a limpeza frequente da serra a fim de evitar o acúmulo de depósitos de resina.**

Máquinas: Moldureiras e máquinas de rachar lenha.

Características: Dente plano (P) ou dente alterno (ATB).

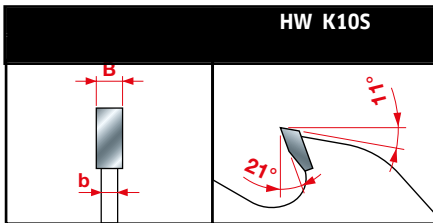
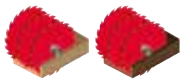
Material: Madeira dura e macia de boa qualidade seca com um teor de humidade máx. de 10%.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL - KN FS - CH	Código Código	SAP SAP	
180	1,5	1,0	40	24	P	2CH 12x5	LM08 0100	F03FS03169
180	1,5	1,0	60	24	P	FT 3/10/75	LM08 0200	F03FS03171
200	1,5	1,0	40	28	P	2CH 12x5	LM08 0300	F03FS03173
200	1,5	1,0	60	28	P	FT 3/10/75	LM08 0400	F03FS03176
200	1,5	1,0	60	36	ATB*	FT 3/10/75	LM08 0500	F03FS03179
200	1,7	1,2	50	36	ATB*		LM08 0600	F03FS03182
200	1,7	1,2	60	36	ATB*	FT 3/10/75	LM08 2800	F03FS03240
225	1,5	1,0	40	28	P	2CH 12x5	LM08 0700	F03FS03185
225	1,5	1,0	60	28	P	FT 3/10/75	LM08 0800	F03FS03188
225	1,5	1,0	70	28	P	2CH 21x5	LM08 0900	F03FS03191
225	1,5	1,0	40	36	ATB	2CH 12x5	LM08 1000	F03FS03194
225	1,5	1,0	60	36	ATB	FT 3/10/75	LM08 1100	F03FS03197
225	1,5	1,0	70	36	ATB	2CH 21x5	LM08 1200	F03FS03200
225	1,7	1,2	65	36	ATB	FT 3/10/80	LM08 1300	F03FS03203
250	1,7	1,2	40	24	P	2CH 12x5	LM08 1400	F03FS03206
250	1,7	1,2	60	24	P	FT 3/10/75	LM08 1500	F03FS03209
250	1,7	1,2	70	24	P	2CH 21x5	LM08 1600	F03FS03212
250	1,7	1,2	40	36	ATB*	2CH 12x5	LM08 1700	F03FS03215
250	1,7	1,2	60	36	ATB*	FT 3/10/75	LM08 1800	F03FS03218
250	1,7	1,2	70	36	ATB	2CH 21x5	LM08 1900	F03FS03223
250	2,2	1,6	50	30	ATB*	2CH 21x5	LM08 2500	F03FS03237
250	2,2	1,6	60	30	ATB*	2CH 21x5	LM08 2600	F03FS03238
250	2,2	1,6	70	30	ATB*	2CH 21x5	LM08 2700	F03FS03239
255	1,7	1,2	70	24	P	2CH 21x5	LM08 2400	F03FS03236
280	2,2	1,6	60	36	ATB	FT 3/10/75	LM08 2200	F03FS03232
300	2,2	1,6	50	36	ATB		LM08 2000	F03FS03226
300	2,2	1,6	70	36	ATB	2CH 21x5	LM08 2300	F03FS03235
350	2,5	1,8	50	40	ATB		LM08 2100	F03FS03229

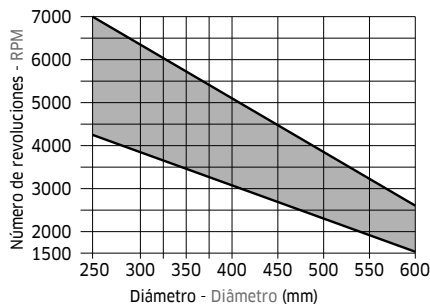
Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
●	●	●

Corte a largo veta de madera blanda
Corte longitudinal de madeira macia
Corte a largo veta de madera dura
Corte longitudinal de madeira dura

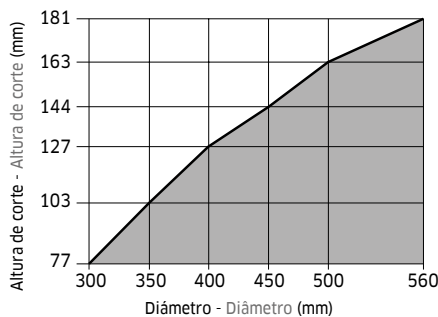
LM10



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

Madera maciza
Madeira maciça

HW - Sierras para multisierra con dentones raspadores para madera blanda húmeda HW - Serras múltiplas com raspadores para madeira húmida macia

Sierras para corte a largo veta de maderas especialmente gruesas. Especialmente indicadas para el uso en aserraderos para el corte de madera húmeda con un alto contenido de resina

Máquinas: Multisieras, con simple o doble árbol.

Características: Diente plano Las gargantas especiales se han diseñado para mejorar considerablemente la evacuación de las virutas con la ayuda de las ranuras internas de los dentones. La sierra permanece limpia durante más tiempo, de modo que se reduce el desgaste del filo de las aristas de corte.

Material: Madera blanda húmeda (p. ej. madera de pino, de abeto, de álamo).

Serras para corte longitudinal de madeira extraespesa. Particularmente utilizadas em serrarias no corte de madeira húmida e com um teor elevado de resina.

Máquinas: Máquinas de corte múltiplo, eixo simples ou duplo.

Características: Dente plano. As gargantas especiais foram projetadas para melhorar significativamente a evacuação das aparas com o suporte das ranhuras raspadoras internas. A serra permanece limpa durante mais tempo, limitando desse modo o desgaste das arestas de corte.

Material: Madeira macia húmida (por ex., pinho, abeto, álamo).

D	B	b	d	Z	KN	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		CH	Código	SAP
350	3,9	2,5	50	18+2+2		LM1035001	F03FS07701
400	4,4	3,0	50	18+2+2		LM1040001	F03FS07702
450	4,8	3,0	50	18+2+4		LM1045001	F03FS07703
500	5,2	3,5	50	18+2+4		LM1050001	F03FS07704
560	5,5	3,5	50	18+2+4		LM1056001	F03FS07705

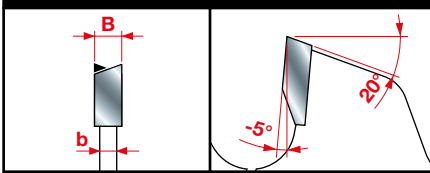
Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
●		

Corte a largo veta de madera blanda
Corte longitudinal de madeira macia

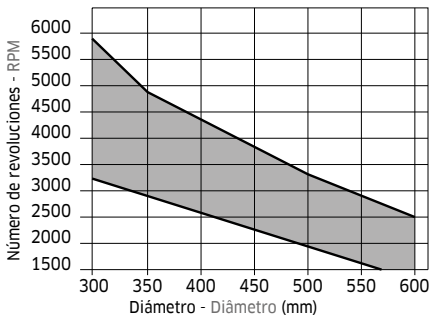
LU1A



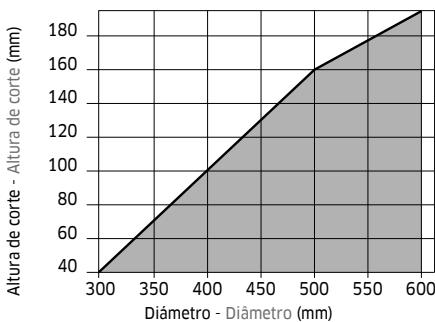
HW K10S



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

■ Madera maciza
■ Madeira maciça

HW - Sierras para máquinas radiales y pendulares HW - Serras para máquinas radiais e pendulares

Sierras adecuadas para corte a través de veta.

Máquinas: Máquinas radiales, pendulares y portátiles.

Características: Diente alterno de 15° con ángulo de corte negativo.

Material: Madera maciza blanda, dura, seca y húmeda.

Serras adequadas para corte transversal.

Máquinas: Máquinas radiais, pendulares e portáteis.

Características: Diente alterno (ATB) a 15° com ângulo de corte negativo.

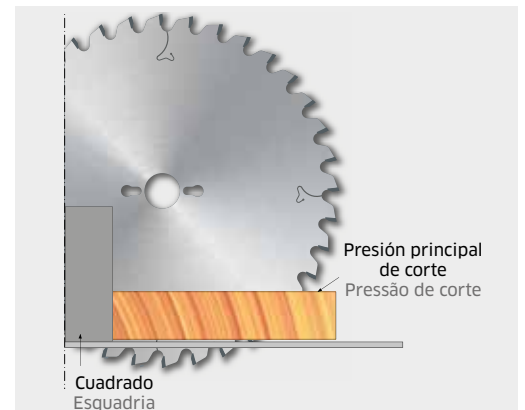
Material: Madeira maciça dura, macia, seca e húmida.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

FT03: 2/7/42 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
300	4,4	3,0	30	36	FT02	LU1A 0100	F03FS04572
350	4,4	3,0	30	42	2/10/60	LU1A 0200	F03FS04573
400	4,4	3,0	30	48	FT02	LU1A 0300	F03FS04574
450	4,4	3,0	30	54	FT03	LU1A 0400	F03FS04575
500	4,8	3,2	30	60	2/10/60	LU1A 0500	F03FS04576
550	4,8	3,2	30	72	2/10/60	LU1A 0600	F03FS04577
600	5,0	3,5	30	72	FT02	LU1A 0700	F03FS04578

Trabajo con husillo sobre la pieza de trabajo Trabalhando com o eixo acima da peça



Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
Corte a través de veta de madera blanda Corte transversal de madeira macia		●
Corte a través de veta de madera dura Corte transversal de madeira dura		●

LU1B

HW - Sierras para trabajos de carpintería HW - Serras para trabalhos de carpintaria

Sierras adecuadas para corte a largo veta y corte a través de veta.

Máquinas: Sierras de banco, máquinas portátiles.

Características: Diente biselado/ATB con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda y dura, así como tableros, incluso con clavos o grapas metálicas.

Serras adequadas para cortes longitudinais e transversais.

Máquinas: Serras de mesa, máquinas portáteis.

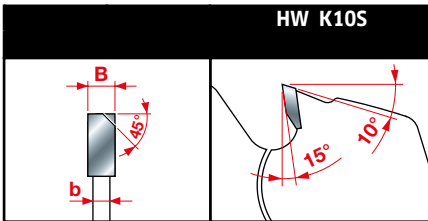
Características: Diente alterno (ATB)/chanfrado com ângulo de corte positivo.

Material: Painéis e madeira maciça dura e macia, mesmo no caso de pregos ou de cliques de metal.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

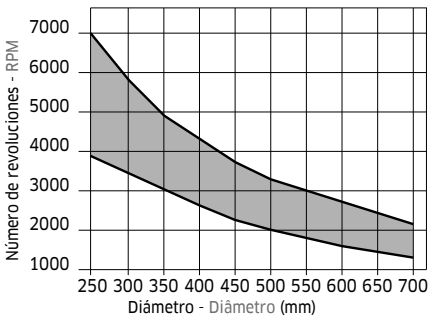
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

FT03: 2/7/42 + 2/10/60

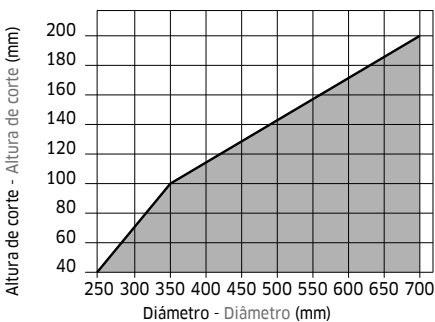


Características del diente - Características do dente

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
250	3,4	2,2	30	18	FT01	LU1B 0100	F03FS04579
300	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0200	F03FS04580
315	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0300	F03FS04582
350	3,7	2,5	30	24	FT02	LU1B 0400	F03FS04583
400	4,0	2,8	30	28	2/10/60	LU1B 0500	F03FS04585
450	4,2	3,0	30	32	FT03	LU1B 0600	F03FS04586
500	4,4	3,2	30	36	FT03	LU1B 0700	F03FS04587
550	4,8	3,5	30	44	2/10/60	LU1B 0800	F03FS04588
600	5,2	4,0	30	48	FT03	LU1B 0900	F03FS04589
650	5,6	4,2	30	54	FT02	LU1B 1000	F03FS08324
700	5,6	4,2	30	60	2/10/60	LU1B 1100	F03FS05892



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

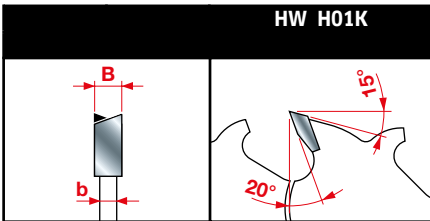
Madera maciza
Madeira maciça

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
		●
		●

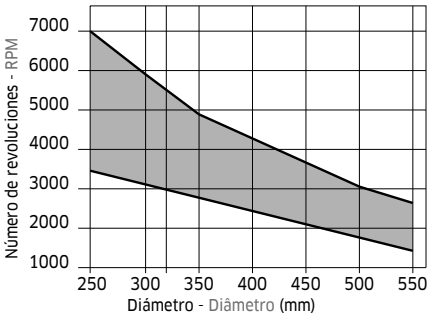
Corte a largo veta y corte a través de veta de madera blanda
Corte longitudinal e transversal de madeira macia

Corte a largo veta y corte a través de veta de madera dura
Corte longitudinal e transversal de madeira dura

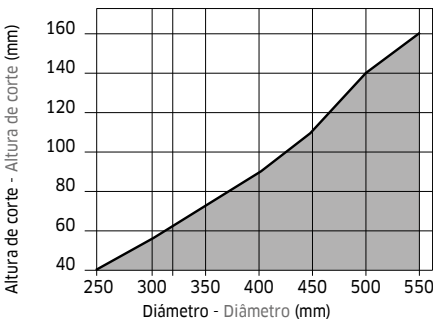
LU1C



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

■ Madera maciza
■ Madeira maciça

HW - Sierras para corte de madera maciza HW - Serras para corte de madeira maciça

Sierras adecuadas para corte a largo veta.

Máquinas: Sierras de banco, multisierras.

Características: Diente alterno de 10° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda y dura, incluso con nudos sueltos

Serras adequadas para corte longitudinal.

Máquinas: Sierras de mesa, máquinas de corte múltiplo.

Características: Diente alterno (ATB) a 10° con ángulo de corte positivo.

Material: Madeira maciça dura e macia, também com nós soltos.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL - KN FS - CH	Código Código	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	22	FT01	LU1C 0100	F03FS04590
250	3,2	2,2	70	22	4CH 21x5	LU1C 0200	F03FS04592
300	3,2	2,2	30	26	FT01	LU1C 0400	F03FS04595
300	3,2	2,2	35	26		LU1C 0500	F03FS04597
300	3,2	2,2	70	26	4CH 21x5	LU1C 0700	F03FS04599
315	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1C 0800	F03FS04601
350	3,5	2,5	30	30	FT02	LU1C 1000	F03FS04603
350	3,5	2,5	35	30		LU1C 1100	F03FS04605
350	3,5	2,5	70	30	4CH 21x5	LU1C 1200	F03FS04607
400	4,0	2,8	30	34	2/10/60	LU1C 1300	F03FS04609
450	4,4	3,0	30	38	2/10/60	LU1C 1400	F03FS04611
500	4,4	3,2	30	42	2/10/60	LU1C 1500	F03FS04612
550	4,4	3,5	30	48	2/10/60	LU1C 1600	F03FS04613

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
------------------	-----------------	--------------

Corte a largo veta de madera blanda
Corte longitudinal de madeira macia

Corte a largo veta de madera dura
Corte longitudinal de madeira dura

LU1D



HW - Sierras para corte de madera maciza HW - Serras para corte de madeira maciça

Sierras adecuadas para corte a largo veta.

Máquinas: Sierras de banco, multisierras.

Características: Diente alterno de 10° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda, dura y tropical, sin nudos sueltos.

Serras adecuadas para corte longitudinal.

Máquinas: Serras de mesa, máquinas de corte múltiplo.

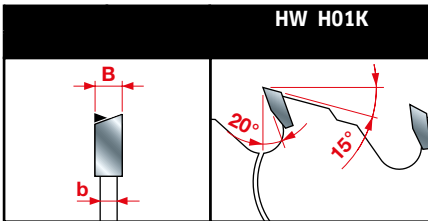
Características: Diente alterno (ATB) a 10° con ángulo de corte positivo.

Material: Madeira maciça dura, macia e exótica sem nós soltos.

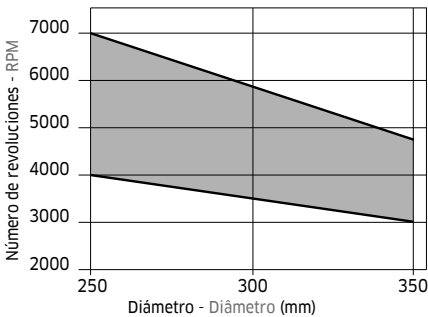
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

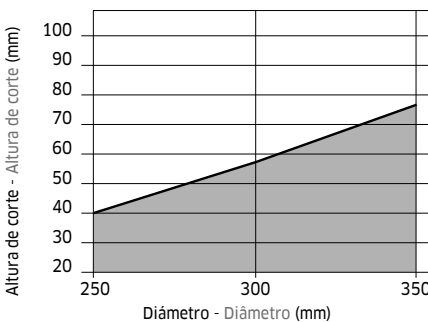
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL - KN FS - CH	Código Código	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	24	FT01	LU1D 0100	F03FS04615
250	3,2	2,2	70	24	4CH 21x5	LU1D 0200	F03FS04617
300	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1D 0500	F03FS04620
300	3,2	2,2	60	28	4CH 21x5	LU1D 0600	F03FS04622
300	3,2	2,2	70	28	4CH 21x5	LU1D 0800	F03FS04624
350	3,5	2,5	30	32	FT02	LU1D 1100	F03FS04628
350	3,5	2,5	70	32	4CH 21x5	LU1D 1000	F03FS04626



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



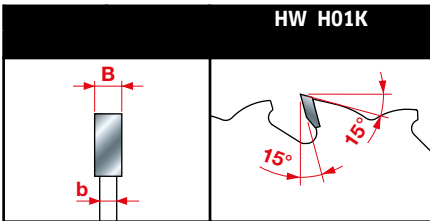
Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

Madera maciza
Madeira maciça

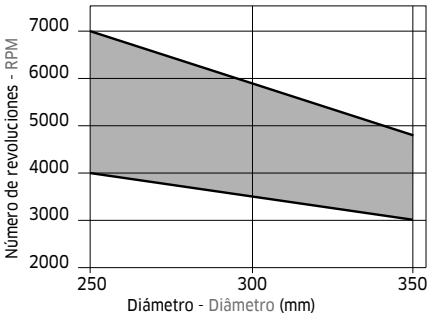
Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
	●	
	●	

Corte a largo veta de madera blanda
Corte longitudinal de madeira macia
Corte a largo veta de madera dura
Corte longitudinal de madeira dura

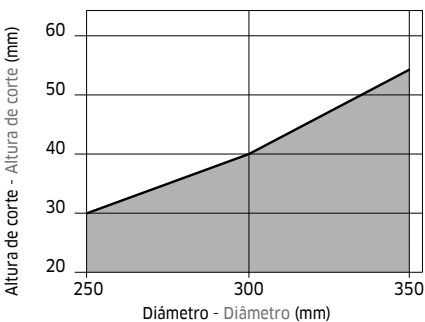
LU1E



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diámetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diámetro da serra

■ Madera maciza
■ Madeira maciça

HW - Sierras para el corte de madera maciza - Corte de espesor reducido

HW - Serras para cortar madeira maciça - Espessura fina

Sierras adecuadas para corte a largo veta. La altura de corte reducida facilita el avance de la pieza de trabajo.

Máquinas: Sierras de banco, máquinas portátiles.

Características: Diente plano con ángulo de corte positivo y protección antirretroceso.

Material: Madera seca blanda y dura, incluso con nudos sueltos.

Serras adequadas para corte longitudinal. A altura de corte reduzida facilita o avanço da peça.

Máquinas: Serras de mesa, máquinas portáteis.

Características: Dente plano com ângulo de corte positivo e limitador de corte.

Material: Madeira seca dura e macia, também com nós soltos.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1E 0100	F03FS04630
300	2,6	1,8	30	24		LU1E 0500	F03FS04638
300	2,7	1,8	25	28		LU1E 0200	F03FS04632
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1E 0300	F03FS04634
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1E 0400	F03FS04636

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

● Corte a largo veta de madera maciza
● Corte longitudinal de madeira maciça
● Corte a través de veta de madera maciza
● Corte transversal de madeira maciça
● Compuestos de madera
● Compostos de madeira

	●	
		●
		●

LU1F

HW - Sierras para el corte de madera maciza - Corte de espesor reducido

HW - Serras para cortar madeira maciça - Espessura fina

Sierras adecuadas para corte a largo veta. La altura de corte reducida facilita el avance de la pieza de trabajo.

Máquinas: Sierras de banco, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno de 10° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera seca blanda y dura, sin nudos sueltos.

Serras adequadas para corte longitudinal. A altura de corte reduzida facilita o avanço da peça.

Máquinas: Serras de mesa, máquinas portáteis.

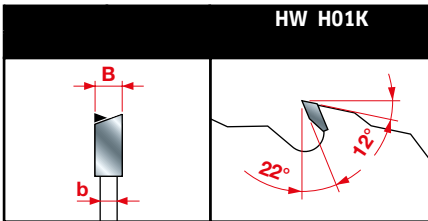
Características: Dente alterno (ATB) a 10° com ângulo de corte positivo.

Material: Madeira seca dura e macia, sem nós soltos.

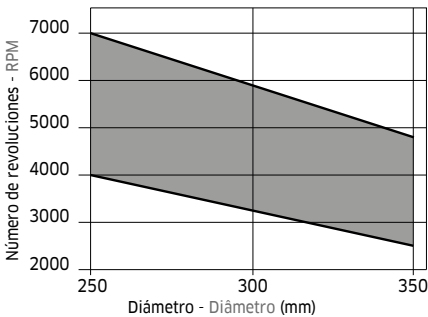


FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

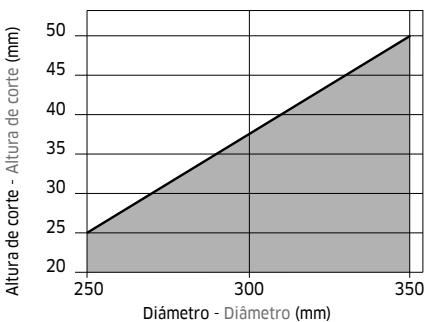
D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1F 0100	F03FS04640
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1F 0200	F03FS04642
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1F 0300	F03FS04644



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



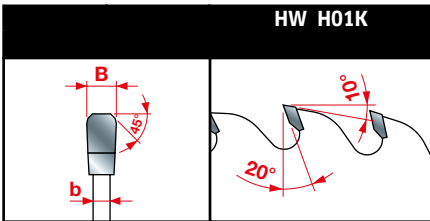
Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

Madera maciza
 Madeira maciça

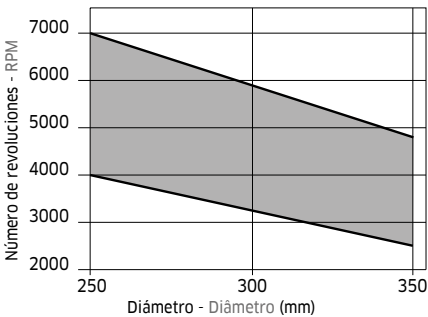
Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

Corte a largo veta de madera blanda
Corte longitudinal de madeira macia
Corte a largo veta de madera dura
Corte longitudinal de madeira dura

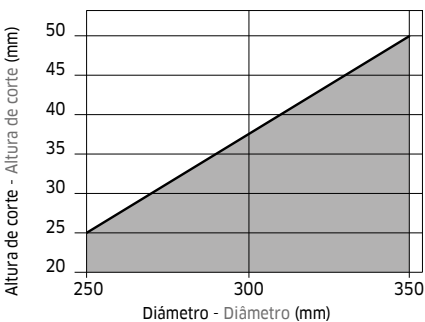
LU1G



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

■ Madera maciza
■ Madeira maciça

HW - Sierras para corte de madera maciza - Dientes redondeados lateralmente

HW - Serras para corte de madeira maciça - Dentes arredondados na lateral

Sierras para corte a largo veta con un acabado fino sin arañazos, para lograr una superficie perfectamente lisa.

Máquinas: Sierras de banco.

Características: Diente recto, redondeado en el lateral, con ángulo de corte positivo.

Material: Madera blanda.

Serras adequadas para cortes longitudinais e transversais com ótimo acabamento de corte e sem riscos, a fim de obter uma superfície perfeitamente lisa.

Máquinas: Serras de mesa.

Características: Dente reto, arredondado na lateral, com ângulo de corte positivo.

Material: Madeira macia.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
250	3,0	2,0	30	40	FT01	LU1G 0100	F03FS04646
300	3,0	2,0	30	48	FT01	LU1G 0200	F03FS04647
350	3,2	2,2	30	60	FT01	LU1G 0300	F03FS04648

Comparación entre el corte de una sierra convencional y el corte de una sierra con dientes redondeados en el lateral

Comparaçao entre o corte de uma serra convencional e uma serra equipada com dentes arredondados na lateral



Sierras convencionales
Serras convencionais

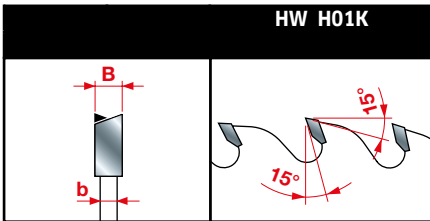


Sierras LU1G
Serras LU1G

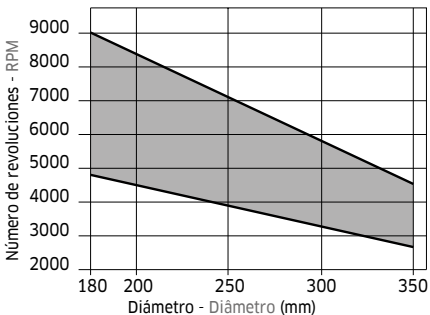
Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

● Corte a largo veta de madera blanda
● Corte longitudinal de madeira macia

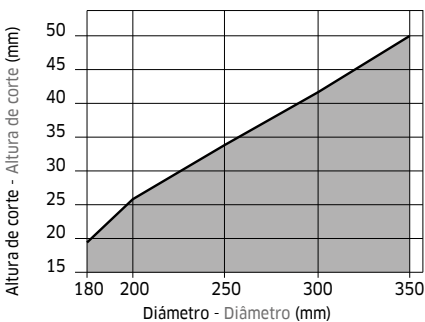
LU1H



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

Madera maciza
Madeira maciça

HW - Sierras para el corte de madera maciza - Corte de espesor reducido

HW - Serras para cortar madeira maciça - Espessura fina

Sierras adecuadas para corte a largo veta y corte a través de veta. La altura de corte reducida facilita el avance de la pieza de trabajo.

Máquinas: Sierras de banco, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno de 15° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda y dura de buena calidad.

Serras adequadas para cortes longitudinais e transversais. A altura de corte reduzida facilita o avanço da peça.

Máquinas: Serras de mesa, máquinas portáteis.

Características: Dente alterno (ATB) a 15° com ângulo de corte positivo.

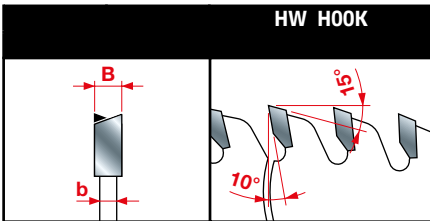
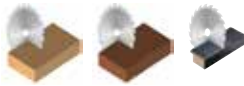
Material: Madeira maciça dura e macia de boa qualidade.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

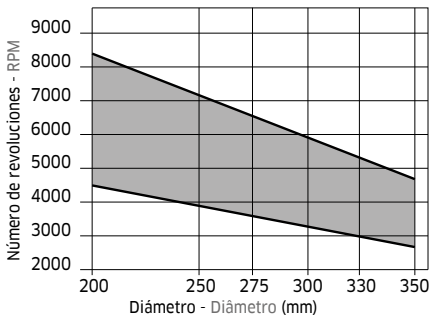
D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
180	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0100	F03FS04649
185	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0200	F03FS04650
200	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0300	F03FS07131
200	1,5	1,0	30	60	2/7/42	LU1H 0400	F03FS04651
205	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0500	F03FS04652
205	1,5	1,0	25,4	60		LU1H 0600	F03FS04653
250	2,5	1,6	30	48	FT01	LU1H 0700	F03FS04655
250	2,5	1,6	30	60	FT01	LU1H 0800	F03FS04657
250	2,8	2,0	30	30	2/10/60	LU1H 1500	F03FS04670
250	2,8	2,0	30	40	2/10/60	LU1H 1600	F03FS07127
300	2,8	2,0	30	36	FT01	LU1H 1400	F03FS04668
300	2,8	2,0	30	54	FT01	LU1H 0900	F03FS04659
300	2,8	2,0	35	54		LU1H 1000	F03FS04661
300	2,8	2,0	30	72	FT01	LU1H 1100	F03FS04663
350	3,0	2,2	30	60	FT01	LU1H 1200	F03FS04665
350	3,0	2,2	30	84	FT01	LU1H 1300	F03FS04667

	Máximo	Alto	Bueno
	Máximo	Elevado	Bom
Corte a largo veta y corte a través de veta de madera blanda Corte longitudinal e transversal de madeira macia		●	
Corte a largo veta y corte a través de veta de madera dura Corte longitudinal e transversal de madeira dura		●	
Compuestos de madera Compostos de madeira			●

LU11



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

HW - Sierras para corte de molduras de madera maciza HW - Serras para cortar molduras de madeira maciça

Sierras adecuadas para corte a través de veta. Sin astillar molduras ni superficies frontales de elementos previamente perfilados cuando los elementos deben acoplarse para ajustarse a la perfección, incluso aunque estén recubiertos con pintura, yeso u otros materiales abrasivos y finos.

Máquinas: Sierras de corte a inglete y bisel con uno o dos cabezales de corte.

Características: Diente alterno de 20° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera blanda y dura.

Serras adequadas para corte transversal. Sem lascas as molduras e os recortes finais de itens previamente perfilados, onde os itens têm de ser acoplados na perfeição, mesmo se estiverem cobertos com tinta, giz e outros materiais finos e abrasivos.

Máquinas: Serras de esquadria simples ou de cabeça dupla.

Características: Diente alterno (ATB) a 20° com ângulo de corte positivo.

Material: Madeira dura e macia.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
200	2,95	2,5	30	64	2/7/42	LU11 0100	F03FS04673
250	2,95	2,5	20	80	2/6/32	LU11 0200	F03FS04675
250	2,95	2,5	30	80	FT02	LU11 0300	F03FS04677
250	2,95	2,5	30	96	FT02	LU11 0400	F03FS04679
275	2,95	2,5	20	84	2/6/32	LU11 0500	F03FS04681
300	2,95	2,5	30	96	FT02	LU11 0600	F03FS04682
300	2,95	2,5	30	112	FT02	LU11 0700	F03FS04684
330	3,45	3,0	30	96	FT02	LU11 0800	F03FS04686
350	3,45	3,0	30	108	FT02	LU11 0900	F03FS04688

Marco
Molduras

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

LU1L

HW - Sierras para corte de molduras de madera maciza HW - Serras para cortar molduras de madeira maciça

Para corte a través de veta. Sierra de alto rendimiento con calidad de corte excepcional y sin astillas, acabado excelente y superficie lisa perfecta, especialmente recomendable para molduras y superficies frontales de perfiles cuya superficie frontal anterior siga siendo visible.

Máquinas: Sierras de corte a inglete y bisel con uno o dos cabezales de corte.
Características: Diente plano o alterno de 10° con ángulo axial de 15° y ángulo de corte positivo.

Material: Madera dura y madera blanda.

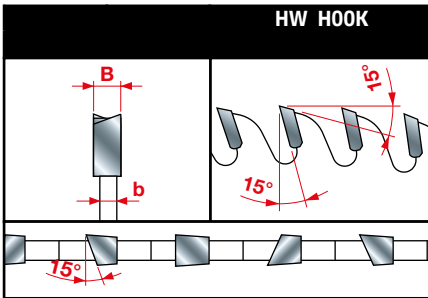
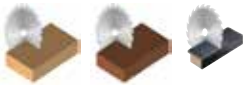
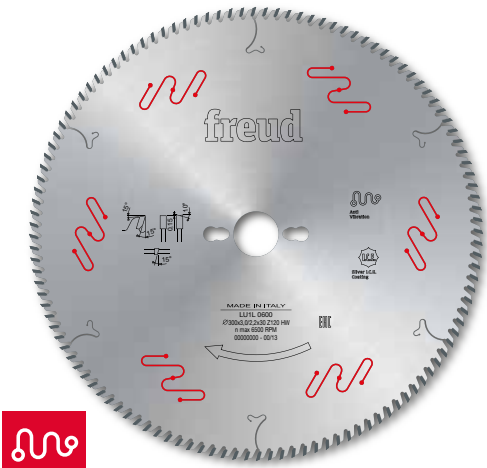
Adequadas para corte transversal. Serra de alto desempenho, com corte excelente e sem lascas; superfície acabada e perfeitamente lisa, especificamente recomendada para as guarnições finais de armações e perfis, cujos cortes dianteiros permanecem visíveis.

Máquinas: Sierras de esquadria simples ou de cabeça dupla.

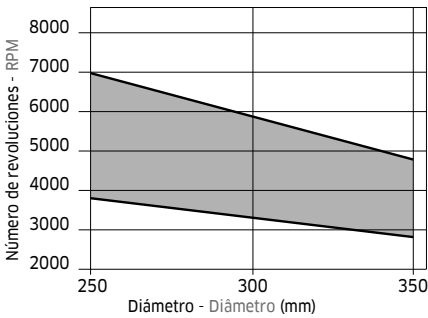
Características: Diente plano/alterno (ATB) a 10° con axial a 15° e ángulo de corte positivo.

Material: Madeira dura e macia.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
250	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0100	F03FS04690
250	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0200	F03FS04691
255	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0300	F03FS04692
255	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0400	F03FS04693
300	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0500	F03FS04694
300	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0600	F03FS04695
305	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0700	F03FS04696
305	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0800	F03FS04697
305	3,0	2,2	30	100		LU1L 1100	F03FS06410
350	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0900	F03FS04698
355	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 1000	F03FS04699

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
●		

Marco
Molduras

LU1M

new



Anti-vibration



HW - Sierras para corte de madera maciza en máquinas optimizadoras

HW - Serras para corte de madeira em máquinas otimizadoras

Sierras adecuadas para corte a través de veta a altas velocidades.

Máquinas: Máquinas de optimización.

Características: Diente ATB de 25° con axial de 5° y ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda, dura y exótica.

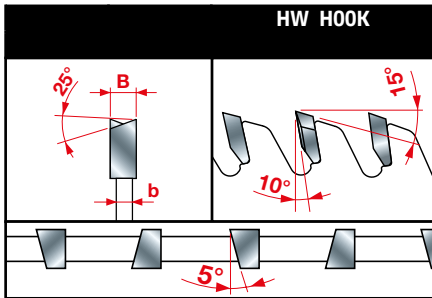
Sierras adequadas para o corte transversal com altas taxas de avanço.

Máquinas: Otimização de corte.

