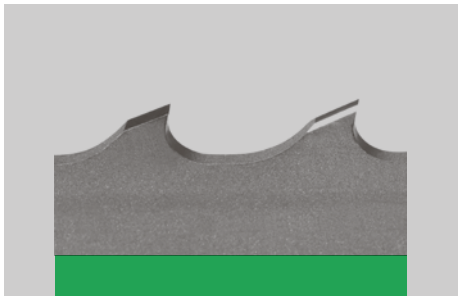
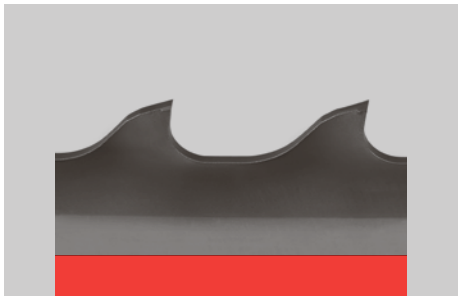
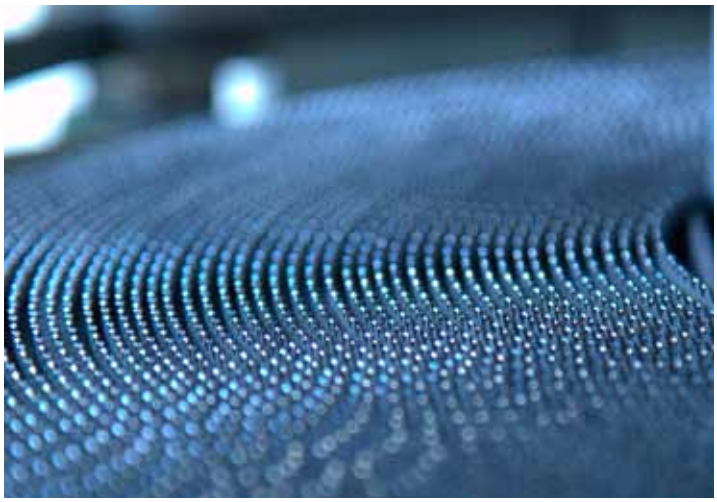
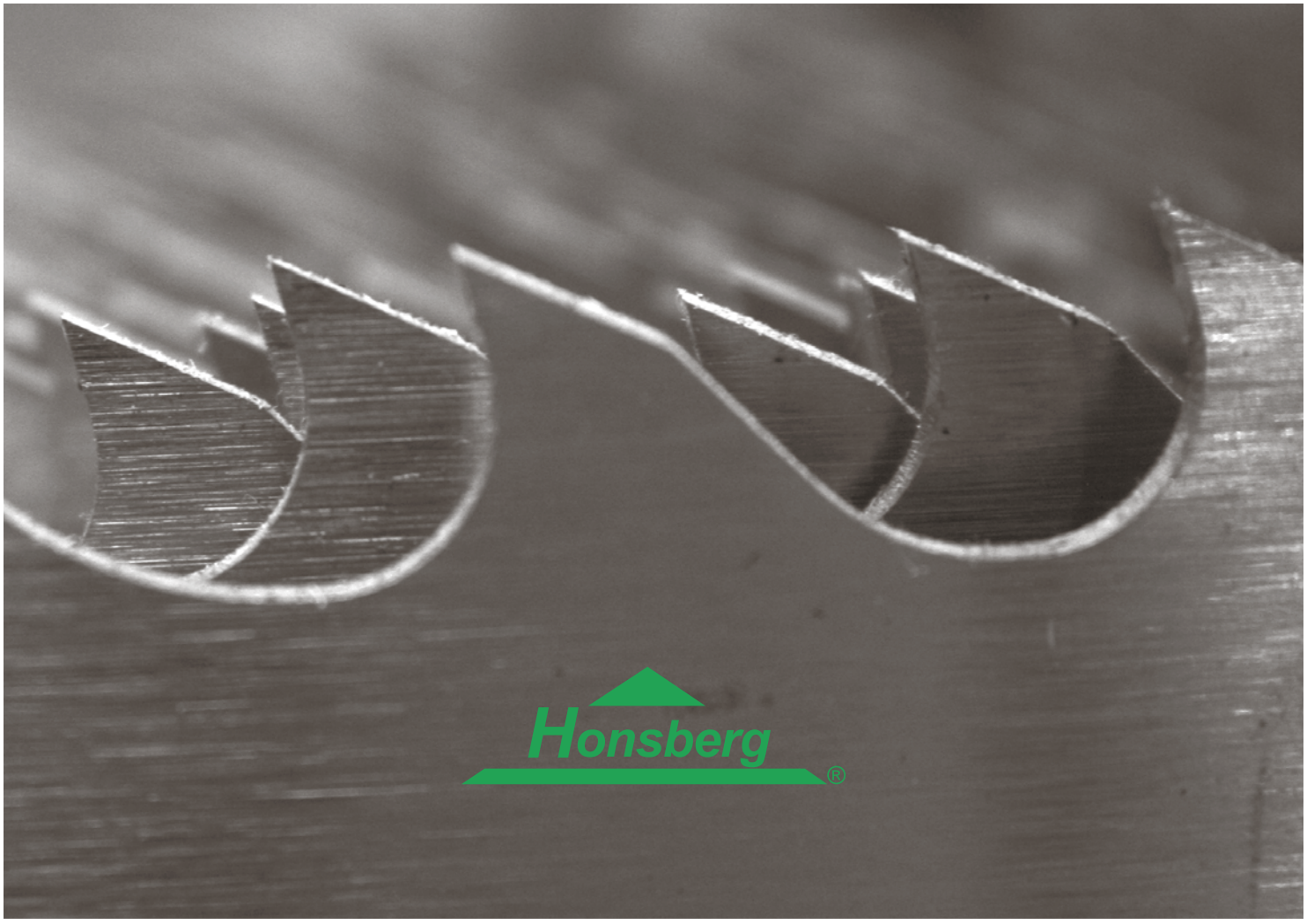
E 2018 / 2019

Honsberg®








Honsberg®

Contenido
Honsberg 2018 – 2019

04 Calidad
06 Global
08 Innovación
10 Historia

12 Bimetal
14 Honsberg Spectra / No. 700720
16 Honsberg Secura / No. 700724
17 Honsberg Secura Foundry / No. 700723
18 Honsberg Delta / No. 700730
19 Honsberg Master / No. 700740
20 Honsberg Radial / No. 700750
21 Honsberg Duratec / No. 700700
22 Honsberg Aurum / No. 700780

23 Accesorios

24 Metal Duro
26 Sinus Set / No. 800600
27 Sinus TAP / No. 800100
28 Sinus TSN / No. 800300
29 Sinus TSN ENR / No. 800350
30 Sinus TNF A / No. 800250
31 Sinus TNF B / No. 800200
32 Sinus Black TAP / No. 800400
33 Sinus Black TSN / No. 800500

34 Carbono
36 Honsberg Extra / No. 600610
37 Honsberg Super / No. 600620

38 Técnica
Material sólido
Perfiles y tubos
Tabla de corte para radios mínimos
Instrucciones de seguridad para el uso de hojas de sierra de cinta
Rodaje

12

24

34

Llave de materiales

1 Aceros estructurales, aceros de embutición, aceros de fácil mecanización	**2** Aceros estructurales, aceros templados y revenidos	**3** Aceros de cementación, aceros para muelles, aceros templados y revenidos	**4** Aceros para trabajo en caliente de baja aleación	**5** Aceros de nitruración, aceros de trabajo en caliente de alta aleación	**6** Aceros de herramientas no aleados	**7** Aceros de trabajo en frío
8 Aceros rápidos	**9** Hierro fundido	**10** Aceros inoxidables y resistentes al ácido (fácil)	**11** Aceros inoxidables y resistentes al ácido (difícil)	**12** Duplex y aceros resistentes al calor	**13** Aceros base níquel	**14** Aceros endurecidos por inducción y recubiertos de cromo
15 Aluminio	**16** Cobre	**17** Latón	**18** Bronce al aluminio	**19** Aleaciones de titanio		

Calidad

Lloyd's Register
LRQA

CERTIFICATE OF APPROVAL

This is to certify that the Quality Management System of:

Honsberg Metallsägen GmbH
Auf dem Knapp 42, 42855 Remscheid
Germany

has been approved by Lloyd's Register Quality Assurance
to the following Quality Management System Standards:

ISO 9001:2015

The Quality Management System is applicable to:

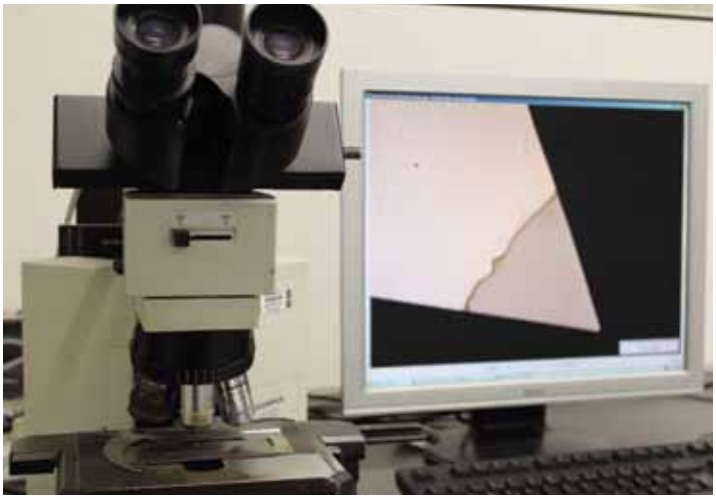
Production and sales of band saw blades, power hacksaw blades, hand hacksaw blades, reciprocating saws and circular saw blades.

