



Starrett[®]

bi-metal unique[™]
saw technology

TENNAX[™]-PRO

LA NUEVA ERA DE LA SIERRA DE CINTA

Starrett®

Starrett® IntenSS™ PRO-DIE PRO

INTENSS™ PRO-DIE & INTENSS™ PRO *

- Dientes de HSS M42
- Dureza: 67,5 ± 1 HRC
- Ángulo positivo de corte:
 - + 2° (10/14, 8/12, 6/10 y 5/8)
 - + 5° (4/6)
 - + 8° (3B)
 - + 10° (4H, 6H, 3/4, 2/3, 1.4/2, 1/1.2 y 0.8/1.3)
- Bandas: 6, 10, 13, 27, 34, 41, 54, 67 y 80 mm
- * **Sierra específica para el corte de secciones macizas.**

Starrett® IntenSS™

INTENSS™

- Dientes de HSS M42
- Dureza: 67,5 ± 1 HRC
- Ángulo de corte de 0°
- Dentados: 18, 14, 10, 10/14, 8/12, 6/10, 5/8, 4/6, 3/4 y 2/3
- Bandas: 13, 19, 27, 34 y 41 mm
- **Sierra multiuso, el mejor compromiso para los usuarios que cortan todo tipo de materiales.**



Rendimiento

INTENSS™ PRO-DIE

INTENSS™ PRO

| | INTENSS™ PRO-DIE | INTENSS™ PRO |
|--|------------------|--------------|
| Aceros al carbono | ● ● | ● ● ● |
| Aceros estructurales | ● ● | ● |
| Aleaciones de acero al carbono | ● ● | ● ● |
| Acero inoxidable | ● ● | ● ● |
| Fundición de hierro | ● ● | ● ● |
| Aluminio | ● ● | ● ● |
| Aleaciones de cobre | ● | ● ● |
| Acero rápido | | ● |
| Aceros para herramientas, aleaciones de níquel y titanio | ● | ● |

| | |
|--|-----|
| | ● ● |
| | ● ● |
| | ● |
| | ● |
| | ● ● |
| | ● ● |
| | ● |
| | |

INTENSS™ PRO-DIE & INTENSS™ PRO

INTENSS™

| Ancho Cinta y Espesor | | Paso Dentado - dientes por pulgada | | | | | | | | | | | | Ancho Cinta y Espesor | | Paso Dentado - dientes por pulgada | | | | | | | | | |
|-----------------------|---------------|------------------------------------|----|----|---------|-------|-------|-----|-----|-----|-----|------|------|-----------------------|-------|------------------------------------|---------------|-----|-----|-----|-----|------|------|-------|---|
| mm | Pulgadas | 3B | 4H | 6H | 0.8/1.3 | 1/1.2 | 1.4/2 | 2/3 | 3/4 | 4/6 | 5/8 | 6/10 | 8/12 | 10/14 | 14/18 | mm | Pulgadas | 2/3 | 3/4 | 4/6 | 5/8 | 6/10 | 8/12 | 10/14 | |
| 6 x 0,65 | 1/4 x 0,025 | | | | | | | | | | | | | * | * | 19 x 0,90 | 3/4 x 0,035 | | * | * | * | * | * | * | * |
| 6 x 0,90 | 1/4 x 0,035 | | | | | | | | | | | | | * | * | 27 x 0,90 | 1 x 0,035 | | * | * | * | * | * | * | * |
| 10 x 0,65 | 3/8 x 0,025 | | | | | | | | | | | | * | * | * | 34 x 1,10 | 1.1/4 x 0,042 | * | * | * | * | * | * | * | |
| 13 x 0,65 | 1/2 x 0,025 | * | * | | | | | | | | | * | * | * | * | 41 x 1,30 | 1.1/2 x 0,050 | * | * | * | * | | | | |
| 13 x 0,90 | 1/2 x 0,035 | * | * | | | | | | | | | * | * | * | | | | | | | | | | | |
| 27 x 0,90 | 1 x 0,035 | * | | | | | | * | * | * | * | * | | | | | | | | | | | | | |
| 34 x 1,10 | 1.1/4 x 0,042 | | | | | | | * | * | * | * | | | | | | | | | | | | | | |
| 41 x 1,30 | 1.1/2 x 0,050 | | | | | * | * | * | * | * | * | | | | | | | | | | | | | | |
| 54 x 1,60 | 2 x 0,063 | | | | * | * | * | * | * | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 67 x 1,60 | 2.5/8 x 0,063 | | | | * | * | * | * | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 x 1,60 | 3.1/8 x 0,063 | | | | * | * | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

* Suministro bajo pedido



INTENSS™ PRO-DIE



INTENSS™ PRO



INTENSS™

TENNAX™-PRO

NEW!