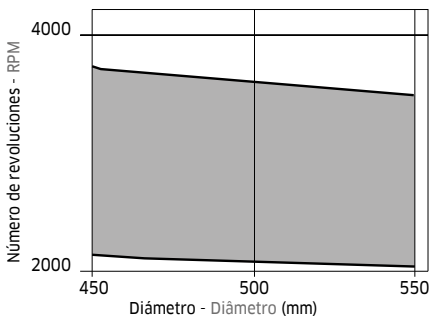
Características: Dente alterno (ATB) a 25° com ângulo axial de 5° e ângulo de corte positivo.

Material: Madeira maciça dura, macia e exótica.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
new 500	4,8	3,5	30	144	2/15/63	LU1M50030	F03FS09370



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

Corte a través de veta de madera maciza
Corte transversal de madeira maciça



HW - Sierras para el corte de paneles de madera y compuestos

HW - Serras para cortar painéis de madeira e compostos

Sierras adecuadas para corte a largo veta y corte a través de veta.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda y dura, aglomerado sin procesar y madera contrachapada.

Serras adequadas para cortes longitudinais e transversais.

Máquinas: Serras circulares, máquinas portáteis.

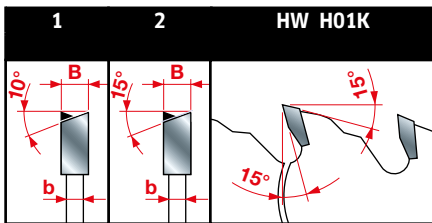
Características: Dente alterno (ATB) com ângulo de corte positivo.

Material: Madeira maciça dura e macia, aglomerado e compensado não processado.

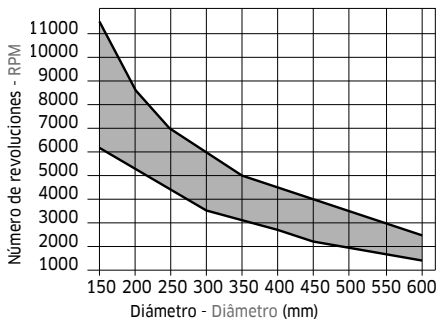
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

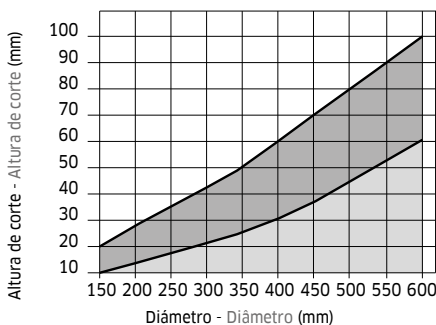
Diente ATB de 10° (figura 1) - Dente alterno (ATB) a 10° (Fig. 1)



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. durante corte a largo veta y a través de veta en función del diámetro de la sierra
Profundidade máxima do corte longitudinal e transversal com base no diâmetro da serra

■ Madera maciza / Madeira maciça
■ Materiales con base de madera / Materiais à base de madeira

	D	B	b	d	Z	NL	FS	Código	SAP
	mm	mm	mm	mm				Código	SAP
	150	3,2	2,2	30	24		2/7/42	LU2A 0100	F03FS04806
new	160	2,2	1,6	20	24			LU2A 0301	F03FS09233
	160	3,2	2,2	20	24		2/6/32	LU2A 0300	F03FS04809
	180	3,2	2,2	30	30		2/7/42	LU2A 0500	F03FS04811
	190	3,2	2,2	30	30		2/7/42	LU2A 0600	F03FS04813
	200	3,2	2,2	30	34		2/7/42	LU2A 0800	F03FS04817
	200	3,2	2,2	35	34			LU2A 0900	F03FS04819
	210	3,2	2,2	30	34		2/7/42	LU2A 1100	F03FS04822
	216	3,2	2,2	30	34			LU2A 1200	F03FS04823
	220	3,2	2,2	30	34		2/7/42	LU2A 1300	F03FS04824
	230	3,2	2,2	30	34		2/7/42	LU2A 1500	F03FS04827
	250	3,2	2,2	30	40	FT01		LU2A 1700	F03FS04830
	250	3,2	2,2	35	40			LU2A 1800	F03FS04832
new	250	3,2	2,2	80	40			LU2A 1880	F03FS09971
	300	3,2	2,2	30	48	FT01		LU2A 2100	F03FS04840
	300	3,2	2,2	35	48			LU2A 2300	F03FS04843
	315	3,2	2,2	30	48	FT01		LU2A 2400	F03FS04844
	350	3,5	2,5	30	54	FT02		LU2A 2800	F03FS04849
	350	3,5	2,5	35	54			LU2A 3000	F03FS04851
new	400	4,00	2,3	50	48	6/5.5/80 + 1/6/80		LU2A 3150	F03FS09578
	400	4,0	2,8	30	60	2/10/60		LU2A 3300	F03FS04856
	400	4,0	2,8	35	60			LU2A 3400	F03FS04858
	450	4,4	3,0	30	66	2/10/60		LU2A 3600	F03FS04862
	500	4,4	3,2	30	72	2/10/60+2/10/80		LU2A 3800	F03FS04865
	550	4,8	3,5	30	84	2/10/60+2/10/80		LU2A 3900	F03FS04867
	600	5,4	4,0	30	96	2/10/80		LU2A 4000	F03FS04868
	735	6,0	4,4	30	72	2/8,5/90		LU2A 4200	F03FS05908
	760	6,2	4,5	30	72	2/8,5/90		LU2A 4300	F03FS05903

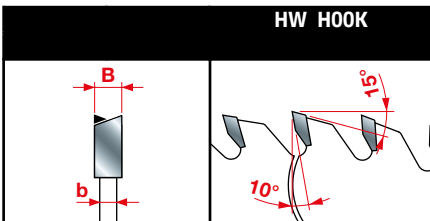
Diente ATB de 15° (figura 2) - Dente alterno (ATB) a 15° (Fig. 2)

	D	B	b	d	Z	NL	FS	Código	SAP
	mm	mm	mm	mm				Código	SAP
	160	3,2	2,2	20	18		2/6/32	LU2A 0200	F03FS04808
	180	3,2	2,2	20	24		2/6/32	LU2A 0400	F03FS04810
	200	3,2	2,2	30	24		2/7/42	LU2A 0700	F03FS04814
	210	3,2	2,2	30	24		2/7/42	LU2A 1000	F03FS04821
	230	3,2	2,2	30	24		2/7/42	LU2A 1400	F03FS04826
	250	3,2	2,2	30	30	FT01		LU2A 1600	F03FS04828
	300	3,2	2,2	30	36	FT01		LU2A 1900	F03FS04834
	350	3,5	2,5	30	42	FT02		LU2A 2500	F03FS04845
	350	3,5	2,5	35	42			LU2A 2600	F03FS04847
	400	4,0	2,8	30	48	2/10/60		LU2A 3100	F03FS04853
	450	4,4	3,0	30	54	2/10/60		LU2A 3500	F03FS04860
	500	4,4	3,2	30	60	2/10/60+2/10/80		LU2A 3700	F03FS04864

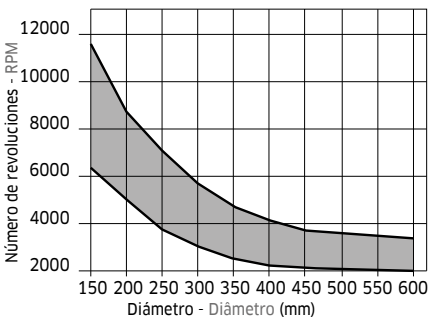
Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
●	●	●
●	●	●
●	●	●

Corte a largo veta de madera maciza
Corte longitudinal de madeira maciça
Corte a través de veta de madera maciza
Corte transversal de madeira maciça
Compuestos de madera
Compostos de madeira

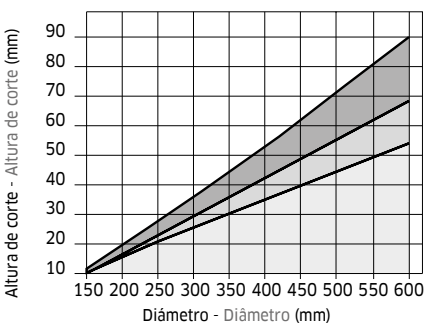
LU2B



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. durante corte a largo veta y a través de veta en función del diámetro de la sierra
Profundidade máxima do corte longitudinal e transversal com base no diâmetro da serra

■ Madera maciza / Madeira maciça
■ Materiales con base de madera / Materiais à base de madeira

■ Madera contrachapada / Compensado

HW - Sierras para el corte de paneles de madera y compuestos

HW - Serras para cortar painéis de madeira e compostos

Sierras adecuadas para corte a largo veta y corte a través de veta.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno de 15° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda, dura y tropical, aglomerado sin procesar y madera contrachapada.

Serras adequadas para cortes longitudinais e transversais.

Máquinas: Serras circulares, máquinas portáteis.

Características: Dente alterno (ATB) a 15° com ângulo de corte positivo.

Material: Madeira maciça dura, macia e exótica, aglomerado e compensado não processado.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
150	3,2	2,2	30	36	2/7/42	LU2B 0100	F03FS04869
180	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU2B 0200	F03FS04871
200	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2B 0300	F03FS04873
216	3,2	2,2	30	48		LU2B 0400	F03FS04876
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2B 0500	F03FS04877
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0700	F03FS04880
250	3,2	2,2	35	60		LU2B 0800	F03FS04882
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0900	F03FS04884
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1100	F03FS04887
300	3,2	2,2	35	72		LU2B 1200	F03FS04889
315	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1300	F03FS04891
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LU2B 1400	F03FS04893
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LU2B 1600	F03FS04895
350	3,5	2,5	35	84		LU2B 2400	F03FS04905
400	4,0	2,8	30	96	2/10/60	LU2B 1900	F03FS04897
450	4,4	3,0	30	96	2/10/60	LU2B 2000	F03FS04899
500	4,4	3,2	30	108	2/10/60+2/10/80	LU2B 2100	F03FS04901
550	4,8	3,5	30	120	2/10/60+2/10/80	LU2B 2200	F03FS04903
600	5,4	4,0	30	132	2/10/80	LU2B 2300	F03FS04904

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
	●	
●		
	●	

Corte a largo veta de madera maciza
Corte longitudinal de madeira maciça
Corte a través de veta de madera maciza
Corte transversal de madeira maciça
Compuestos de madera
Compostos de madeira

HW - Sierras para el corte de paneles de madera y compuestos

HW - Serras para cortar painéis de madeira e compostos

Sierras adecuadas para corte a través de veta.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno de 15° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda y tropical, aglomerado, compuestos de madera termoplásticos, MDF recubierto por una cara.

Serras adequadas para corte transversal.

Máquinas: Serras circulares, máquinas portáteis.

Características: Dente alterno (ATB) a 15° com ângulo de corte positivo.

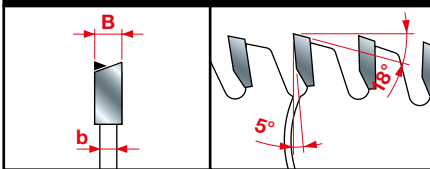
Material: Madeira maciça dura, macia e exótica, aglomerado, termoplástico, compostos de madeira, MDF laminado em um dos lados.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

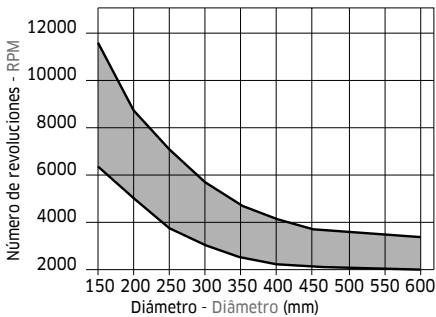
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



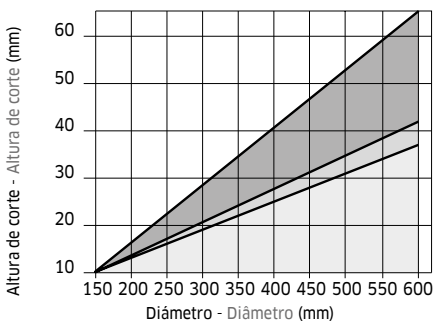
HW HOOK



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Máxima longitud útil de corte a través de veta en función del diámetro de la sierra
Profundidade máxima do corte transversal baseada no diâmetro da serra

Madera maciza / Madeira maciça
Materiales con base de madera / Materiais à base de madeira

Madera contrachapada / Compensado

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS		Código Código	SAP SAP
	150	3,2	2,2	30	48	2/7/42		LU2C 0100	F03FS04908
new	160	2,2	1,6	20	48	2/6/32	LU	LU2C 0001	F03FS09065
	160	3,2	2,2	20	48	2/6/32		LU2C 0200	F03FS04910
	180	3,2	2,2	20	56	2/6/32		LU2C 0300	F03FS04911
	180	3,2	2,2	30	56	2/7/42		LU2C 0400	F03FS04912
	190	3,2	2,2	30	56	2/7/42		LU2C 0500	F03FS04914
	200	3,2	2,2	30	64	2/7/42		LU2C 0600	F03FS04915
new	200	3,2	2,2	40	64			LU2C 0640	F03FS09972
	210	3,2	2,2	30	64	2/7/42		LU2C 0700	F03FS04917
	216	3,2	2,2	30	64	2/7/42		LU2C 0800	F03FS04918
	220	3,2	2,2	30	64	2/7/42		LU2C 0900	F03FS04919
	230	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU	LU2C 1000	F03FS04921
	250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU	LU2C 1200	F03FS04922
	250	3,2	2,2	30	100	FT01	LU	LU2C 1300	F03FS04924
	300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU	LU2C 1500	F03FS04927
	300	3,2	2,2	35	96		LU	LU2C 1600	F03FS04930
	300	3,2	2,2	30	120	FT01	LU	LU2C 1700	F03FS04932
	330	3,2	2,2	20	96	2/6/32	LU	LU2C 1800	F03FS04934
	350	3,5	2,5	30	108	FT02	LU	LU2C 2000	F03FS04936
	400	3,8	2,8	30	120	2/10/60	LU	LU2C 2100	F03FS04938
	450	4,4	3,0	30	132	FT02	LU	LU2C 2200	F03FS04939
	500	4,4	3,2	30	144	2/10/60+2/10/80	LU	LU2C 2300	F03FS04940
	500	4,4	3,2	35	144		LU	LU2C 2335	F03FS09975
new	550	4,8	3,5	30	156	2/10/60+2/10/80	LU	LU2C 2400	F03FS04942
	600	5,4	4,0	30	168	2/10/80	LU	LU2C 2500	F03FS04943

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
●		
●		
	●	

Corte a través de veta de madera maciza
Corte transversal de madeira maciça
Compuestos de madera
Compostos de madeira
Plásticos
Materiais plásticos

HW - Sierras para el corte de paneles de madera y compuestos - Espesor reducido

HW - Serras para cortar painéis de madeira e compostos - Espessura fina

Sierras adecuadas para corte a través de veta. La altura de corte reducida facilita el avance de la pieza de trabajo.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno de 15° con ángulo de corte positivo.

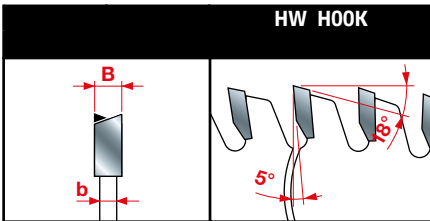
Material: Madera maciza blanda, dura y tropical, aglomerado, compuestos de madera termoplásticos, MDF recubierto por una cara.

Serras adequadas para corte transversal. A altura de corte reduzida facilita o avanço da peça.

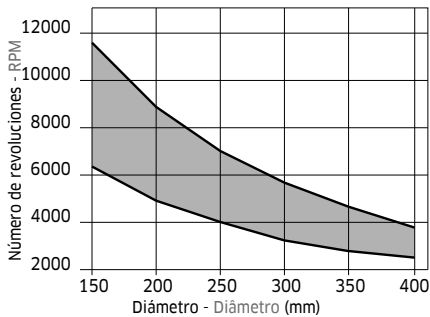
Máquinas: Serras circulares, máquinas portáteis.

Características: Dente alterno (ATB) a 15° com ângulo de corte positivo.

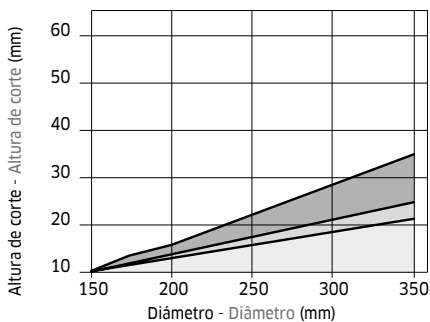
Material: Madeira maciça dura, macia e exótica, aglomerado, termoplástico, compostos de madeira, MDF laminado em um dos lados.



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. durante corte a largo veta y a través de veta en función del diámetro de la sierra
Profundidade máxima do corte longitudinal e transversal com base no diâmetro da serra

■ Madera maciza / Madeira maciça
■ Materiales con base de madera / Materiais à base de madeira

■ Madera contrachapada / Compensado

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
150	2,0	1,4	30	48	2/7/42	LU2D 0100	F03FS04944
180	2,0	1,4	30	56	2/7/42	LU2D 0200	F03FS04948
180	2,0	1,4	40	56		LU2D 0300	F03FS04950
200	2,2	1,6	30	64	2/7/42	LU2D 0400	F03FS04952
250	2,5	1,8	20	80	2/6/32	LU2D 0500	F03FS04954
250	2,5	1,8	30	80	FT01	LU2D 0700	F03FS04957
300	2,7	1,8	30	96	FT01	LU2D 0900	F03FS04959
350	3,0	2,2	30	108	FT01	LU2D 1100	F03FS04963

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
●		
●		
	●	

Corte a través de veta de madera maciza
Corte transversal de madeira maciça
Compuestos de madera
Compostos de madeira
Plásticos
Materiais plásticos

HW - Sierras para corte de madera tropical y tableros abrasivos

HW - Serras para cortar madeira abrasiva exótica e painéis

Sierras adecuadas para corte a través de veta.

Máquinas: Sierras circulares, sierras seccionadoras de tableros.

Características: Diente alterno de 15° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera blanda y dura de buena calidad, aglomerado de hasta 50 mm, MDF laminado por una cara hasta 30 mm.

Serras adequadas para corte transversal.

Máquinas: Serras circulares, seccionadoras.

Características: Diente alterno (ATB) a 15° com ângulo de corte positivo.

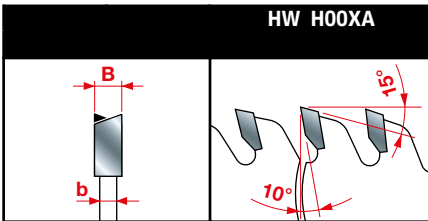
Material: Madeira dura e macia de boa qualidade, aglomerado até 50 mm, MDF laminado em um dos lados, até 30 mm.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

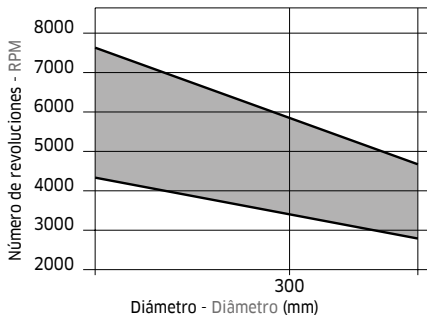
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2E 0200	F03FS04965
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2E 0400	F03FS04967
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LU2E 0500	F03FS04970



Características del diente - Características do dente

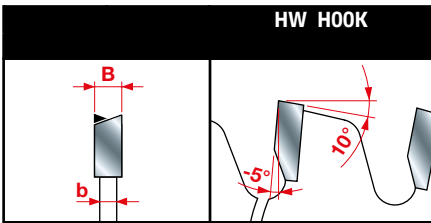
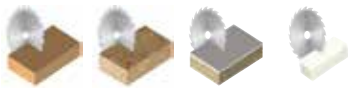


RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

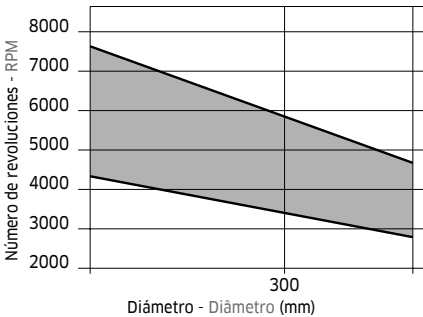
Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
●	●	●
●	●	●

Corte a través de veta de madera blanda y dura
Corte transversal de madeira dura e macia
Compuestos de madera
Compostos de madeira

LU2F



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

HW - Sierras para corte de tableros de madera, materiales compuestos y plásticos

HW - Serras para cortar painéis de madeira, compostos e materiais plásticos

Para cortar paneles bilaminados sin utilizar la sierra incisora, buen acabado y gran durabilidad.

Máquinas: Sierras circulares, sierras seccionadoras de tableros horizontales, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno de 10° con ángulo de corte negativo.

Material: Paneles bilaminados con revestimientos abrasivos y duros.

Para cortar painéis bilaminados sem necessidade de uso da serra incisora, com bom acabamento e maior duração.

Máquinas: Serras circulares, seccionadoras horizontais, máquinas portáteis.

Características: Dente alterno (ATB) a 10° com ângulo de corte negativo.

Material: Painéis bilaminados com revestimentos duros e abrasivos.

D	B	b	d	Z	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		Código	SAP
216	2,8	2,0	30	24	LU2F 0100	F03FS06304
216	2,8	2,0	30	48	LU2F 0200	F03FS04971
216	2,8	2,0	30	60	LU2F 0300	F03FS04972
250	2,8	2,0	30	48	LU2F 0400	F03FS04973
250	2,8	2,0	30	60	LU2F 0500	F03FS04974

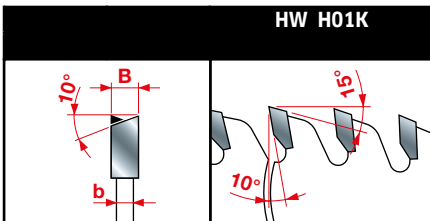
	Máximo	Alto	Bueno
	Máximo	Elevado	Bom
Corte a través de veta de madera maciza Corte transversal de madeira maciça	●		
Compuestos de madera Compostos de madeira	●		
Plásticos Materiais plásticos		●	

LU34M

HW - Sierras para ranurar y contornear HW - Discos de serra para ranhuras e retificar

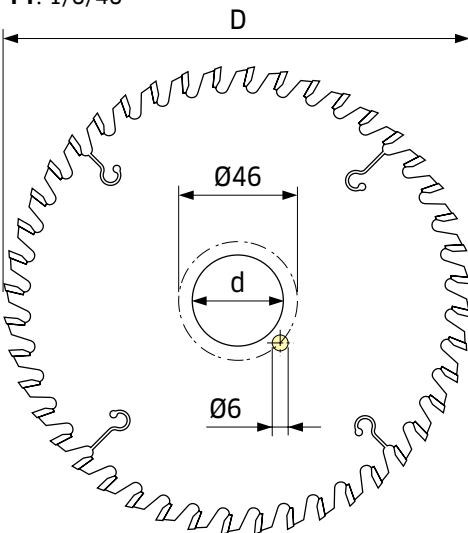
Para ranurar a favor y contra la veta en madera blanda, madera dura y laminados.

Para ranhuras ao longo e entre fibras em madeira macia, maciças e laminadas.

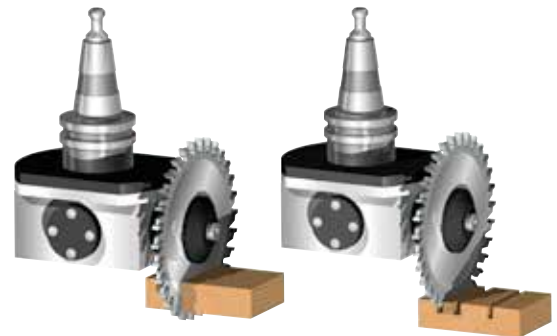


Características del diente - Características do dente

*FT: 1/6/46



Ejemplo de trabajo Exemplo de trabalho



Corte a largo veta de madeira maciza
Corte longitudinal de madeira maciça
Corte a través de veta de madeira maciza
Corte transversal de madeira maciça
Compuestos de madera
Compostos de madeira

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
	●	
	●	
	●	

HW - Sierras para corte de paneles bilaminados HW - Serras para cortar painéis bilaminados

Para cortar paneles bilaminados con un perfecto acabado en ambas caras sin utilizar la sierra incisora.

Máquinas: Sierras circulares verticales, sierras seccionadoras de tableros, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno de 38°, con ángulo de corte variable en función del diámetro.

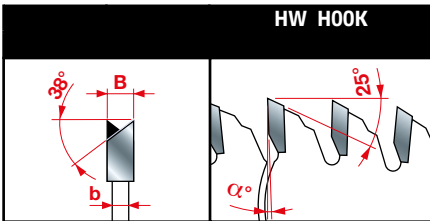
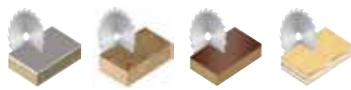
Material: Paneles bilaminados con revestimientos extremadamente finos, paneles chapados.

Para cortar painéis bilaminados, com acabamento perfeito em ambos os lados sem necessidade de uso da serra incisora.

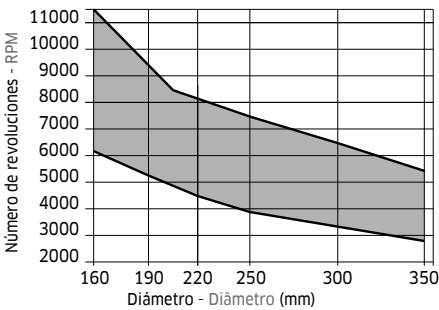
Máquinas: Serras circulares verticais, seccionadoras, máquinas portáteis.

Características: Diente alterno (ATB) a 38°, com ângulo de corte variável em função do diâmetro.

Material: Painéis bilaminados com revestimentos extremamente finos, painéis folheados.

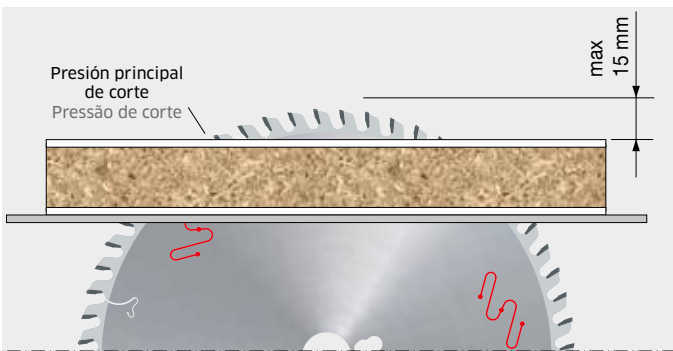


Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

Trabajo con husillo por debajo del nivel de trabajo Trabalhando com o eixo abaixo do plano de maquinação



Con un ángulo de expulsión positivo, la presión principal de corte actúa por encima del nivel de trabajo.
Com ângulo de corte negativo, a pressão de corte age sobre o plano de maquinação.

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

Compuestos de madera
Compostos de madeira
Laminados
Laminados



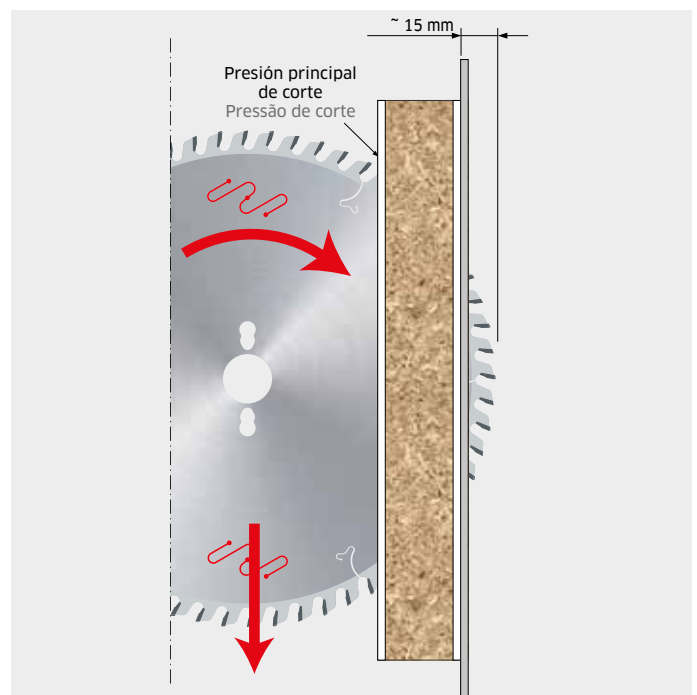
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	α	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm			FS	Código	SAP
160	2,2	1,6	20	48	-2°		LU3A 0001	F03FS07411
190	2,5	1,8	30	48	-2°		LU3A 0002	F03FS07412
210	2,5	1,8	30	54	-2°		LU3A 0003	F03FS07413

D	B	b	d	Z	α	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm			FS	Código	SAP
220	3,2	2,2	30	64	-5°	2/7/42	LU3A 0100	F03FS05059
250	3,2	2,2	30	80	-2°	FT01	LU3A 0200	F03FS05061
300	3,2	2,2	25,4	96	2°		LU3A 0600	F03FS05807
300	3,2	2,2	30	96	2°	FT01	LU3A 0300	F03FS05064
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3A 0400	F03FS05066

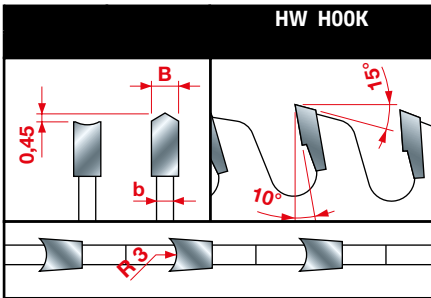


No es necesario un incisor
Incisor não necessário

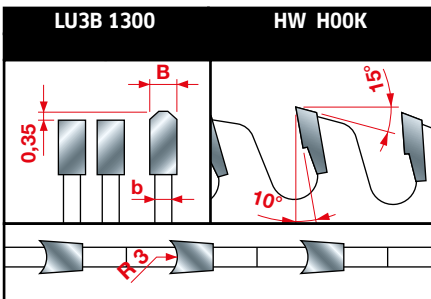


Con un ángulo de expulsión negativo, la presión principal de corte actúa por encima del nivel de trabajo.
Com ângulo de corte negativo, a pressão de corte age sobre o plano de maquinação.

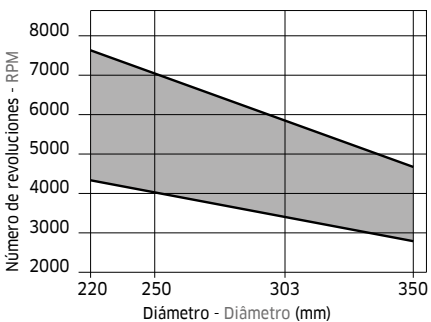
LU3B



Características del diente - Características do dente



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

HW - Sierras para corte de paneles bilaminados HW - Serras para cortar painéis bilaminados

Para cortar paneles bilaminados sin utilizar la sierra incisora, buen acabado y gran durabilidad.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas verticales sin incisor.

Características: Diente cóncavo con ángulo de corte positivo.

Material: Paneles bilaminados con revestimientos abrasivos y duros.

Para cortar painéis bilaminados sem necessidade de uso da serra incisora, com bom acabamento e maior durabilidade.

Máquinas: Serras circulares, máquinas verticais sem a serra incisora.

Características: Dente cóncavo com ângulo de corte positivo.

Material: Painéis bilaminados com revestimentos duros e abrasivos.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

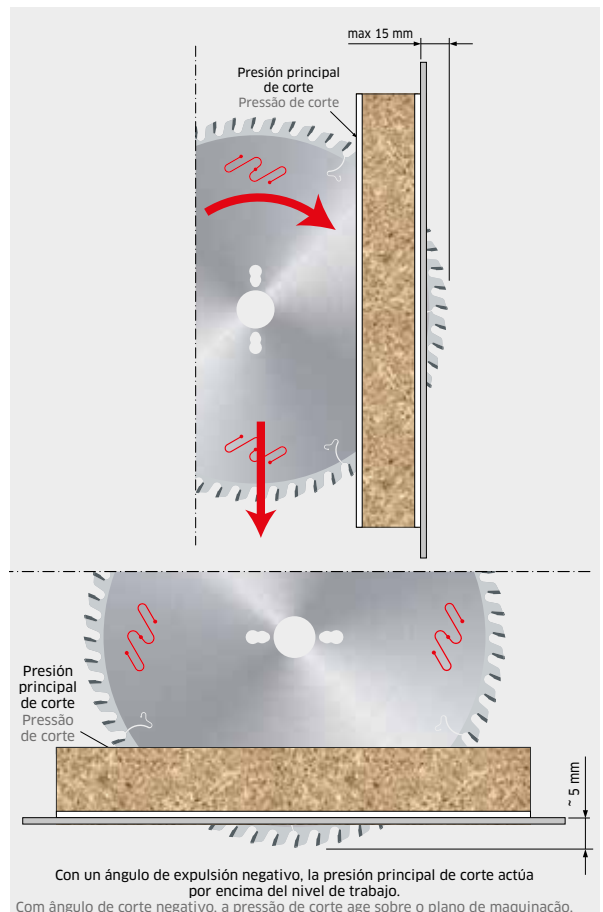
D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU3B 0100	F03FS05069
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3B 0200	F03FS05071
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 0300	F03FS05073
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3B 0400	F03FS05075

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 1300	F03FS06478

Características: Diente plano - Trapecio con cara cóncava y ángulo de corte positivo.

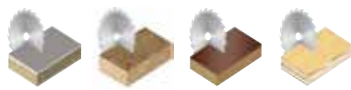
Características: Dente trapezoidal/plano com face cóncava e ângulo de corte positivo.

Trabajo con husillo por encima del nivel de trabajo Trabalhando com o eixo acima do plano de maquinação



	Máximo	Alto	Bueno
	Máximo	Elevado	Bom
Compuestos de madera Compostos de madeira	●		
Rechapado Folheados	●		
Laminados Laminados	●		

LU3C



HW - Sierras para corte de paneles bilaminados HW - Serras para cortar painéis bilaminados

Para cortar paneles bilaminados sin utilizar la sierra incisora, buen acabado y gran durabilidad.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas horizontales y verticales sin sierra incisora.

Características: Diente cóncavo con ángulo de corte negativo.

Material: Paneles bilaminados con revestimientos abrasivos y duros.

Para cortar painéis bilaminados sem necessidade de uso da serra incisora, com bom acabamento e maior duração.

Máquinas: Serras circulares, máquinas horizontais e verticais sem a serra incisora.

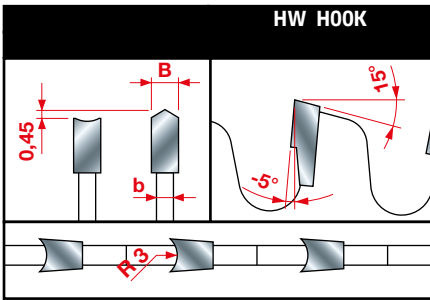
Características: Dente côncavo com ângulo de corte negativo.

Material: Painéis bilaminados com revestimentos duros e abrasivos.