This certificate forms part of the approval identified by certificate number KLN 0201738

Approval
Certificate No. KLN 0201738/C

Original Approval: 28 July 1995
Current Certificate: 01 August 2016
Certificate Expiry: 31 July 2019

Issued by: Lloyd's Register Deutschland GmbH
For and on behalf of: Lloyd's Register Quality Assurance Limited



El objetivo de nuestro trabajo diario es la satisfacción del cliente.

Made by Honsberg – nuestros productos están considerados líderes mundiales tecnológicamente. Nuestro sistema de control de calidad certificado DIN en ISO 9001: 2015 desde 1995 dinámicamente implantado y enfocado en la mejora continua.

Global

K-1
J11412
160X610X4850
K-1
J11412
160X600X4100
K-1
J10992
180X760X6020

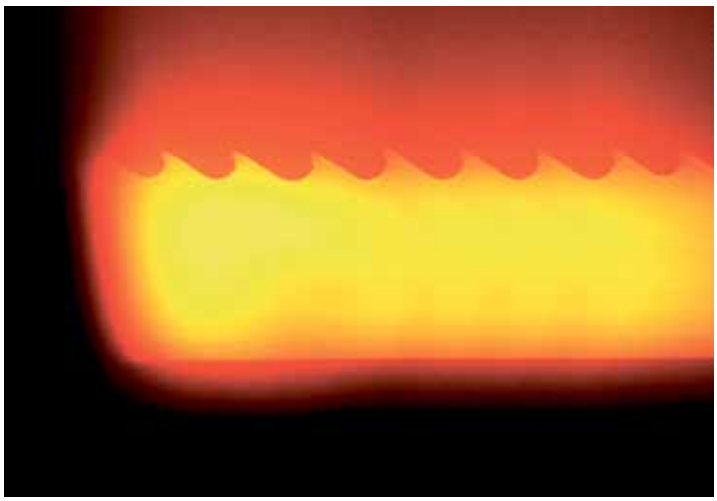
PEGAS

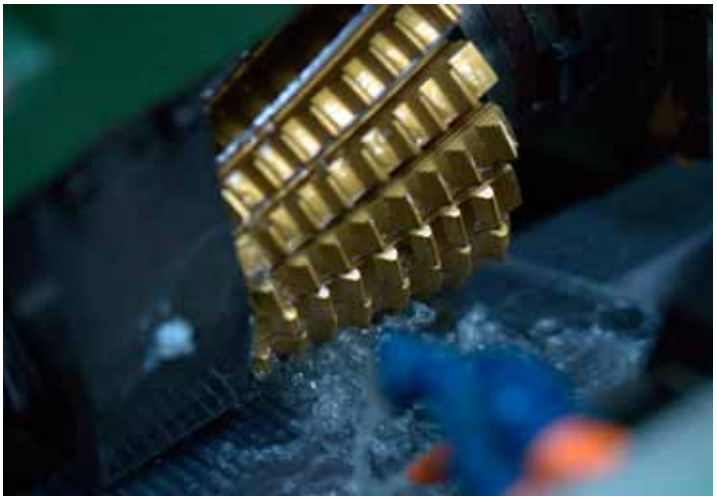
Bienvenidos a nuestro mundo

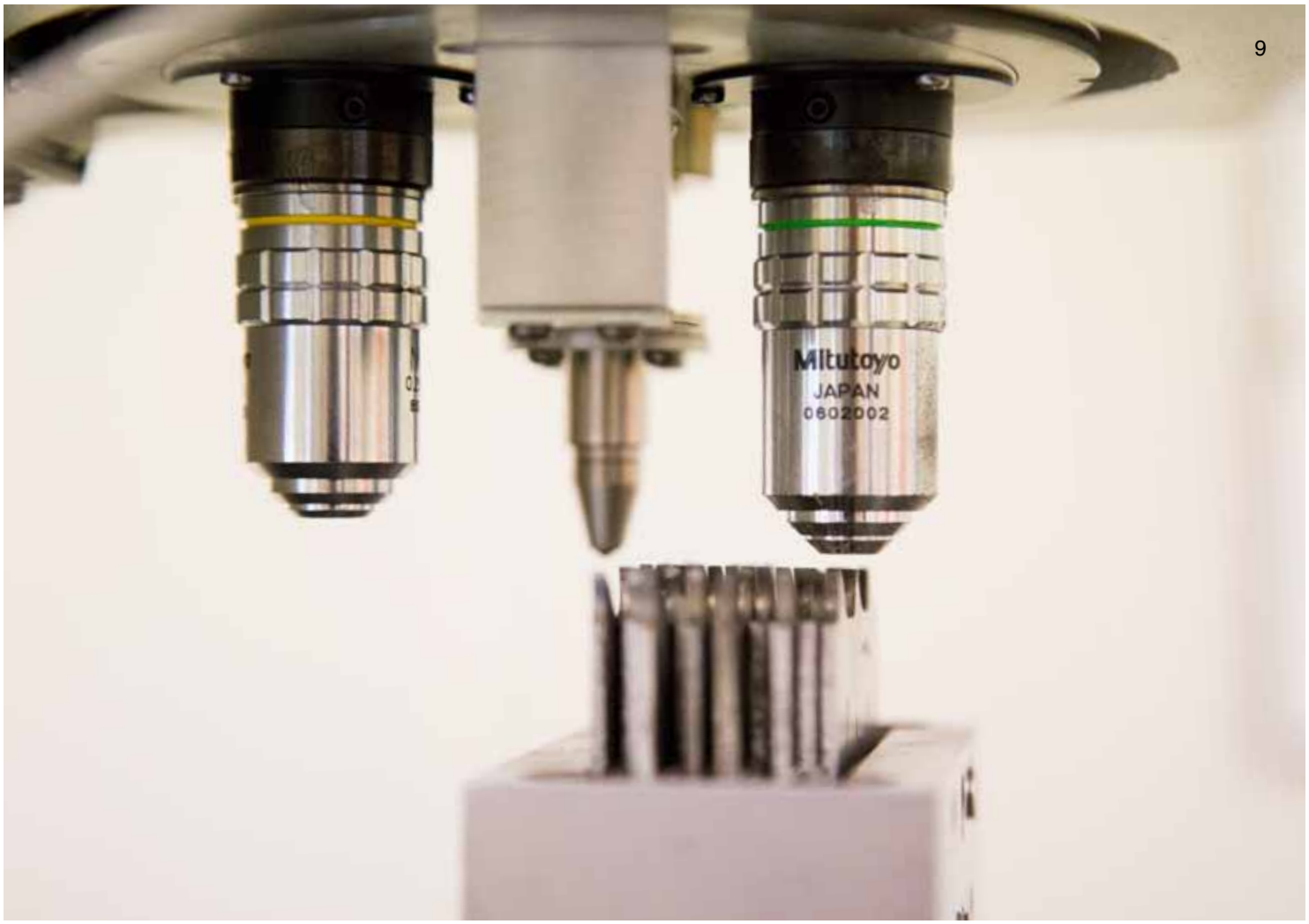
Puede encontrar nuestros productos a través de nuestra sede, nuestras sucursales y distribuidores en todos los países industriales.

Un servicio cualificado hace de nuestras hojas de sierra de precisión una herramienta segura para el uso diario de los profesionales. Capacitamos a nuestro personal y nuestros socios en todo el mundo de forma que cualquier problema de corte se dirige y las soluciones se implementan sin problemas. El conocimiento es la clave para el servicio - en todo el mundo, todos los días

Innovación







Innovación

La mejora de los grados de acero y los procesos son un reto para nosotros todos los días. El servicio al cliente, Investigación y Desarrollo, la Producción y el Control de Calidad trabajan en común para entender a nuestros clientes, sus demandas para implementar soluciones innovadoras - preparadas para el futuro.

