bi-alfa®

Master | 740

- Dentado combi
- Especialmente indicado para material macizo de todas las calidades de acero habituales hasta una dureza < 45 HRC
- Versión Master con rectificado especial en el diente delantero (diferencia en la altura de los dientes para una mejor guía de corte)
- Para cortar materiales de alta y ultra alta aleación

ÁREA DE APLICACIÓN



Visión general de los dientes por pulgada

	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,90			■	1 x .035
34 x 1,10		■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,30	■	■	■	1 1/2 x .050

Anchura x grosor de la cinta [mm] ■ **Master M42 | 740**

bi-alfa®

cobalt M51 | 700
Master M51 | 702

- Dentado combi
- Mecanizado de todos los tipos habituales de acero hasta una dureza de 50 HRC
- Las puntas de los dientes de acero rápido aleado (HSS) M51 tienen una mayor resistencia al desgaste térmico y mecánico
- Fleje de acero para muelles de alta aleación
- Versión Master M51 | 702 con rectificado especial en el diente delantero y con triscado reducido
- Disponible opcionalmente con recubrimiento especial forteC, bajo pedido

ÁREA DE APLICACIÓN



También disponible con ondulación en el dorso de la cinta (RW)

Visión general de los dientes por pulgada

	0,75/1,25	0,9/1,1	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	
27 x 0,90					●	●	●	●	1 x .035
34 x 1,10					●	●		●	1 1/4 x .042
41 x 1,30				●	●	●		●	1 1/2 x .050
54 x 1,30				●	●				2 x .050
54 x 1,60			● ■	● ■	● ■	●			2 x .063
67 x 1,60	● ■		● ■	● ■	●				2 5/8 x .063
80 x 1,60	● ■		● ■						3 1/8 x .063
100 x 1,60		●							4 x .063

Anchura x grosor de la cinta [mm] ● **M51 | 700** ■ **Master M51 | 702**

bi-alfa®

Master Supreme WS | 708
Master Supreme | 709

- Dentado combi
- Mecanizado de todos los tipos habituales de acero hasta una dureza de 50 HRC
- Las puntas de los dientes de acero rápido aleado (HSS) M51 tienen una mayor resistencia al desgaste térmico y mecánico
- Mejor guía de corte/rendimiento de corte gracias al rectificado del diente delantero y a la diferencia de altura entre los dientes
- Comportamiento de corte agresivo para cortar materiales de alta y ultra alta aleación, especialmente grandes secciones de material
- Versión Master Supreme WS | 708 para materiales con tensiones residuales, con triscado extra ancho, o Master Supreme | 709 con triscado reducido
- Disponible opcionalmente con recubrimiento especial forteC, bajo pedido

ÁREA DE APLICACIÓN



También disponible con ondulación en el dorso de la cinta (RW)

Visión general de los dientes por pulgada

	0,9/1,1	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
34 x 1,10				▲	▲	1 1/4 x .042
41 x 1,30			▲ ■	▲		1 1/2 x .050
54 x 1,30				▲		2 x .050
54 x 1,60		▲ ■	▲ ■	▲		2 x .063
67 x 1,60	▲ ■	▲ ■	▲ ■			2 5/8 x .063
80 x 1,60	▲ ■	▲ ■				3 1/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta [mm] ■ **Master Supreme WS | 708** ▲ **Master Supreme | 709**

RECOMENDACIONES DEL PASO DE DIENTE

para material sólido

Dentado estándar		Dentado combi	
Sección transversal del material	**Paso de diente**	**Sección transversal del material**	**Paso de diente**
< 10 mm	14 dpp	<25 mm	10/14 dpp
10 - 30 mm	10 dpp	15 - 40 mm	8/12 dpp
30 - 50 mm	8 dpp	25 - 50 mm	6/10 dpp
50 - 80 mm	6 dpp	35 - 70 mm	5/8 dpp
80 - 120 mm	4 dpp	40 - 90 mm	5/6 dpp
120 - 200 mm	3 dpp	50 - 120 mm	4/6 dpp
200 - 300 mm	2 dpp	80 - 150 mm	3/4 dpp
300 - 700 mm	1,25 dpp	130 - 350 mm	2/3 dpp
> 600mm	0,75 dpp	150 - 450 mm	1,5/2 dpp
		200 -600 mm	1,1/1,6 dpp
		> 500 mm	0,75/1,25 dpp

para tubos y perfiles

Espesor de pared S [mm]	Diámetro exterior del tubo 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	8/11 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P	
3	14	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P	
4	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	7/9 P* 5/7 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	
5	12/16 P	12/16 P	8/11 P	7/9 P	7/9 P* 5/7 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	
6	12/16 P	8/11 P	8/11 P	7/9 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	
8	12/16 P	8/11 P	8/11 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	
10		8/11 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	
12		7/9 P* 8/11 P	7/9 P* 5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	
15		7/9 P* 8/11 P	7/9 P* 5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	
20			4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	3/4 P	
30				4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	3/4 P	
50							4/6 P	3/4 P	3/4 P	2/3 P	
80								3/4 P	2/3 P	2/3 P	
>100									2/3 P	1,5/2	