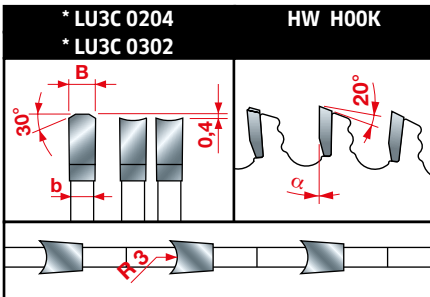
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU3C 0100	F03FS05076
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3C 0200	F03FS05077
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3C 0300	F03FS05078
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3C 0400	F03FS05080

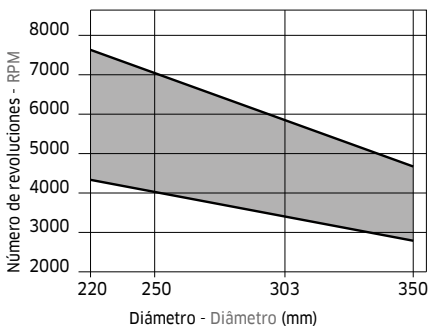
D	B	b	d	Z	α	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm			FS	Código	SAP
250	3.4	2.4	30	54	-2°	FT01	LU3C 0204 *	F03FS09537
303	3.4	2.4	30	66	0°	FT01	LU3C 0302 *	F03FS09038



Características del diente - Características do dente



Características del diente - Características do dente

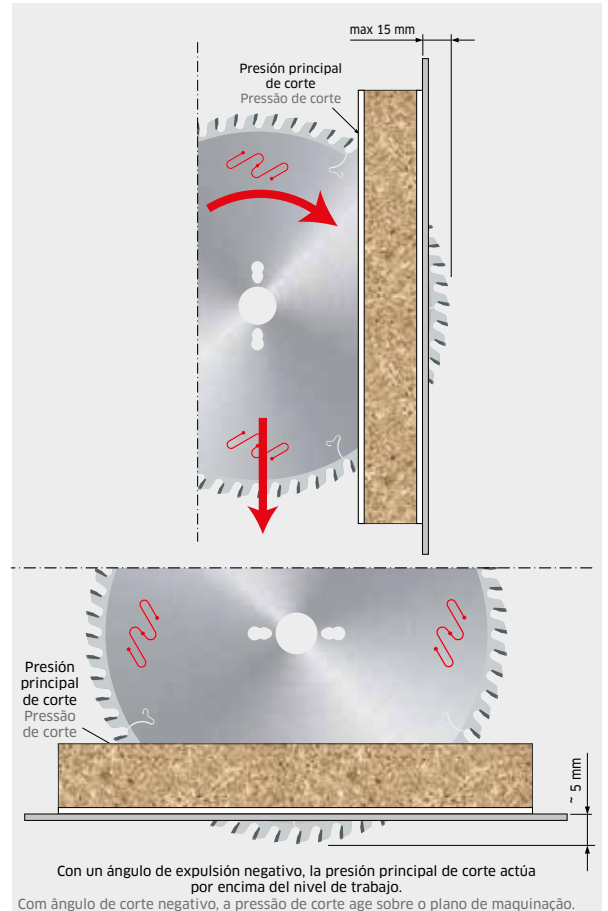


RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



No es necesario un incisor
Incisor não necessário

Trabajo con husillo por encima del nivel de trabajo Trabalhando com o eixo acima do plano de maquinação



Con un ángulo de expulsión negativo, la presión principal de corte actúa por encima del nivel de trabajo.
Com ângulo de corte negativo, a pressão de corte age sobre o plano de maquinação.

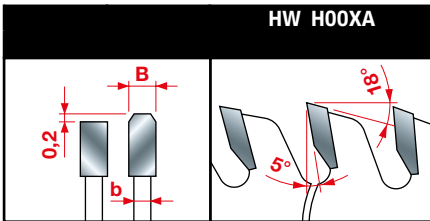
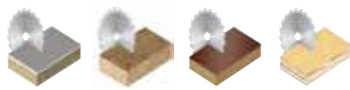
	Máximo	Alto	Bueno
	Máximo	Elevado	Bom
Compuestos de madera Compostos de madeira	●		
Rechapado Folheados	●		
Laminados Laminados	●		

LU3D

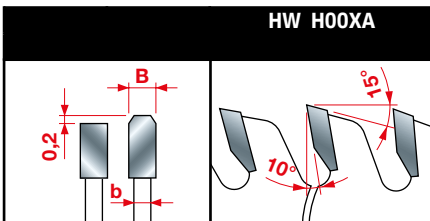
HW - Sierras para corte de paneles bilaminados HW - Serras para cortar painéis bilaminados

Para cortar paneles bilaminados con sierra incisora, especialmente paneles con revestimiento de melamina, buen acabado y larga durabilidad.
Máquinas: Sierras circulares, sierras seccionadoras de tableros horizontales.
Características: Diente trapezoidal plano con ángulo de corte positivo.
Material: Paneles bilaminados.

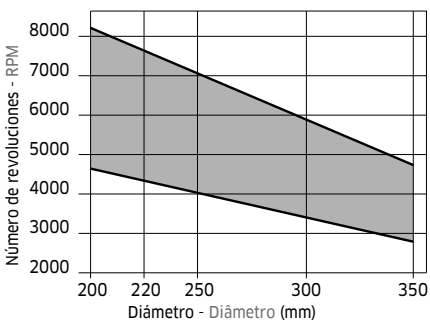
Para cortar painéis bilaminados com o uso da serra incisora, em particular painéis revestidos a melamina, com bom acabamento e maior duração.
Máquinas: Serras circulares, seccionadoras horizontais.
Características: Dente trapezoidal/plano com ángulo de corte positivo.
Material: Painéis bilaminados.



Características del diente - Características do dente



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

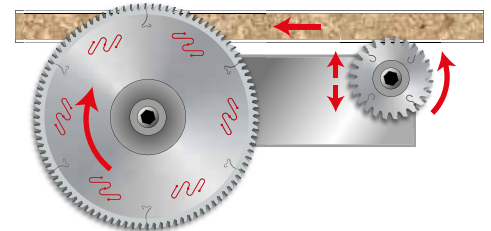
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

Ángulo de expulsión de 5° para alturas de corte de hasta 30 mm
Ángulo de corte de 5° para alturas de corte até 30 mm

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL FS	Código Código	SAP SAP
200	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0100	F03FS05081
220	3,2	2,2	30	64	5°	2/11/85	LU3D 0200	F03FS05083
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0400	F03FS05088
new 250	3,2	2,2	55	80	5°	2/11/85	LU3D 0455	F03FS09973
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LU3D 0600	F03FS05093
300	3,2	2,2	35	96	5°	FT01	LU3D 0700	F03FS05096
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3D 0900	F03FS05098

Ángulo de expulsión de 10° para alturas de corte de hasta 40 mm
Ángulo de corte de 10° para alturas de corte até 40 mm

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL FS	Código Código	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	60	10°	FT01	LU3D 1100	F03FS05100
new 250	3,2	2,2	60	60	10°	FT01	LU3D 1160	F03FS09974
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LU3D 2100	F03FS05810
300	3,2	2,2	30	84	10°	FT01	LU3D 1300	F03FS05101
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT01	LU3D 1500	F03FS05104
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LU3D 2000	F03FS05108
350	3,5	2,5	30	108	10°	FT02	LU3D 1700	F03FS05105



	Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
Compuestos de madera Compostos de madeira	●		
Rechapado Folheados	●		
Laminados Laminados	●		

HW - Sierras para corte de paneles bilaminados HW - Serras para cortar painéis bilaminados

Para cortar paneles bilaminados sin utilizar la sierra incisora hasta un grosor de 40 mm. Esta sierra resulta especialmente apta para paneles con revestimiento de melamina.

Máquinas: Sierras circulares, sierras seccionadoras de tableros horizontales y verticales.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte negativo.

Material: Paneles bilaminados.

Para cortar painéis bilaminados sem necessidade de uso da serra incisora, espessura até 40 mm. Em particular, são adequadas para trabalhar painéis revestidos a melamina.

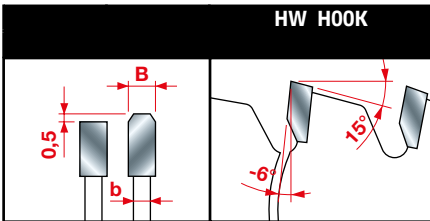
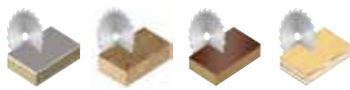
Máquinas: Serras circulares, seccionadoras horizontais, seccionadoras verticais.

Características: Diente trapezoidal/plano com ângulo de corte negativo.

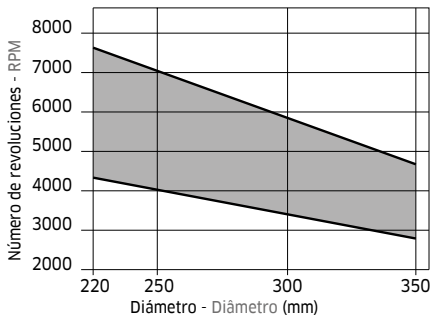
Material: Painéis bilaminados.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

Trabajo con husillo por encima del nivel de trabajo Trabalhando com o eixo acima do plano de maquinação



	Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
Compuestos de madera Compostos de madeira		●	
Rechapado Folheados	●		
Laminados Laminados	●		

LU3F

HW - Sierras para corte de paneles bilaminados y materiales plásticos

HW - Serras para cortar painéis bilaminados e materiais plásticos

Para cortar paneles bilaminados sin utilizar la sierra incisora. Esta sierra resulta especialmente apta para paneles con revestimiento de melamina y plásticos.

Máquinas: Sierras circulares, sierras seccionadoras de tableros horizontales y verticales.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte negativo.

Material: Paneles bilaminados, plásticos.

Para cortar painéis bilaminados sem necessidade de uso da serra incisora. Em particular, são adequadas para trabalhar painéis revestidos a melamina e materiais plásticos.

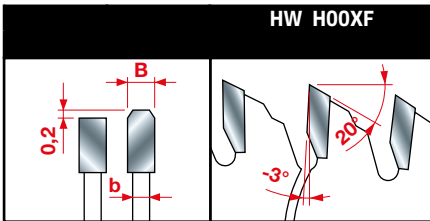
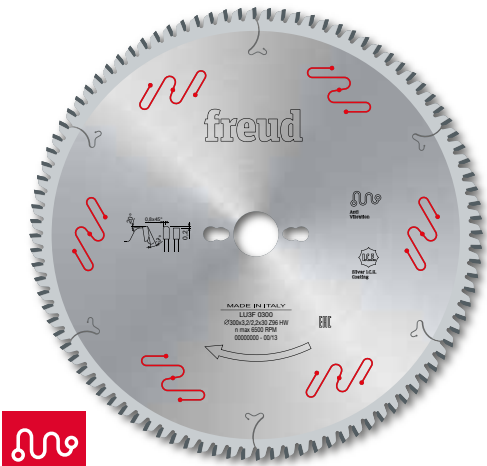
Máquinas: Serras circulares, seccionadoras horizontais, seccionadoras verticais.

Características: Diente trapezoidal/plano com ángulo de corte negativo.

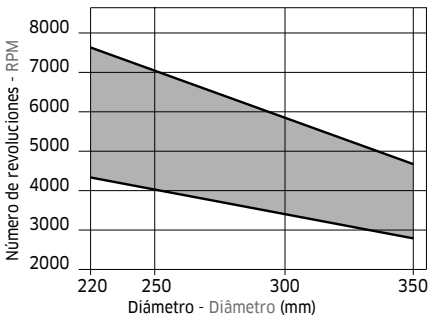
Material: Painéis bilaminados, materiais plásticos.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Características del diente - Características do dente

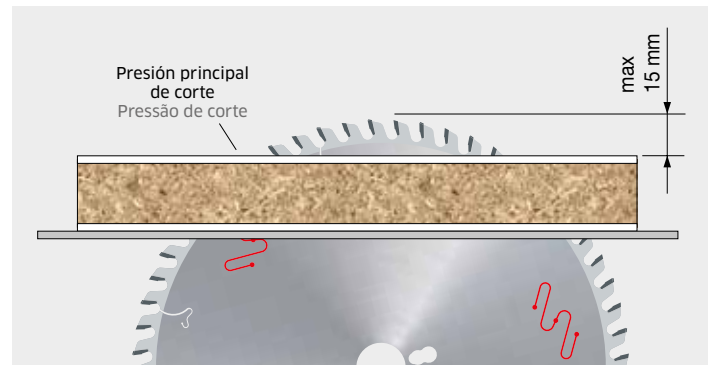


RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diámetro da serra

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
220	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU3F 0100	F03FS05117
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU3F 0200	F03FS05119
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU3F 0300	F03FS05121
350	3,5	2,5	30	108	FT02	LU3F 0400	F03FS05124



Trabajo con husillo por debajo del nivel de trabajo Trabalhando com o eixo abaixo do plano de maquinação



Con un ángulo de expulsión negativo, la presión principal de corte actúa por encima del nivel de trabajo.
Com ángulo de corte negativo, a pressão de corte age sobre o plano de maquinação.

	Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
Compuestos de madera Compostos de madeira	●		
Rechapado Folheados	●		
Laminados Laminados	●		

LG1C

HW - Sierras para corte de madera maciza HW - Serras para corte de madeira maciça

Sierras adecuadas para corte a largo veta.

Máquinas: Sierras de banco, multisierras.

Características: Diente alterno de 10° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda y dura, incluso con nudos sueltos.

Serras adequadas para corte longitudinal.

Máquinas: Serras de mesa, máquinas de corte múltiplo.

Características: Diente alterno (ATB) a 10° con ángulo de corte positivo.

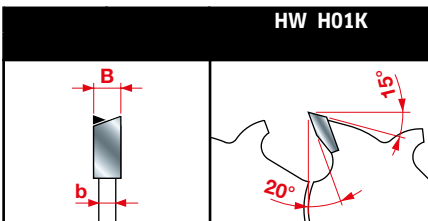
Material: Madeira maciça dura e macia, também com nós soltos.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

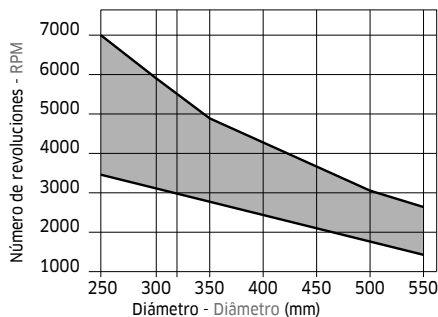
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



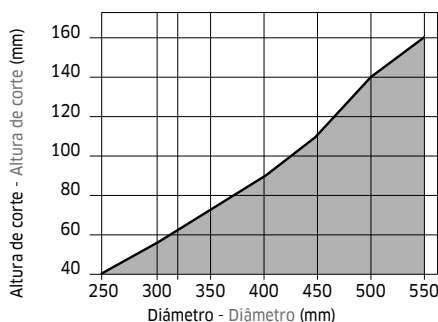
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	22	FT01	LG1C 0100	F03FS07559
300	3,2	2,2	30	26	FT01	LG1C 0400	F03FS07560
350	3,5	2,5	30	30	FT02	LG1C 1000	F03FS07561



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. en función del diámetro de la sierra
Profundidade máx. de corte baseada no diâmetro da serra

■ Madera maciza
■ Madeira maciça

Corte a largo veta de madera blanda
Corte longitudinal de madeira macia
Corte a largo veta de madera dura
Corte longitudinal de madeira dura

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
	●	
	●	

LG2A

HW - Sierras para el corte de paneles de madera y compuestos

HW - Serras para cortar painéis de madeira e compostos

Sierras adecuadas para corte a largo veta y corte a través de veta.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda y dura, aglomerado sin procesar y madera contrachapada.

Serras adequadas para cortes longitudinais e transversais.

Máquinas: Serras circulares, máquinas portáteis.

Características: Dente alterno (ATB) com ângulo de corte positivo.

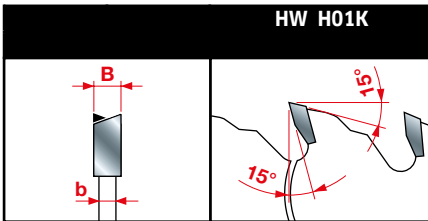
Material: Madeira maciça dura e macia, aglomerado e compensado não processado.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

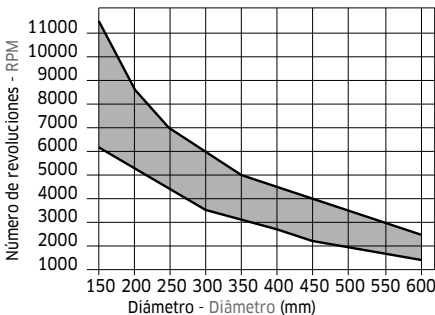
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



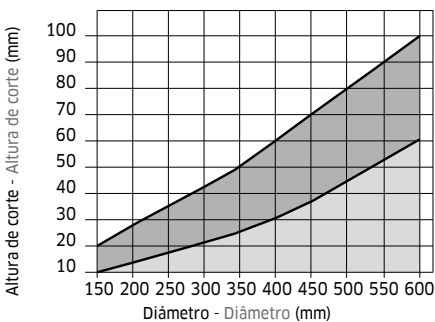
D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
250	3,2	2,2	30	40	FT01	LG2A 1700	F03FS07562
300	3,2	2,2	30	36	FT01	LG2A 1900	F03FS07563
300	3,2	2,2	30	48	FT01	LG2A 2100	F03FS07564
350	3,5	2,5	30	54	FT02	LG2A 2800	F03FS07565



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

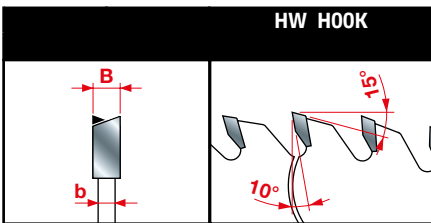


Profundidad de corte máx. durante corte a largo veta y a través de veta en función del diámetro de la sierra
Profundidade máxima do corte longitudinal e transversal com base no diâmetro da serra

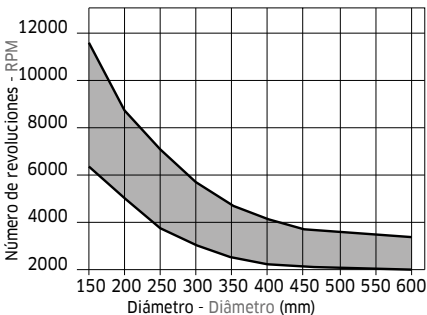
Madera maciza / Madeira maciça
 Materiales con base de madera / Materiais à base de madeira

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
Corte a largo veta de madera maciza Corte longitudinal de madeira maciça	●	
Corte a través de veta de madera maciza Corte transversal de madeira maciça	●	
Compuestos de madera Compostos de madeira	●	

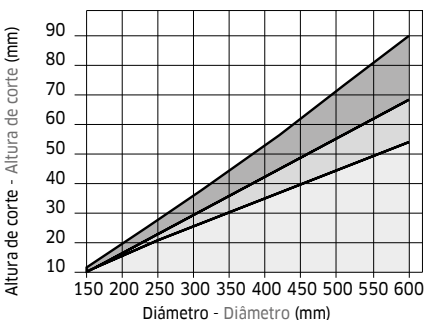
LG2B



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Profundidad de corte máx. durante corte a largo veta y a través de veta en función del diámetro de la sierra
Profundidade máxima do corte longitudinal e transversal com base no diâmetro da serra

- Madera maciza / Madeira maciça
- Materiales con base de madera / Materiais à base de madeira
- Madera contrachapada / Compensado

HW - Sierras para el corte de paneles de madera y compuestos

HW - Serras para cortar painéis de madeira e compostos

Sierras adecuadas para corte a largo veta y corte a través de veta.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno de 15° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda, dura y tropical, aglomerado sin procesar y madera contrachapada.

Serras adequadas para cortes longitudinais e transversais.

Máquinas: Serras circulares, máquinas portáteis.

Características: Dente alterno (ATB) a 15° com ângulo de corte positivo.

Material: Madeira maciça dura, macia e exótica, aglomerado e compensado não processado.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LG2B 0700	F03FS07566
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LG2B 0900	F03FS07567
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LG2B 1100	F03FS07439
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LG2B 1400	F03FS07568
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LG2B 1600	F03FS07569

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
Corte a largo veta de madera maciza Corte longitudinal de madeira maciça	●	
Corte a través de veta de madera maciza Corte transversal de madeira maciça	●	
Compuestos de madera Compostos de madeira	●	

HW - Sierras para el corte de paneles de madera y compuestos

HW - Serras para cortar painéis de madeira e compostos

Sierras adecuadas para corte a través de veta.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas portátiles.

Características: Diente alterno de 15° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda, dura y tropical, aglomerado, compuestos de madera termoplásticos, MDF recubierto por una cara.

Serras adequadas para corte transversal.

Máquinas: Serras circulares, máquinas portáteis.

Características: Diente alterno (ATB) a 15° con ángulo de corte positivo.

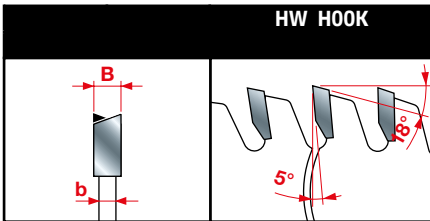
Material: Madeira maciça dura, macia e exótica, aglomerado, termoplástico, compostos de madeira, MDF laminado em um dos lados.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

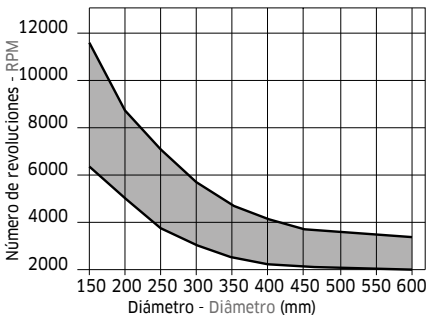
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



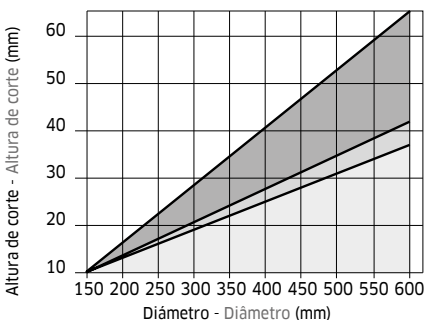
D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LG2C 1200	F03FS07570
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LG2C 1500	F03FS07571
350	3,5	2,5	30	108	FT02	LG2C 2000	F03FS07572



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra



Máxima longitud útil de corte a través de veta en función del diámetro de la sierra
Profundidade máxima do corte transversal baseada no diâmetro da serra

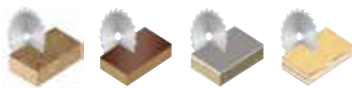
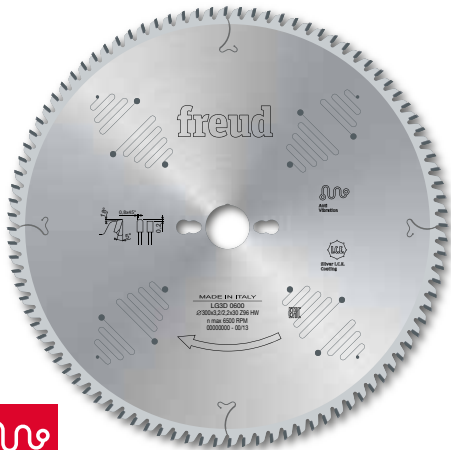
- Madera maciza / Madeira maciça
- Materiales con base de madera / Materiais à base de madeira
- Madera contrachapada / Compensado

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
Corte a través de veta de madera maciza Corte transversal de madeira maciça	●	
Compuestos de madera Compostos de madeira	●	
Plásticos Materiais plásticos	●	

HW - Sierras para corte de paneles bilaminados HW - Serras para cortar painéis bilaminados

Para cortar paneles bilaminados con sierra incisora, especialmente paneles con revestimiento de melamina, buen acabado y larga durabilidad.
Máquinas: Sierras circulares, sierras seccionadoras de tableros horizontales.
Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte positivo.
Material: Paneles bilaminados.

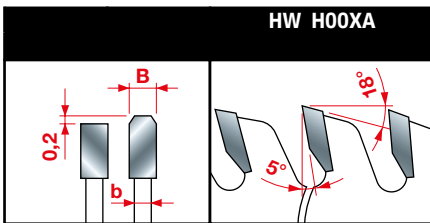
Para cortar painéis bilaminados com o uso da serra incisora, em particular painéis revestidos a melamina, com bom acabamento e maior duração.
Máquinas: Serras circulares, seccionadoras horizontais.
Características: Dente trapecoidal/plano com ángulo de corte positivo.
Material: Painéis bilaminados.



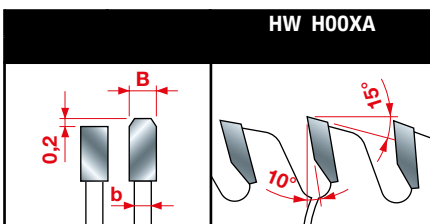
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL FS	Código Código	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LG3D 0400	F03FS07438
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LG3D 0600	F03FS07436
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LG3D 0900	F03FS07437

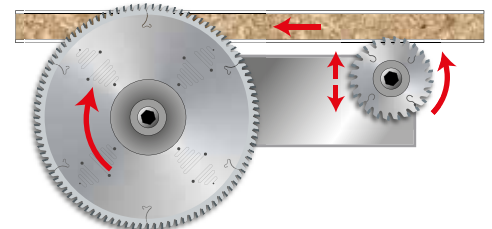
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL FS	Código Código	SAP SAP
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LG3D 2100	F03FS07574
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LG3D 2000	F03FS07573



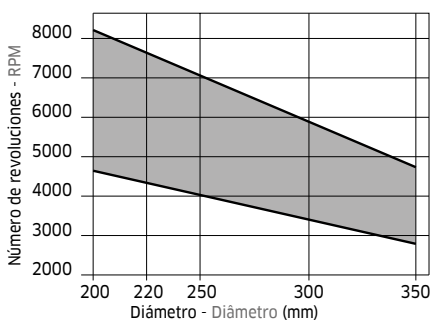
Características del diente - Características do dente



Características del diente - Características do dente



Espesor de corte de la sierra principal
Espessura de corte da serra principal



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

Compuestos de madera
Compostos de madeira
Laminados
Laminados

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
	●	
	●	

Tabla de referencia de las sierras para seccionadoras

Tabela de referências de serras para seccionadoras

Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	D	B-B1	b	d	Z	Tipo de diente	α	β	NL	Código	SAP
Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	mm	mm	mm	mm		Tipo de diente			FS	Código	SAP
Anthon												
LN (90)	Sierra principal	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017X	F03FS09272
	Sierra incisora	180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	ATB	8°	15°		LI25M43NA3	F03FS02661
	Sierra incisora	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°		LI25M43XA3	F03FS06372
LNA (100), LN (120)	Sierra principal	450	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45008X	F03FS09182
	Sierra incisora	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
LNB (200), LNC (210)	Sierra principal	700	6,2	4,2	80	60	TCG	18°	15°	2/17/110	LSB70001	F03FS07036
	Sierra incisora	180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M57NA3	F03FS02727
Porta 100	Sierra principal	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017X	F03FS09272
	Sierra incisora	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
Porta 150	Sierra principal	500	4,4	3,2	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115	LSB50009X	F03FS09189
	Sierra incisora	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
Scm - Gabbiani												
Galaxy 90	Sierra principal	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Sierra principal	300	4,4	3,0	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30008X	F03FS07804
	Sierra incisora	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Sierra incisora para postforming	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy 85	Sierra principal	350	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35005X	F03FS07635
	Sierra incisora	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy 115	Sierra principal	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Sierra incisora	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy 140, Elite	Sierra principal	450	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB45009X	F03FS07811
	Sierra incisora	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy3 110, 110A	Sierra principal	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Sierra incisora	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Sierra incisora para postforming	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy3 130, 130A	Sierra principal	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB43009X	F03FS07909
	Sierra incisora	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Sierra incisora para postforming	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy3 145	Sierra principal	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB45009X	F03FS07811
	Sierra incisora	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy3	Sierra principal	460	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/100 + 2/14/110	LSB46003X	F03FS09950
	Sierra incisora	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628

Tabla de referencia de las sierras para seccionadoras

Tabela de referências de serras para seccionadoras

Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	D	B-B1	b	d	Z	Tipo de diente	α	β	NL	Código	SAP
Tipo de máquina	Tipo de ferramenta *	mm	mm	mm	mm		Tipo de diente			FS	Código	SAP
Giben												
G 2000 Starmatic	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Sierra incisor	125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	ATB	0°	15°		LI25M45FE3	F03FS02699
MK, Gamma, N, ST, SE, Trend	Sierra principal	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB35505X	F03FS07633
	Sierra incisor	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
ICONFAST LM D-816	Sierra principal	530	4,8	3,5	75	72	TCG	15°	15°	2/7/110	LSB53004X	F03FS09651
	Sierra incisor	215	4,7	3,5	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M47QF3	F03FS09650
Prismatic 101	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Sierra incisor	160	4,3 - 5,5	3,0	45	36	ATB	8°	15°	3/11/70	LI25M43LE3	F03FS02655
Prismatic 2, 3	Sierra principal	470	4,4	3,2	75	96	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB47004X	F03FS09184
	Sierra incisor	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Sierra incisor	215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	ATB	8°	15°	3/15/80	LI25M45PF3	F03FS02713
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	ATB	12°	15°		LI25M43RM3	F03FS02693
	Incisor DP	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH4	F03FS09633
	Incisor DP	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH6	F03FS09634
	Sierra incisor para postforming	300	4,55	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
Prismatic 201	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Sierra principal	430	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB43008X	F03FS07908
	Sierra incisor	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	ATB	12°	15°		LI25M43RM3	F03FS02693
	Incisor DP	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH4	F03FS09633
	Incisor DP	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH6	F03FS09634
	Sierra incisor para postforming	300	4,55	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
Smart SP105, Icon 105	Sierra principal	380	4,4	3,2	50	72	ATB	15°	15°	4/13/80	LSB38008X	F03FS09165
	Sierra incisor	250	4,3 - 5,5	3,2	50	48	ATB	6°	15°		LI25M43QF3	F03FS02669
Holz Her												
Cut 110	Sierra principal	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Sierra incisor	250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	ATB	6°	15°	2/10/60	LI25M43OC3	F03FS02668
	Sierra incisor para postforming	250	4,3	3,2	30	48	ATB	8°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Cut 85, 82	Sierra principal	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Sierra incisor	180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	ATB	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Sierra incisor	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
	Sierra incisor para postforming	250	4,6	3,0	30	48	ATB	10°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Holzma												
22	Sierra principal	500	4,8	3,5	60	72	ATB	15°	15°	2/11/115	LSB50011X	F03FS09191
	Sierra incisor	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Sierra incisor para postforming	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP180	Sierra principal	380	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Sierra incisor	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
HPP350	Sierra principal	350	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB35008X	F03FS07634
	Sierra incisor	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622

* Tipo de herramienta - Tipo de ferramenta:

Sierra principal / Disco de serra principal, Sierra incisor / Serra incisor, Incisor DP / Incisor DP, Sierra incisor para postforming / Incisor para postforming

Tabla de referencia de las sierras para seccionadoras

Tabela de referências de serras para seccionadoras

Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	D	B-B1	b	d	Z	Tipo de diente	α	β	NL	Código	SAP
Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	mm	mm	mm	mm		Tipo de diente			FS	Código	SAP
HPP380, 82	Sierra principal	380	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Sierra principal	380	4,8	3,5	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38004X	F03FS07632
	Sierra principal	380	4,8	3,5	60	84	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38005X	F03FS07807
	Sierra incisor	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Sierra incisor	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Sierra incisor para postforming	280	5,0	3,5	45	84	ATB	15°	15°		LI27M CA3	F03FS02736
HPL410	Sierra principal	420	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB42001	F03FS04045
	Sierra principal	420	4,8	3,5	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/14/125	LSB42002X	F03FS09176
	Sierra incisor	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Sierra incisor para postforming	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPL550	Sierra principal	520	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB52003X	F03FS09192
	Sierra incisor	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Sierra incisor para postforming	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPL570	Sierra principal	570	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB57001X	F03FS09199
	Sierra incisor	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Sierra incisor para postforming	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP230, 250 (antes del / antes 06/2014)	Sierra principal	300	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	Sierra principal	350	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
	Sierra incisor	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
SAWTEQ B-200	Sierra principal	310	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB31001X	F03FS09949
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
HPP130	Sierra principal	300	4,4	3,2	60	60	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Sierra incisor	180	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
HPP42, 33	Sierra principal	600	5,8	4,0	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB60001X	F03FS09200
	Sierra principal	600	5,8	4,0	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB60002X	F03FS09201
	Sierra incisor	200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	ATB	8°	15°		LI25M57PE3	F03FS02728
HPP430, 510, 11	Sierra principal	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Sierra incisor	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Sierra incisor para postforming	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP61, 66	Sierra principal	670	5,8	4,2	60	60	TCG	18°	13°	2/11/148 + 2/19/120	LSB67001	F03FS04214
	Sierra principal	730	6,2	4,2	60	60	TCG	18°	15°	2/11/148 + 2/19/120	LSB73001	F03FS04220
	Sierra incisor	200	6,1 - 7,3	4,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M61PE3	F03FS02731

Tabla de referencia de las sierras para seccionadoras

Tabela de referências de serras para seccionadoras

Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	D	B-B1	b	d	Z	Tipo de diente	α	β	NL	Código	SAP
Tipo de máquina	Tipo de ferramenta *	mm	mm	mm	mm		Tipo de diente			FS	Código	SAP
Homag												
CH 04	Sierra principal	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	3/7/100	LSB35507X	F03FS07710
	Sierra incisor	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	Incisor DP	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Sierra incisor para postforming	300	4,5	3,0	75	72	ATB	10°	15°		LI27M DE3	F03FS02744
CH 08/12	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Sierra incisor	150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
CH 3	Sierra principal	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Sierra incisor	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
CT 04/40	Sierra principal	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Sierra incisor	150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
CV's	Sierra principal	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Sierra incisor	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
Panhans												
693/SH 110	Sierra principal	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Sierra incisor	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 10 SF	Sierra principal	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Sierra incisor	250	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	8°	15°	2/10/60	LI25M43OC3	F03FS02668
	Sierra incisor para postforming	250	4,6	3,0	30	48	ATB	15°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Euro 12 SF	Sierra principal	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Sierra incisor	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Euro 12, 30	Sierra principal	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Sierra incisor	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 32	Sierra principal	370	4,4	3,2	30	72	TCG	10°	15°	2/10/60	LSB37001	F03FS03984
	Sierra incisor	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 5 (SF, Compact, Ecopan)	Sierra principal	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Sierra incisor	125	4,3-5,5	3,0	20	24	CON	0°	15°		LI25M43FA3	F03FS02643
Euro10, 693/SH 70	Sierra principal	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Sierra incisor	125	4,3-5,5	3,2	20	24	CON	0°	15°		LI25M43FA3	F03FS02643
	Sierra incisor	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Eurostar 2 XL, Polystar	Sierra principal	370	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSC37001	F03FS06312
	Sierra incisor	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Sierra incisor	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Eurostar 2 XXL	Sierra principal	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Sierra incisor	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Sierra incisor	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Polypan 47	Sierra principal	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Sierra incisor	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Sierra incisor para postforming	300	4,6	3,0	30	72	ATB	15°	15°		LI27M DF3	F03FS02745
S 45	Sierra principal	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Sierra principal	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Sierra incisor	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Scheer												
PA 6000, 5500	Sierra principal	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43PC3	F03FS02674
ATH	Sierra principal	620	6,2	4,2	40	60	TCG	18°	13°	2/13/114 + 2/13/140	LSB62001	F03FS04212
	Sierra principal	620	6,2	4,2	40	72	TCG	15°	15°	2/13/114 + 2/13/140	LSB62002	F03FS04213
	Sierra incisor	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730

* Tipo de herramienta - Tipo de ferramenta:

Sierra principal / Disco de serra principal, Sierra incisor / Serra incisor, Incisor DP / Incisor DP, Sierra incisor para postforming / Incisor para postforming