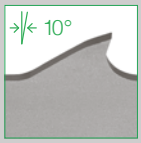
Historia

Leipzig, Germany / 1925

Fabricado en Remscheid, Alemania desde 1798

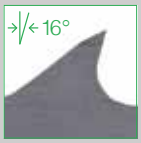
Como una corporación privada solamente desarrollamos y fabricamos nuestras hojas de precisión en nuestra sede de Remscheid, la ciudad históricamente fundadora de la industria alemana de herramientas.

Bimetal



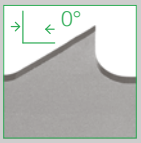
Diente Garra K
Angulo positivo

Ideal para:
- Uso universal
- Perfiles y macizos
- Aceros y metales no férricos



Diente Delta D
Angulo de corte
extremadamente positivo

Ideal para:
- Aceros inoxidables y resistentes al ácido
- Altos rendimientos de corte
- Materiales de viruta larga
- Materiales macizos

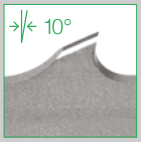


Diente Estándar S
Angulo de corte 0º

Ideal para:
- Perfiles de pared delgada
- Materiales de viruta corta
- Aceros con un alto contenido de carbono
- Materiales con pequeñas secciones transversales
- Hierro fundido

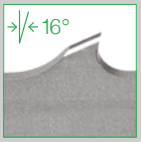
Diente Profile P
Diente "Profile" positivo

Ideal para:
- Tubos, perfiles y ángulos
- Vigas de acero
- Cortes en paquete de perfiles y vigas
- Aplicaciones sensibles a las vibraciones



Diente Master M
Angulo de corte positivo y diferencia de altura entre los dientes

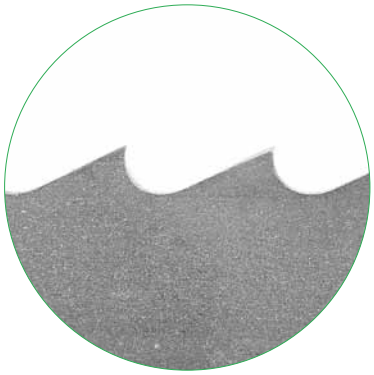
Ideal para:
- Aceros inoxidables y resistentes al ácido
- Altos rendimientos de corte
- Materiales de viruta larga
- Materiales macizos



Diente Radial R
Angulo de corte extremadamente positivo y diferencia de altura entre los dientes

Ideal para:
- Aceros inoxidables y resistentes al ácido
- Altos rendimientos de corte
- Materiales de viruta larga
- Materiales macizos
- Mayor vida de la cinta (Honsberg Aurum)

Honsberg Spectra
No. 700720



Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

Características → 12

68 HRc

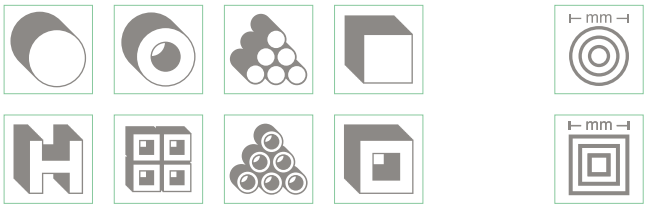
Bi M42

Opciones

54-80 mm
Impact Plus

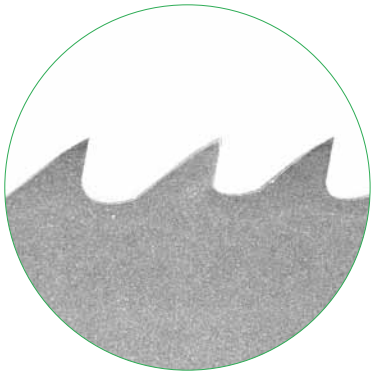
Máquinas

Formas



mm	Pulgadas	1,25	2	3	3	4	4	6	6	8	10	14	18	tpi
6 x 0,6	1/4 x .025								K					
6 x 0,9	1/4 x .035								K		S	S		
10 x 0,6	3/8 x .025								K	S				
10 x 0,9	3/8 x .035						K		K	S	S	S		
13 x 0,6	1/2 x .025								K		S	S	S	
13 x 0,9	1/2 x .035				K		K		K	S	S	S		
20 x 0,9	3/4 x .035				K		K		K			S	S	
27 x 0,9	1 1/16 x .035		K	S	K	S	K	S	K	S	S	S		
34 x 1,1	1 3/8 x .042	K	K	S	K	S	K	S	K	S	S			
41 x 1,3	1 5/8 x .050	K	K		K		K							
54 x 1,3	2 1/8 x .050	K												
54 x 1,6	2 1/8 x .063	K	K											
67 x 1,6	2 5/8 x .063	K	K											

Honsberg Spectra
No. 700720



Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

Características → 12

68 HRc

Bi M42

Opciones

54-80 mm
Impact Plus

Máquinas

Formas

mm	Pulgadas	0,75/ 1,25	1,1/ 1,6	1,5/ 2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	tpi
6 x 0,6	1/4 x .025												S	
6 x 0,9	1/4 x .035												S	
10 x 0,6	3/8 x .025												S	
10 x 0,9	3/8 x .035												S	
13 x 0,6	1/2 x .025										S	S	S	
13 x 0,9	1/2 x .035										S		S	
20 x 0,9	3/4 x .035							K		S	S	S	S	
27 x 0,9	1 1/16 x .035				K	S/ K[1)]	K	S/ K[1)]	K	S	S	S	S	
34 x 1,1	1 3/8 x .042			K	K[1)]	S/ K[1)]	K	S/ K[1)]	K	S	S	S		
41 x 1,3	1 5/8 x .050			K	K[1)]	S/ K[1)]	K	S/ K[1)]		S	S			
54 x 1,3	2 1/8 x .050			K	K[1)]	K[1)]	K	K						
54 x 1,6	2 1/8 x .063	K	K	K	K[1)]	K[1)]	K	K[1)]						
67 x 1,6	2 5/8 x .063	K	K	K	K[1)]	K[1)]								
80 x 1,6	3 1/8 x .063	K	K	K	K									

[1)] También disponible en triscado ancho (EHS)

Honsberg Secura
No. 700724

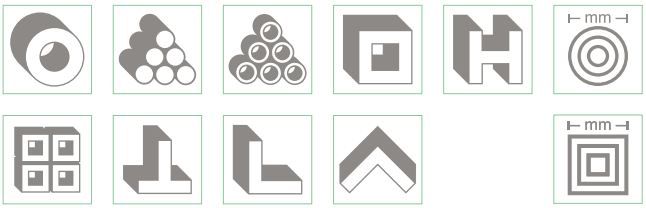
Materiales → 3

1	**2**	**3**	**4**	**5**
6	7	8	9	**10**
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

Características → 12

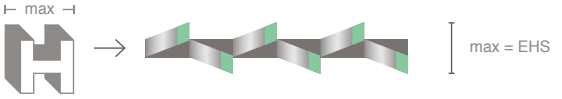
Máquinas

Formas

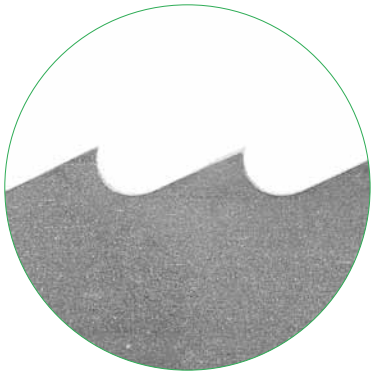


mm	Pulgadas	3/4	4/6	5/7	8/11	12/16	tpi
13 x 0,6	1/2 x .025				P		
20 x 0,9	3/4 x .035				P	P	
27 x 0,9	1 1/16 x .035	P	P	P	P	P	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	P	P	P	P		
41 x 1,3	1 5/8 x .050	P	P	P			
54 x 1,3	2 1/8 x .050						
54 x 1,6	2 1/8 x .063	P	P				
67 x 1,6	2 5/8 x .063	P	P				

mm	Pulgadas Inches	2/3 EHS	3/4 EHS	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042	P-EHS	P-EHS	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	P-EHS	P-EHS	
54 x 1,3	2 1/8 x .050	P-EHS	P-EHS	
54 x 1,6	2 1/8 x .063	P-EHS	P-EHS	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	P-EHS	P-EHS	