- Dientes de HSS M42, reforzados y con mayor triscado.
- Sierra de cinta diseñada con un sofisticado software que optimiza la geometría de corte consiguiendo unos cortes más precisos y rápidos gracias a:
 - Mayor profundidad de la garganta del diente
 - Ángulo de desprendimiento positivo variable
 - Flanco del diente con efecto rompevirutas
- Dureza: 67-69 HRC
- Ángulo positivo de corte
- Dentados: 2/3, 3/4, 4/6, 5/8, 6/10, 8/12 y 10/14
- Bandas: 19, 27, 34, 41, 54 y 67 mm
- **Sierra específica para el corte de materiales con sección interrumpida (aceros estructurales, etc.)**



PRIMALLOY™

- Dientes de HSS con 10% de Cobalto y 3 veces el contenido de Vanadio del M42.
- Dureza: 68 ± 1 HRC
- Ángulo positivo de corte de 12°
- Dentados: 4/6, 3/4, 2/3, 1,4/2, 1/1,2 y 0,8/1,3
- Bandas: 27, 34, 41, 54 y 67 mm
- **Sierra específica para el corte de secciones macizas de difícil mecanizado.**



TENNAX™-PRO

PRIMALLOY™

| Ancho Cinta y Espesor | | Paso Dentado - dientes por pulgada | | | | | | |
|-----------------------|---------------|------------------------------------|-----|-----|-----|------|------|-------|
| mm | Pulgadas | 2/3 | 3/4 | 4/6 | 5/8 | 6/10 | 8/12 | 10/14 |
| 19 x 0,90 | 3/4 x 0,035 | | | * | * | * | * | * |
| 27 x 0,90 | 1 x 0,035 | | * | * | * | * | * | * |
| 34 x 1,10 | 1.1/4 x 0,042 | * | * | * | * | * | | |
| 41 x 1,30 | 1.1/2 x 0,050 | * | * | * | * | | | |
| 54 x 1,60 | 2 x 0,063 | * | * | * | | | | |
| 67 x 1,60 | 2.5/8 x 0,063 | * | * | | | | | |

| Ancho Cinta y Espesor | | Paso Dentado - dientes por pulgada | | | | |
|-----------------------|---------------|------------------------------------|-------|-----|-----|-----|
| mm | Pulgadas | 1/1,2 | 1,4/1 | 2/3 | 3/4 | 4/6 |
| 27 x 0,90 | 1 x 0,035 | | | * | * | * |
| 34 x 1,10 | 1.1/4 x 0,042 | | | * | * | |
| 41 x 1,30 | 1.1/2 x 0,050 | | * | * | * | |
| 54 x 1,60 | 2 x 0,063 | * | * | * | * | |
| 67 x 1,60 | 2.5/8 x 0,063 | * | * | * | | |

* Suministro bajo pedido

* Suministro bajo pedido

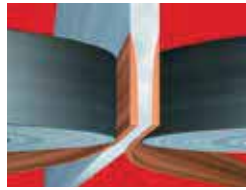


TENNAX™- PRO



PRIMALLOY™

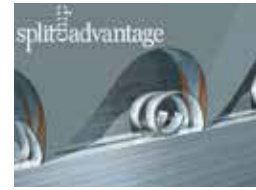
Starrett® bi-metal unique™ saw technology



170% más resistencia en la soldadura gracias a la unión de dos bandas de acero rápido.



Múltiples aristas de corte.



División de virutas (facilita su evacuación).

PRINCIPALES VENTAJAS

- **Mayor resistencia a la rotura y al desgaste de los dientes** – La innovación del BI-METAL Unique™ permite obtener dientes más resistentes que duran mucho más.
- **Cortes más rápidos** – Gracias a una producción de virutas más finas y su rápida evacuación, se obtienen unos cortes un 35% más rápidos.
- **Extraordinaria vida útil de la sierra de cinta gracias a sus dientes más robustos y resistentes a la rotura.**
- **Menor coste por corte** – La mayor resistencia a la rotura del diente y los cortes más rápidos combinados con una mayor vida útil garantizan una ventaja adicional: menor coste por corte.