Tabla de referencia de las sierras para seccionadoras

Tabela de referências de serras para seccionadoras

Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	D	B-B1	b	d	Z	Tipo de diente	α	β	NL	Código	SAP
Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	mm	mm	mm	mm		Tipo de diente			FS	Código	SAP
Schelling												
ASH (FSM)	Sierra principal	720	6,4	4,4	40	60	TCG	18°	13°	2/14/114	LSB72001X	F03FS09204
	Sierra incisor	220	6,3 - 7,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M63UA3	F03FS02732
FK10, FM10	Sierra principal	680	6,2	4,2	40	60	TCG	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140 + 2/13/114	LSB68001X	F03FS09203
	Sierra incisor	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730
FH4 (hasta el / até 06/2015)	Sierra principal	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
Schelling FH4 (desde el / de 07/2015 hasta el / até 07/2017)	Sierra principal	360	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB36003X	F03FS09341
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH4 (desde el / a partir de 07/2017)	Sierra principal	360	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB36003X	F03FS09341
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FH5	Sierra principal	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH5 (desde el / a partir de 07/2015)	Sierra principal	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FH6, AH6, CH6 (hasta el / até 06/2015)	Sierra principal	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH6, AH6, CH6 (desde el / a partir de 07/2015)	Sierra principal	480	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB48004X	F03FS09187
	Sierra incisor	220	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Sierra incisor	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FH8, AH8, CH8	Sierra principal	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007X	F03FS09319
	Sierra principal	520	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52008X	F03FS09319
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Sierra incisor	220	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Sierra incisor	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FK4 (hasta el / até 06/2015)	Sierra principal	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	ATB	6°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FK4 (desde el / a partir de 07/2015)	Sierra principal	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK4 (desde el / a partir de 07/2017)	Sierra principal	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	ATB	6°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FK6, FP6, FM6	Sierra principal	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK8, FM8	Sierra principal	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007X	F03FS09319
	Sierra incisor	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FL	Sierra principal	480	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB48007X	F03FS09914
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
SCM												
Prima 50	Sierra principal	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Sierra principal	300	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30008X	F03FS07804
	Sierra incisor	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Prima 67	Sierra principal	320	4,4	3,2	80	60	TCG	10°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB32006	F03FS07907
	Sierra incisor	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Sierra incisor para postforming	280	4,65	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
Impact 105 C/D, Plus 105 C/D/P	Sierra principal	380	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB38010X	F03FS07808
	Sierra incisor	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Impact 85 K	Sierra principal	350	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35005X	F03FS07635
	Sierra incisor	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657

Tabla de referencia de las sierras para seccionadoras

Tabela de referências de serras para seccionadoras

Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	D	B-B1	b	d	Z	Tipo de diente	α	β	NL	Código	SAP
Tipo de máquina	Tipo de ferramenta *	mm	mm	mm	mm		Tipo de diente			FS	Código	SAP
Impact 90	Sierra principal	380	4,4	3,2	80	48	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB38009X	F03FS09164
	Sierra incisor	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Sierra incisor para postforming	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Impact 110	Sierra principal	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Sierra incisor	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Sierra incisor para postforming	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Selco												
EB 70 (kit 80), 75 (Sektor 430), 80 (Sektor 450)	Sierra principal	320	4,4	3,2	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32003X	F03FS09161
	Sierra principal	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Sierra incisor para postforming	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN2	Sierra principal	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
EB 70 (L)	Sierra principal	300	4,4	3,0	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB30002X	F03FS09159
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Sierra incisor para postforming	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB 95, Sektor 470, SK470	Sierra principal	355	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110 + 2/14/110	LSB35508X	F03FS08740
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Sierra incisor para postforming	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN 250	Sierra principal	350	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110 + 2/14/110	LSB35013X	F03FS09659
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
EB108, EB110, EB120	Sierra principal	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB40009X	F03FS07810
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Sierra incisor para postforming	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737

* Tipo de herramienta - Tipo de ferramenta:

Sierra principal / Disco de serra principal, Sierra incisor / Serra incisor, Incisor DP / Incisor DP, Sierra incisor para postforming / Incisor para postforming

Tabla de referencia de las sierras para seccionadoras

Tabela de referências de serras para seccionadoras

Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	D	B-B1	b	d	Z	Tipo de diente	α	β	NL	Código	SAP
Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	mm	mm	mm	mm		Tipo de diente			FS	Código	SAP
EB/EBT 120, WN 125	Sierra principal	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB43009X	F03FS07909
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	ATB	12°	15°	2/9/110	LI25M43RI3	F03FS02689
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Sierra incisor para postforming	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB100	Sierra principal	360	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB36002X	F03FS07673
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Sierra incisor para postforming	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN 600/132, WN 200	Sierra principal	450	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB45018X	F03FS07812
	Sierra incisor	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Sierra incisor para postforming	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
	WNA600/162	Sierra principal	510	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB51001
Sierra incisor		200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
Incisor DP		200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
Incisor DP		200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
Sierra incisor para postforming		300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
WN 600/145, WN 512		Sierra principal	480	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB48001X
	Sierra incisor	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Sierra incisor para postforming	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
	WN 610, WN 630 (PFS)	Sierra principal	380	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB38014X
Sierra incisor		200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
Sierra incisor		300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
Incisor DP		200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
Incisor DP		200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
WN 630, WN 630 (PFS)		Sierra principal	400	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB40016X
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Sierra incisor	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	Incisor DP	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	WN 650, WN 650 (PFS)	Sierra principal	430	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB43012X
Sierra incisor		200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
Sierra incisor		300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
Incisor DP		200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
Incisor DP		200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
WN 710, WN 710 (PFS)		Sierra principal	430	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB43013X
	Sierra incisor	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Sierra incisor	300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47RX3	F03FS07744
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	Incisor DP	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	WN 730, WN 730 (PFS)	Sierra principal	470	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB47005X
Sierra incisor		200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
Sierra incisor		300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47RX3	F03FS07744
Incisor DP		200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
Incisor DP		200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632

Tabla de referencia de las sierras para seccionadoras

Tabela de referências de serras para seccionadoras

Tipo de máquina	Tipo de herramienta *	D	B-B1	b	d	Z	Tipo de diente	α	β	NL	Código	SAP
Tipo de máquina	Tipo de ferramenta *	mm	mm	mm	mm		Tipo de diente			FS	Código	SAP
WN 750, WN 750 (PFS)	Sierra principal	470	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB47005X	F03FS09185
	Sierra principal	520	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB52006X	F03FS09193
	Sierra incisor	200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3BS	F03FS08165
WN 830 WN 850	Sierra principal	600	5,8	4,0	70	60	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB60004	F03FS08924
	Sierra principal	600	5,8	4,0	75	60	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB60006	F03FS09107
	Sierra incisor	200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3BS	F03FS08165
Nanxing												
NZH3318 NPD380	Sierra principal	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Sierra incisor	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NPL330HG NP330H NP330HG	Sierra principal	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Sierra incisor	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NPC330	Sierra principal	380	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Sierra principal	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
NP380FG NP330FG NP330F	Sierra principal	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Sierra principal	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Sierra incisor	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02664
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	Incisor DP	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NP280FG NP280F	Sierra principal	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Sierra principal	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Sierra principal	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Sierra incisor	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
MJB1327B	Sierra principal	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Sierra principal	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Sierra incisor	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
KDT												
KS226 , 232	Sierra principal	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB35505X	F03FS07633
	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Sierra incisor	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
KS-829P, 829CP	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
KS-823P, 832CP	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
KS-838CP	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Sierra principal	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Sierra incisor	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679

* Tipo de herramienta - Tipo de ferramenta:

Sierra principal / Disco de serra principal, Sierra incisor / Serra incisor, Incisor DP / Incisor DP, Sierra incisor para postforming / Incisor para postforming

HW - Sierras para seccionadoras de paneles HW - Serras para seccionamento de painéis

Para seccionar paneles individuales o múltiples

Máquinas: Sierras seccionadoras de tableros horizontales con incisor

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte positivo **LSB**

Extended presenta una vida útil más larga por cada ciclo de afilado gracias a las mejoras en el proceso de fabricación. Empleo de tecnología de vanguardia para lograr un rendimiento superior en aplicaciones de corte de paneles.

Material: Aglomerado, MDF con revestimiento de melamina o plásticos

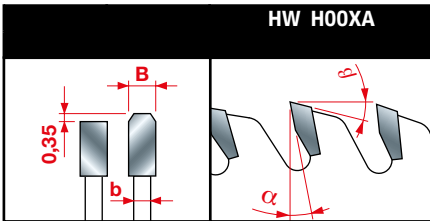
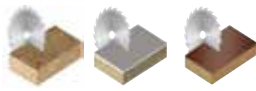
Para cortar painéis simples ou múltiplos.

Máquinas: Seccionadoras horizontais com incisora.

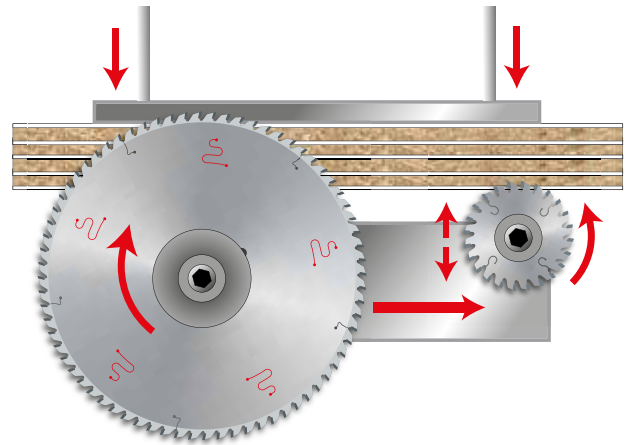
Características: Dente trapezoidal/plano com ângulo de corte positivo.

A LSB Extended oferece maior durabilidade por ciclo de afiamento, graças às últimas inovações no processo de produção. Implementação de tecnologias avançadas para proporcionar um desempenho superior em aplicações de seccionamento de painéis.

Material: Aglomerado ou MDF laminado com melamina ou materiais plásticos.



Características del diente - Características do dente



	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL FS	Máquinas Máquinas	Código Código	SAP SAP
	300	4,4	3,0	30	60	15°	15°	2/10/60	Panhans	LSB30001X	F03FS07802
	300	4,4	3,0	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB30002X	F03FS09159
	300	4,4	3,0	80	60	15°	15°	4/9/100+2/14/110	SCM	LSB30004X	F03FS09157
	300	4,4	3,0	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Verry	LSB30005X	F03FS07803
	300	4,4	3,0	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB30006X	F03FS09158
	300	4,4	3,0	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30008X	F03FS07804
	300	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB30012X	F03FS09207
new	310	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB31001X	F03FS09949
	320	4,4	3,2	30	60	15°	15°			LSB32005X	F03FS09160
	320	4,4	3,2	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB32003X	F03FS09161
	320	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB32001X	F03FS07805
	320	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben	LSB32002X	F03FS09162
	350	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003X	F03FS07630
	350	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB35006X	F03FS07709
	350	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35004X	F03FS07636
new	350	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB35013X	F03FS09659
	350	4,4	3,2	75	72	15°	15°		Giben, Hansol Machine	LSB35008X	F03FS07634
	350	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB35005X	F03FS07635
	355	4,4	3,2	80	54	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35503X	F03FS09205
	355	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, SCM	LSB35504X	F03FS07674
	355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	Selco	LSB35508X	F03FS08740
	355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben, KDT, Hold	LSB35505X	F03FS07633
	355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/7/100	Gabbiani	LSB35507X	F03FS07710
	355	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35506X	F03FS09163
new	360	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling	LSB36003X	F03FS09341
	360	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB36002X	F03FS07673
	380	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38009X	F03FS09164
	380	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38001X	F03FS07806
	380	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB38008X	F03FS09165
	380	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38002X	F03FS07631
	380	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB38014X	F03FS09166
	380	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/14/100	Holzma wp, Wonpoong	LSB38012X	F03FS07672
	380	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB38010X	F03FS07808
	380	4,4	3,2	60	84	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38015X	F03FS08989
	380	4,4	3,2	80	96	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB38013X	F03FS07809

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL FS	Máquinas Máquinas		Código Código	SAP SAP
	380	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38004X	F03FS07632
	380	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38005X	F03FS07807
	390	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110	Sigma		LSB39001X	F03FS09167
	400	4,4	3,2	30	48	15°	15°				LSB40001X	F03FS09168
	400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60			LSB40004X	F03FS09169
	400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB40005X	F03FS09170
	400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB40011X	F03FS09171
	400	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60+2/13/94	Scheer		LSB40007X	F03FS07725
new	400	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/11/85+ 2/14/100	Anthon		LSB40017X	F03FS09272
	400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB40016X	F03FS09172
	400	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Haisung Woodworking Machinery, Hansol Machine, HOMAG, Hyundai Sangi, KDT		LSB40008X	F03FS07726
	400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/15/105 + 2/9/130 + 4/19/120	Selco, MAS		LSB40009X	F03FS07810
	400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB40012X	F03FS09173
new	400	4,4	3,2	60	84	15°	15°	2/14/100	Nanxing		LSB40021X	F03FS09255
	400	4,4	3,2	75	84	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	KDT,Giben		LSB40019X	F03FS08990
	400	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB40013X	F03FS07711
	420	4,4	3,2	50	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB42006X	F03FS09174
	420	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB42005X	F03FS09175
	420	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100 + 2/14/125	Holzma		LSB42002X	F03FS09176
	430	4,4	3,2	30	72	15°	15°				LSB43007X	F03FS09177
	430	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB43012X	F03FS09178
	430	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben		LSB43008X	F03FS07908
	430	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco, Gabbiani		LSB43009X	F03FS07909
	430	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic		LSB43010X	F03FS09179
	430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB43013X	F03FS09180
	450	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/14/95	Mayer, Panhans, SCM		LSB45007X	F03FS09181
	450	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45008X	F03FS09182
	450	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco, Gabbiani		LSB45009X	F03FS07811
	450	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	Holzma, Nanxing		LSB45017X	F03FS07391
	450	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB45018X	F03FS07812
	460	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB46001X	F03FS08922
	460	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/7/110	Giben		LSB46002X	F03FS07914
new	460	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani		LSB46003X	F03FS09950
	470	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben, Hyundai Sangi		LSB47003X	F03FS09183
	470	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB47004X	F03FS09184
	470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB47005X	F03FS09185
	480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB48003X	F03FS09186
new	480	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling		LSB48007X	F03FS09914
	480	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling		LSB48004X	F03FS09187
	480	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB48001X	F03FS09188
	500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50009X	F03FS09189
	500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB50010X	F03FS09190
	500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50011X	F03FS09191
new	520	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB52008X	F03FS09602
new	520	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB52007X	F03FS09319
	520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB52003X	F03FS09192
	520	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB52006X	F03FS09193
new	530	4,8	3,5	72	75	15°	15°	2/7/110	Giben		LSB53004X	F03FS09651
	530	5,2	3,5	30	60	15°	15°		Schelling		LSB53001X	F03FS09194
	530	5,2	3,5	100	60	15°	15°	2/7/140			LSB53003X	F03FS09195
	550	5,0	3,5	40	72	15°	15°	2/13/122	Schelling		LSB55007X	F03FS09216
	550	5,2	3,5	60	60	15°	15°				LSB55002X	F03FS09196
	550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani		LSB55006X	F03FS09197
new	550	5,2	3,5	90	60	15°	15°	4/10,5/140	Giben		LSB55008X	F03FS09970
	565	5,0	3,5	100	72	15°	15°		Giben		LSB56504X	F03FS09215
	565	5,2	3,5	100	60	15°	15°		Giben		LSB56502X	F03FS09198
	570	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB57001X	F03FS09199
	600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB60001X	F03FS09200
	600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB60002X	F03FS09201
	670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling		LSB67003X	F03FS09202
	680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140 + 2/13/114	Schelling		LSB68001X	F03FS09203
	720	6,4	4,4	40	60	18°	13°	2/14/114 + 2/14/140	Schelling		LSB72001X	F03FS09204

HW - Sierras para seccionadoras de paneles HW - Serras para seccionamento de painéis

Para seccionar paneles individuales o múltiples.

Máquinas: Sierras seccionadoras de tableros horizontales con incisor.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte positivo

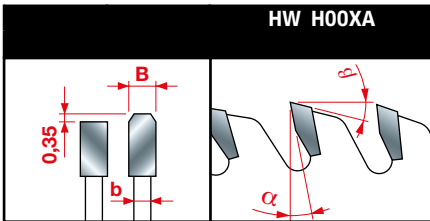
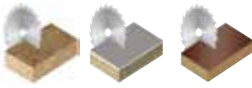
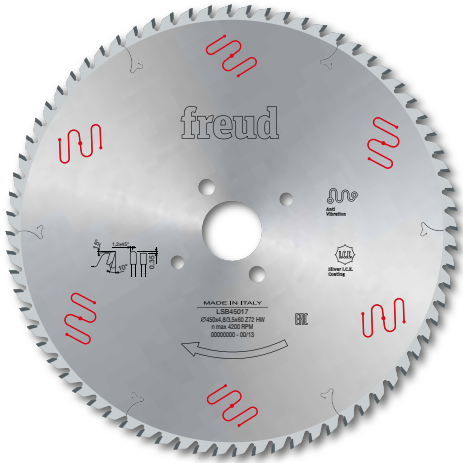
Material: Aglomerado, MDF con revestimiento de melamina o plásticos.

Para cortar painéis simples ou múltiplos.

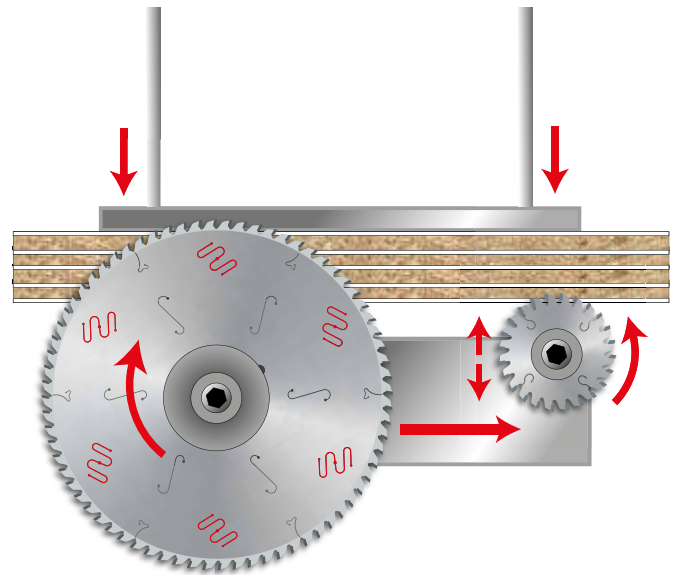
Máquinas: Seccionadoras horizontais com incisora.

Características: Dente trapezoidal/plano com ângulo de corte positivo.

Material: Aglomerado ou MDF laminado com melamina ou materiais plásticos.



Características del diente - Características do dente



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL FS	Máquinas Máquinas	Código Código	SAP SAP
250	4,2	3,0	55	48	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB25001	F03FS06974
250	4,2	3,0	30	60	15°	15°		SCM - Techmatic, Verry	LSB25003	F03FS07367
250	4,2	3,0	50	60	15°	15°	-	Usikraft	LSB25005	F03FS08159
250	4,2	3,0	55	60	15°	15°		Baldan, SCM - Techmatic	LSB25002	F03FS07366
250	4,4	3,0	30	80	15°	15°	2/9/46,4 + 2/10/60		LSB25004	F03FS07372
270	4,2	3,0	55	60	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB27001	F03FS08037
280	4,4	3,2	55	60	10°	15°	2/10/70	Baldan	LSB28001	F03FS08161
290	4,2	3,0	55	60	15°	15°	-	SCM - Techmatic	LSB29001	F03FS08038
300	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Panhans	LSB30001	F03FS03912
300	4,4	3,0	75	60	10°	15°		Homag	LSB30003	F03FS03916
300	4,4	3,0	80	60	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30004	F03FS03918
300	4,4	3,0	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Verry	LSB30005	F03FS03920
300	4,4	3,0	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30006	F03FS03922
300	4,4	3,0	75	72	10°	15°		Holzma	LSB30007	F03FS03924
300	4,4	3,0	80	72	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30008	F03FS03926
300	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30002	F03FS03914
300	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30011	F03FS07743
305	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB30501	F03FS03930
320	4,4	3,2	30	60	10°	15°			LSB32005	F03FS06570
320	4,4	3,2	50	60	10°	15°	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSB32004	F03FS06569
320	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB32003	F03FS06027
320	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB32001	F03FS03931
320	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben	LSB32002	F03FS03933
320	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110		LSB32006	F03FS07907
350	4,4	3,2	30	54	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35001	F03FS03935
350	4,4	3,2	60	54	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35002	F03FS03938
350	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003	F03FS03941
350	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB35006	F03FS03950
350	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35004	F03FS03944
350	4,4	3,2	75	72	10°	15°		Giben	LSB35008	F03FS03954
350	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35005	F03FS03947

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL FS	Máquinas Máquinas	Código Código	SAP SAP	
350	4,2	3,2	80	84	15°	15°				LSB35012	F03FS07548
350	4,2	3,2	80	96	15°	15°				LSB35011	F03FS07547
355	4,4	3,2	75	54	10°	15°		Giben		LSB35502	F03FS03961
355	4,4	3,2	80	54	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB35503	F03FS03964
355	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, SCM		LSB35504	F03FS03967
355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB35508	F03FS07739
355	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag - Giben		LSB35505	F03FS03970
355	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/7/100	Gabbiani		LSB35507	F03FS03976
355	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB35506	F03FS03973
360	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB36001	F03FS03978
360	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB36002	F03FS03981
370	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Schelling		LSB37001	F03FS03984
380	4,4	3,2	80	48	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB38009	F03FS04006
380	4,4	3,2	50	60	10°	15°	4/13/80	Giben		LSB38007	F03FS04000
380	4,4	3,2	60	60	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38001	F03FS03986
380	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/8/83			LSB38011	F03FS08132
380	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben		LSB38008	F03FS04003
380	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38002	F03FS03989
380	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB38014	F03FS07266
380	4,4	3,2	75	72	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38012	F03FS05805
380	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB38010	F03FS04008
380	4,4	3,2	80	96	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB38013	F03FS06258
380	4,8	3,5	60	60	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38003	F03FS03992
380	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38004	F03FS03994
380	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38005	F03FS03996
390	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/14/110	Sigma		LSB39001	F03FS04010
400	4,4	3,2	30	48	10°	15°				LSB40001	F03FS04011
400	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB40002	F03FS04013
400	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/110+4/9/100+2/14/110	Gabbiani		LSB40010	F03FS04035
400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60			LSB40004	F03FS04017
400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB40005	F03FS04020
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB40006	F03FS04023
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB40011	F03FS04037
400	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Scheer		LSB40007	F03FS04026
400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB40016	F03FS07740
400	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag - Giben		LSB40008	F03FS04029
400	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120 + 2/15/105	Selco		LSB40009	F03FS04032
400	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB40012	F03FS04040
400	4,6	3,2	35	72	10°	15°		Euromac		LSB40015	F03FS05981
400	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/125	Holzma		LSB40013	F03FS04043
420	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB42004	F03FS06028
420	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben		LSB42006	F03FS06544
420	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB42005	F03FS06029
420	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB42001	F03FS04045
420	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/100+2/14/125	Holzma		LSB42002	F03FS04048
430	4,4	3,2	30	48	15°	15°				LSB43001	F03FS04050
430	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB43002	F03FS04052
430	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60			LSB43004	F03FS04057
430	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB43005	F03FS04059
430	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani		LSB43006	F03FS04062
430	4,4	3,2	30	72	15°	15°				LSB43007	F03FS04065
430	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco		LSB43012	F03FS07457
430	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag, Giben		LSB43008	F03FS04068
430	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani		LSB43009	F03FS04071
430	4,4	3,2	75	96	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic		LSB43010	F03FS04074
430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB43013	F03FS07741
450	4,4	3,2	30	48	15°	15°	2/9/60	Mayer, Panhans, SCM		LSB45001	F03FS04076
450	4,4	3,2	60	48	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB45002	F03FS04078
450	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani		LSB45003	F03FS04080
450	4,4	3,2	30	60	15°	15°	02/10/60	Mayer, Panhans, SCM		LSB45004	F03FS04083

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL FS	Máquinas Máquinas	Código Código	SAP SAP
450	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45005	F03FS04085
450	4,4	3,2	80	60	10°	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB45006	F03FS04087
450	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60 + 2/14/95	Mayer, Panhans, SCM	LSB45007	F03FS04090
450	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45008	F03FS04092
450	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB45009	F03FS04095
450	4,8	3,5	30	72	10°	15°	02/09/60	Scheer	LSB45016	F03FS04109
450	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/125 + 2/17/100	Holzma	LSB45017	F03FS04111
450	4,8	3,5	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB45018	F03FS04114
450	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45019	F03FS06177
460	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/13/94	Schelling	LSB46001	F03FS04117
470	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB47001	F03FS04120
470	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB47002	F03FS04123
470	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105	Giben	LSB47003	F03FS04126
470	4,4	3,2	75	96	10°	15°	4/15/105	Giben	LSB47004	F03FS04129
470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	LSB47005	F03FS07742
480	4,8	3,5	80	48	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB48002	F03FS04134
480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB48003	F03FS04136
480	4,8	3,5	30	72	10°	15°	2/10/60	Schelling	LSB48004	F03FS04138
480	4,8	3,5	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB48001	F03FS04131
500	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB50002	F03FS04142
500	4,4	3,2	30	60	15°	15°		Schelling	LSB50003	F03FS04145
500	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB50004	F03FS04147
500	4,4	3,2	30	72	15°	15°		Schelling	LSB50005	F03FS04150
500	4,8	3,5	60	48	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50007	F03FS04154
500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50009	F03FS04158
500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB50010	F03FS04160
500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50011	F03FS04162
500	4,8	3,5	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB50012	F03FS04164
510	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB51001	F03FS06220
520	4,4	3,2	30	54	15°	15°	2/13/94	Schelling	LSB52005	F03FS06799
520	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB52002	F03FS04168
520	4,8	3,5	30	72	18°	13°	2/13/94	Schelling	LSB52007	F03FS07878
520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB52003	F03FS04170
520	4,8	3,5	70	72	18°	13°	4/11/130	Selco	LSB52006	F03FS07659
530	5,2	3,5	30	60	15°	15°		Schelling	LSB53001	F03FS04172
530	5,8	4,0	60	60	15°	15°	01/11/85	Anthon	LSB53002	F03FS04174
540	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB54002	F03FS04178
540	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB54003	F03FS04180
540	5,8	4,0	60	60	15°	15°	01/11/85	Anthon	LSB54004	F03FS06030
550	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110	Gabbiani	LSB55005	F03FS04190
550	5,2	3,5	60	60	15°	15°		Gabbiani	LSB55002	F03FS04184
550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani	LSB55006	F03FS04192
565	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani	LSB56503	F03FS04200
565	5,2	3,5	100	48	15°	15°		Giben	LSB56501	F03FS04195
565	5,2	3,5	100	60	15°	15°		Giben	LSB56502	F03FS04197
570	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB57001	F03FS04203
600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB60001	F03FS04207
new 600	5,8	4,0	75	60	15°	15°	4/6.5/130 + 4/11/130	Selco	LSB60006	F03FS09107
600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB60002	F03FS04210
620	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	LSB62001	F03FS04212
620	6,2	4,2	40	72	15°	15°	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	LSB62002	F03FS04213
670	5,8	4,2	60	60	18°	13°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma	LSB67001	F03FS04214
670	5,8	4,2	60	72	15°	15°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma	LSB67002	F03FS04215
670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	LSB67003	F03FS04216
670	6,2	4,2	40	72	15°	15°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	LSB67004	F03FS04217
680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140	Schelling	LSB68001	F03FS04218
700	6,2	4,2	80	60	18°	15°	2/17/110	Anthon LNC	LSB70001	F03FS07036
720	6,4	4,4	40	60	18°	15°	2/14/114 + 2/14/140	Schelling	LSB72001	F03FS04219
730	6,2	4,2	60	60	18°	15°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma Typ 66	LSB73001	F03FS04220

HW - Sierras «supercut» con paso de dientes variable para seccionadoras de paneles

HW - Serras para seccionamento de painéis “Supercut” com passo variável

Para seccionar paneles individuales o múltiples.

Máquinas: Sierras seccionadoras de tableros horizontales con incisor.

Características: Diente trapecio doble con ángulo de corte positivo. Gracias al filo de precisión y al acabado perfecto resultante no es preciso ningún tratamiento adicional antes del encolado de cantos. La gama de sierras LSC se ha desarrollado para lograr una velocidad de avance máxima con un acabado óptimo. ¡Potencia = Productividad! Las hendiduras de amortiguación de las vibraciones, desarrolladas y patentadas en exclusiva por freud, están dispuestas estratégicamente para lograr una reducción lo mayor posible de ruidos y vibraciones; se trata de un producto único en el mercado actual. Las ventajas de la tecnología proporcionan unas sierras para el corte de paneles individuales o pilas de paneles/tableros en modernas máquinas de procesamiento de tableros.

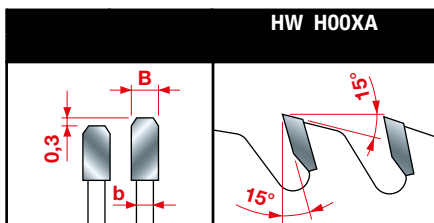
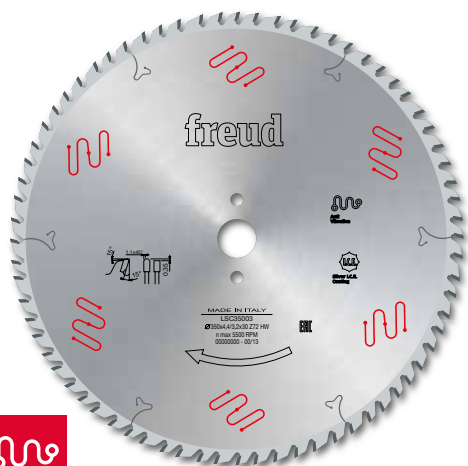
Material: Aglomerados o compuestos de madera laminados.

Para cortar painéis simples ou múltiplos.

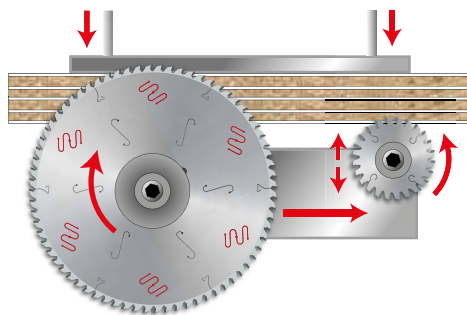
Máquinas: Seccionadoras horizontais com incisora.

Características: Dente trapezoidal com ângulo de corte positivo. Perfeitas para cortar com altas taxas de avanço para aumentar a produtividade. Graças ao bordo de corte de precisão e ao acabamento sem falhas resultante, nenhuma maquinagem suplementar é necessária antes da colagem de borda. A linha de serras LSC foi desenvolvida para se obter a maior taxa de avanço possível com o melhor acabamento disponível no mercado. Desempenho = Produtividade! As novas ranhuras exclusivamente patenteadas da freud para redução da vibração foram estrategicamente posicionadas e projetadas para proporcionar a maior redução de ruído e vibração disponível no mercado atual. Os benefícios da tecnologia resultam no melhor desempenho da sua classe no corte de folhas simples ou de folhas empilhadas no equipamento atual de processamento de painéis.

Material: Aglomerado ou materiais compósitos de madeira laminada.



Características del diente - Características do dente



* Marcado láser personalizado
* Marcação Laser dedicada

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Máquinas Máquinas	Código Código	SAP SAP
300	4,4	3,0	30	60	2/10/60	Panhans	LSC30001	F03FS06322
300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	Selco	LSC30002	F03FS06325
300	4,4	3,0	75	60		Holzma	LSC30003	F03FS06326
300	4,4	3,0	80	60	2/14/110 + 4/9/100	SCM	LSC30004	F03FS06327
320	4,4	3,2	50	60	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSC32004	F03FS06328
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	Selco	LSC32003	F03FS06329
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-Scheer	LSC35003	F03FS06305
350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	LSC35006	F03FS06309
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma	LSC35004	F03FS06310
350	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC35005	F03FS06311
355	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-SCM	LSC35504	F03FS06306
355	4,4	3,2	65	72	2/9/110		LSC35508BS*	F03FS07869
355	4,4	3,2	75	72		Giben	LSC35505	F03FS06307
360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco	LSC36002	F03FS06308
370	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Schelling	LSC37001	F03FS06312
380	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	LSC38008	F03FS06343
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma	LSC38002	F03FS06313
380	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC38010	F03FS06314
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100	Holzma	LSC38004	F03FS06332
400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Scheer	LSC40007	F03FS06315
400	4,4	3,2	65	72	2/9/110		LSC40016BS*	F03FS07870
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	LSC40008	F03FS06317
400	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/9/130	Selco	LSC40009	F03FS06319
400	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC40012	F03FS06320
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	LSC43008	F03FS06316
430	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	Selco-Gabbiani	LSC43009	F03FS06321
450	4,4	3,2	60	72	2/14/125	Holzma	LSC45008	F03FS06318
450	4,8	3,5	60	72	2/14/125	Holzma	LSC45017	F03FS06323
450	4,8	3,5	80	72	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSC45018	F03FS06324
520	4,8	3,5	30	72	2/13/94		LSC52007	F03FS07879

LI25M



HW - Sierras incisoras cónicas HW - Serras incisoras cônicas

Para realizar incisiones en el recubrimiento de paneles bilaminados.

Máquinas: Seccionadoras de tableros horizontales con regulación vertical del incisor, de acuerdo con la anchura de corte de la sierra principal de la seccionadora de tableros.

Características: Diente alterno de 6° con ángulo de corte positivo.

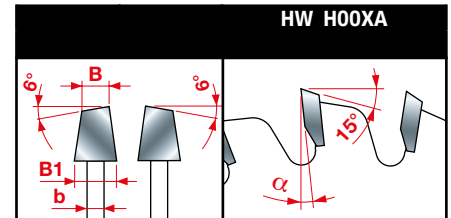
Material: MDF o aglomerado recubierto en ambas caras.

Para efetuar incisões no revestimento de painéis bilaminados.

Máquinas: Seccionadoras horizontais que permitem o ajuste vertical da incisora relativamente à espessura de corte da serra de seccionamento de painéis.

Características: Dente alterno (ATB) a 6° com ângulo de corte positivo.

Material: MDF ou aglomerado bilaminado.