Honsberg Secura Foundry
No. 700723



Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	**15**
16	**17**	**18**	19	

Características → 12

68 HRc

Bi M42

Máquinas

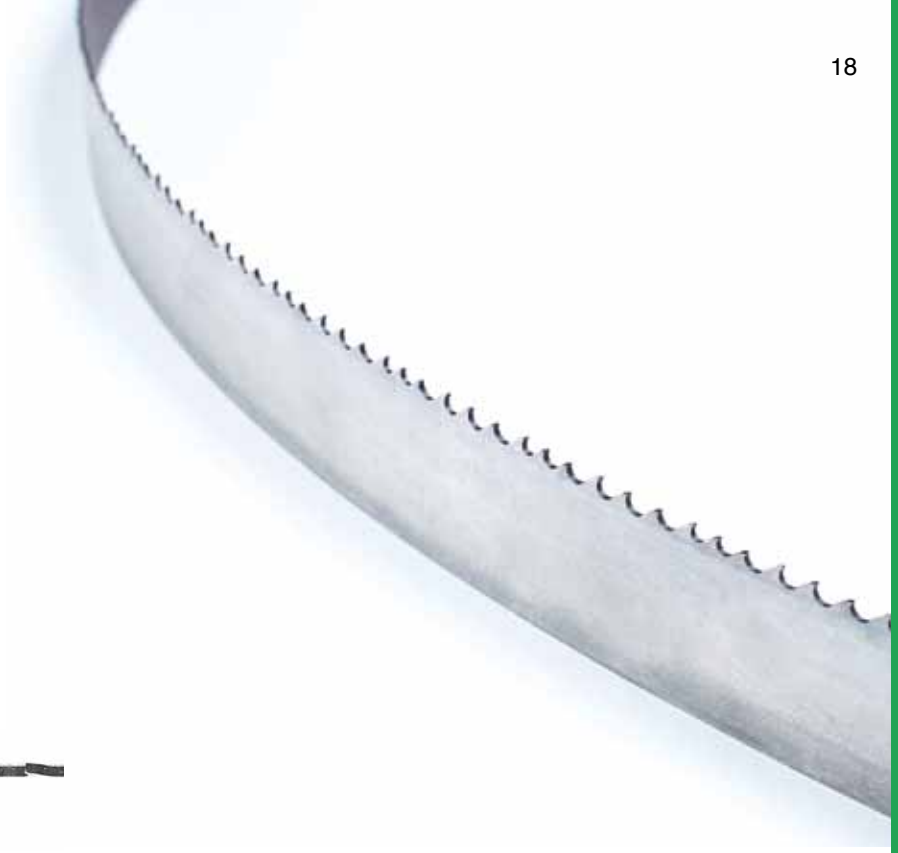
Formas

mm

mm

mm	Pulgadas	2	3	4	tpi
13 x 0,9	1/2 x .035		K	K	
20 x 0,9	3/4 x .035		K		
27 x 0,9	**1 1/16 x .035**	K	K	K	
27 x 1,1	**1 1/16 x** .042	K			
34 x 1,1	1 3/8 x .042	K	K		

Honsberg Delta
No. 700730



Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

Características → 12

68 HRc

Bi M42

Opciones

54-80 mm
Impact Plus

Máquinas

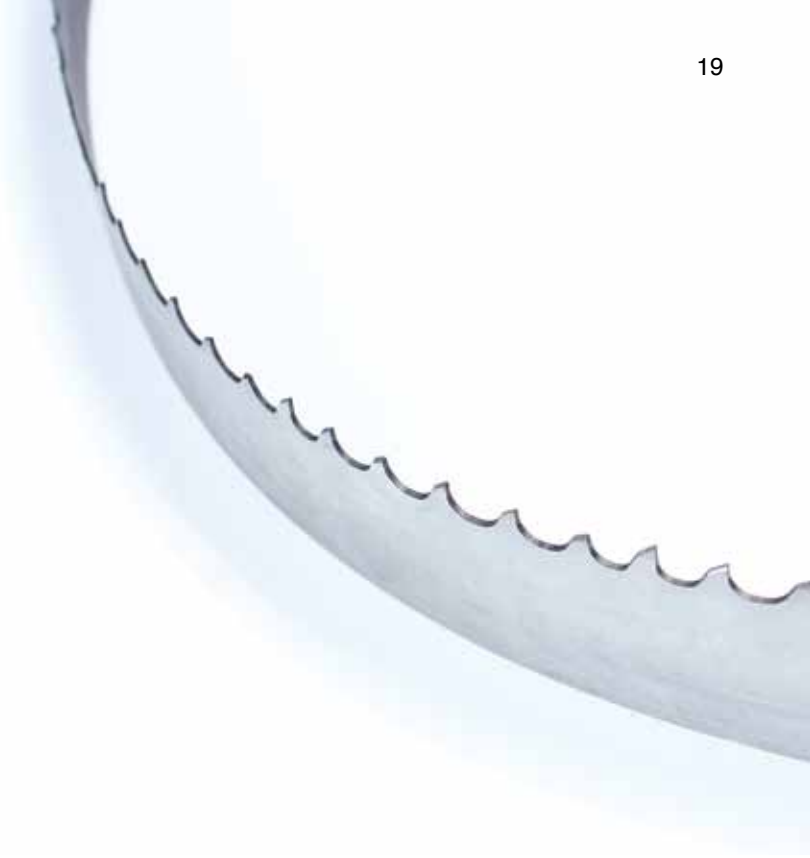
Formas

mm

mm

mm	Pulgadas	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035					D	
34 x 1,1	1 3/8 x .042				D	D	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			D	D	D	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			D	D		
54 x 1,6	2 1/8 x .063		D	D	D	D	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	D	D	D	D		
80 x 1,6	3 1/8 x .063	D	D				

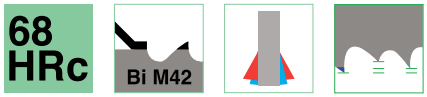
Honsberg Master
No. 700740



Materiales → 3

1	2	3	4	**5**
6	**7**	**8**	9	**10**
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

Características → 12



Máquinas

Formas

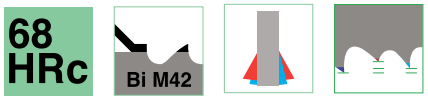
mm	Pulgadas	0,75/1,25	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035				M	
34 x 1,1	1 3/8 x .042			M	M	
41 x 1,3	1 5/8 x .050		M	M	M	

Honsberg Radial
No. 700750

Materiales → 3

1	2	3	4	**5**
6	**7**	**8**	9	**10**
11	**12**	**13**	14	15
16	17	18	19	

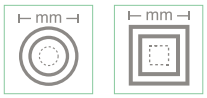
Características → 12



Opciones

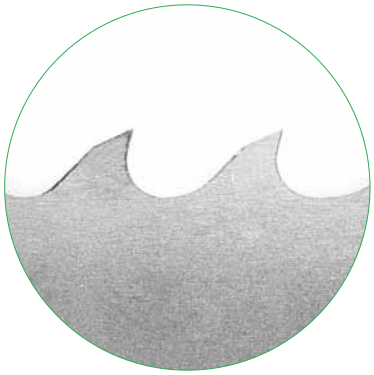
Máquinas

Formas



mm	Pulgadas	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042				R	R	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			R	R	R	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			R	R		
54 x 1,6	2 1/8 x .063		R	R	R	R	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	R	R	R			
80 x 1,6	3 1/8 x .063	R	R				

Honsberg Duratec
No. 700700



Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

Características → 12

68-69 HRc

Bi M51

Opciones

54-80 mm
Impact Plus

Máquinas

Formas

mm

mm

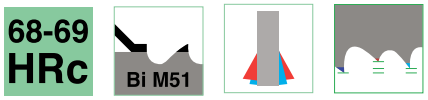
mm	Pulgadas	0,6/0,7	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035					K	K	K	K	
34 x 1,1	1 3/8 x .042					K	K		K	
41 x 1,3	1 5/8 x .050				K	K	K		K	
54 x 1,3	2 1/8 x .050				K	K				
54 x 1,6	2 1/8 x .063				K	K	K			
67 x 1,6	2 5/8 x .063		K	K	K	K				
80 x 1,6	3 1/8 x .063		K	K						
100 x 1,6	4 x 0.630	K								