Terminología

A – ANCHURA

Medida desde el filo de corte hasta el lomo de la cinta.

B – Cuerpo de la sierra

Medida desde el lomo de la cinta al fondo de la garganta.

C - LONGITUD

Perímetro de la cinta.

D - ESPESOR

Espesor del cuerpo de la cinta.

E - LOMO DE LA CINTA

Lado de la cinta opuesto a la zona dentada.

F - PASO DIENTE

Distancia entre las puntas de dos dientes consecutivos.

G - DENTADO

Número de dientes por pulgada (25,4 mm)
ej. 10R

H - GARGANTA

Área curva entre dos dientes.

I - CARA DEL DIENTE

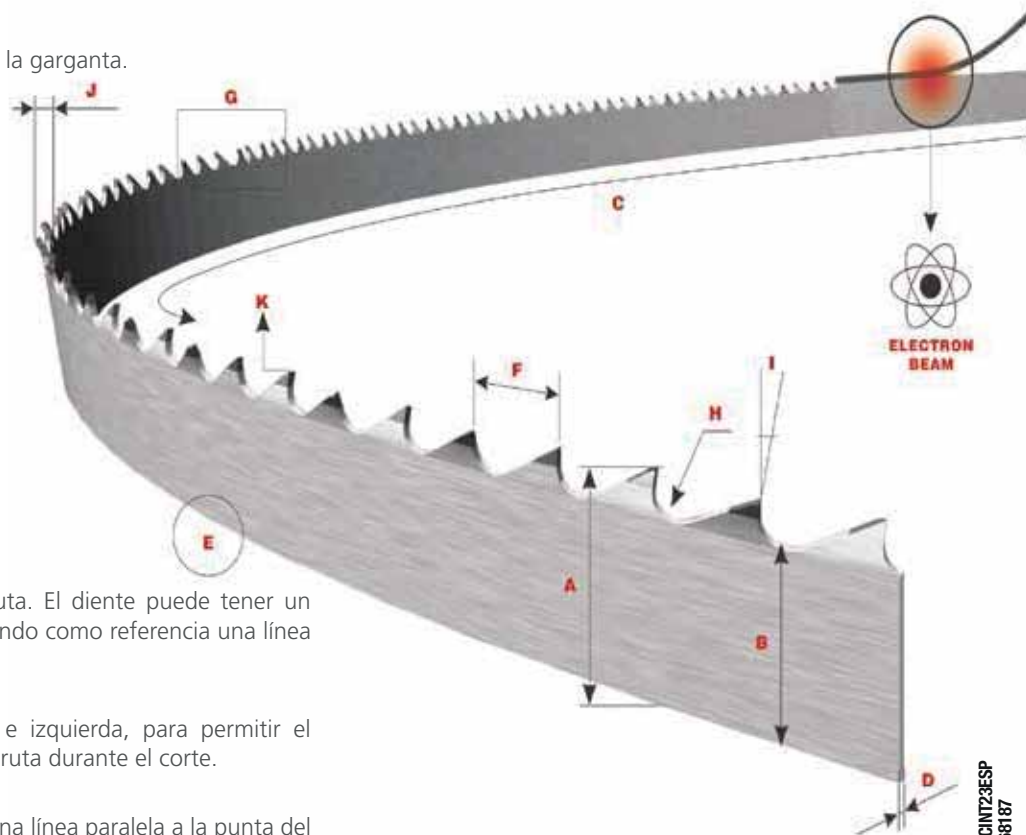
Superficie del diente donde se forma la viruta. El diente puede tener un ángulo neutro (0°), positivo o negativo, tomando como referencia una línea perpendicular al lomo de la cinta.

J - TRISCADO

Apertura lateral de los dientes, a derecha e izquierda, para permitir el desplazamiento de la sierra y desalojo de la viruta durante el corte.

K - Ángulo de salida

Ángulo formado por la espalda del diente y una línea paralela a la punta del mismo.



02FSTACINTZ3ESP
Cod.: 866187