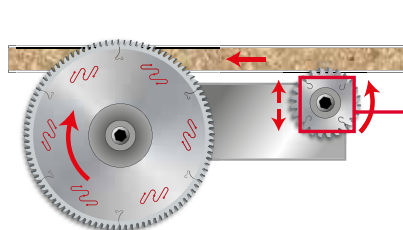
Características del diente - Características do dente

* Marcado láser personalizado

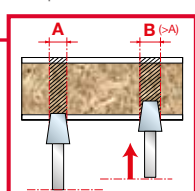
* Marcação laser dedicada

D mm	B - B1 mm	b mm	d mm	Z	α	NL FS	Máquinas Máquinas	Código Código	SAP SAP
80	3,1 - 4,3	2,2	20	12	0°		Casadei	LI25M31AA3	F03FS02606
80	3,1 - 4,3	2,2	22	12	0°			LI25M31AB3	F03FS02608
100	3,1 - 4,3	2,5	20	20	0°			LI25M31BC3	F03FS06099
100	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M31BA3	F03FS02610
100	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31BB3	F03FS02612
110	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31CA3	F03FS02614
110	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31CB3	F03FS02615
115	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31DA3	F03FS02616
115	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31DB3	F03FS02618
115	4,1 - 5,2	2,8	45	24	0°		SCM	LI25M41DE3	F03FS08039
120	2,8 - 4,0	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M28EA3	F03FS02604
120	2,8 - 4,0	2,2	22	24	0°			LI25M28EB3	F03FS02605
120	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31EA3	F03FS02620
120	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31EB3	F03FS02622
120	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°			LI25M31EC3	F03FS05978
120	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°		SCM	LI25M34EA3	F03FS02632
125	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Panhans-Schelling	LI25M31FA3	F03FS02623
125	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°		Martin	LI25M31FB3	F03FS02625
125	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°		Panhans-Schelling	LI25M31FC3	F03FS05932
125	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°			LI25M34FA3	F03FS02634
125	3,4 - 4,6	2,2	45	24	0°			LI25M34FE3	F03FS02636
125	4,3 - 5,5	3,2	20	24	0°		Panhans - Gabbiani	LI25M43FA3	F03FS02643
125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M43FE3	F03FS02645
125	4,5 - 5,7	3,0	20	24	0°			LI25M45FA3	F03FS02697
125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M45FE3	F03FS02699
140	3,1 - 4,3	2,2	16	28	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31HM3	F03FS02627
140	3,4 - 4,7	3,0	45	24	8°			LI25M34HE3	F03FS02638
140	4,3 - 5,5	3,2	45	28	8°		Euromac	LI25M43HE3	F03FS02647
140	4,5 - 5,7	3,0	45	24	8°			LI25M45HE3	F03FS02701
145	4,3 - 5,5	3,2	45	30	8°		Hansol Machine	LI25M43WE3	F03FS08015
150	3,1 - 4,3	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M31KC3	F03FS02628
150	3,4 - 4,7	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M34KC3	F03FS02639
150	4,3 - 5,6	3,2	30	36	8°		SCM, Verry	LI25M43KC3	F03FS02649
150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	8°		SCM, Holzma, Homag, Haisung Woodworking Machinery	LI25M43KE3	F03FS02651
150	4,5 - 5,8	3,0	30	36	8°		SCM	LI25M45KC3	F03FS02702
150	4,5 - 5,8	3,0	45	36	8°		SCM	LI25M45KE3	F03FS02704
160	3,1 - 4,3	2,2	20	36	8°		Langzauner	LI25M31LA3	F03FS02630
160	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34LR3	F03FS02641
160	4,3 - 5,5	3,2	25,4	36	8°			LI25M43LR3	F03FS02660
160	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°		Langzauner	LI25M43LC3	F03FS02653
160	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M43LE3	F03FS02655
160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	8°	3/6/84 + 3/7/66	Gabbiani - SCM	LI25M43LG3	F03FS02657

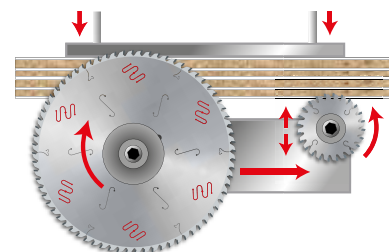
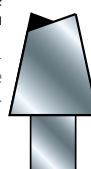
D mm	B - B1 mm	b mm	d mm	Z	α	NL FS	Máquinas Máquinas	Código Código	SAP SAP
160	4,3 - 5,5	3,2	60	36	8°	3/7/80		LI25M43LH3	F03FS02659
160	4,5 - 5,7	3,0	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M45LE3	F03FS02706
160	4,5 - 5,7	3,0	55	36	8°	3/7/66 + 3/9/72	Gabbiani	LI25M45LG3	F03FS02708
175	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°		Wonpoong	LI25M43WT3	F03FS07816
180	3,1 - 4,3	2,2	16	42	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31NM3	F03FS02631
180	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34NR3	F03FS02642
180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	8°		Schelling - Anthon	LI25M43NA3	F03FS02661
180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	8°	2/7/42 + 2/10/60	Panhans - Holzer	LI25M43NC3	F03FS02663
180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M43XA3	F03FS06372
180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/7/42 + 2/10/60	Holzher, Nanxing, KDT	LI25M43XN3	F03FS06373
180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma	LI25M43NE3	F03FS02664
180	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	3/13/80	Giben	LI25M43NF3	F03FS02666
180	4,5 - 5,7	3,0	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M45NA3	F03FS02710
180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47NE3	F03FS02715
180	5,1 - 6,3	3,5	55	36	8°	3/7/66	Gabbiani	LI25M51NG3	F03FS02724
180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	8°		Anthon - Holzma	LI25M57NA3	F03FS02727
200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	Schelling	LI25M43PA3	F03FS02670
200	4,3 - 5,5	3,2	22	36	8°			LI25M43PB3	F03FS02673
200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/9/60 + 2/10/60	Scheer	LI25M43PC3	F03FS02674
200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma, Hyundai Sangi	LI25M43PE3	F03FS02676
200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	2/7/80 + 3/13/80	Giben, KDT	LI25M43PF3	F03FS02679
200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43PI3	F03FS02681
200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	8°	2/14/110	Gabbiani	LI25M43PL3	F03FS02683
200	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°		Hyundai Sangi	LI25M43PT3	F03FS07755
200	4,5 - 5,7	3,0	22	36	8°			LI25M45PB3	F03FS02712
200	4,5 - 5,7	3,0	65	36	8°	2/8,5/110	Selco	LI25M45PI3	F03FS02714
200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	8°	2/11/66		LI25M47PA3	F03FS02716
200	4,7 - 5,9	3,5	22	36	8°			LI25M47PB3	F03FS02717
200	4,7 - 5,9	3,5	30	36	8°	2/9/60	Scheer	LI25M47PC3	F03FS02718
200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47PE3	F03FS02719
200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M47PI3	F03FS02720
200	5,4 - 6,6	3,8	20	36	8°			LI25M54PA3	F03FS02726
200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	8°		Holzma	LI25M57PE3	F03FS02728
200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	8°	2/9/110		LI25M57PI3BS*	F03FS08165
200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	8°	2/11/66	Schelling, Scheer	LI25M61PA3	F03FS02730
215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	8°	2/7/80 + 3/15/80	Giben	LI25M43QF3	F03FS02685
215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	8°	3/15/80	Giben	LI25M45PF3	F03FS02713
220	6,3 - 7,5	4,4	20	36	8°	2/11/66	Schelling	LI25M63UA3	F03FS02732
250	3,1 - 4,3	2,2	30	54	8°			LI25M310C3	F03FS07595
250	4,3 - 5,5	3,2	50	48	8°	3/13/80	Giben	LI25M430F3	F03FS02669
250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	8°	2/10/60		LI25M430C3	F03FS02668
280	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/10/60	Panhans	LI25M43VC3	F03FS07419
300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	6°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43RX3	F03FS07616
300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/11/75 + 2/13/94	Schelling	LI25M43RC3	F03FS07577
300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	12°	3/15/80	Giben	LI25M43RM3	F03FS02693
300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	12°	2/9/110 + 2/9/100	Selco	LI25M43RI3	F03FS02689
300	4,3 - 5,5	3,2	80	72	12°	2/14/110		LI25M43RL3	F03FS02691
300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	6°	2/9/110	Selco	LI25M47RX3	F03FS07744
320	4,3 - 5,5	3,0	45	48	12°			LI25M43SE3	F03FS02696
320	4,3 - 5,5	3,2	45	48	12°			LI25M43SA3	F03FS02695
340	4,7 - 5,9	3,5	45	72	12°	3/14/65	Holzma	LI25M47TE3	F03FS02722



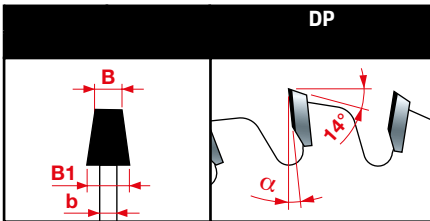
A= Espesor mínimo de la sierra seccionadora incisoras.
B= Espesor máximo de la sierra seccionadora incisoras.
A= Espessura mínima da serra incisoras.
B= Espessura máxima da serra incisoras.



Por cada 1 mm de ajuste de altura el corte es 0,25 mm más ancho.
Por cada 1 mm de desplazamiento en altura o corte torna-se 0,25 mm mais largo.



DLI25M



Características del diente - Características do dente

DP - Sierra incisor cónica en diamante policristalino DP - Serras incisoras cónicas em diamante policristalino

Para realizar incisiones en el recubrimiento de paneles bilaminados; vida útil extremadamente larga.

Máquinas: Seccionadoras de tableros horizontales con regulación vertical del incisor, de acuerdo con la anchura de corte de la sierra principal de la seccionadora de tableros.

Características: Diente plano de diamante policristalino con ángulo de corte positivo.

Material: MDF o aglomerado recubierto en ambas caras.

Para efetuar incisões no revestimento de painéis bilaminados - vida útil muito longa.

Máquinas: Seccionadoras horizontais que permitem o ajuste vertical do incisor relativamente à espessura de corte da serra de seccionamento de painéis.

Características: Dente plano em diamante policristalino com ângulo de corte positivo.

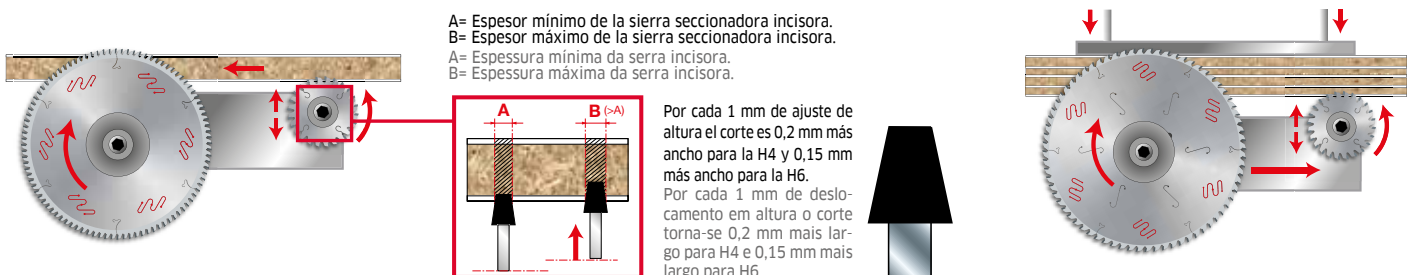
Material: MDF ou aglomerado bilaminado.

DP - Sierra seccionadora incisor cónica de diamante policristalino H4 DP - Serras incisoras cónicas em diamante policristalino H4

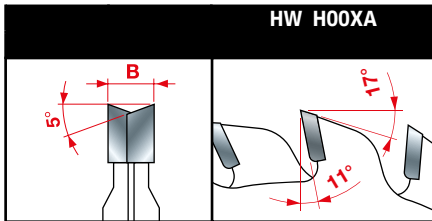
	D	B-B1	b	d	Z	α	Máquinas	Código	SAP
	mm	mm	mm	mm			Máquinas	Código	SAP
new	120	2,8-3,6	2,2	20	24	6°	Schelling	DLI25M28EAH4	F03FS09613
new	120	2,8-3,6	2,2	22	24	6°		DLI25M28EBH4	F03FS09615
new	120	3,1-3,9	2,2	20	24	6°		DLI25M31EAH4	F03FS09617
new	125	3,1-3,9	2,2	20	24	6°	Panhans-Schelling	DLI25M31FAH4	F03FS09619
new	180	4,3-5,1	3,2	45	30	6°	Holzma	DLI25M43NEH4	F03FS09621
new	180	4,7-5,5	3,5	45	30	6°	Holzma	DLI25M47NEH4	F03FS09623
new	200	4,3-5,1	3,2	65	36	6°	Selco	DLI25M43PIH4	F03FS09625
new	200	4,3-5,1	3,2	80	36	6°	Gabbiani	DLI25M43PLH4	F03FS09627
new	200	4,7-5,5	3,5	45	36	6°	Holzma	DLI25M47PEH4	F03FS09629
new	200	4,7-5,5	3,5	65	36	6°	Selco	DLI25M47PIH4	F03FS09631
new	215	4,3-5,1	3,2	50	42	6°	Giben	DLI25M43QFH4	F03FS09633

DP - Sierra seccionadora incisor cónica de diamante policristalino H6 DP - Serras incisoras cónicas em diamante policristalino H6

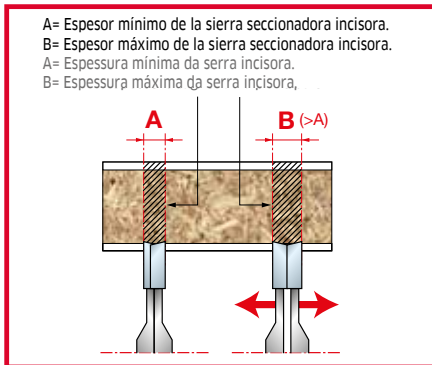
	D	B-B1	b	d	Z	α	Máquinas	Código	SAP
	mm	mm	mm	mm			Máquinas	Código	SAP
new	120	2,8-3,6	2,2	20	24	6°	Schelling	DLI25M28EAH6	F03FS09614
new	120	2,8-3,6	2,2	22	24	6°		DLI25M28EBH6	F03FS09616
new	120	3,1-3,9	2,2	20	24	6°		DLI25M31EAH6	F03FS09618
new	125	3,1-3,9	2,2	20	24	6°	Panhans-Schelling	DLI25M31FAH6	F03FS09620
new	180	4,3-5,1	3,2	45	30	6°	Holzma	DLI25M43NEH6	F03FS09622
new	180	4,7-5,5	3,5	45	30	6°	Holzma	DLI25M47NEH6	F03FS09624
new	200	4,3-5,1	3,2	65	36	6°	Selco	DLI25M43PIH6	F03FS09626
new	200	4,3-5,1	3,2	80	36	6°	Gabbiani	DLI25M43PLH6	F03FS09628
new	200	4,7-5,5	3,5	45	36	6°	Holzma	DLI25M47PEH6	F03FS09630
new	200	4,7-5,5	3,5	65	36	6°	Selco	DLI25M47PIH6	F03FS09632
new	215	4,3-5,1	3,2	50	42	6°	Giben	DLI25M43QFH6	F03FS09634



LI16M



Características del diente - Características do dente



HW - Sierras incisoras regulables HW - Serras incisoras reguláveis

Para realizar incisiones en el recubrimiento de paneles bilaminados.

Máquinas: Seccionadoras de tableros horizontales sin regulación de la profundidad de incisor. Máx. profundidad de incisor 2 mm.

Características: Diente ATB de 5° con ángulo de corte positivo.

Material: MDF o aglomerado recubierto en ambas caras.

Para efetuar incisões no revestimento de painéis bilaminados.

Máquinas: Seccionadoras horizontais que não permitem o ajuste da profundidade de incisão. Profundidade de incisão máx. de 2 mm.

Características: Dente alterno (ATB) a 5° com ângulo de corte positivo.

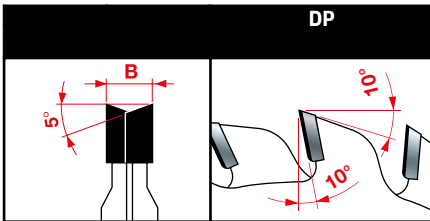
Material: MDF ou aglomerado bilaminado.

D mm	B mm	d mm	Z	Máquinas Máquinas	Código Código	SAP SAP
80	2,8-3,6	20	10+10	Robland	LI16M HA3	F03FS02502
80	2,8-3,6	20	12+12	Felder	LI16M GA3	F03FS02501
100	2,8-3,6	20	12+12	Schelling - Panhans - Martin	LI16M BA3	F03FS02491
100	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Striebig - Panhans	LI16M BB3	F03FS02493
100	2,8-3,6	25,4	12+12	Baldan	LI16M BR3	F03FS07433
105	2,8-3,6	20	10+10		LI16M CA3	F03FS02495
120	2,8-3,6	20	12+12	Holzher - SCM	LI16M AA3	F03FS02485
120	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Martin - Mrozek	LI16M AB3	F03FS02488
120	2,8-3,6	50	12+12	Altendorf - Griggio	LI16M PF3*	F03FS02512
120	2,8-3,6	50	12+12	Felder	LI16M RF3*	F03FS06512
120	4,0-5,0	50	12+12		LI16M IF3*	F03FS02504
125	2,8-3,6	20	12+12	Paoloni	LI16M FA3	F03FS02500
125	2,8-3,6	20	14+14		LI16M EA3	F03FS02498
125	2,8-3,6	22	14+14		LI16M EB3	F03FS02499
125	4,0-4,7	20	20+20	SCM	LI16M DA3	F03FS02496
125	4,0-5,0	45	12+12	Giben - Mayer	LI16M KE3	F03FS02506
200	4,0-5,2	50	28+28	Giben	LI16M OF3	F03FS02511

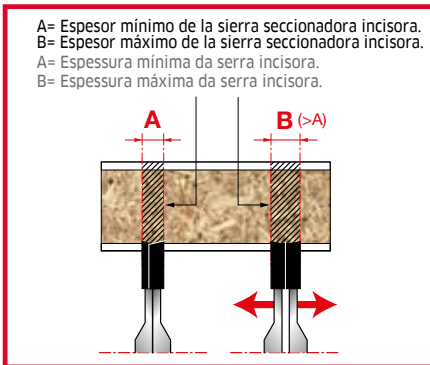
* Regulación de grosor por la propia máquina, no se requieren separadores.

* Ajuste da espessura controlado pelas máquinas, sem necessidade de anilhas.

DLI16M



Características del diente - Características do dente



DP - Sierra incisor regulable en diamante policristalino DP - Serras incisoras ajustáveis em diamante policristalino

Para realizar incisiones en el recubrimiento de paneles bilaminados; vida útil extremadamente larga.

Máquinas: Seccionadoras de tableros horizontales sin regulación de la profundidad de incisor. Máx. profundidad de incisor 2 mm.

Características: Diente ATB de 5° con ángulo de corte positivo de diamante policristalino.

Material: MDF o aglomerado recubierto en ambas caras.

Para efetuar incisões no revestimento de painéis bilaminados - vida útil muito mais longa.

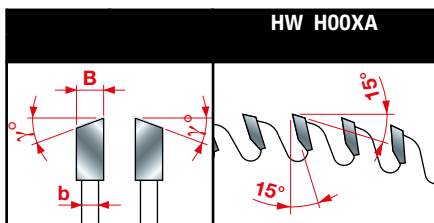
Máquinas: Seccionadoras horizontais que não permitem o ajuste da profundidade de incisão. Profundidade de incisão máx. de 2 mm.

Características: Dente alterno (ATB) a 5° em diamante policristalino com ângulo de corte positivo.

Material: MDF ou aglomerado bilaminado.

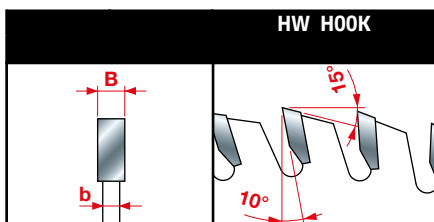
	D mm	B mm	d mm	Z	Máquinas Máquinas	Código Código	SAP SAP
new	100	2,8-3,6	20	12 + 12	Schelling-Panhans-Martin	DLI16MBAH6	F03FS09635
new	120	2,8-3,6	20	12 + 12	Holzer - SCM	DLI16MAAH6	F03FS09636
new	120	2,8-3,6	22	12 + 12	Altendorf - Martin - Mrozek	DLI16MABH6	F03FS09637

LI27M



Características del diente - Características do dente

LI20M



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras incisoras para postforming HW - Serras incisoras para Postforming

Para realizar incisiones en el recubrimiento de paneles bilaminados.

Máquinas: Seccionadoras de tableros horizontales.

Características: Diente alterno con ángulo de corte positivo.

Material: MDF o aglomerado recubierto en ambas caras.

Para efetuar incisões no revestimento de painéis bilaminados.

Máquinas: Seccionadoras horizontais.

Características: Dente alterno (ATB) com ângulo de corte positivo.

Material: MDF ou aglomerado bilaminado.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	γ	NL FS	Código Código	SAP SAP
200	4,7	3,5	80	42	10°	2/14/110	LI27M FA3	F03FS02749
220	3,4	2,2	30	48	10°		LI27M AA3	F03FS02733
250	4,6	3,0	30	48	10°		LI27M BA3	F03FS02734
280	4,65	3,2	80	72	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
280	5,0	3,5	45	84	30°		LI27M CA3	F03FS02736
300	4,48	3,0	75	72	10°		LI27M DE3	F03FS02744
300	4,55	3,0	30	72	10°		LI27M DF3	F03FS02745
300	4,55	3,2	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
300	4,55	3,2	50	72	10°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
300	4,7	3,2	80	72	10°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
300	4,95	3,0	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
340	5,0	3,5	45	48	30°	3/14/65	LI27M EA3	F03FS02746
340	5,0	3,5	45	108	30°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747

HW - Sierras incisoras con diente plano HW - Serras incisoras com dente plano

Para realizar incisiones en tableros revestidos de plástico en ambas caras.

Máquinas: Seccionadoras de tableros horizontales.

Características: Diente plano con ángulo de corte positivo.

Material: MDF o aglomerado recubierto en ambas caras.

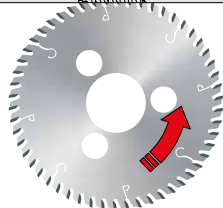
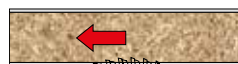
Para efetuar incisões em painéis bilaminados com revestimento plástico.

Máquinas: Seccionadoras horizontais.

Características: Dente plano com ângulo de corte positivo.

Material: MDF ou aglomerado bilaminado.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	LI20M BB3	F03FS02579



LI17M

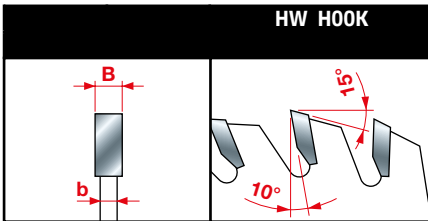
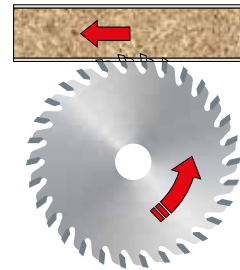
HW - Sierras incisoras con diente plano HW - Serras incisoras com dente plano

Para realizar incisiones en el recubrimiento de paneles bilaminados.
Máquinas: Seccionadoras de tableros horizontales del fabricante SCM.
Características: Diente plano con ángulo de corte positivo.
Material: MDF o aglomerado recubierto en ambas caras.

Para efetuar incisões no revestimento de painéis bilaminados.
Máquinas: Seccionadoras horizontais SCM.
Características: Dente plano com ângulo de corte positivo.
Material: MDF ou aglomerado bilaminado.



D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
115	3,2	2,2	20	30		LI17M FA3	F03FS02572
120	3,2	2,2	20	30		LI17M GA3	F03FS02574



Características del diente - Características do dente

LI22MD - LI22MS

Derecha
Direita

Izquierda
Esquerda

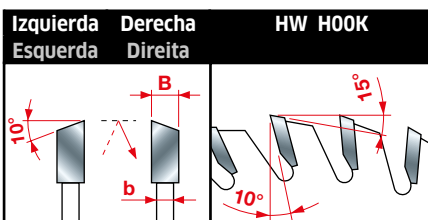
HW - Sierras incisoras con diente inclinado unilateral HW - Serras incisoras com dente inclinado

Para realizar incisiones de tableros revestidos de duroplast en ambas caras.
Máquinas: Seccionadoras de tableros horizontales.
Características: Diente inclinado con ángulo de corte positivo.
Material: MDF o aglomerado recubierto en ambas caras.

Para efetuar incisões em painéis bilaminados com revestimento plástico ou de resinas termoendurecidas.
Máquinas: Seccionadoras horizontais.
Características: Dentes inclinados com ângulo de corte positivo.
Material: MDF ou aglomerado bilaminado.



D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP	Código	SAP
						Derecha - Direita	Derecha - Direita	Izquierda - Esquerda	Izquierda - Esquerda
150	3,2	2,2	30	36		LI22MD KC3	F03FS02581	LI22MS KC3	F03FS02592
150	3,2	2,2	55	36		LI22MD KG3	F03FS02583	LI22MS KG3	F03FS02594
150	3,2	2,2	60	36		LI22MD KH3	F03FS02584	LI22MS KH3	F03FS02595
180	3,2	2,2	30	42		LI22MD NC3	F03FS02585	LI22MS NC3	F03FS02596
180	3,2	2,2	55	42		LI22MD NG3	F03FS02586	LI22MS NG3	F03FS02598
200	3,2	2,2	30	48		LI22MD PC3	F03FS02589	LI22MS PC3	F03FS02601
200	3,2	2,2	60	48		LI22MD PH3	F03FS02590	LI22MS PH3	F03FS02602

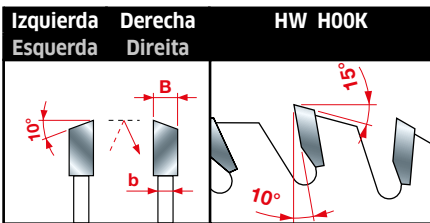


Características del diente - Características do dente

LI13MD - LI13MS

Derecha
Direita

Izquierda
Esquerda

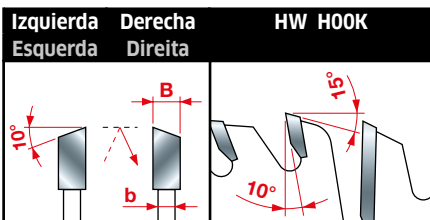


Características del diente - Características do dente

LI14MD - LI14MS

Derecha
Direita

Izquierda
Esquerda



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras incisoras con diente inclinado unilateral HW - Serras incisoras com dente inclinado

Para realizar incisiones en paneles bilaminados con recubrimiento de plástico muy delicado.

Máquinas: Seccionadoras de tableros, perfiladoras dobles, escuadradoras.

Características: Diente inclinado con ángulo de corte positivo.

Material: MDF o aglomerado recubierto en ambas caras.

Para efetuar incisões em painéis bilaminados com revestimento plástico muito frágil.

Máquinas: Seccionadoras, perfiladoras duplas, orladoras.

Características: Dentes inclinados com ángulo de corte positivo.

Material: MDF ou aglomerado bilaminado.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP	Código	SAP
						Derecha - Direita	Derecha - Direita	Izquierda - Esquerda	Izquierda - Esquerda
100	3,2	2,2	20	24		LI13MD AA3	F03FS02452	LI13MS AA3	F03FS02466
100	3,2	2,2	22	24		LI13MD AB3	F03FS02454	LI13MS AB3	F03FS02468
125	3,2	2,2	20	30		LI13MD BA3	F03FS02455	LI13MS BA3	F03FS02470
150	3,2	2,2	30	48		LI13MD DA3	F03FS02459	LI13MS DA3	F03FS02474
150	3,2	2,2	55	48		LI13MD DB3	F03FS02461	LI13MS DB3	F03FS02476

HW - Sierras para máquinas encoladoras de cantos HW - Serras de corte final para painéis orlados

Para corte y rebordeado de tableros con cantos encolados.

Máquinas: Encoladoras de cantos.

Características: Dientes inclinados unilateralmente con 4 dentones y ángulo de corte positivo.

Material: MDF o aglomerado recubierto en ambas caras.

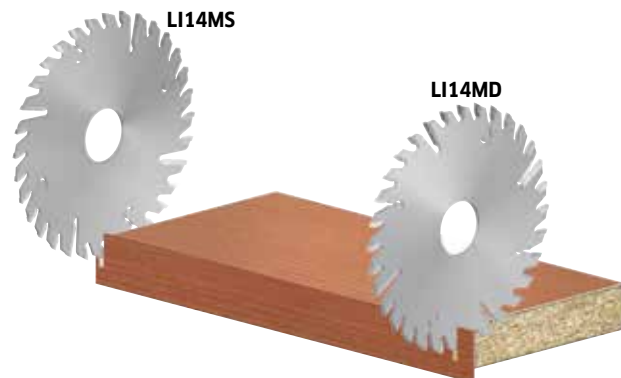
Para cortar e esquadrar painéis orlados.

Máquinas: Orladoras.

Características: Dentição inclinada com 4 dentes superdimensionados com ángulo de corte positivo.

Material: MDF ou aglomerado bilaminado.

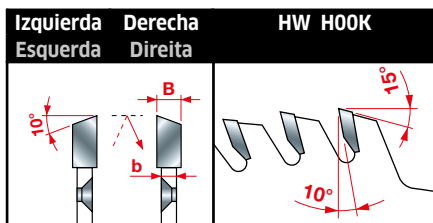
D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP	Código	SAP
						Derecha - Direita	Derecha - Direita	Izquierda - Esquerda	Izquierda - Esquerda
140	3,2	2,2	30	28+4		LI14MD CA3	F03FS02481	LI14MS CA3	F03FS02483



LT16MD - LT16MS

Derecha
Direita

Izquierda
Esquerda

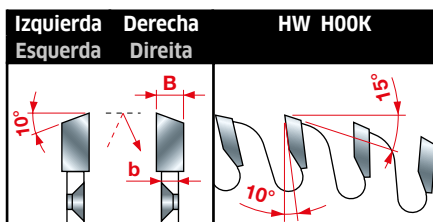


Características del diente - Características do dente

LT12MD - LT12MS

Derecha
Direita

Izquierda
Esquerda



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para trituradores freud HW - Serras para trituradores freud

Sierras adecuadas para escuadrar y seccionar paneles.

Máquinas: Perfiladoras simples o dobles y encoladoras de cantos.

Características: Diente inclinado a la derecha o a la izquierda con ángulo de corte positivo.

Material: Paneles bilaminados.

Serras adequadas para escuadrar e seccionar painéis.

Máquinas: Perfiladoras simples ou duplas e máquinas orladoras esquadrejadoras.

Características: Dente inclinado à direita ou esquerda com ângulo de corte positivo.

Material: Painéis bilaminados.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP	Código	SAP
						Derecha - Direita	Derecha - Direita	Izquierda - Esquerda	Izquierda - Esquerda
250	4,2	3,0	130	56	10/8,5/170	LT16MD BD3	F03FS04401	LT16MS BD3	F03FS04409
300	4,2	3,0	130	68	10/8,5/215	LT16MD CD3	F03FS04404	LT16MS CD3	F03FS04412

HW - Sierras para trituradores HW - Serras para trituradores

Sierras adecuadas para escuadrar y seccionar paneles.

Máquinas: Perfiladoras simples o dobles y encoladoras de cantos.

Características: Diente inclinado a la derecha o a la izquierda con ángulo de corte positivo.

Material: Paneles bilaminados.

Serras adequadas para escuadrar e seccionar painéis.

Máquinas: Perfiladoras simples ou duplas e máquinas orladoras esquadrejadoras.

Características: Dente inclinado à direita ou esquerda com ângulo de corte positivo.

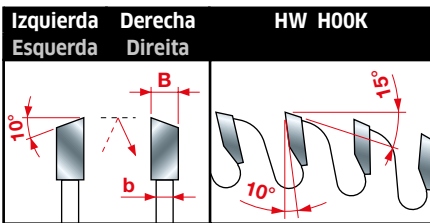
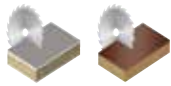
Material: Painéis bilaminados.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP	Código	SAP
						Derecha - Direita	Derecha - Direita	Izquierda - Esquerda	Izquierda - Esquerda
250	4,2	3,0	130	60	4/8,5/185	LT12MD BB3	F03FS04372	LT12MS BB3	F03FS07063

LT14MD - LT14MS

Derecha
Direita

Izquierda
Esquerda

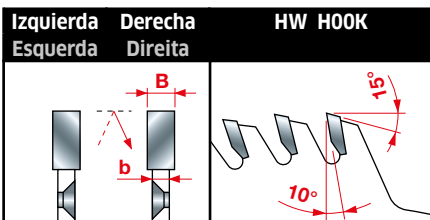
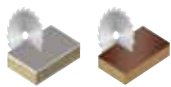
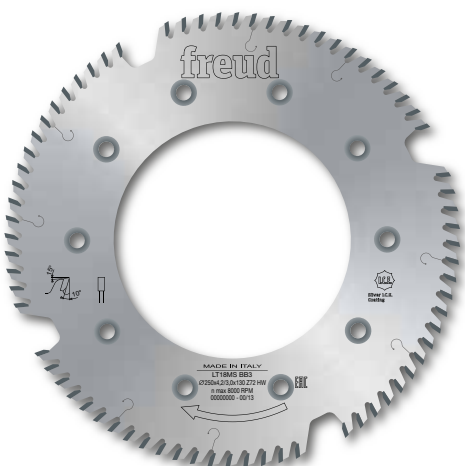


Características del diente - Características do dente

LT18MD - LT18MS

Derecha
Direita

Izquierda
Esquerda



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para trituradores (personalizadas) HW - Serras para trituradores (personalizadas)

Sierras adecuadas para escuadrar y seccionar paneles.

Máquinas: Perfiladoras simples o dobles y encoladoras de cantos

Características: Diente inclinado a la derecha o a la izquierda con ángulo de corte positivo.

Material: Paneles bilaminados.

Serras adequadas para escuadrar e seccionar painéis.

Máquinas: Perfiladoras simples ou duplas e máquinas orladoras esquadrejadoras.

Características: Dente inclinado à direita ou esquerda com ângulo de corte positivo.

Material: Painéis bilaminados.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP	Código	SAP
						Derecha - Direita	Derecha - Direita	Izquierda - Esquerda	Izquierda - Esquerda
200	4,2	3,0	30	48	*	LT14MD AA3	F03FS04378	LT14MS AA3	F03FS04389
250	4,2	3,0	30	60	*	LT14MD BA3	F03FS04380	LT14MS BA3	F03FS04391
250	4,2	3,0	130	60	*	LT14MD BB3	F03FS04382	LT14MS BB3	F03FS04393
255	4,2	3,0	80	60	*	LT14MD FA3	F03FS04387	LT14MS FA3	F03FS04398
350	4,2	3,0	30	84	*	LT14MD DA3	F03FS04386	LT14MS DA3	F03FS04397

* AL REALIZAR UN PEDIDO, INDIQUE SIEMPRE:

a) OPT08 AA9: para diámetros de taladro mayores

b) OPTFO...: para taladros de pasadores (NL* - véase la pág. 92)

Envíe una muestra de la sierra o un plano con el tamaño de taladro, diámetro del círculo de orificios y tamaño de orificio (por ejemplo, OPTFO AF9 con seis orificios avellanados).

* AO EFETUAR O PEDIDO, ESPECIFIQUE SEMPRE:

a) OPT08 AA9: para Ø de furo maior;

b) OPTFO...: para furos de segurança (FS* - ver página 92)

Envie serra de amostra ou desenho com tamanho do furo, distância entre eixos (DEE) e tamanho do furo (ex. OPTFO AF9 com 6 furos embutidos).

HW - Sierras para trituradores freud HW - Serras para trituradores freud

Sierras adecuadas para escuadrar y seccionar paneles.

Máquinas: Perfiladoras simples o dobles y encoladoras de cantos.

Características: Diente plano con ángulo de corte positivo.

Material: Paneles bilaminados.

Serras adequadas para escuadrar e seccionar painéis.

Máquinas: Perfiladoras simples ou duplas e máquinas orladoras esquadrejadoras.

Características: Dente plano com ângulo de corte positivo.

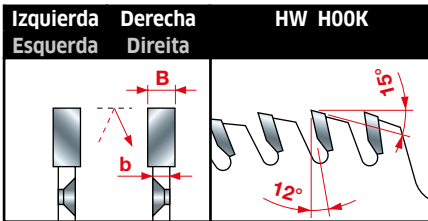
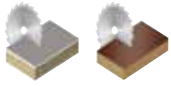
Material: Painéis bilaminados.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP	Código	SAP
						Derecha - Direita	Derecha - Direita	Izquierda - Esquerda	Izquierda - Esquerda
250	4,2	3,0	130	72	10/8,5/170	LT18MD BB3	F03FS04415	LT18MS BB3	F03FS04417

LT20MD - LT20MS

Derecha
Direita

Izquierda
Esquerda



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para trituradores Leuco HW - Serras para trituradores Leuco

Sierras adecuadas para escuadrar y seccionar paneles.

Máquinas: Perfiladoras simples o dobles y encoladoras de cantos.

Características: Diente plano con ángulo de corte positivo.