Honsberg Aurum
No. 700780

Materiales → 3

1	2	3	4	**5**
6	**7**	**8**	9	**10**
11	**12**	**13**	14	15
16	17	18	**19**	

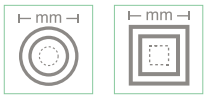
Características → 12



Opciones

Máquinas

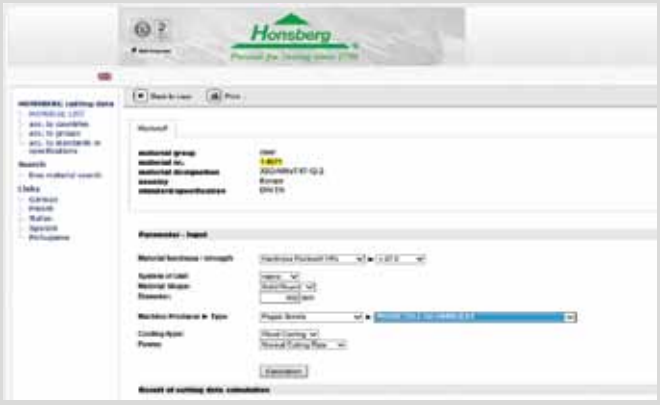
Formas



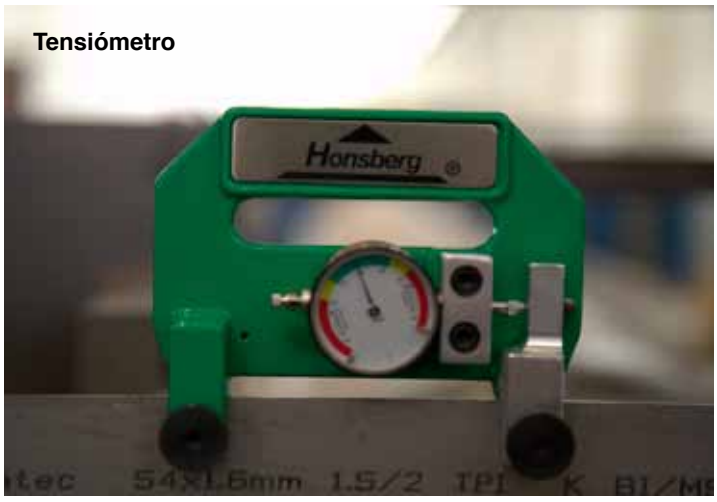
mm	Pulgadas	0,6/0,7	0,75/1,25	0,9/1,1	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042						R	R	
41 x 1,3	1 5/8 x .050					R	R		
54 x 1,3	2 1/8 x .050					R	R		
54 x 1,6	2 1/8 x .063				R	R	R		
67 x 1,6	2 5/8 x .063		R		R	R			
80 x 1,6	3 1/8 x .063		R		R				
100 x 1,6	4 x 0.630	R		R					

Accesorios

Software Webcut



Tensiómetro



Sistema de pulverizacion

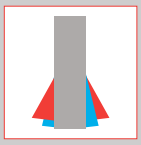
Cepillos limpiavirutas

Disco de datos de corte

Refractómetro

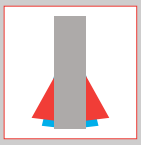
Equipo para el control del avance de corte

Metal Duro



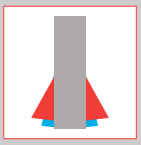
Diente Trapecio Triscado TSS
Angulo de corte positivo
y virutas múltiples

Ideal para:
- Uso universal
- Materiales macizos con tensiones internas
- Aceros aleados
- Incrementa la vida util
  y los parámetros de corte



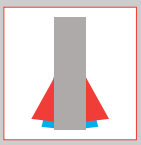
Diente Trapecio TAP
Angulo de corte positivo
y virutas múltiples

Ideal para:
- Altos rendimientos de corte optimizados
- Acabado superficial óptimo



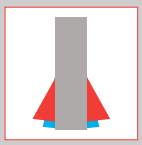
Diente Trapecio TSN
Angulo de corte negativo
y virutas múltiples

Ideal para:
- Aceros templados hasta 68 HRC
- Ejes templados superficialmente
- Hasta 275 mm de diámetro
- Aceros al manganeso duros,
  aceros recubiertos de cromo



Diente Trapecio TSN ENR
Angulo de corte extremadamente
negativo y virutas múltiples

Ideal para:
- Aceros templados hasta 68 HRC
- Ejes templados superficialmente
- Hasta 275 mm de diámetro
- Aceros al manganeso duros,
  aceros recubiertos de cromo

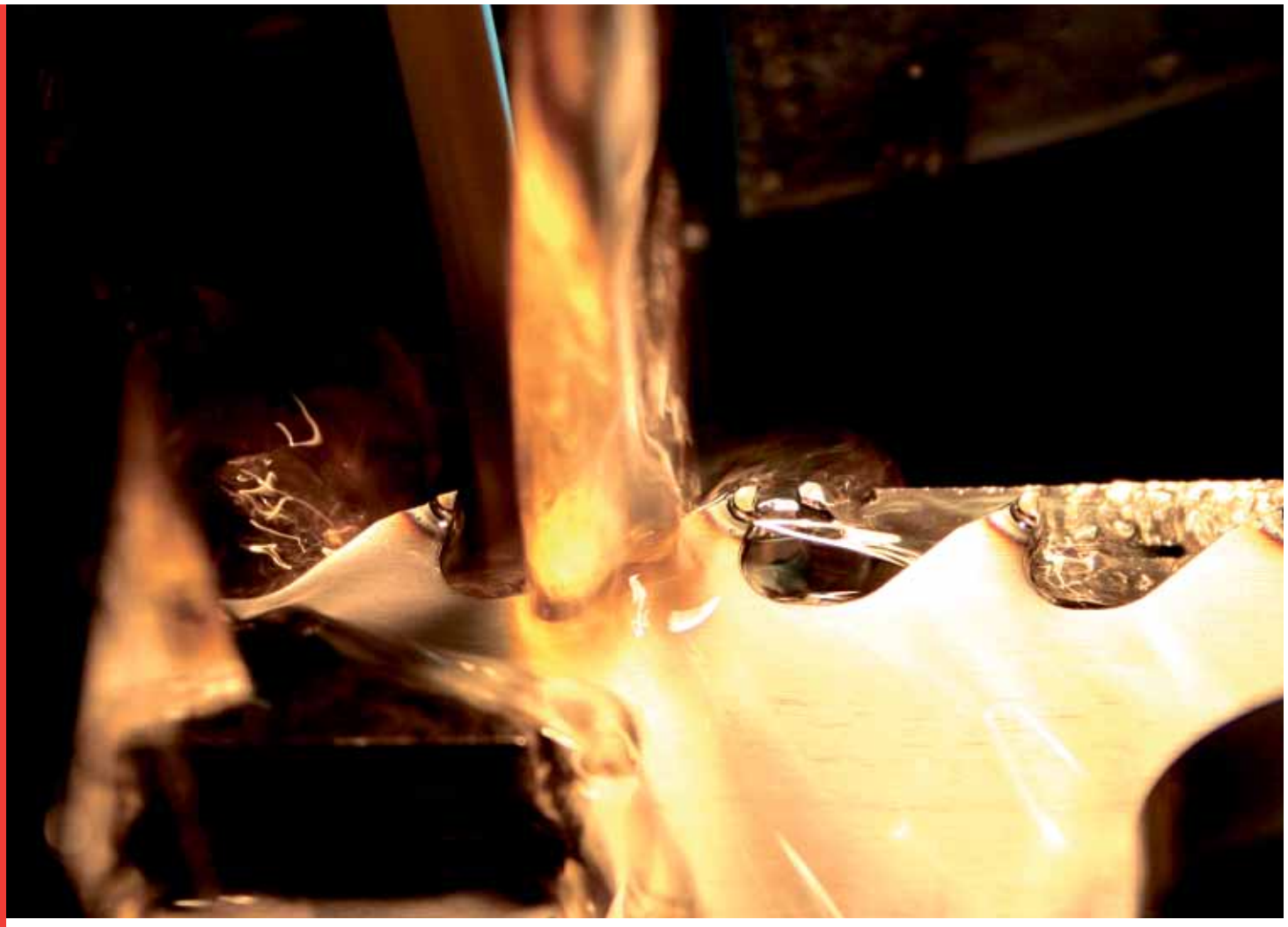


Diente Trapecio TNF-A
Angulo de corte positivo
y virutas múltiples

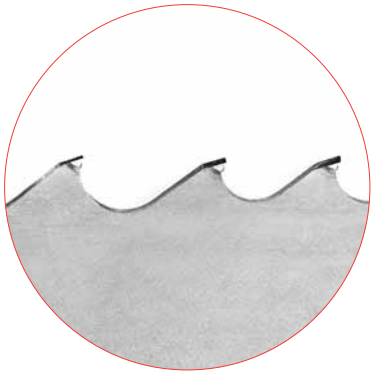
Ideal para:
- Metales no férricos
- Aplicaciones manuales y con
  bajas vibraciones
- Buen acabado superficial

Diente Trapecio TNF-B
Angulo de corte positivo
y virutas múltiples

Ideal para:
- Buen acabado superficial
- Metales no férricos
- Avances de corte más elevados