***Profile 7/9 dpp sólo disponible en anchura de 27 mm**

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Las hojas de sierra de cinta RÖNTGEN soldadas sin fin se encuentran bajo tensión en la caja de entrega. Al abrir la caja de entrega y colocar la hoja de sierra de cinta en la sierra deben observarse las siguientes medidas de seguridad:

- **Llevar gafas de seguridad**
- **Llevar guantes de trabajo**
- **Llevar calzado de seguridad**



Encontrará indicaciones de seguridad detalladas en el manual de instrucciones del fabricante de la máquina correspondiente o solicitándolas a RÖNTGEN.

SOLUCIÓN ESPECIAL

ONDULACIÓN EN EL DORSO DE LA CINTA (RW)

La ondulación «RW» se incorpora en el borde posterior de la hoja de sierra de cinta ya preparada. Esta ondulación reduce la longitud efectiva de contacto durante el corte. Esto reduce la fuerza de corte, mejora el corte libre y contribuye a prolongar la vida útil.



ROBERT RÖNTGEN GMBH & CO. KG
AUF DEM KNAPP 44 | 42855 REMSCHEID

TEL.: +49-(0)-2191 373-01

info@roentgen-saw.com
www.roentgen-saw.com



RÖNTGEN®
GERMAN QUALITY - ENDURING PRECISION

CATÁLOGO DE HOJAS DE SIERRA DE CINTA

Gama de productos

bi-alfa®

CONTENIDO

bi-alfa® cobalt M42 | 720 | 721 | 728 | 729 3
bi-alfa® cobalt forteC | 726 4
bi-alfa® Profile | 761 4
bi-alfa® Profile WS | 763 4
bi-alfa® Profile forteC | 765 5
bi-alfa® Profile WS forteC | 766 5
bi-alfa® cobalt RP WS | 730 5
bi-alfa® cobalt RP | 731 5
bi-alfa® Master | 740 6
bi-alfa® cobalt M51 | 700 6
bi-alfa® Master M51 | 702 6
bi-alfa® Master Supreme WS | 708 7
bi-alfa® Master Supreme | 709 7

ÁREA DE APLICACIÓN

IDENTIFICACIÓN DE LOS SÍMBOLOS

La versatilidad de nuestras sierras de cinta permite una amplia gama de aplicaciones para diferentes materiales. En los símbolos adjuntos, que le explicamos brevemente a continuación, podrá ver rápidamente qué sierra de cinta es la adecuada para cada área.

- Tubos, secciones rectangulares
- Placas
- Tubos en paquete, ángulos y vigas
- Paquetes
- Tubo de pared gruesa
- Paneles sándwich
- Tubos de espesor de la pared fina
- Material sólido, cuadrado
- Tubos en paquete, redondos
- Material sólido, redondo
- Vigas tipo T, H, L
- Material sólido, redondo, pequeño
- Angulos y vigas, en paquete
- Perfiles
- Tubos de gran espesor y barras macizas
- LA ONDA „RÖNTGEN RW“ INTRODUCIDA EN EL FLEJE

bi-alfa®

cobalt M42 | 720 | 721 | 728 | 729

- Dentado constante/combi
- De aplicación universal, mecanizado de todas las calidades de acero habituales hasta una dureza < 45 HRC
- Puntas de dientes de acero rápido aleado (HSS) M42
- Fleje de acero para muelles de alta aleación

RÖNTGEN bi-alfa® cobalt WS 767, bajo pedido.

ÁREA DE APLICACIÓN



Cuadro general dientes por pulgada / dentado estándar

	1,15	1,25	2	3	4	6	8	10	14	18	
6 x 0,60						●					1/4 x .025
6 x 0,90						●		■	■		1/4 x .035
10 x 0,60						●					3/8 x .025
10 x 0,90					●	●	■	■	■		3/8 x .035
13 x 0,60					●	●		■	■	■	1/2 x .025
13 x 0,90					●	●	■	■	■		1/2 x .035
16 x 0,60					●				■		5/8 x .025
20 x 0,90				●	●	●			■	■	3/4 x .035
27 x 0,90			●	●	●	●	■	■	■		1 x .035
34 x 1,10	●	●	●	●	●	●	■	■			1 1/4 x .042
41 x 1,30		●			●						1 1/2 x .050

Anchura x grosor de la cinta (mm) ● **cobalt M42 | 721 (10°)** ■ **cobalt M42 | 720 (0°)**