Material: Paneles bilaminados.

Serras adequadas para escuadrar e seccionar painéis.

Máquinas: Perfiladoras simples ou duplas e máquinas orladoras esquadrejadoras.

Características: Dente plano com ángulo de corte positivo.

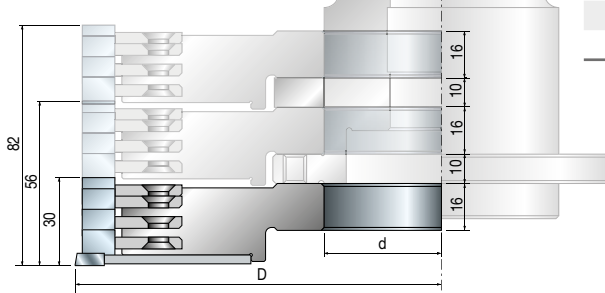
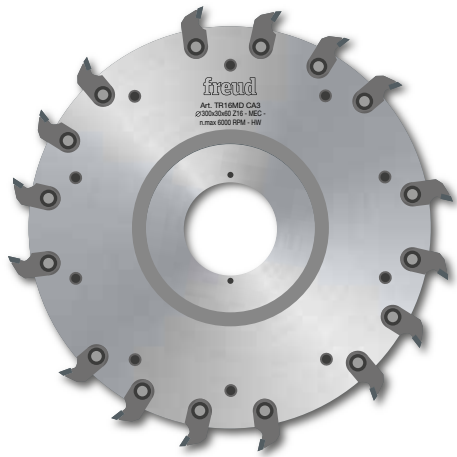
Material: Painéis bilaminados.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP	Código	SAP
						Derecha - Direita	Derecha - Direita	Izquierda - Esquerda	Izquierda - Esquerda
250	4,0	3,0	100	72	6/7/200	LT20MD BB3	F03FS04421	LT20MS BB3	F03FS04422

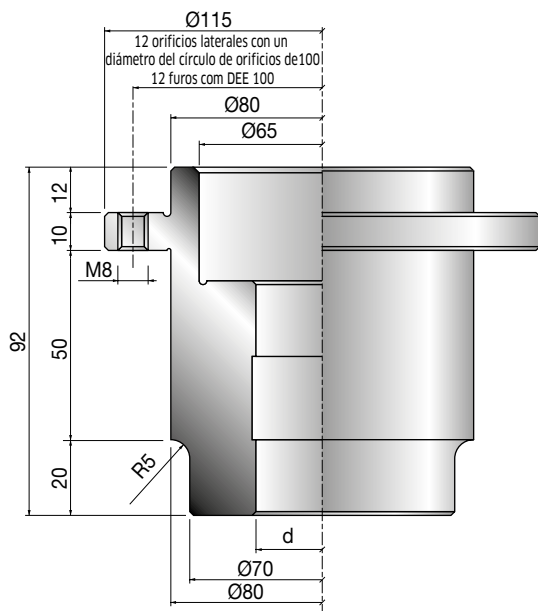
TR16MD - TR16MS

Derecha
Direita

Izquierda
Esquerda



MT01M



Trituradores con sectores intercambiables SR06M Trituradores com setores intercambiáveis SR06M

Especialmente indicados para escuadrar paneles de madera maciza.

Máquinas: Perfiladoras simples o dobles.

Características: • Sierras de recambio: LT16MD/S - LT18MDS.

- Suministrada con engastes reafilables montados en espiral doble.
- Arranque de virutas excepcional.
- Avance más suave.

Especialmente indicadas para esquadrejamento de painéis de madeira maciça.

Máquinas: Perfiladoras simples ou duplas.

Características: • Serras de reposição: LT16MD/S - LT18MDS.

- Fornecidas com setores afiáveis montadas em uma disposição de 2 espirais.
- Excelente corte.
- Fácil avanço.

* Diámetro nominal de la sierra / * Diâmetro nominal da serra

D*	B	d	Z	Código		SAP	
				Derecha - Direita	Izquierda - Esquerda	Derecha - Direita	Izquierda - Esquerda
200	30	80	16	TR16MD AA3	F03FC20547	TR16MS AA3	F03FC20550
250	30	60	16	TR16MD BA3	F03FC20548	TR16MS BA3	F03FC20551
250	30	80	16	TR16MD BB3	F03FC22094	TR16MS BB3	F03FC22096
300	30	60	16	TR16MD CA3	F03FC20549	TR16MS CA3	F03FC20552
300	30	80	16	TR16MD CB3	F03FC22095	TR16MS CB3	F03FC22097

Recambios Peças de reposição	Dimensiones Dimensões	Código Código	SAP SAP
Sectores de ranuras / Setores de ranhuramento	34 x 9 x 16	SR06MDBB301	F03FC24198
Sectores de ranuras / Setores de ranhuramento	34 x 9 x 16	SR06MSBB301	F03FC24201
Tornillo / Parafuso	M6 x 11, 5	VT16M AB9	F03FA04477
Tornillo / Parafuso	M6 x 10	VT01M AA9	F03FA04429
Llave Allen / Chave Allen	4 x 110	CB03M BA9	F03FA00163

Estas herramientas se pueden disponer por paquetes para permitir tratar zonas más anchas.

Essas ferramentas podem ser empilhadas e usadas em múltiplas permitindo a maquinagem de uma área maior.

Casquillos de montaje para trituradores Mangas de montagem para trituradores

En el artículo MT01M la sujeción del casquillo de montaje en el triturador está incluido en el suministro de serie.

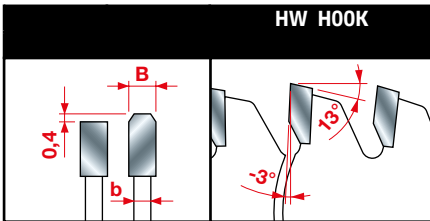
Nota: La sujeción debe realizarse en nuestra fábrica y ello solo es posible en trituradores de freud. Dicho casquillo de montaje únicamente es apto para trituradores del tipo TR15M y debe encargarse aparte.

O item MT01M inclui a operação de fixação da manga de montagem ao triturador.

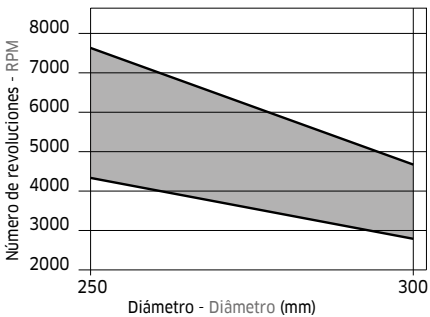
Nota: A fixação deverá ser efetuada em nossa fábrica e somente em trituradores freud. Esta manga de montagem funciona somente com os trituradores com refª TR15M e deve ser pedida separadamente.

d mm	KN CH	Código Código	SAP SAP
35	10 x 4	MT01M DA9	F03FC15424

LU4A



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

HW - Sierras para el corte de materiales plásticos HW - Serras para cortar materiais plásticos

Sierras con ángulo de corte negativo, idóneas para cortar materiales plásticos. Para cortar correctamente, la sierra tiene que sobresalir 30 mm en relación con el material que se va a cortar.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas portátiles.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte negativo. El tamaño específico del diente permite cortar con un acabado perfecto, sin fundir ni rayar el material.

Material: Plásticos, plexiglás.

Serras com ângulo de corte negativo adequadas para cortar materiais plásticos. Para cortar corretamente, a serra tem de sobressair aproximadamente 30 mm relativamente ao material a ser cortado.

Máquinas: Serras circulares, máquinas portáteis.

Características: Dente trapezoidal/plano com ângulo de corte negativo. O tamanho específico dos dentes permite cortar com um acabamento perfeito, sem fundir ou riscar o material.

Material: Materiais plásticos, acrílico.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

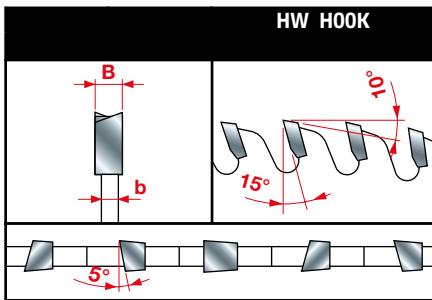
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
250	2,8	2,2	30	80	FT01	LU4A 0100	F03FS05163
300	2,8	2,2	30	96	FT01	LU4A 0200	F03FS05165

	Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
--	------------------	-----------------	--------------

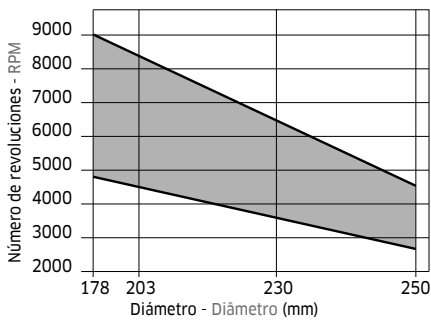
Plexiglás
Acrílico
Plásticos
Materiais plásticos



LU4B



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

HW - Sierras para el corte de materiales plásticos y plexiglás - Corte de espesor reducido HW - Serras para cortar materiais plásticos e acrílico - Espessura fina

Para seccionar paneles de plexiglás y plástico. La reducida altura de corte facilita el avance de la pieza de trabajo y optimiza el uso en máquinas con poca potencia motriz.

Máquinas: Sierras circulares, máquinas portátiles.

Características: Diente plano o alterno de 10° con ángulo de cizallamiento de 5° y ángulo de corte positivo. La forma especial del diente proporciona una calidad de corte excepcional y una gran durabilidad de la sierra.

Material: Plásticos, plexiglás.

Para cortar painéis de acrílico e material plástico. A altura de corte reduzida facilita o avanço da peça e otimiza seu uso em máquinas pouco potentes.

Máquinas: Serras circulares, máquinas portáteis.

Características: Diente plano/alterno (ATB) a 10° com ângulo de cisalhamento a 5° e ângulo de corte positivo. A forma específica do dente assegura um excelente acabamento e maior duração.

Material: Materiais plásticos, acrílico.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
178	1,5	1,0	25,4	80		LU4B 0500	F03FS05173
203	2,0	1,4	25,4	90		LU4B 0100	F03FS05167
230	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0200	F03FS05169
250	2,2	1,6	30	100	FT01	LU4B 0300	F03FS05170
255	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0400	F03FS05172

	Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
Plexiglás Acrílico	●		
Plásticos Materiais plásticos	●		

LU4D



HW - Sierras para corte de materiales polímeros HW - Serras para cortar superficies maciças

Sierras optimizadas para corte de paneles en materiales polímeros.

Máquinas: Escuadradoras, sierras de corte al sesgo.

Características: La sección pulida de la punta de diente trapecio doble especial y el espesor de la sierra proporcionan la mejor calidad de corte en aplicaciones con superficies duras. Además, la geometría del diente garantiza una mayor durabilidad que los productos estándar habituales, incluso en material muy abrasivo.

Material: Paneles de materiales poliméricos, Corian y materiales similares.

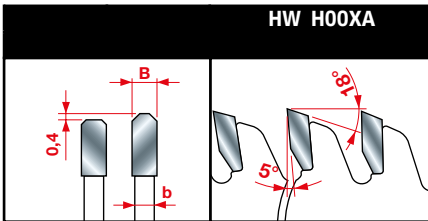
Serras otimizadas para cortar painéis de superficies maciças.

Máquinas: Serras de mesa deslizante, sierras de esquadria.

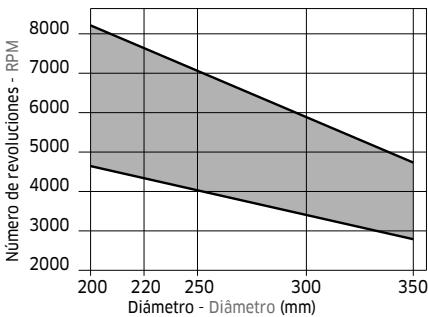
Características: O dente especial trapezoidal duplo e a espessura do corpo permite obter a melhor qualidade de corte em aplicações de superfícies maciças. Além disso, elas asseguram uma maior duração relativamente aos produtos padrão, apesar do material extremamente abrasivo.

Material: Superfícies maciças, painéis Corian e materiais semelhantes.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
250	3,2	2,5	30	80	FT02	LU4D 0100	F03FS07294
300	3,2	2,5	30	96	FT02	LU4D 0200	F03FS07295
350	3,5	2,80	30	108	FT02	LU4D 0300	F03FS07296



Características del diente - Características do dente

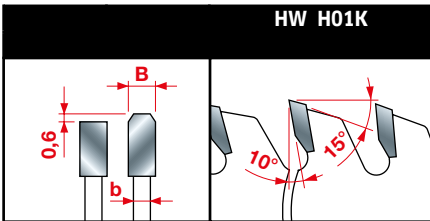


RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

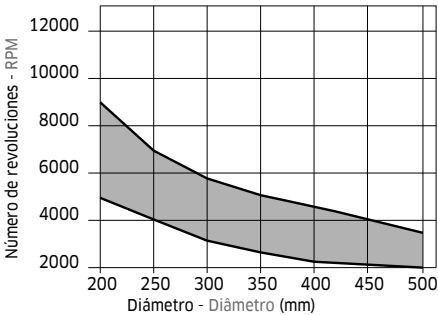
Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
●		

Superfícies duras
Superfícies maciças

LU5A



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

HW - Sierras para corte de metales no ferrosos HW - Serras para cortar metais não ferrosos

Para cortar material macizo trefilado en frío con espesores de entre 2 y 10 mm.
Máquinas: Sierras de corte a inglete y bisel con uno o dos cabezales de corte y tensión mecánica de la pieza de trabajo.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte positivo.
Material: Aluminio y metales no ferrosos.

Para cortar produtos trefilados maciços com uma espessura entre 2 e 10 mm.
Máquinas: Serras de esquadria simples ou duplas com fixação mecânica da peça.
Características: Dente trapezoidal/plano com ângulo de corte positivo.
Material: Alumínio e metais não ferrosos.

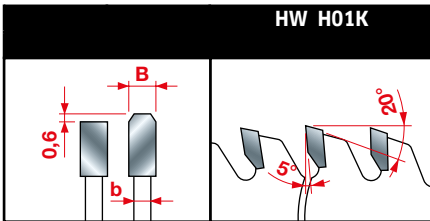
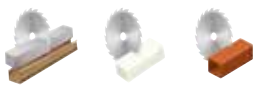
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
200	2,8	2,2	30	54		LU5A 0100	F03FS05181
250	3,5	3,0	30	60	FT02	LU5A 0200	F03FS05182
250	3,5	3,0	32	60	2/11/63	LU5A 0300	F03FS05183
275	3,5	3,0	40	68	2/9/55+4/12/64	LU5A 0400	F03FS05185
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5A 0500	F03FS05186
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5A 0600	F03FS05187
330	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 0800	F03FS05190
330	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 0900	F03FS05192
350	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 1000	F03FS05193
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 1100	F03FS05194
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5A 1200	F03FS05196
370	3,5	3,0	30	90		LU5A 1300	F03FS05197
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5A 1400	F03FS05198
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1500	F03FS05199
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63	LU5A 1600	F03FS05200
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1700	F03FS05202
400	3,5	3,0	40	96	2/12/64+2/15/80	LU5A 1800	F03FS05205
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5A 1900	F03FS05206
420	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5A 2000	F03FS05207
450	4,0	3,2	30	108	2/11/63	LU5A 2100	F03FS05208
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5A 2200	F03FS05210
450	4,0	3,2	40	108	2/12/64+2/15/80	LU5A 2300	F03FS08047
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5A 2400	F03FS07420
500	4,0	3,2	30	120	2/10,5/70	LU5A 2500	F03FS05212
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5A 2600	F03FS05214
500	4,0	3,2	50	120	4/15/80	LU5A 2700	F03FS08244
500	4,4	3,5	30	120		LU5A 3000	F03FS07543
530	4,2	3,5	30	126	2/10,5/70	LU5A 2800	F03FS06607
550	4,2	3,5	30	132	2/10,5/70	LU5A 2900	F03FS06608

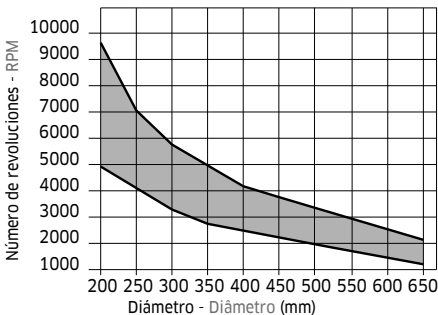
Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

Metales no ferrosos
Metais não ferrosos

LU5B



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

HW - Sierras para corte de metales no ferrosos y PVC HW - Serras para cortar metais não ferrosos e PVC

Para cortar productos trefilados y tubos con un espesor de entre 2 y 5 mm, así como paneles de polímero de hasta 20 mm.

Máquinas: Sierras de corte a inglete y bisel con uno o dos cabezales de corte y tensión mecánica de la pieza de trabajo.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte positivo.

Material: Aluminio y metales no ferrosos, polímeros y perfiles extrusionados en PVC.

Para cortar tubos e produtos trefilados com uma espessura entre 2 e 5 mm, assim como painéis poliméricos até 20 mm.

Máquinas: Serras de esquadria simples ou duplas com fixação mecânica da peça.

Características: Dente trapezoidal/plano com ângulo de corte positivo.

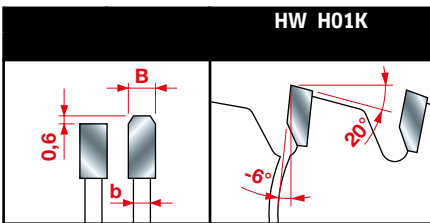
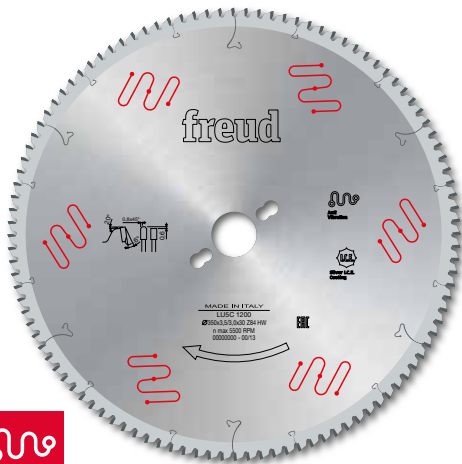
Material: Alumínio e metais não ferrosos, materiais poliméricos, perfis extrudidos em PVC.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

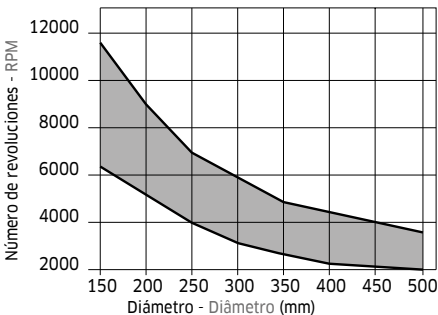
D	B	b	d	Z	NL	FS	Código	SAP
mm	mm	mm	mm				Código	SAP
200	2,8	2,2	30	64			LU5B 0100	F03FS05217
250	3,5	3,0	30	80	FT02		LU5B 0200	F03FS05218
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63		LU5B 0300	F03FS05221
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64		LU5B 0400	F03FS05223
300	3,5	3,0	30	88	FT02		LU5B 0500	F03FS05224
300	3,5	3,0	32	88	2/11/63		LU5B 0600	F03FS05225
300	3,5	3,0	40	88	2/9/55+4/12/64		LU5B 0700	F03FS05227
300	3,5	3,0	30	96	FT02		LU5B 0800	F03FS05228
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63		LU5B 0900	F03FS05230
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64		LU5B 1000	F03FS05232
330	3,5	3,0	30	104	FT02		LU5B 1100	F03FS05233
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63		LU5B 1200	F03FS05234
350	3,5	3,0	30	96	FT02		LU5B 1300	F03FS05235
350	3,5	3,0	32	96	2/11/63		LU5B 1400	F03FS05236
350	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64		LU5B 1500	F03FS05238
350	3,5	3,0	30	108	FT02		LU5B 1600	F03FS05239
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63		LU5B 1700	F03FS05240
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64		LU5B 1800	F03FS05242
370	3,5	3,0	30	112			LU5B 1900	F03FS07745
370	3,5	3,0	50	112	4/15/80		LU5B 2000	F03FS05243
380	3,5	3,0	32	112	2/11/63		LU5B 2100	F03FS05244
400	3,5	3,0	30	120	2/11/63		LU5B 2200	F03FS05245
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63		LU5B 2300	F03FS05246
400	3,5	3,0	40	120	2/12/64+2/15/80		LU5B 2400	F03FS05248
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80		LU5B 2500	F03FS05249
new 400	3,5	3,0	75	120	2/15/96 + 2/15/114 + 4/18/105		LU5B 2275	F03FS09967
420	3,5	3,0	30	120	2/11/70		LU5B 2600	F03FS05250
450	4,0	3,0	30	128			LU5B 2700	F03FS05251
450	4,0	3,0	32	128	2/11/63		LU5B 2800	F03FS05252
500	4,0	3,2	30	140	2/10,5/70		LU5B 3100	F03FS05254
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63		LU5B 3200	F03FS05255
550	4,2	3,5	30	148	2/11/63		LU5B 3500	F03FS05257
550	4,2	3,5	32	148	2/11/63		LU5B 3800	F03FS05260
600	4,8	3,8	30	156			LU5B 3600	F03FS05258

	Máximo	Alto	Bueno
	Máximo	Elevado	Bom
Metales no ferrosos Metais não ferrosos	●		
Materiales plásticos Materiais plásticos	●		
PVC PVC		●	

LU5C



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

HW - Sierras para corte de metales no ferrosos HW - Serras para cortar metais não ferrosos

Para cortar productos macizos trefilados cuyo espesor supere los 3 mm. Se recomienda guiar desde arriba el corte en la pieza de trabajo en esta sierra.
Máquinas: Sierras de corte a inglete y bisel con tensión manual y mecánica de la pieza de trabajo.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte negativo.
Material: Aluminio y metales no ferrosos.

Para cortar produtos trefilados maciços cuja espessura excede 3 mm. É recomendável usar com a serra acima da peça a ser cortada.
Máquinas: Serras de esquadria com fixação manual ou mecânica da peça.

Características: Dente trapezoidal/plano com ángulo de corte negativo.
Material: Alumínio e metais não ferrosos.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
180	2,8	2,2	20	42		LU5C 0100	F03FS07195
180	2,8	2,2	30	42		LU5C 0200	F03FS05261
200	2,8	2,2	30	48		LU5C 0300	F03FS05262
250	3,5	3,0	30	54		LU5C 0400	F03FS05263
275	3,5	3,0	40	60		LU5C 0600	F03FS05264
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5C 0700	F03FS05265
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5C 0800	F03FS05266
300	3,5	3,0	40	72	2/9/55+4/12/64	LU5C 0900	F03FS05267
330	3,5	3,0	30	80		LU5C 1000	F03FS05268
330	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5C 1100	F03FS05269
350	3,5	3,0	30	84	FT01	LU5C 1200	F03FS05270
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5C 1300	F03FS05271
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5C 1400	F03FS05272
370	3,5	3,0	30	90		LU5C 1500	F03FS05273
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5C 1600	F03FS05274
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1700	F03FS05275
400	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5C 1800	F03FS05276
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1900	F03FS05277
400	3,5	3,0	40	96	2/15/80+2/12/64	LU5C 2000	F03FS05278
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5C 2100	F03FS05279
420	4,0	3,2	30	96	2/11/70	LU5C 2200	F03FS05280
420	4,0	3,2	40	96		LU5C 2300	F03FS05281
450	4,0	3,2	30	108		LU5C 2400	F03FS05282
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5C 2500	F03FS05283
450	4,0	3,2	40	108	2/15/80+2/12/64	LU5C 2600	F03FS05284
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5C 2700	F03FS05285
500	4,0	3,2	30	120		LU5C 2800	F03FS06110
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5C 2900	F03FS05286

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

Metales no ferrosos
Metais não ferrosos

freud

LU5D

HW - Sierras para corte de metales no ferrosos y PVC HW - Serras para cortar metais não ferrosos e PVC

Para cortar productos macizos trefilados y tubos cuyo espesor no supere los 3 mm. Se recomienda guiar desde arriba el corte en la pieza de trabajo en esta sierra.

Máquinas: Sierras de corte a inglete y bisel con tensión manual y mecánica de la pieza de trabajo.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte negativo.

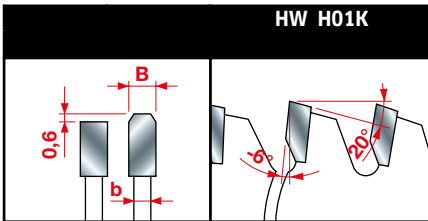
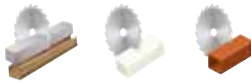
Material: Aluminio y metales no ferrosos, perfiles de PVC extruidos.

Para cortar tubos e produtos trefilados cuja espessura não excede 3 mm. É recomendável usar com a serra acima da peça a ser cortada.

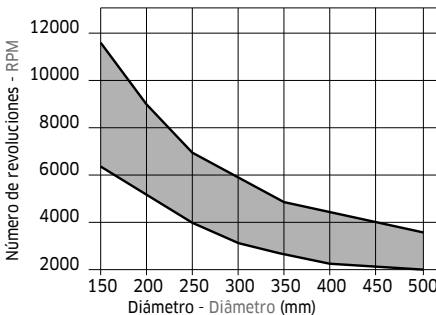
Máquinas: Serras de esquadria com fixação manual ou mecânica da peça.

Características: Dente trapezoidal/plano com ângulo de corte negativo.

Material: Alumínio e metais não ferrosos, perfis extrudidos em PVC.



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
160	2,8	2,2	20	42		LU5D 0100	F03FS05288
190	2,8	2,2	30	54		LU5D 0200	F03FS05289
200	2,8	2,2	30	60		LU5D 0300	F03FS05290
210	2,8	2,2	30	60		LU5D 0400	F03FS05291
216	2,8	2,2	30	60		LU5D 0500	F03FS05292
220	3,0	2,5	30	64	FT02	LU5D 0600	F03FS05293
230	3,0	2,5	30	64		LU5D 0700	F03FS05294
250	3,5	3,0	30	80	FT02	LU5D 0800	F03FS05295
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5D 0900	F03FS05297
250	3,5	3,0	40	80	2/9/55+4/12/64	LU5D 1000	F03FS05299
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5D 1100	F03FS05300
300	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5D 1200	F03FS05301
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5D 1300	F03FS05303
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5D 1400	F03FS05305
330	3,5	3,0	30	104	FT02	LU5D 1500	F03FS05306
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5D 1600	F03FS05308
350	3,5	3,0	30	108	FT02	LU5D 1700	F03FS05309
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 1800	F03FS05311
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	LU5D 1900	F03FS05313
370	3,5	3,0	30	108		LU5D 2000	F03FS05314
380	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 2200	F03FS05315
400	3,5	3,0	30	120		LU5D 2300	F03FS05316
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5D 2400	F03FS05317
400	3,5	3,0	40	120	2/15/80+2/12/64	LU5D 2500	F03FS05318
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5D 2600	F03FS05319
420	4,0	3,2	30	120	2/11/70	LU5D 2700	F03FS05320
420	4,0	3,2	40	120		LU5D 2800	F03FS05321
450	4,0	3,2	30	128		LU5D 2900	F03FS05322
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5D 3400	F03FS05323

	Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
Metales no ferrosos Metais não ferrosos	●		
Materiales plásticos Materiais plásticos	●		
PVC PVC		●	

HW - Sierras para corte de metales no ferrosos HW - Serras para cortar metais não ferrosos

Para cortar productos especiales trefilados, p. ej. tubos y productos similares con paredes ultrafinas. El espesor reducido proporciona una calidad de corte excepcional sin astillas y optimiza el uso en máquinas con poca potencia motriz.

Máquinas: Sierras de corte a inglete y bisel con tensión mecánica de la pieza de trabajo.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte positivo.

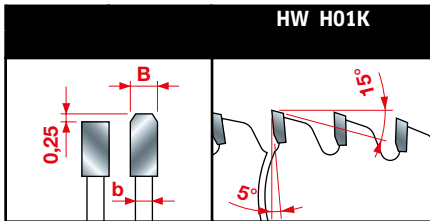
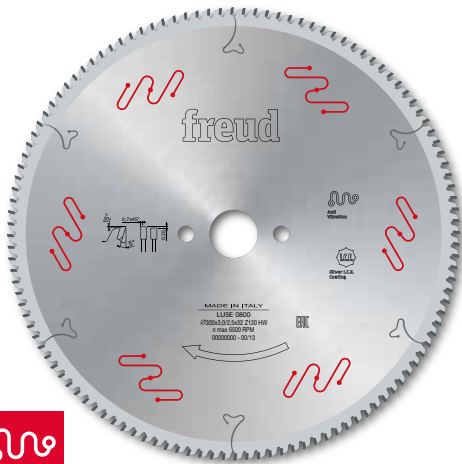
Material: Aluminio y metales no ferrosos.

Para cortar produtos trefilados especiais, tais como tubos e produtos semelhantes com paredes extrafinas. A espessura reduzida permite um excelente acabamento de corte sem lascas e otimiza também seu uso em máquinas pouco potentes.

Máquinas: Serras de esquadria com fixação mecânica da peça.

Características: Dente trapezoidal/plano com ângulo de corte positivo.

Material: Alumínio, metais não ferrosos.

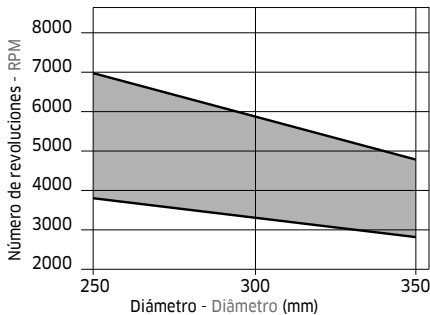


Características del diente - Características do dente

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	FS	Código	SAP
mm	mm	mm	mm				Código	SAP
250	2,8	2,2	30	100	FT01		LU5E 0100	F03FS05324
250	2,8	2,2	32	100	2/11/63		LU5E 0200	F03FS05325
255	2,8	2,2	25,4	100			LU5E 0300	F03FS05327
255	2,8	2,2	25,4	120			LU5E 0400	F03FS05329
300	3,0	2,5	30	100	FT02		LU5E 0500	F03FS05331
300	3,0	2,5	30	120	FT02		LU5E 0700	F03FS05334
300	3,0	2,5	32	120	2/11/63		LU5E 0800	F03FS05337
305	3,0	2,5	25,4	120			LU5E 0600	F03FS05333
350	3,0	2,5	30	100	FT02		LU5E 0900	F03FS05339
350	3,0	2,5	32	100	2/11/63		LU5E 1000	F03FS05340
350	3,0	2,5	30	120	FT02		LU5E 1100	F03FS05341
350	3,0	2,5	32	120	2/11/63		LU5E 1200	F03FS05342

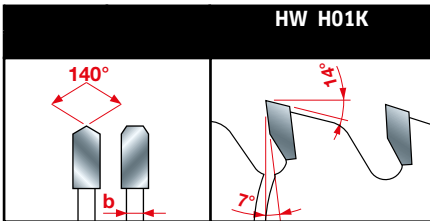


RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

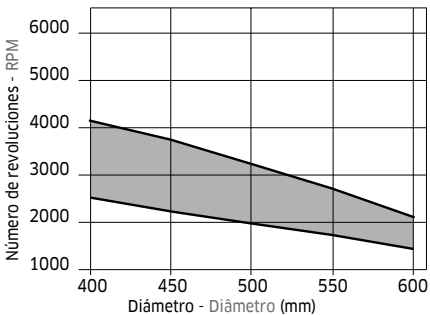
Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

Metales no ferrosos
Metais não ferrosos

LU5F



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

HW - Sierras para corte de metales no ferrosos y PVC HW - Serras para cortar metais não ferrosos e PVC

Sierras para cortar perfiles de aluminio con paredes delgadas de hasta 4,5 mm en puertas y ventanas, incluidos perfiles de plástico integrados.

Máquinas: máquinas automáticas con uno o dos cabezales de corte.

Características: diseño de dientes piramidal, un concepto de geometría innovador que reduce notablemente el desgaste de las aristas de corte. Las aristas de corte muy pulidas reducen todavía más la adherencia de las virutas de aluminio a la superficie. El recubrimiento Black EXrim expulsa directamente las virutas de aluminio de las gargantas. De este modo se evita que las virutas se unan al cuerpo de acero y que se desafilé la superficie.

Material: aluminio y metales no ferrosos, perfiles extrusionados en PVC.

Serras para cortar perfis de alumínio com parede fina até 4,5 mm para portas e janelas, também incluindo perfis plásticos integrados.

Máquinas: Máquinas automáticas com cabeça simples ou dupla.

Características: Design de dente PIRAMIDAL, um conceito de geometria inovadora que reduz significativamente o desgaste da aresta de corte.

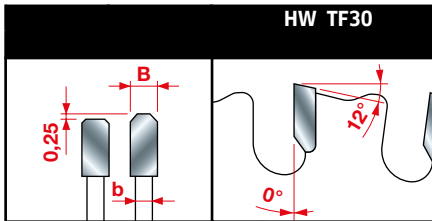
As aristas de corte superpolidas reduzem ainda mais a aderência das aparas de alumínio à superfície. O revestimento Black EXrim repele diretamente as aparas de alumínio das gargantas. Ele evita a fusão das aparas com o corpo de aço tornando a superfície grosseira.

Material: Alumínio e metais não ferrosos, perfis extrudidos em PVC.

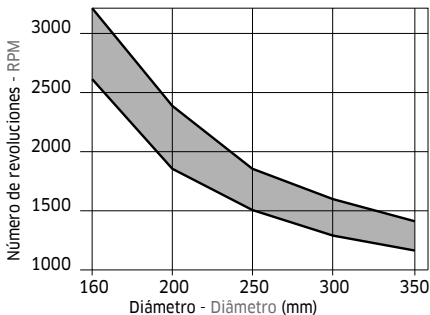
D	B	b	d	Z	NL	FS	Código	SAP
mm	mm	mm	mm				Código	SAP
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63	2/11/70	LU5F40001	F03FS07683
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	2/11/70	LU5F40002	F03FS07684
400	3,5	3,0	30	120	2/11/63	2/11/70	LU5F40003	F03FS07685
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	2/11/70	LU5F40004	F03FS07686
420	3,5	3,0	30	100	2/11/63	2/11/70	LU5F42001	F03FS07687
420	3,5	3,0	32	100	2/11/63	2/11/70	LU5F42002	F03FS07688
450	3,5	3,0	30	108	2/11/63	2/11/70	LU5F45001	F03FS07689
450	3,5	3,0	32	108	2/11/63	2/11/70	LU5F45002	F03FS07690
500	4,0	3,5	30	120	2/11/63	2/11/70	LU5F50001	F03FS07691
500	4,0	3,5	32	120	2/11/63	2/11/70	LU5F50002	F03FS07692
530	4,0	3,5	30	126	2/11/63	2/11/70	LU5F53001	F03FS07693
530	4,0	3,5	32	126	2/11/63	2/11/70	LU5F53002	F03FS07694
550	4,0	3,5	30	132	2/11/63	2/11/70	LU5F55001	F03FS07695
550	4,0	3,5	32	132	2/11/63	2/11/70	LU5F55002	F03FS07696
600	4,7	4,0	30	144	2/11/63	2/11/70	LU5F60001	F03FS07697
600	4,7	4,0	32	144	2/11/63	2/11/70	LU5F60002	F03FS07698
600	4,7	4,0	30	156	2/11/63	2/11/70	LU5F60003	F03FS07699
600	4,7	4,0	32	156	2/11/63	2/11/70	LU5F60004	F03FS07700

	Máximo	Alto	Bueno
	Máximo	Elevado	Bom
Metales no ferrosos Metais não ferrosos	●		
Materiales plásticos Materiais plásticos	●		
PVC PVC		●	

LU6A



Características del diente - Características do dente



RPM mín. y máx. en función del diámetro de la sierra
RPM mínimas e máximas com base no diâmetro da serra

Diámetro de la sierra Diâmetro da serra	Máximas r.p.m. RPM máximas
160 mm	3.200
184 mm	3.000
190 mm	2.600
210 mm	2.300
216 mm	2.200
230 mm	2.100
250 mm	1.900
255 mm	1.900
300 mm	1.800
305 mm	1.800
315 mm	1.700
350 mm	1.600
355 mm	1.600
400 mm	1.400

Tabla de RPM máximas en función del diámetro de la sierra adecuada para el corte de metales ferrosos.
Tabela de RPM máximas baseada no diâmetro da serra, para serras para cortar metais ferrosos.