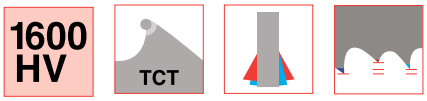
Sinus Set
No. 800600



Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

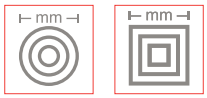
Características → 24



Opciones

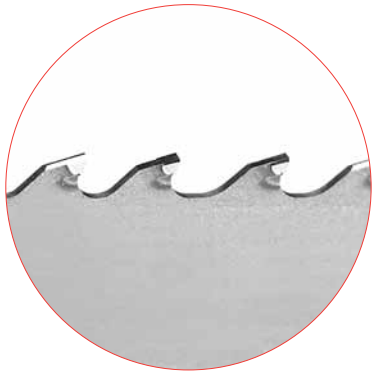
Máquinas

Formas



mm	Pulgadas	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035					TSS	
34 x 1,1	1 3/8 x .042				TSS		
41 x 1,3	1 5/8 x .050			TSS	TSS		
54 x 1,3	2 1/8 x .050			TSS	TSS	TSS	
54 x 1,6	2 1/8 x .063			TSS	TSS	TSS	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	TSS	TSS	TSS			
80 x 1,6	3 1/8 x .063	TSS	TSS				

Sinus TAP
No. 800100



Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

Características → 24

1600 HV

TCT

Máquinas

Formas

Opciones

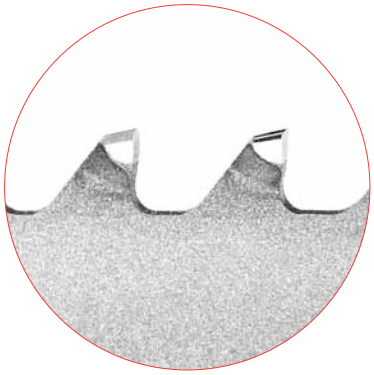
54-80 mm Impact Plus

mm

mm

mm	Pulgadas	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035					TAP	
34 x 1,1	1 3/8 x .042				TAP	TAP	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			TAP	TAP	TAP	
54 x 1,3	2 1/8 x .050	TAP		TAP	TAP	TAP	
54 x 1,6	2 1/8 x .063	TAP	TAP	TAP	TAP	TAP	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	TAP	TAP	TAP			
80 x 1,6	3 1/8 x .063	TAP	TAP				

Sinus TSN
No. 800300



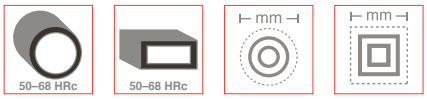
Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	**14**	15
16	17	18	19	

Características → 24

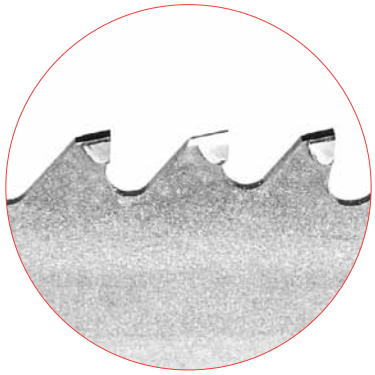
Máquinas

Formas



mm	Pulgadas	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035		TSN	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	TSN	TSN	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	TSN	TSN	
54 x 1,3	2 1/8 x .050	TSN	TSN	
54 x 1,6	2 1/8 x .063	TSN	TSN	

Sinus TSN ENR
No. 800350



Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	**14**	15
16	17	18	19	

Características → 24

1600 HV

TCT

Máquinas

Formas

50–68 HRc

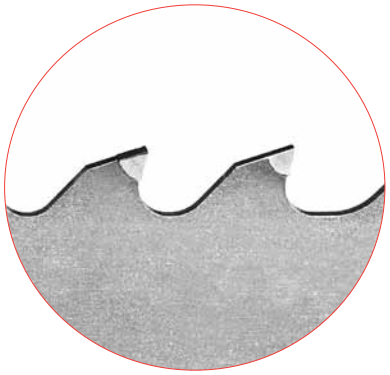
50–68 HRc

mm

mm

mm	Pulgadas	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042			TSN ENR	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	TSN ENR	TSN ENR	TSN ENR	

Sinus TNF A
No. 800250



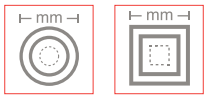
Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	**15**
16	17	18	19	

Características → 24

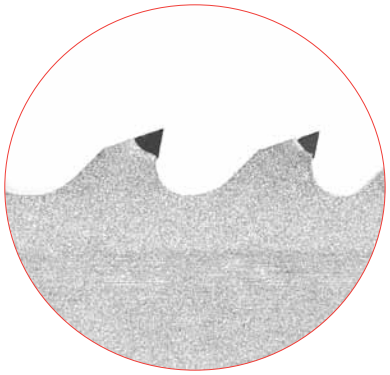
Máquinas

Formas



mm	Pulgadas	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035		TNF-A				TNF-A	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	TNF-A	TNF-A			TNF-A	TNF-A	
41 x 1,3	1 5/8 x .050				TNF-A	TNF-A	TNF-A	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			TNF-A		TNF-A		
54 x 1,6	2 1/8 x .063			TNF-A	TNF-A	TNF-A		
67 x 1,6	2 5/8 x .063				TNF-A			
80 x 1,6	3 1/8 x .063			TNF-A				

Sinus TNF B
No. 800200



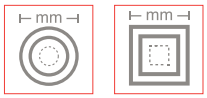
Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	**15**
16	17	18	19	

Características → 24

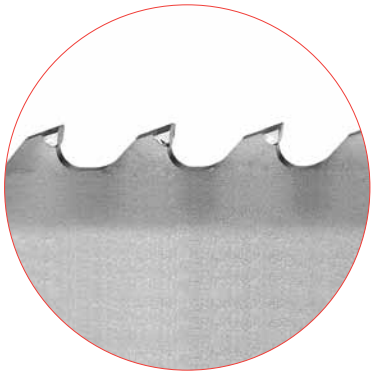
Máquinas

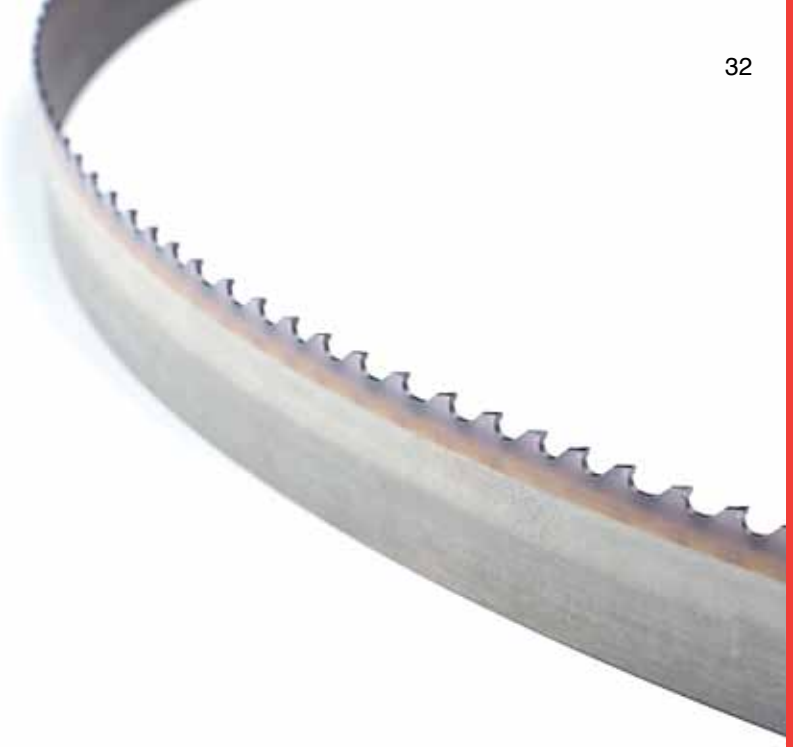
Formas



mm	Pulgadas	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	tpi
20 x 0,9	3/4 x .035		TNF-B					
27 x 0,9	1 1/16 x .035		TNF-B				TNF-B	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	TNF-B	TNF-B			TNF-B	TNF-B	
41 x 1,3	1 5/8 x .050					TNF-B	TNF-B	
54 x 1,3	2 1/8 x .050					TNF-B		
54 x 1,6	2 1/8 x .063			TNF-B	TNF-B	TNF-B		
80 x 1,6	3 1/8 x .063			TNF-B				

Sinus Black TAP
No. 800400

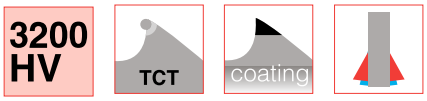




Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

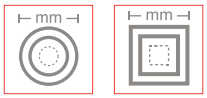
Características → 24



Opciones

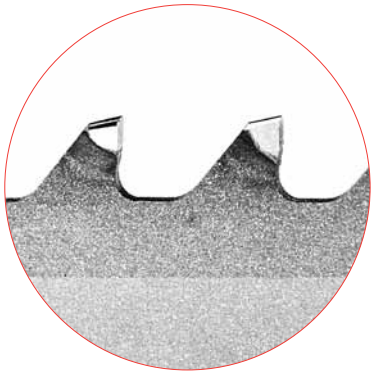
Máquinas

Formas



mm	Pulgadas	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042				TAP		
41 x 1,3	1 5/8 x .050			TAP	TAP	TAP	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			TAP	TAP		
54 x 1,6	2 1/8 x .063		TAP	TAP	TAP		
67 x 1,6	2 5/8 x .063	TAP	TAP				
80 x 1,6	3 1/8 x .063		TAP				

Sinus Black TSN
No. 800500



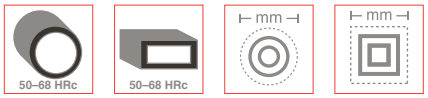
Materiales → 3

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	**14**	15
16	17	18	19	

Características → 24

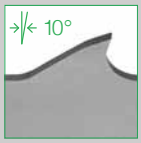
Máquinas

Formas



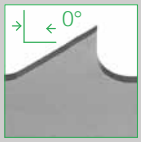
mm	Pulgadas	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042		TSN	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	TSN	TSN	
54 x 1,6	2 1/8 x .063			

Carbono



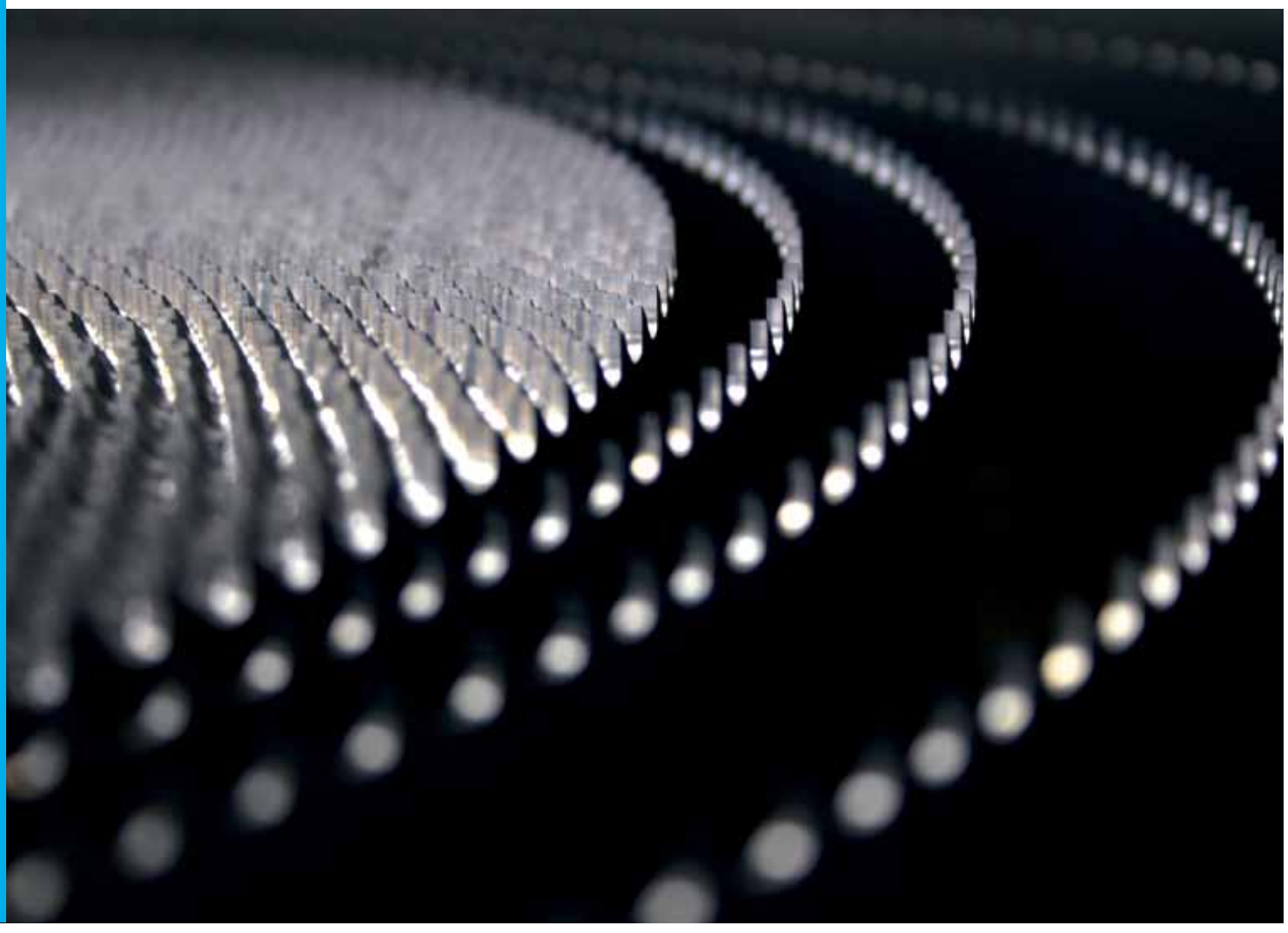
Diente Garra K
Angulo positivo

Ideal para:
- Uso universal
- Perfiles y macizos
- Aceros y metales no férricos

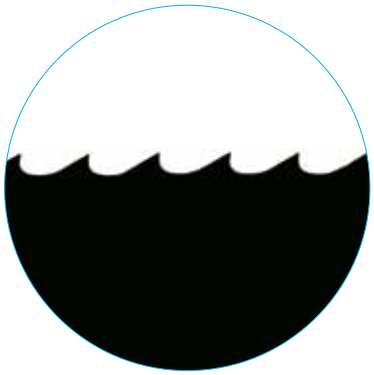


Diente Estándar S
Angulo de corte 0º

Ideal para:
- Perfiles de pared delgada
- Materiales de viruta corta
- Aceros con un alto contenido de carbono
- Materiales con pequeñas secciones transversales
- Hierro fundido



Honsberg Extra
No. 600610



Materiales → 3

1	**2**	**3**	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

Características → 34

66-67 HRc

c

Máquinas

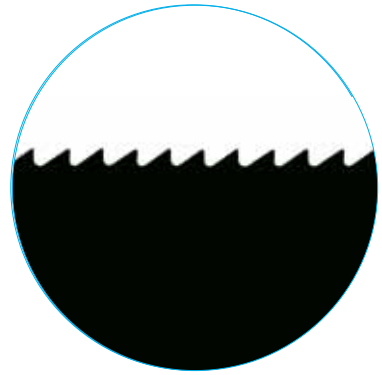
Formas

mm

mm

mm	Pulgadas	2	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24	tpi
06 x 0,65	1/4 x .025					S	K	S	S	S	S	S	
08 x 0,65	5/16 x .025				K	S	K	S	S	S	S	S	
10 x 0,65	3/8 x .025		K		K	S	K	S	S	S	S	S	
13 x 0,65	1/2 x .025				K	S	K	S	S	S	S	S	
16 x 0,80	5/8 x .032		K	S	K	S		S	S	S			
20 x 0,80	3/4 x .032				K	S		S	S	S	S		
25 x 0,90	1 x .035	K	K		K	S		S	S	S			

Honsberg Super
No. 600620



Materiales → 3

1	**2**	**3**	**4**	**5**
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	

Características → 34

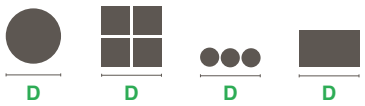
66-67 HRc

Máquinas

Formas

mm	Pulgadas	4	4	6	6	8	10	14	18	24	tpi
06 x 0,65	1/4 x .025	K		K	S	S	S	S	S	S	
08 x 0,65	5/16 x .025			K	S	S	S	S	S	S	
10 x 0,65	3/8 x .025	K		K	S	S	S	S	S	S	
13 x 0,65	1/2 x .025	K		K	S	S	S	S	S	S	
16 x 0,80	5/8 x .032	K	S		S	S	S	S		S	
20 x 0,80	3/4 x .032	K			S		S	S	S		
25 x 0,90	1 x .035	K	S	K	S	S	S	S			