HW - Sierras para corte de metales ferrosos HW - Serras para cortar metais ferrosos

Para corte de productos trefilados, tubos y barras de hierro.

Máquinas: Sierras de corte a inglete y a bisel, corte en seco con poca potencia (sin lubricante).

Características: Diente trapecio doble.

Material: Para metales ferrosos, acero dulce, cobre, etc.

ADVERTENCIA: Las sierras indicadas más arriba no son adecuadas para el corte de los siguientes materiales:

- Metales no ferrosos (aluminio)
- Madera, vidrio, hormigón, etc.

Asegúrese de que las piezas de trabajo que se van a cortar están bien sujetas.

Para cortar produtos trefilados, tubos e barras de ferro.

Máquinas: Serras de esquadria em cortes a seco de baixa potência (sem lubrificantes).

Características: Dente trapezoidal/duplo.

Material: Para metais ferrosos, aço macio, cobre, etc.

AVISO: As serras mencionadas acima não são adequadas para cortar os seguintes materiais:

- Metais não ferrosos (alumínio)
- Madeira, vidro, conglomerado, etc.

Certifique-se de que as peças a cortar estão bem presas.

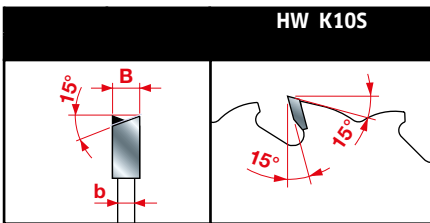
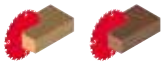
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
160	2,0	1,6	20	30		LU6A 0100	F03FS05343
184	2,0	1,6	15,88	38		LU6A 0200	F03FS05344
184	2,0	1,6	15,88	48		LU6A 1900	F03FS06586
190	2,0	1,6	30	38		LU6A 0300	F03FS05345
210	2,0	1,6	30	40		LU6A 0400	F03FS05346
216	2,0	1,6	30	40		LU6A 0500	F03FS05347
230	2,0	1,6	30	48	FT01	LU6A 0600	F03FS05348
230	2,4	2,0	25,4	44		LU6A 0700	F03FS05349
250	2,4	2,0	30	48	FT01	LU6A 0800	F03FS05350
254	2,4	2,0	25,4	50		LU6A 0900	F03FS05351
254	2,4	2,0	25,4	60		LU6A 1000	F03FS05352
300	2,6	2,2	30	60	FT01	LU6A 1700	F03FS05359
300	2,6	2,2	30	80	FT01	LU6A 1800	F03FS05360
305	2,6	2,2	25,4	60		LU6A 1100	F03FS05353
305	2,6	2,2	25,4	80		LU6A 1200	F03FS05354
350	2,6	2,2	30	72	FT01	LU6A 1300	F03FS05355
350	2,6	2,2	30	90	FT01	LU6A 1400	F03FS05356
355	2,6	2,2	25,4	72		LU6A 1500	F03FS05357
355	2,6	2,2	25,4	90		LU6A 1600	F03FS05358

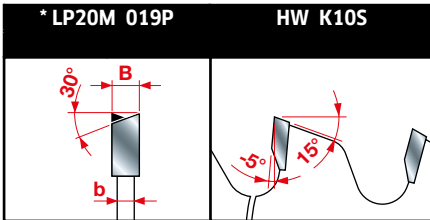
Metales ferrosos
Metais ferrosos

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
●		

LP20M



Características del diente - Características do dente



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para corte de madera maciza HW - Serras para corte de madeira maciça

Estas sierras están diseñadas con un bajo número de dientes y son especialmente adecuadas para el corte de fibras largas de madera maciza. Estas sierras de sierra proporcionan un buen acabado si se utilizan de esta forma.

Máquinas: Máquinas portátiles.

Características: Diente ATB de 15° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda y dura.

Estas serras foram projetadas com um número reduzido de dentes e são especialmente indicadas para cortar ao longo do veio de madeira maciça. Estas serras proporcionam um bom acabamento se forem usadas dessa forma.

Máquinas: Máquinas portáteis.

Características: Diente alterno (ATB) a 15° com ángulo de corte positivo.

Material: Madeira dura e macia maciça.

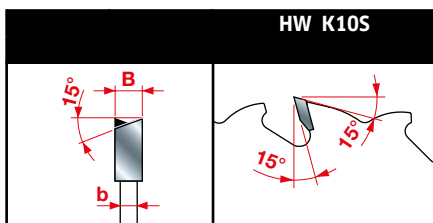
D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
150	2,4	1,6	16	12		LP20M 004P	F03FS03612
150	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 005P	F03FS03613
160	2,4	1,6	16	12		LP20M 006P	F03FS03614
160	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 007P	F03FS03615
160	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 008P	F03FS03616
180	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 010P	F03FS03618
180	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 011P	F03FS03619
184	2,4	1,6	16	12		LP20M 012P	F03FS03620
190	2,4	1,6	16	12		LP20M 013P	F03FS03621
190	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 014P	F03FS03622
190	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 015P	F03FS03623
200	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 016P	F03FS03624
210	2,4	1,6	25	16		LP20M 017P	F03FS03625
210	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 018P	F03FS03626
216	2,4	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 019P*	F03FS03627
220	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 020P	F03FS03628
230	2,8	1,8	30	20	2/6/42	LP20M 021P	F03FS03629
235	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 023P	F03FS03631
240	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 024P	F03FS03632
250	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 025P	F03FS03633

* El elemento LP20M 019P no está diseñado con protección contra golpes.

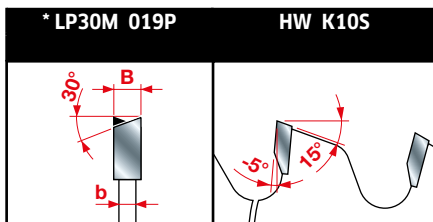
* O item LP20M 019P não foi projetado com função antirretorno.

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
Corte a largo veta de madera blanda Corte longitudinal de madeira macia	●	
Corte a largo veta de madera dura Corte longitudinal de madeira dura	●	

LP30M



Características del diente - Características do dente



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para corte de madera maciza HW - Serras para corte de madeira maciça

Estas sierras están diseñadas con un número medio de dientes y son especialmente adecuadas tanto para el corte de fibras largas como el corte a través de veta de madera maciza. Estas sierras de sierra proporcionan un buen acabado si se utilizan de esta forma.

Máquinas: Máquinas portátiles.

Características: Diente ATB de 15° con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda y dura.

Estas serras foram projetadas com um número médio de dentes e são especialmente indicadas para cortar ao longo do veio e contra o veio de madeira maciça. Estas serras proporcionam um bom acabamento se forem usadas dessa forma.

Máquinas: Máquinas portáteis.

Características: Diente alterno (ATB) a 15° com ângulo de corte positivo.

Material: Madeira dura e macia maciça.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
125	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 001P	F03FS03636
130	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 002P	F03FS03637
140	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 003P	F03FS03638
150	2,4	1,6	16	24		LP30M 004P	F03FS03639
150	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 005P	F03FS03640
160	2,4	1,6	16	24		LP30M 006P	F03FS03642
160	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 007P	F03FS03643
160	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 008P	F03FS03644
170	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 009P	F03FS03646
180	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 010P	F03FS03647
180	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 011P	F03FS03649
184	2,4	1,6	16	24		LP30M 012P	F03FS03652
190	2,4	1,6	16	24		LP30M 013P	F03FS03655
190	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 014P	F03FS03657
190	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 015P	F03FS03658
200	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 016P	F03FS03660
210	2,4	1,6	25	30		LP30M 017P*	F03FS03662
210	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 018P	F03FS03663
216	2,4	1,8	30	48	2/6/42	LP30M 019P*	F03FS03665
220	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 020P	F03FS03667
230	2,8	1,8	30	34	2/6/42	LP30M 021P	F03FS03669
235	2,8	1,8	25	34		LP30M 022P	F03FS03671
235	2,8	1,8	30	34	2/6/42	LP30M 023P	F03FS03673
240	2,8	1,8	30	36	2/6/42	LP30M 024P	F03FS03675
250	2,8	1,8	30	40	2/6/42	LP30M 025P	F03FS03677

* El elemento LP30M 019P no está diseñado con protección contra golpes.

* O item LP30M 019P não foi projetado com função antirretorno.

Corte a largo veta y corte a través de veta de madera blanda
Corte longitudinal e transversal de madeira macia

Corte a largo veta y corte a través de veta de madera dura
Corte longitudinal e transversal de madeira dura

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
	●	
	●	

LP40M

HW - Sierras para corte de madera maciza HW - Serras para corte de madeira maciça

Estas sierras están diseñadas con un alto número de dientes y son especialmente adecuadas para el corte a través de veta de madera maciza. Estas sierras de sierra proporcionan un buen acabado si se utilizan de esta forma.

Máquinas: Máquinas portátiles.

Características: Diente ATB de 15° con ángulo de corte positivo.

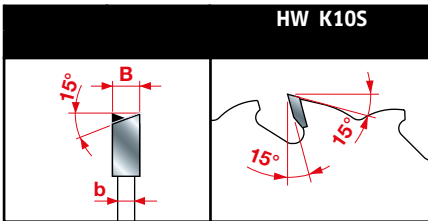
Material: Madera maciza blanda y dura.

Estas serras foram projetadas com um número elevado de dentes e são especialmente indicadas para cortar contra o veio de madeira maciça. Estas serras proporcionam um bom acabamento se forem usadas dessa forma.

Máquinas: Máquinas portáteis.

Características: Dente alterno (ATB) a 15° com ângulo de corte positivo.

Material: Madeira dura e macia maciça.



Características del diente - Características do dente

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
160	2,4	1,6	16	40		LP40M 006P	F03FS03701
160	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 007P	F03FS03702
160	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 008P	F03FS03703
170	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 009P	F03FS03704
180	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 010P	F03FS03705
180	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 011P	F03FS03706
184	2,4	1,6	16	40		LP40M 012P	F03FS03708
190	2,4	1,6	16	40		LP40M 013P	F03FS03711
190	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 014P	F03FS03712
190	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 015P	F03FS03713
200	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 016P	F03FS03714
new 200	2,4	1,6	50	40		LP40M 030P	F03FS09969
210	2,4	1,6	25	40		LP40M 017P	F03FS03715
210	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 018P	F03FS03716
220	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 020P	F03FS03720
230	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 021P	F03FS03721
235	2,8	1,8	25	48		LP40M 022P	F03FS03722
235	2,8	1,8	30	48		LP40M 023P	F03FS03724
240	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 024P	F03FS03725
250	2,8	1,8	30	60	2/6/42	LP40M 025P*	F03FS03727

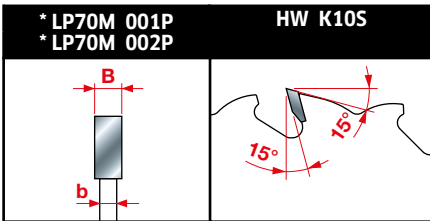
* El elemento LP40M 025P no está diseñado con protección contra golpes.

* O item LP40M 025P não foi projetado com função antirretorno.

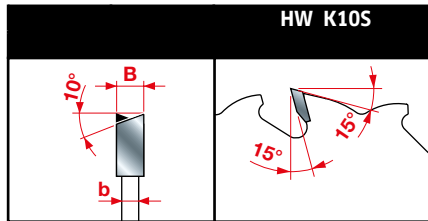
Corte a largo veta de madera blanca y dura
Corte longitudinal de madeira dura e macia
Corte a través de veta de madera blanda y dura
Corte transversal de madeira dura e macia

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
●	●	
●		

LP70M



Características del diente - Características do dente



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para trabajos in situ HW - Serras para trabalhos no local

Sierras adecuadas para corte a largo veta y corte a través de veta.

Máquinas: Sierras de banco.

Características: Diente alterno con ángulo de corte positivo.

Material: Madera maciza blanda y dura, así como tableros, incluso con clavos o grapas metálicas.

Serras adequadas para cortes longitudinais e transversais.

Máquinas: Serras de mesa.

Características: Dente alterno (ATB) com ângulo de corte positivo.

Material: Painéis e madeira maciça dura e macia, mesmo no caso de pregos ou de cliques de metal.

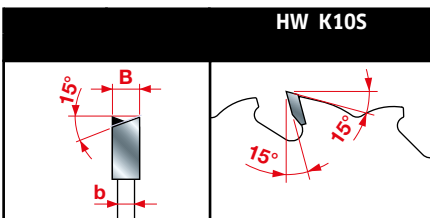
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
300	2,8	1,8	30	24 *	2/10/60	LP70M 001P	F03FS03762
350	3,0	2,2	30	28 *	2/10/60	LP70M 002P	F03FS03763

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
300	2,6	1,8	25	24		LP70M 004P	F03FS03766
315	3,2	2,2	30	24	2/10/50	LP70M 003P	F03FS03765
315	3,2	2,2	25	48		LP70M 006P	F03FS03768
400	3,8	2,8	30	28	2/10/60	LP70M 008P	F03FS03770
500	4,4	3,2	30	36	2/10/60	LP70M 010P	F03FS03772
600	5,2	4,0	30	48	2/10/60	LP70M 012P	F03FS03774

Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
		●

Corte a largo veta y corte a través de veta de madera blanda y madera dura
Corte longitudinal e transversal de madeira dura e macia

LP60M



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para madera dura y madera blanda HW - Serras para madeira dura e madeira macia

Sierras adecuadas para corte a largo veta y corte a través de veta (consulte los detalles).

Máquinas: Máquinas portátiles

Características: Diente ATB de 15° con ángulo de corte positivo

Material: Madera maciza blanda y dura.

Serras adequadas para cortes longitudinais e transversais (ver detalhes).

Máquinas: Máquinas portáteis.

Características: Dente alterno (ATB) a 15° com ângulo de corte positivo.

Material: Madeira maciça dura e macia.

Para corte a largo veta

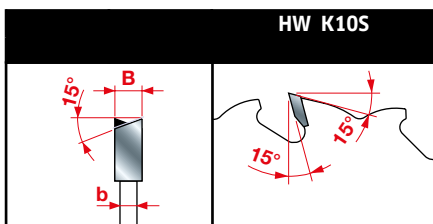
Para corte longitudinal

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
300	3,2	2,2	30	48	2/10/60	LP60M 014P	F03FS03744

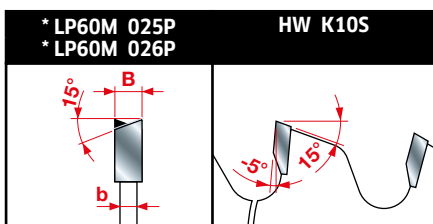
Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
	●	

Corte a largo veta de madera blanca y dura
Corte longitudinal de madeira dura e macia

LP60M



Características del diente - Características do dente



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para madera dura y madera blanda HW - Serras para madeira dura e madeira macia

Para corte a largo veta y corte a través de veta
Para corte longitudinal e transversal

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
260	2,6	1,8	30	60	2/10/60	LP60M 013P**	F03FS03743
300	2,8	1,8	30	48	2/10/60	LP60M 003P	F03FS03733
300	3,2	2,2	30	60	2/10/60	LP60M 015P	F03FS03745
305	2,8	1,8	30	48		LP60M 025P**	F03FS06301
350	3,0	2,2	30	54	2/10/60	LP60M 007P	F03FS03737
350	3,5	2,5	30	72	2/10/60	LP60M 020P	F03FS03750

** El elemento no está diseñado con protección contra golpes.
** O item não foi projetado com função antirretorno.

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

Corte a largo veta y corte a través de veta
de madera blanda y madera dura
Corte longitudinal e transversal de madeira dura e macia

Para corte a través de veta
Para corte transversal

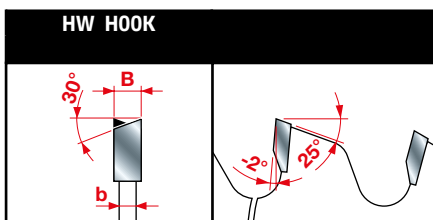
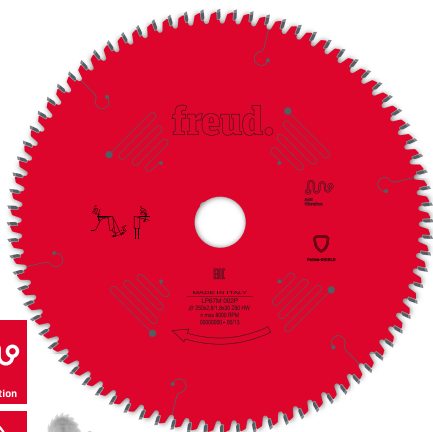
D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
250	3,2	2,2	30	60	2/10/60	LP60M 011P	F03FS03741
250	2,8	1,8	30	80	2/10/60	LP60M 001P**	F03FS03731
280	2,8	1,8	30	64	2/10/60	LP60M 002P	F03FS03732
300	2,8	1,8	30	72	2/10/60	LP60M 004P	F03FS03734
300	2,8	1,8	30	96	2/10/60	LP60M 005P**	F03FS03735
305	2,8	1,8	30	72		LP60M 026P**	F03FS06302
305	2,8	1,8	30	96	2/10/60	LP60M 006P**	F03FS03736
350	3,0	2,2	30	108	2/10/60	LP60M 008P**	F03FS03738

** El elemento no está diseñado con protección contra golpes.
** O item não foi projetado com função antirretorno.

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

Corte a través de veta de madera blanda y dura
Corte transversal de madeira dura e macia

LP67M



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para corte de paneles bilaminados HW - Serras para cortar painéis bilaminados

Para cortar paneles bilaminados.

Máquinas: mesas de trabajo y máquinas portátiles.

Características: diente alterno de 30° con ángulo de corte negativo.

Material: paneles bilaminados, tableros de aglomerado o MDF.

Para cortar painéis bilaminados.

Máquinas: Máquinas estacionárias e portáteis.

Características: ATB 30° com ângulo de corte negativo.

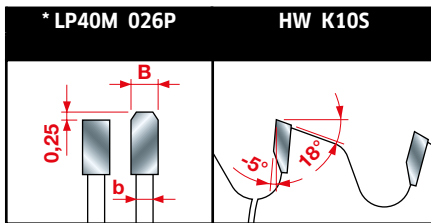
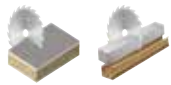
Material: Painéis bilaminados, aglomerado ou MDF.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
185	2,4	1,6	20	60		LP67M 001P	F03FS07261
250	2,8	1,8	30	80		LP67M 002P	F03FS07262
300	2,8	1,8	30	96		LP67M 003P	F03FS07263

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom

Laminados
Laminados

LP40M



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para corte de metales no ferrosos HW - Serras para cortar metais não ferrosos

Para cortar paneles bilaminados y para cortar productos macizos trefilados y tubos.

Máquinas: Máquinas portátiles.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte negativo.

Material: Paneles bilaminados, aluminio y metales no ferrosos.

Para seccionamento de painéis bilaminados e para cortar tubos e produtos trefilados maciços.

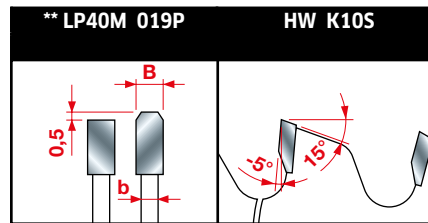
Máquinas: Máquinas portáteis.

Características: Diente trapezoidal/plano com ângulo de corte negativo.

Material: Painéis bilaminados, alumínio e metais não ferrosos.

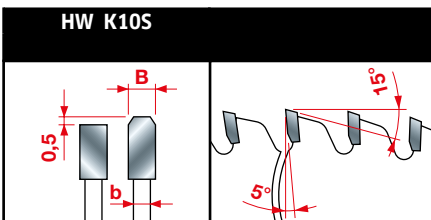
D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
160	2,2	1,6	20	48 *		LP40M 026P	F03FS03729
216	2,4	1,8	30	64 **	2/6/42	LP40M 019P	F03FS03718

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
Metales no ferrosos	●	
Metais não ferrosos	●	
Laminados	●	
Laminados	●	



Características del diente - Características do dente

LP80M



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para corte de metales no ferrosos HW - Serras para cortar metais não ferrosos

Para cortar productos trefilados y tubos con un espesor de entre 2 y 5 mm, así como paneles de polímero de hasta 20 mm.

Máquinas: Máquinas portátiles.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte positivo.

Material: Aluminio y metales no ferrosos, polímeros.

Para cortar tubos e produtos trefilados com uma espessura entre 2 e 5 mm, assim como painéis poliméricos até 20 mm.

Máquinas: Máquinas portáteis.

Características: Diente trapezoidal/plano com ângulo de corte positivo.

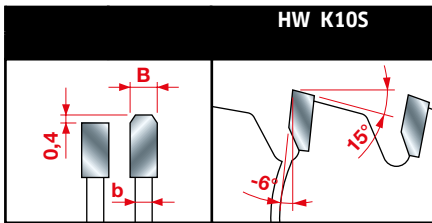
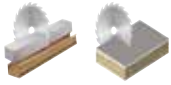
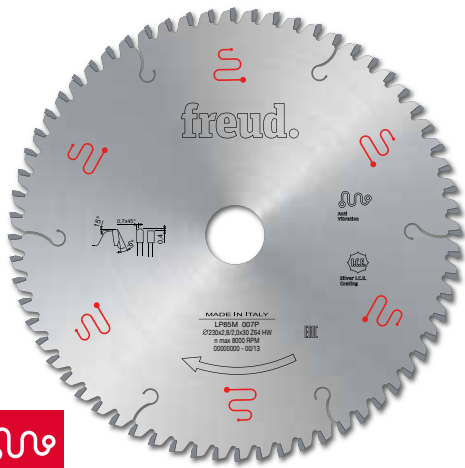
Material: Alumínio e metais não ferrosos, materiais poliméricos.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
250	2,8	2,2	30	80	2/10/60	LP80M 001P	F03FS03775
280	2,8	2,2	30	64	2/10/60	LP80M 002P	F03FS03776
300	2,8	2,2	30	96	2/10/60	LP80M 003P	F03FS03777
350	3,0	2,2	30	108	2/10/60	LP80M 004P	F03FS03778

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
Metales no ferrosos	●	
Metais não ferrosos	●	

LP85M



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para corte de aluminio y paneles bilaminados HW - Serras para cortar alumínio e painéis bilaminados

Para cortar paneles bilaminados y para cortar productos macizos trefilados y tubos.

Máquinas: Máquinas portátiles.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte negativo.

Material: Paneles bilaminados, aluminio y metales no ferrosos.

Para seccionamento de painéis bilaminados e para cortar tubos e produtos trefilados maciços.

Máquinas: Máquinas portáteis.

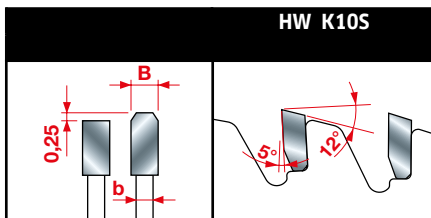
Características: Diente trapecoidal/plano com ângulo de corte negativo.

Material: Painéis bilaminados, alumínio e metais não ferrosos.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
150	2,8	2,0	20	42		LP85M 001P	F03FS06229
160	2,8	2,0	20	42		LP85M 002P	F03FS06230
180	2,8	2,0	30	48		LP85M 003P	F03FS06231
190	2,8	2,0	30	54		LP85M 004P	F03FS06232
200	2,8	2,0	30	54		LP85M 005P	F03FS06233
210	2,8	2,0	30	54		LP85M 006P	F03FS06234
230	2,8	2,0	30	64		LP85M 007P	F03FS06235
280	2,8	2,0	30	84	2/10/60	LP85M 008P	F03FS06223

	Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
Metales no ferrosos Metais não ferrosos		●	
Laminados Laminados		●	

LP88M new



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para corte de metales no ferrosos HW - Serras para cortar metais não ferrosos

Para cortar tubos y perfiles con espesores de entre 1 y 2 mm.

Máquinas: Máquinas portátiles.

Características: Diente trapecio plano con ángulo de corte positivo.

Material: Aluminio y metales no ferrosos.

Para cortar tubos e perfis com uma espessura entre 1 e 2 mm.

Máquinas: Máquinas portáteis.

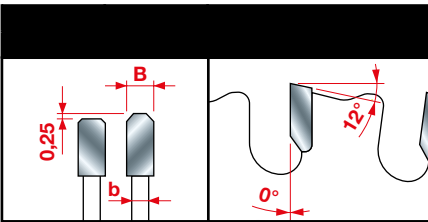
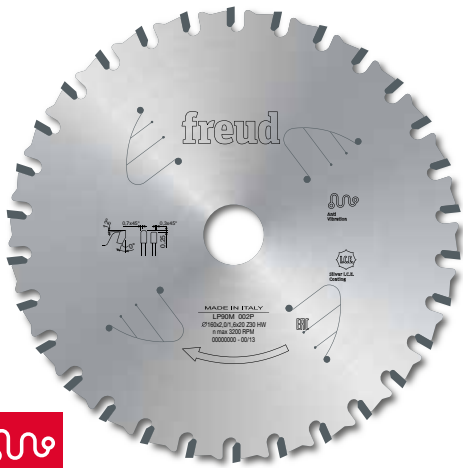
Características: Diente trapecoidal/plano com ângulo de corte positivo.

Material: Metais de alumínio e não ferrosos.

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	Código Código	SAP SAP
new	255	2,6	2,0	15,88	100		LP88M 003P	F03FS09410
new	255	2,6	2,0	25,4	100		LP88M 007P	F03FS09590
new	255	2,6	2,0	15,88	120		LP88M 004P	F03FS09411
new	255	2,6	2,0	25,4	120		LP88M 002P	F03FS09289
new	305	2,8	2,2	25,4	100		LP88M 005P	F03FS09412
new	305	2,8	2,2	25,4	120		LP88M 006P	F03FS09413

	Máximo Máximo	Alto Elevado	Bueno Bom
Metales no ferrosos Metais não ferrosos		●	

LP90M



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para corte de metales ferrosos HW - Serras para cortar metais ferrosos

Para cortar productos trefilados y tubos con un espesor de hasta 4 mm, corte en seco (sin lubricante).

Máquinas: Máquinas portátiles.

Características: Diente trapecio plano.

Material: Para metales ferrosos y acero blando.

Para cortar tubos e produtos trefilados com uma espessura até 4 mm, corte a seco (sem lubrificantes).

Máquinas: Máquinas portáteis.

Características: Diente trapezoidal/plano.

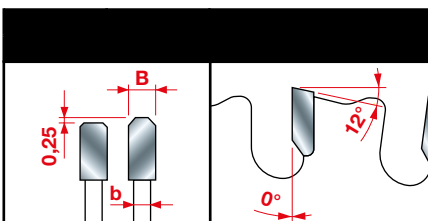
Material: Para metais ferrosos e aço macio.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
160	2,0	1,6	20	30		LP90M 002P	F03FS07034
210	2,0	1,6	30	40		LP90M 005P	F03FS06239
230	2,2	1,8	30	44		LP90M 006P	F03FS06240

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
●		

Metales ferrosos
Metais ferrosos

LP91M



Características del diente - Características do dente

HW - Sierras para corte de materiales diversos HW - Serras para cortar materiais diversos

Para cortar perfiles, tubos y ángulos de hierro con un espesor de hasta 3,2 mm.

Máquinas: Máquinas portátiles y sierras de corte a inglete y bisel.

Características: Diente trapecio plano.

Material: Para bilaminados, tableros de virutas prensadas, MDF, madera contrachapada, metales ferrosos y no ferrosos, aluminio, plexiglás y plásticos.

Para cortar tubos, ângulos e perfis de ferro com uma espessura até 3,2 mm.

Máquinas: Máquinas portáteis e serras de esquadria.

Características: Diente trapezoidal/plano.

Material: Para bilaminado, aglomerado, MDF, compensado, metales ferrosos e não ferrosos, alumínio, acrílico e materiais plásticos.

D	B	b	d	Z	NL	Código	SAP
mm	mm	mm	mm		FS	Código	SAP
160	2,0	1,6	20	30		LP91M 001P	F03FS06251
190	2,0	1,6	30	38		LP91M 002P	F03FS06252
216	2,0	1,6	30	40		LP91M 003P	F03FS06253
230	2,4	2,0	30	44		LP91M 004P	F03FS06254
250	2,4	2,0	30	48		LP91M 005P	F03FS06255
305	2,8	2,0	30	80		LP91M 006P	F03FS06256

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Bom
	●	
	●	
	●	
	●	
	●	
	●	
	●	
	●	

Laminados y compuestos de madera
Laminados e compostos de madeira
Rechapados
Folheados
Metales no ferrosos
Metais não ferrosos
Metales ferrosos
Metais ferrosos
Plexiglás y materiales plásticos
Acrílico e materiais plásticos
PVC
PVC
Superficies duras
Superfícies maciças

BL15M - BL20M

Anillos reductores estándar para sierras Anéis redutores standard para serras

D mm	B mm	d mm	Código Código	SAP SAP
20	1,5	16	BL15M20160	F03FC00695
30	1,5	20	BL15M30200	F03FC00699
30	1,5	25	BL15M30250	F03FC00700

D mm	B mm	d mm	Código Código	SAP SAP
30	2,0	20	BL20M30200	F03FC00706
30	2,0	25	BL20M30250	F03FC00708
32	2,0	30	BL20M32300	F03FC00712

OPT06

Trabajos opcionales - Chaveteros estándar Trabalhos opcionais - Chavetas standard

D mm	B mm	Código Código	SAP SAP
10	5	OPT06 AA9	F03FC16213
12	5	OPT06 BA9	F03FC16214
12,5	4	OPT06 CA9	F03FC16215
13	5	OPT06 DA9	F03FC16216
15	5	OPT06 EA9	F03FC16217
17	5	OPT06 FA9	F03FC16218
18	5	OPT06 GA9	F03FC16219
21	5	OPT06 HA9	F03FC16220

OPT07

Trabajos opcionales - Chaveteros especiales Trabalhos opcionais - Chavetas especiais

Código Código	SAP SAP
OPT07 AA9	F03FC16221

OPT08

Trabajos opcionales - Ampliación de eje Trabalhos opcionais - Alargamento de furo especial

Código Código	SAP SAP
OPT08 AA9	F03FC16222

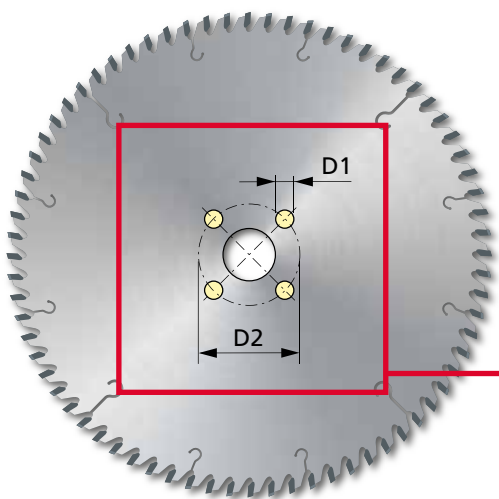
OPTFO

Trabajos opcionales - Taladros de arrastre para sierras Trabalhos opcionais - Furos de segurança para serras

Número de taladros Número de furos	Código Código	SAP SAP
1	OPTFO AA9	F03FC16103
2	OPTFO AB9	F03FC16104
3	OPTFO AC9	F03FC16105
4	OPTFO AD9	F03FC16106
5	OPTFO AE9	F03FC16107
6	OPTFO AF9	F03FC16108
7	OPTFO AG9	F03FC16109
8	OPTFO AM9	F03FC16111
10	OPTFO AH9	F03FC16110

Especificar el número de taladros, el diámetro (D1) y la distancia entre los centros de los taladros (D2).

Especificar o nº de orifícios, o diâmetro (D1) e a distância entre os centros dos orifícios (D2).

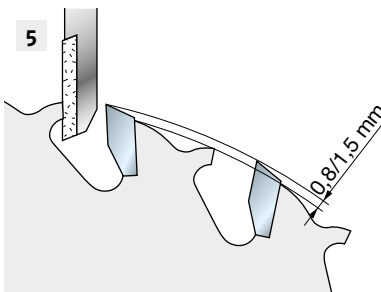
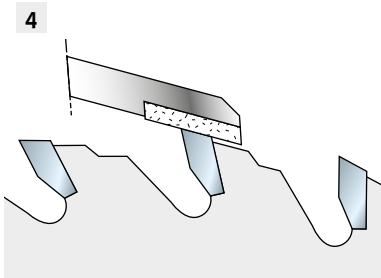
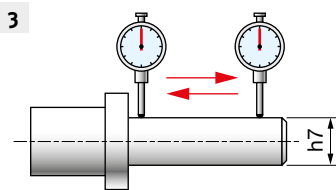
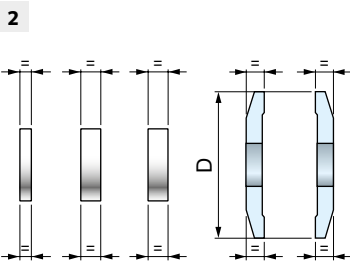
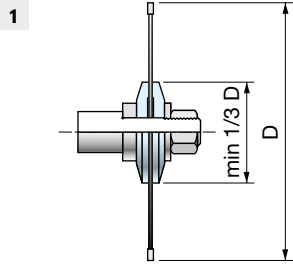


Informaciones para el uso correcto de una sierra

Dicas para uso correto de uma serra

Informaciones para el uso correcto de una sierra

Dicas para uso correto de uma serra



Para obtener el mejor rendimiento de una sierra, recomendamos seguir estas sencillas instrucciones:

- La máquina debe encontrarse en buen estado y estar libre de vibraciones.
- Las bridas para la sujeción de la sierra deben tener el mismo diámetro, y, al menos, una tercera parte del diámetro de la sierra (figura 1).
- Las bridas deben ser paralelas entre sí. Asimismo, compruebe las tolerancias de diámetro, laterales y de concentricidad. Utilice para ello un reloj comprobador (figura 2).
- Las piezas distanciadoras deben ser totalmente paralelas (figura 2).
- El husillo debe encontrarse totalmente recto, con una tolerancia h7 (figura 3).
- Tras utilizar la sierra durante un período prolongado y si esta tiene suciedad, desmontar la sierra y limpiar con el disolvente apropiado con especial cuidado en las acumulaciones de resina. En sierras con recubrimiento sintético (permaSHIELD), basta con utilizar agua templada. En cualquier caso, evite utilizar disolventes que contengan sosa cáustica.
- Las sierras deben reafilarse en cuanto pierdan el filo. Al hacerlo deben mantenerse los ángulos de diente originales.
- Para afilar, siempre deben usarse las muelas abrasivas adecuadas y suficiente líquido de refrigeración.
- Las piezas distanciadoras y las bridas deben mantenerse siempre limpias.
- Al afilar, los apoyos de los dientes no deben rebajarse más de lo necesario. Este trabajo debe realizarse con máquinas de precisión adecuadas y nunca manualmente, ya que existe el peligro de rotura de la punta o de un desequilibrado de la sierra (figuras 4 - 5).
- En máquinas de corte a largo veta, la guía de alimentación debe nivelarse con la mesa o el banco fijados.
- Antes de iniciar el corte del material, compruebe que la sierra está correctamente bloqueada de acuerdo con las especificaciones de la máquina.