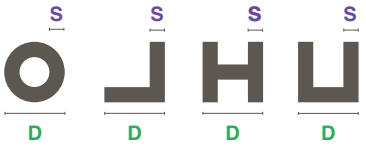
Información técnica



Material sólido

Hojas de sierra de cinta de acero al carbono y bimetal			
D	tpi	D	tpi
< 10 mm	14	< 25 mm	10/14
10 – 30 mm	10	15 – 40 mm	8/12
30 – 50 mm	8	25 – 50 mm	6/10
50 – 80 mm	6	35 – 70 mm	5/8
80 – 120 mm	4	40 – 90 mm	5/6
120 – 200 mm	3	50 – 120 mm	4/6
200 – 300 mm	2	80 – 150 mm	3/4
300 – 700 mm	1,25	130 – 350 mm	2/3
> 600 mm	0,75	150 – 450 mm	1,5/2
		200 – 600 mm	1,1/1,6
		> 500 mm	0,75/1,25

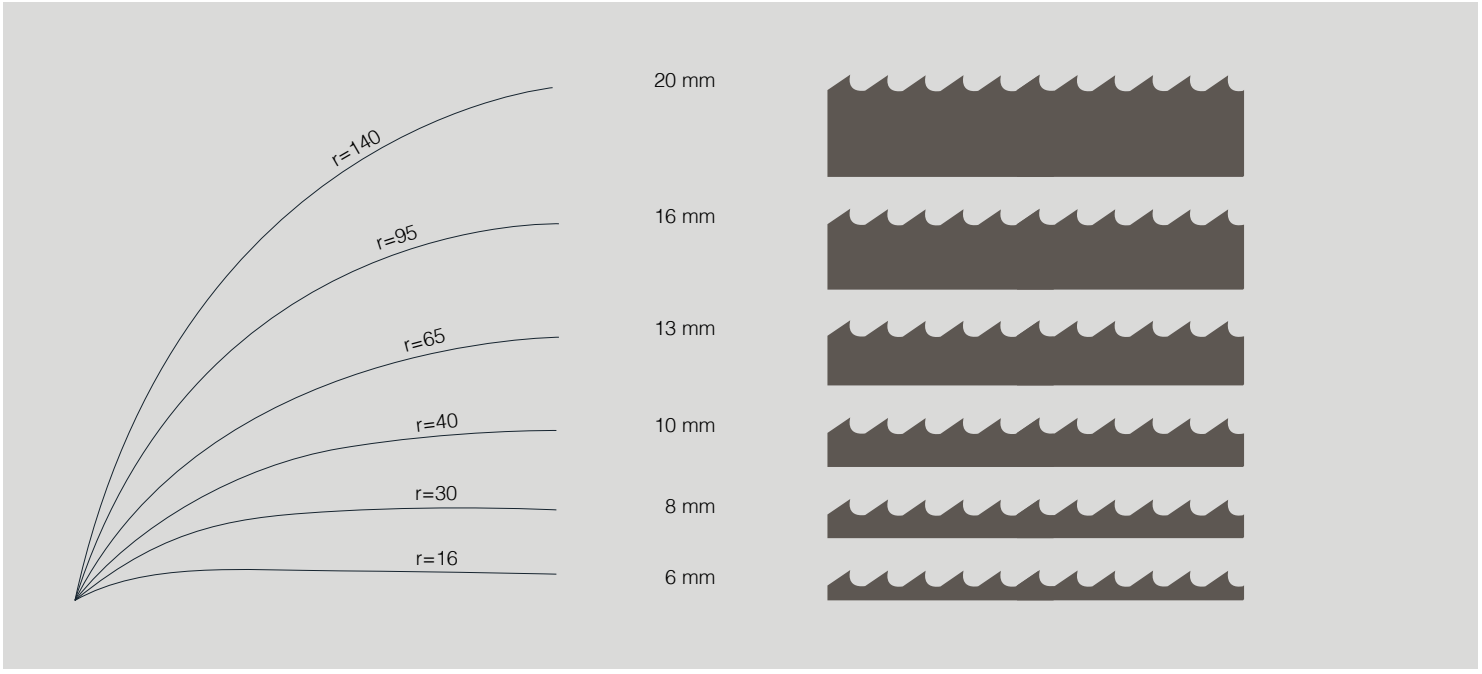
Hojas de Carburo Tungsteno	
D	tpi
50 – 120 mm	3/4
100 – 250 mm	2/3
150 – 400 mm	1,5/2
350 – 600 mm	1,1/1,6
> 500 mm	0,85/1,15



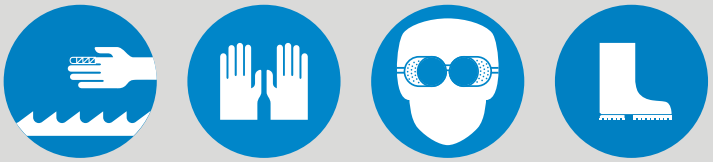
Perfiles y tubos

↓ S mm	→ D mm									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	12/16 P	12/16 P	12/16 P	12/16 P	8/11P	8/11P	8/11P	8/11P	5/7P
3	14	12/16 P	12/16 P	8/11P	8/11P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P
4	12/16 P	12/16 P	8/11P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P
5	12/16 P	12/16 P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P
6	12/16 P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P
8	12/16 P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
10		8/11P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
12		8/11P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
15		8/11P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
20			4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	3/4P
30				4/6P	4/6P	4/5P	4/6P	4/6P	4/6P	2/3P
50							4/6P	3/4P	2/3P	2/3P
80								3/4P	2/3P	2/3P
>100									2/3P	1,5/2

Tabla de corte para radios mínimos



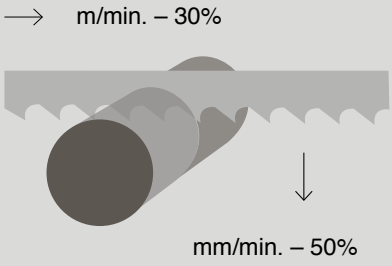
Instrucciones de seguridad para el uso de hojas de sierra de cinta

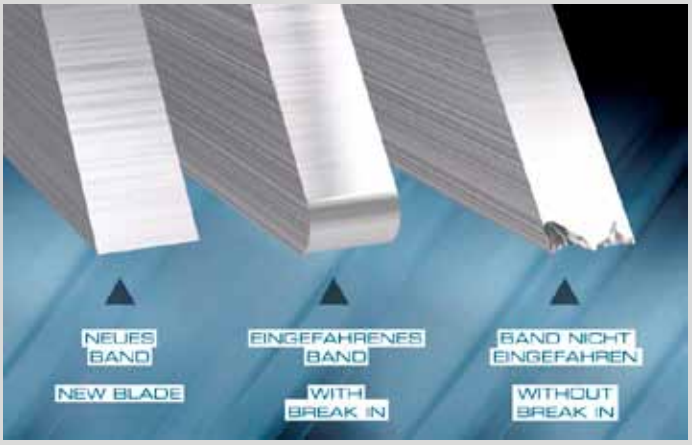


Por su propia seguridad, siga por favor las siguientes instrucciones cuando esté trabajando con hojas de sierra de cinta.

- Tenga cuidado al abrir cintas soldadas ya que se encuentran empaquetadas bajo tensión. Al respecto puede recibir instrucciones de su equipo HONSBERG de manera gratuita.
- Emplee siempre zapatos de seguridad, guantes y gafas de protección durante el desembalaje e instalación de la herramienta.
- Retire la protección de los dientes sólo después de haber montado la hoja en la máquina.
- Cierre la tapa de la sierra de cinta durante la realización del corte.
- De ser posible, apague el interruptor principal cuando cambie la hoja.
- Encontrará otras instrucciones de seguridad en el manual del fabricante de su sierra de cinta.

Rodaje





La vida útil de la hoja de la sierra de cinta depende principalmente de un uso inicial controlado. Recomendamos los siguientes procedimientos para rodaje:

- 1er paso
  Seleccione la velocidad correcta Vc (m/min) y la capacidad de corte Vz (cm2/min) sobre la base de la tabla de valores de corte
- 2er paso
  Inicie con el 70% de la velocidad de corte regular y con el 50% del avance de corte regular.
- 3er paso
  Si siguen habiendo vibraciones, cambie levemente la velocidad hasta que éstas se detengan. Es importante que siempre haya durante el proceso de corte una formación permanente de viruta.
- 4er paso
  Después de cortar 400 – 600 cm^2 ó tras 15 minutos de corte real en caso de tubos y perfiles, en primer lugar incrementar lentamente la velocidad de giro de la cinta y después el avance de corte.

Honsberg®

Global Industrial Sawing Solutions

LLOYD'S REGISTER QUALITY ASSURANCE · ISO9001 · UKAS QUALITY MANAGEMENT 001

Made in Germany

HONSBERG
Metallsägen GmbH

Auf dem Knapp 42
42855 Remscheid
Germany

+49 2191 373-770
+49 2191 373-799

info@honsberg.de
www.honsberg.de