Para obter o melhor desempenho de uma serra, sugerimos que respeite estas simples instruções:

- A máquina deverá estar em boas condições, isenta de vibrações.
- Os flanges usados para fixar a serra devem ser de igual diâmetro, pelo menos 1/3 do diâmetro da serra (Fig. 1).
- Os flanges devem estar paralelos entre si. Verifique também as tolerâncias dos diâmetros, espessuras e a concentricidade usando um calibrador indicador (Fig. 2).
- As anilhas devem estar perfeitamente paralelas (Fig. 2).
- Os eixo deve estar perfeitamente reto e com uma tolerância h7 (Fig. 3).
- Após o uso continuado, remova a serra e limpe com os solventes adequados certificando-se de que elimina completamente a resina acumulada. Para as serras com revestimento sintético (permaSHIELD) basta usar água morna. Em qualquer caso, evite usar dissolventes que contenham soda cáustica.
- É preciso afiar as serras no momento em que fiquem sem corte, respeitando os ângulos originais dos dentes.
- Para afiar, use sempre os discos de esmeril corretos e bastante líquido refrigerante.
- Mantenha as anilhas e os flanges sempre limpos.
- Ao afiar, a parte posterior do dente não deve ser rebaixada mais do que o necessário. Esta operação deve ser realizada com maquinaria de precisão apropriada e nunca manualmente. Existe um risco de quebra do dente ou de descompensar o equilíbrio da serra (Fig. 4 - 5).
- Em máquinas de corte longitudinal, o trilho de avanço deve estar nivelado com a mesa fixa.
- Antes de iniciar o corte do material, certifique-se de que a serra está corretamente bloqueada de acordo com as especificações da máquina.

Informaciones para el uso correcto de una sierra

Dicas para uso correto de uma serra

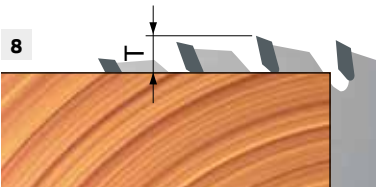
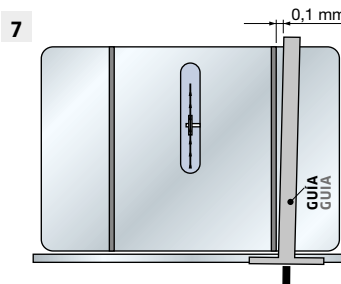
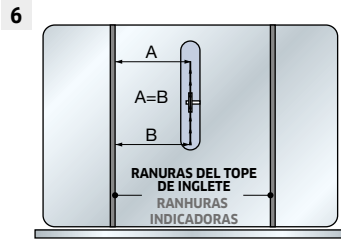


Tabla 1 - Tabela 1

Diámetro de sierra Diâmetro da serra	Máximas r.p.m. RPM máximas
100 mm	23.000
125 mm	18.000
150 mm	14.500
180 mm	11.500
185 mm	11.000
200 mm	10.000
225 mm	8.500
250 mm	8.000
255 mm	7.800
280 mm	7.100
300 mm	6.500
320 mm	6.000
350 mm	5.500
380 mm	5.000
400 mm	4.700
430 mm	4.400
450 mm	4.200
500 mm	3.750
550 mm	3.400
600 mm	3.100
630 mm	2.950
650 mm	2.800
700 mm	2.600
730 mm	2.500
760 mm	2.400
800 mm	2.250

Esta tabla no es válida para corte de metales ferrosos.
Não válida nas serras para cortar metais ferrosos.

ALINEACIÓN DE LA SIERRA EN UNA SIERRA DE BANCO

• Si la sierra no está correctamente alineada con el banco y el tope, existe el riesgo de que se produzca un grave accidente (por ejemplo, un contragolpe violento), y también puede ocurrir que la pieza de trabajo se queme o se astille. En primer lugar hay que leer cuidadosamente las instrucciones de montaje. La lectura de las instrucciones es precisa para poder comprender las correcciones recomendadas en este apartado.

• Asegúrese antes de seguir las indicaciones mencionadas a continuación de que el interruptor de arranque está en posición OFF y que el enchufe de conexión a la red de la máquina está desenchufado.

• Montaje de la sierra en el banco:

Le aconsejamos utilizar unas herramientas de medición lo más precisas posibles durante el montaje de su sierra. Limpiar bien la sierra antes de montarla en la máquina. Monte la sierra en el bulón de sujeción. Ajuste el portaherramientas en la altura máxima. Compruebe con ayuda de una herramienta de medición lo más precisa posible si la sierra está paralela a las ranuras del tope de inglete (figura 6). Ajustela en caso necesario. Este paso es necesario para lograr cortes a través de veta con un acabado de la máxima calidad y alinear el tope para un corte a largo veta.

• Posicionamiento del tope para un corte a largo veta:

Una vez que se haya posicionado la sierra en paralelo con respecto a las ranuras del tope de inglete, puede proseguir con el ajuste del tope. Lo ideal sería que el tope estuviera paralelo a la sierra. Como resulta imposible colocar la guía de forma «exacta», es preciso dejar algo de juego en el lado de salida del corte para evitar que la madera quede acuñada entre el tope y la sierra.

Ajustar el tope de forma que al alinear con respecto a las ranuras del tope de inglete quede una hendidura de 0,1 mm (figura 7, consultar en las instrucciones de servicio de la máquina cómo efectuar un ajuste correcto).

• El número de revoluciones máximo autorizado de una sierra circular varía con el diámetro de la sierra (tabla 1). Si se supera este valor límite, la sierra pierde sus propiedades, perjudicando la calidad de corte y la vida útil de la sierra, aparte de los peligros de graves lesiones a los que se verá expuesto el usuario.

• La distancia que sobresale la sierra (T) con respecto a la pieza de trabajo debe ser al menos igual a la altura de los dientes (figura 8). Aumente o reduzca dicha distancia de resalte de la sierra hasta que mejore el acabado del corte.

• El número de dientes que cortan la madera al mismo tiempo (figura 9) debe variar entre 3 y 4. Si el número es inferior a tres dientes, la sierra empieza a vibrar, lo que provoca un corte irregular. Para cortar piezas de trabajo más gruesas (S - figura 11) con el mismo diámetro de la sierra, utilice una sierra con menos dientes. Para cortar piezas de trabajo más finas con el mismo diámetro de la sierra, utilice una sierra con más dientes.

ALINHAMENTO DA SERRA EM UMA SERRA DE MESA

• Se a serra e a lâmina da serra não estiverem corretamente alinhadas com a mesa e a guia, então existe a possibilidade de ocorrer um acidente grave (por exemplo, expulsão violenta de cavacos) ou a peça de trabalho pode queimar ou estilhaçar. O primeiro passo a ter é ler com atenção a folha de instruções. Isso é necessário para obter os conhecimentos suficientes relativamente às correções sugeridas nesta seção.

• Antes de pôr em prática as instruções que se seguem, certifique-se de que o interruptor de partida está desligado e que a máquina não está ligada ao soquete.

• Montagem da serra na mesa:

Aconselhamos a utilização de instrumentos de medição precisos na hora de montar a serra. Limpe bem a serra antes de a montar na máquina. Monte a serra no eixo. Regule o eixo na sua altura máxima. Com a ajuda do instrumento de medição mais preciso disponível, verifique se a serra se encontra paralela às ranhuras indicadoras (Fig. 6). Regule conforme necessário. Este passo é necessário para obter cortes transversais com a máxima qualidade de acabamento e para ajustar a guia para cortes longitudinais.

• Posicionamento da guia para cortes longitudinais:

Depois de ter posicionado a serra paralelamente às ranhuras indicadoras, pode continuar com o ajuste da guia. Idealmente, a guia deverá ficar paralela à serra. Contudo, uma vez que é impossível posicionar a guia "com exatidão", é necessário deixar uma ligeira margem de distância do lado da saída do corte a fim de evitar que a madeira fique entalada entre a guia e a serra.

Ajuste a guia de forma que, quando ficar alinhada com as ranhuras indicadoras, exista uma diferença de 0,1 mm (fig. 7; para um ajuste correto, consulte o manual de instruções da máquina).

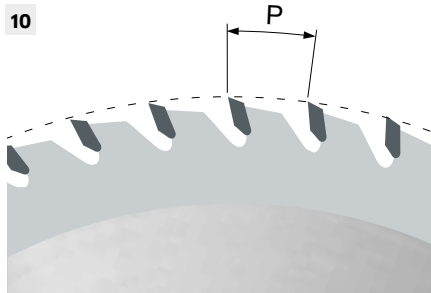
• As RPM máximas de uma serra circular variam em função do diâmetro da própria serra (tabela 1). Se exceder esse limite, a serra perderá suas características e isso influenciará a qualidade do corte e a vida útil da própria serra, para não mencionar os perigos implícitos para o usuário, que pode sofrer ferimentos graves.

• A projeção da serra (T) relativamente à peça de trabalho deve ser, pelo menos, igual à altura do dente da serra (fig. 8). Aumente ou reduza a projeção da serra para melhorar a qualidade do acabamento do corte.

• O número de dentes cortantes (dentes cortando a madeira simultaneamente - fig. 9) deverá ser de 3 ou 4. Com menos de três dentes cortantes, a serra começa a vibrar, provocando um corte não uniforme. Se desejar cortar peças com espessuras maiores (S - fig. 11), mas mantendo o mesmo diâmetro de serra, então use uma serra com menos dentes. Se, pelo contrário, desejar cortar peças com uma espessura menor, mas também mantendo o mesmo diâmetro de serra, então use uma serra com mais dentes.

Informaciones para el uso correcto de una sierra

Dicas para uso correto de uma serra



- Para obtener el paso de dientes (**P**) de una sierra (distancia entre los dientes: figura 10 - (véase la fórmula «a»), multiplique el grosor de la pieza de trabajo por 1,4142 y divida a continuación por 3 (si debe haber tres dientes cortando simultáneamente) o por 4 (si son cuatro los dientes que deben cortar al mismo tiempo).
- Fórmula «b»: Para obtener el número de dientes (**Z**) de la sierra, multiplique el diámetro (**D**) de la sierra por 3,14 (π) y divida por el paso de dientes de la sierra (determinado mediante la fórmula anterior). La fórmula abreviada «c» le permite determinar el número de dientes de la sierra cuando se conocen su diámetro y el grosor de la pieza de trabajo.
- Para obter o passo (**P**) de uma serra (a distância entre dentes: fig. 10 - (veja a fórmula “a”) multiplique a espessura de peça de trabalho por 1,4142 e divida por 3 (se desejar 3 dentes cortantes) ou por 4 (se desejar 4 dentes cortantes).
- Fórmula “b”: para obter o número de dentes (**Z**) da serra, multiplique o diâmetro (**D**) da serra por 3,14 (π) e divida pelo passo da serra - obtido com a fórmula anterior. A fórmula mais curta “c” lhe permite obter o nº de dentes da serra, conhecendo seu diâmetro e a espessura da peça de trabalho.

Fórmula / Fórmula A	Fórmula / Fórmula B	Fórmula / Fórmula C
$P = \frac{S \times 1,4142}{3}$	$Z = \frac{D \times 3,14}{P}$	$Z = \frac{D \times 8}{S}$

CLAVE: / LEGENDA:

- P**= Paso de dientes / passo
- S**= Grosor de pieza de trabajo / espessura da peça de trabalho
- Z**= N.º de dientes de la sierra / nº de dentes da serra
- D**= Diámetro de sierra / diâmetro da serra

ATENCIÓN:

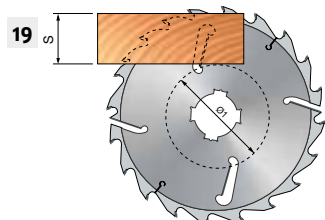
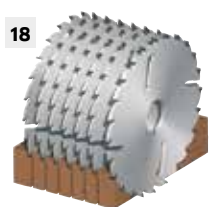
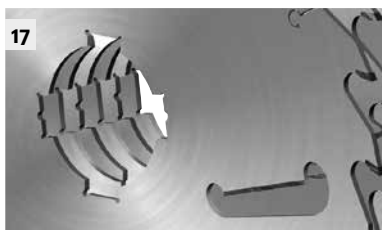
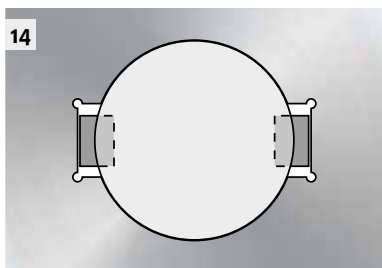
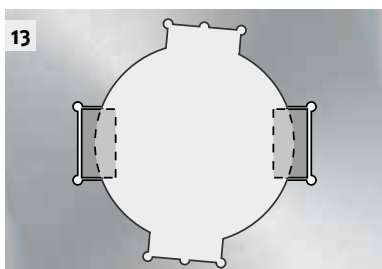
Estas fórmulas son válidas para el corte a través de veta y la separación de compuestos de madera especiales (MDF, madera contrachapada, aglomerados y tableros laminados) y no deben aplicarse al corte a largo veta.

ATENÇÃO:

Essas fórmulas são válidas para corte transversal e corte de outros compostos de madeira (MDF, compensado, aglomerado e painéis laminados) e não devem ser aplicadas para corte longitudinal.

Informaciones para el uso correcto de una sierra

Dicas para uso correto de uma serra



- Los dentones (figura 12) son insertos de metal duro que se sueldan a las sierras exclusivamente para el corte de madera. Estos ayudan a mantener una distancia de separación entre el cuerpo de la sierra y la pieza de trabajo, evitando así fricciones y sobrecalentamientos que podrían deformar la sierra.
- En sierras para máquinas de corte a largo veta se recomienda utilizar un sistema antirretroceso cuando la madera tenga nudos sueltos que podrían ser introducidos debajo de la sierra.
- El emparejamiento de la sierra con el perfil del chavetero de un portaherramientas está señalado en todos los casos en los que las almas del perfil del chavetero sean tan anchas como las entalladuras en la sierra (figura 13) o más estrechas (figura 14) que estas.
- En máquinas con un bulón de sujeción con 1 chavetero, solo se pueden fijar sierras con 1 entalladura de chavetero (figura 15). En máquinas con un bulón de sujeción con 2 chaveteros solo se pueden fijar sierras con 2 o 4 entalladuras de chavetero (figura 16).
- No está permitido fijar una sierra con 2 entalladuras de chavetero en un portaherramientas con 1 chavetero, ya que dicho emparejamiento está desequilibrado.
- En caso de que se utilicen varias sierras en una máquina múltiple, se recomienda montarlas con chaveteros alternos (figura 17).
- La sierra de guía garantiza la distribución correcta de fuerzas transversales originadas por tabloncillos alabeados en condiciones duras. La sierra guía debe ser la primera en ser montada en el lado de la guía.
- Utilice siempre la sierra guía con el juego de sierras múltiples (figura 18).
- En sierras para multisierra el grosor de la pieza de trabajo (S) se orienta de acuerdo con el diámetro de la sierra (\varnothing) y el diámetro menor ($\varnothing 1$) de los dentones (la disposición de los dentones puede variar de una sierra a otra - figura 19).
- Raspadores (Fig. 12) são insertos em HW que se soldam às serras exclusivamente para cortar madeira. Eles ajudam a manter a distância entre o corpo da serra e a peça de trabalho, a fim de evitar fricção e aquecimento excessivo que provocam a deformação da serra.
- Em serras para máquinas de corte múltiplo, aconselha-se o uso de limitadores de corte para que, nos casos em que a madeira apresenta nós soltos, eles sejam impedidos de se introduzir por baixo da serra.
- O emparelhamento da serra e eixo com chavetas é excelente em todos os casos onde as chavetas são iguais (Fig. 13) ou mais pequenas que as ranhuras da serra (Fig. 14).
- Em máquinas com um eixo com 1 chaveta, somente poderá montar serras com 1 ranhura para chaveta (Fig. 15); em máquinas com um eixo com 2 chavetas, somente poderá montar serras com 2 ou 4 ranhuras para chaveta (Fig. 16).
- Não é possível montar uma serra com 2 chavetas em um eixo com 1 ranhura para chaveta, porque o emparelhamento não ficará equilibrado.
- Caso sejam usadas serras múltiplas, é recomendável proceder à respectiva montagem com chavetas alternadas (Fig. 17).
- A serra de guia assegura uma distribuição correta das forças laterais criadas por pranchas torcidas em trabalhos pesados. A serra de guia deve ser a primeira serra do lado da guia da máquina de corte múltiplo.
- Use sempre a serra de guia com o conjunto de serras múltiplas (Fig. 18).
- Em serras múltiplas, a espessura da peça de trabalho (S) varia em função do diâmetro da serra (\varnothing) e do diâmetro mínimo ($\varnothing 1$) dos raspadores (a posição dos raspadores pode variar em função das serras - Fig. 19).

Tabla 1 Tabela 1

Tabla técnica con los diámetros de la sierra correctos en función de la velocidad tangencial y el material a cortar
Tabela técnica para obter o diâmetro correto da serra em função de sua velocidade periférica e do material a cortar

Velocidad tangencial (m/s) Velocidade periférica (m/s)	Recomendable para Recomendada para
50 - 90	Madera blanda / Madeira macia
50 - 80	Madera dura / Madeira dura
50 - 85	Madera tropical / Madeira exótica
60 - 80	Aglomerado / Aglomerado
60 - 80	Madera de carpintería / Madeira de marcenaria
30 - 60	MDF / MDF
40 - 60	Laminado y bilaminado / Laminado e bilaminado

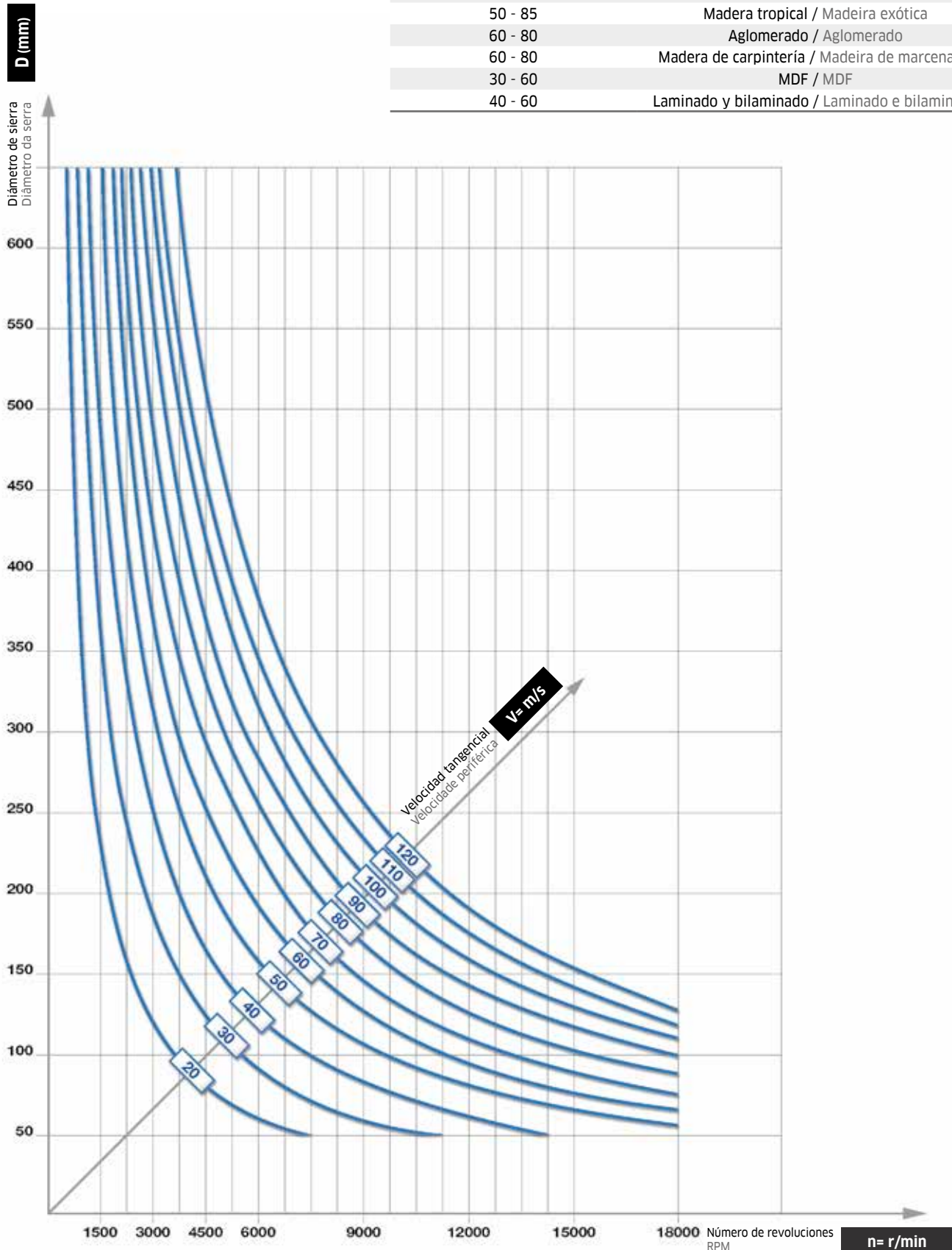


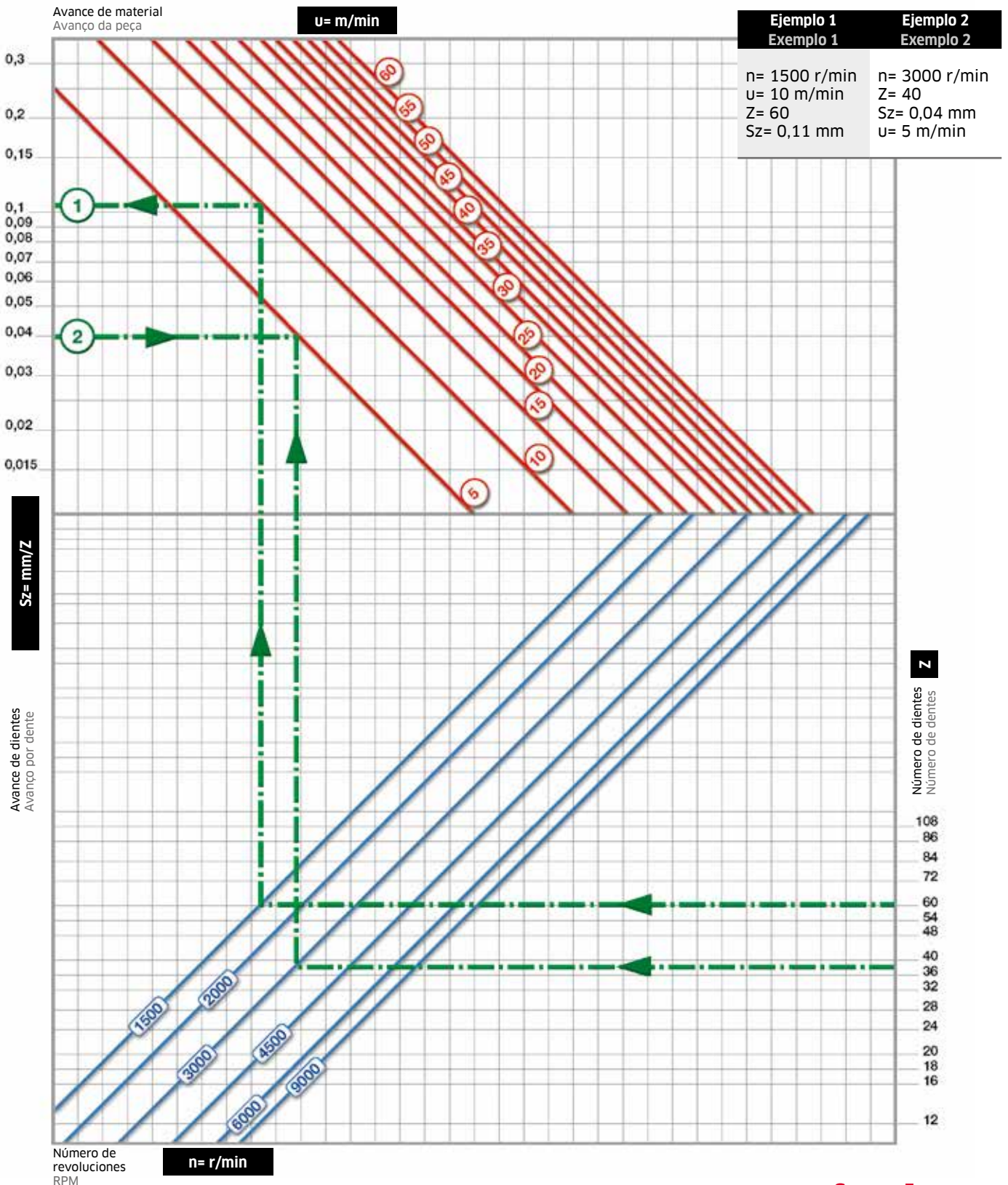
Tabla 2 Tabela 2

Tabla técnica con los valores correctos de avance de dientes, avance de material, número de dientes y n.º de revoluciones de la sierra

Tabela técnica para obter o avanço por dente, o avanço da peça, o número de dentes e as RPM da serra

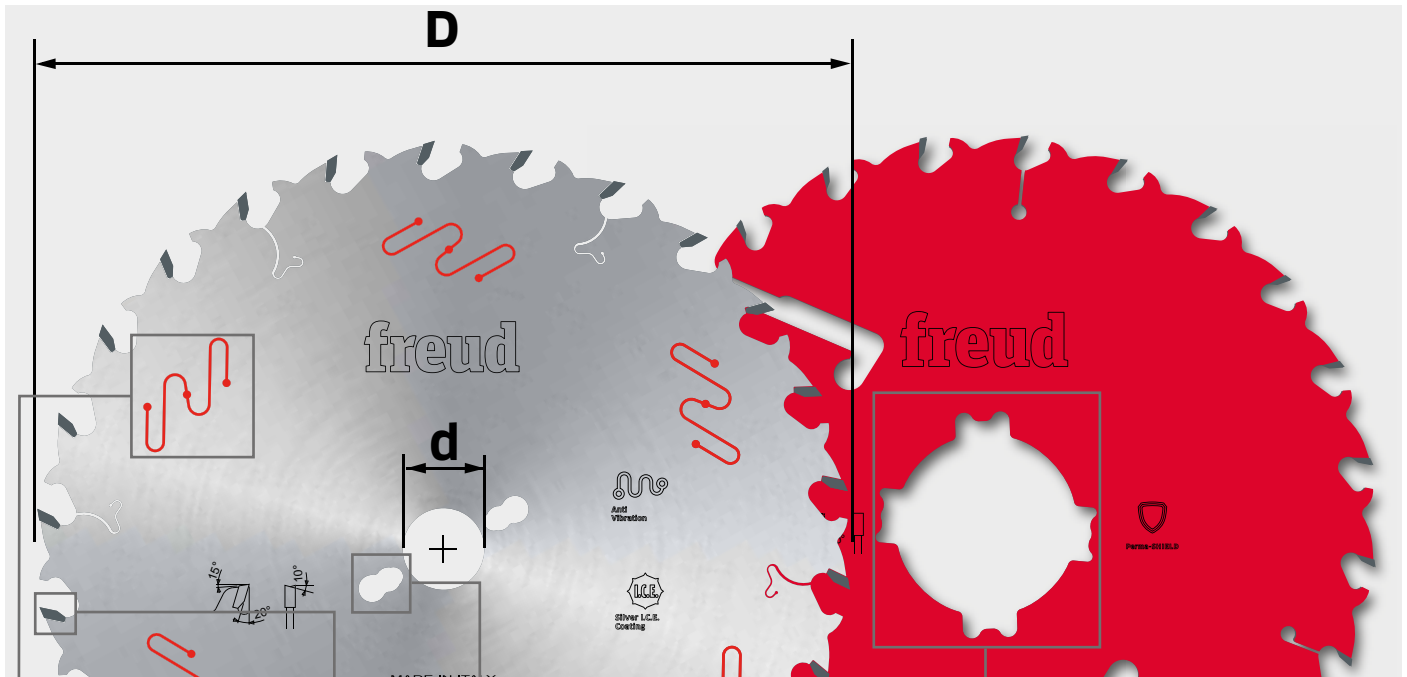
Avance de dientes recomendado (Sz = mm/diente) Avanço por dente recomendado (Sz= mm/dente)	Recomendable para Recomendada para
0,20 - 0,30	Madera blanda, longitudinal a las fibras / Madeira macia ao longo do veio
0,10 - 0,20	Madera blanda, transversal a las fibras / Madeira macia contra o veio
0,06 - 0,15	Madera dura / Madeira dura
0,10 - 0,25	Aglomerado / Aglomerado

Avance de dientes recomendado (Sz = mm/diente) Avanço por dente recomendado (Sz= mm/dente)	Recomendable para Recomendada para
0,05 - 0,12	Madera contrachapada / Compensado
0,05 - 0,10	Tablero laminado / Painel laminado
0,02 - 0,05	Tablero de virutas prensadas recubierto de plástico y aluminio Alumínio e aglomerado com revestimento plástico

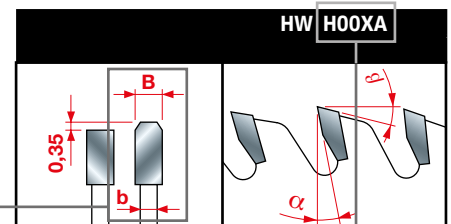


Explicación de los símbolos y las abreviaturas

Explicação dos símbolos e abreviaturas



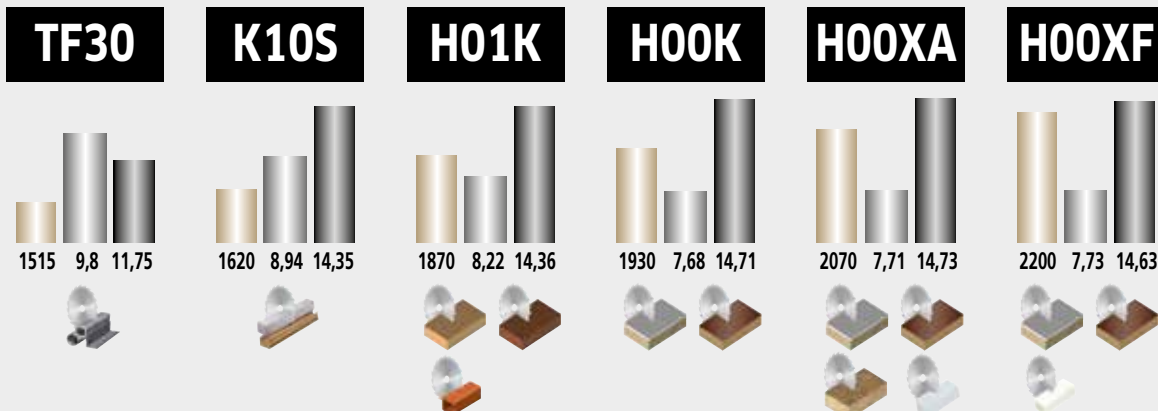
	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL FS	KN CH	Código Código	SAP SAP
	250	3,2	2,2	30	22			FT01 ABCD 1234	A00BC01234
	250	3,2	2,2	70	22			4CH 21x5 ABCD 1234	A00BC01234
	300	3,2	2,2	30	26			FT01 ABCD 1234	A00BC01234



DUREZA DE METAL DURO MICROGRANO (HW) UTILIZADO PARA LA FABRICACIÓN DE DIENTES DE SIERRA
GRAU DE DUREZA DO METAL DURO (HW) USADO PARA A FABRICAÇÃO DOS DENTES

Características del diente
Características do dente

◀ MAYOR RESISTENCIA ANTE IMPACTOS • AUMENTANDO A FORÇA DE IMPACTO AUMENTANDO A DUREZA • MAYOR DUREZA ▶



Dureza Vickers • Dureza Vickers (HV10)
 Tenacidad • Ruptura transversal (K1c)
 Densidad • Densidade (gr/cm³)



TiCo Carbide

Explicación de los símbolos y las abreviaturas

Explicação dos símbolos e abreviaturas

RENDIMIENTO / DESEMPENHO

Máximo	Alto	Bueno
Máximo	Elevado	Padrão



TABLA SOBRE EL RENDIMIENTO DE LAS SIERRAS
TABELA DE DESEMPENHO DA SERRA

SÍMBOLOS PARA INTERPRETAR LAS TABLAS DE PRODUCTOS SÍMBOLOS PARA A LEITURA DAS TABELAS DE PRODUTOS

D	Diámetro Diâmetro	d	Eje Furo central	α	Ángulo de corte Ângulo de corte
B	Espesor de corte Espessura de corte	Z	Número de dientes Número de dentes	β	Ángulo de destalonado Ângulo de alívio posterior
B-B1	Espesor de corte regulable Espessura de corte regulável	KN CH	Chaveteros Chavetas	Código Codice	Código de artículo Código do item
b	Espesor del cuerpo de la hoja de sierra Espessura do corpo da serra	NL FS	Taladros de pasadores Furos de segurança	SAP SAP	Código de artículo, solo para usuarios de SAP Código do item - somente para usuários SAP

OTROS SÍMBOLOS OUTROS SÍMBOLOS

	Recubrimiento de Silver I.C.E. Revestimento Silver I.C.E..		Sierra para multisierra para corte a largo veta de madera blanda Serra múltipla para corte longitudinal de madeira macia		Sierra para corte de madera maciza y materiales compuestos con clavos e impurezas Serra para corte de madeira maciça e compostos com pregos e impurezas
	Recubrimiento Perma-SHIELD Revestimento Perma-SHIELD		Sierra para multisierra para corte a largo veta de madera dura Serra múltipla para corte longitudinal de madeira dura		Sierra para corte de laminados Serra para corte de laminados
	Tecnología antivibración Tecnologia antivibração		Sierra para corte a largo veta de madera blanda Serra para corte de madeira macia		Sierra para corte de chapados Serra para corte de folheados
	Diamante policristalino Diamante policristalino		Sierra para corte a largo veta de madera dura Serra para corte de madeira dura		Sierra incisora Serra riscadora
	Sierra de corte a inglete y bisel Serra para serras de esquadria		Sierra para corte a largo veta de madera blanda Serra para corte de madeira macia		Sierra para corte de marcos de cuadros Serra para corte de molduras
	Sierra para máquinas portátiles Serra para máquinas portáteis		Sierra para corte a largo veta de madera dura Serra para corte de madeira dura		Sierra para corte de PVC Serra para corte de PVC
	Derecha o izquierda Rotação para a esquerda ou direita		Sierra para corte a través de veta de madera blanda Serra para corte transversal de madeira macia		Sierra para corte de plásticos Serra para corte de materiais plásticos
	Herramientas para avance mecánico Ferramentas para avanço automático		Sierra para corte a través de veta de madera dura Serra para corte transversal de madeira dura		Sierra para corte de plexiglás Serra para corte de acrílico
	Cuchillas desechables Lâminas descartáveis		Sierra para corte a largo veta y corte a través de veta de madera blanda Serra para corte longitudinal e transversal de madeira macia		Sierra para corte de materiales polímeros Serra para corte de superficies maciças
			Sierra para corte a largo veta y corte a través de veta de madera dura Serra para corte longitudinal e transversal de madeira dura		Sierra para corte de metales no ferrosos Serra para corte de metais não ferrosos
			Sierra para corte de compuestos de madera Serra para corte de compostos de madeira		Sierra para corte de metales ferrosos Serra para corte de metais ferrosos

freud

freud S.p.A.

Società Unipersonale

Via Remigio Solari, 7

33050 Pavia di Udine (UD) IT

Tel. +39 0432 551411

Fax +39 0432 551440

info@freud.it

www.freud.it