Cuadro general dientes por pulgada / dentado combinado

	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	14/18	
6 x 0,60												■	■	1/4 x .025
6 x 0,90												■		1/4 x .035
10 x 0,60												■		3/8 x .025
10 x 0,90												■		3/8 x .035
13 x 0,60									■	■	■	■		1/2 x .025
13 x 0,90									■	■		■		1/2 x .035
16 x 0,60														5/8 x .025
20 x 0,90							●		■	■	■	■		3/4 x .035
27 x 0,90				●	●	●	●	●	■	■	■	■		1 x .035
34 x 1,10			●	●	●	●	●	●	■	■	■			1 1/4 x .042
41 x 1,30			●	●	●	●	●		■	■				1 1/2 x .050
54 x 1,30				●	●		●							2 x .050
54 x 1,60	●	●	●	●	●	●	●	●						2 x .063
67 x 1,60	●	●	●	●	●		●							2 5/8 x .063
80 x 1,60	●	●	●	●										3 1/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ● **cobalt M42 | 729 (10°)** ■ **cobalt M42 | 728 (0°)**

bi-alfa®

cobalt forteC | 726

- Dentado combi
- Filos de corte preredondeados
- Corresponde a la especificación bi-alfa® cobalt M42 con recubrimiento especial adicional forteC para aumentar el rendimiento de corte y la resistencia térmica

Otras dimensiones con recubrimiento forteC, bajo pedido.

ÁREA DE APLICACIÓN



Visión general de los dientes por pulgada

	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	
13 x 0,60									■	■	1/2 x .025
13 x 0,90										■	1/2 x .035
20 x 0,90							■	■	■	■	3/4 x .035
27 x 0,90										■	1 x .035
34 x 1,10					■	■					1 1/4 x .042
41 x 1,30			■		■	■					1 1/2 x .050
54 x 1,30					■	■					2 x .050
54 x 1,60			■		■	■	●				2 x .063
67 x 1,60	■	■	■								2 5/8 x .063
80 x 1,60	■	■			■						3 1/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **cobalt forteC | 726**

bi-alfa®

Profile | 761
Profile WS | 763

- Dentado combi
- El dorso del diente reforzado aumenta la resistencia a la sobrecarga del diente debido a las vibraciones durante los cortes interrumpidos
- Especialmente adecuado para tubos, vigas y perfiles
- Fleje de acero para muelles de alta aleación
- La versión WS crea un canal de corte más ancho, evita que la hoja de sierra se atasque, especialmente con tensión residual del material
- Innovador perfil del diente para cortar con pocas vibraciones

ÁREA DE APLICACIÓN



Visión general de los dientes por pulgada

	2/3	3/4	4/6	5/7	7/9	8/11	12/16	
13 x 0,60						■		1/2 x .025
20 x 0,90						■	■	3/4 x .035
27 x 0,90		■	■	■	■	■	■	1 x .035
34 x 1,10	▲	■▲	■	■		■		1 1/4 x .042
41 x 1,30	▲	■▲	■	■				1 1/2 x .050
54 x 1,30	▲	■▲	■					2 x .050
54 x 1,60	▲	■▲	■					2 x .063
67 x 1,60	▲	■▲	▲					2 5/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **Diente para perfiles | 761** ▲ **Diente para perfiles WS | 763**

bi-alfa®

Profile forteC | 765
Profile WS forteC | 766

- Dentado combi
- Filos de corte preredondeados
- Corresponde a la especificación bi-alfa® Profile/Profile WS con un recubrimiento especial adicional forteC para aumentar el rendimiento de corte y la resistencia térmica

Otras dimensiones con recubrimiento forteC, bajo pedido.

ÁREA DE APLICACIÓN



Visión general de los dientes por pulgada

	2/3	3/4	4/6	5/7	
34 x 1,10	▲	▲	■		1 1/4 x .042
41 x 1,30	▲	■▲	■		1 1/2 x .050
54 x 1,30		▲			2 x .050
54 x 1,60	▲	■▲	■		2 x .063
67 x 1,60	▲	■			2 5/8 x .063

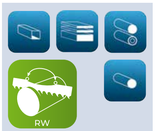
Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **Diente para perfiles | 765** ▲ **Diente para perfiles WS | 766**

bi-alfa®

cobalt RP WS | 730
cobalt RP | 731

- Dentado combi
- Especialmente indicado para material macizo de todas las calidades de acero habituales hasta una dureza < 45 HRC
- Comportamiento de corte agresivo para cortar materiales de alta y ultra alta aleación, así como metales no ferrosos
- Versión bi-alfa® cobalt RP WS | 730 para materiales con tensiones residuales, con triscado extra ancho, o bi-alfa® cobalt RP | 731 con triscado reducido

ÁREA DE APLICACIÓN



También disponible con ondulación en el dorso de la cinta (RW)

Visión general de los dientes por pulgada

	0,9/1,1	1,1/1,4	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,90						▲	1 x .035
34 x 1,10					▲	▲	1 1/4 x .042
41 x 1,30				■▲	▲	▲	1 1/2 x .050
54 x 1,30					▲		2 x .050
54 x 1,60		▲	■	■▲	▲	▲	2 x .063
67 x 1,60	■▲	■▲	■	■▲	▲		2 5/8 x .063
80 x 1,60	■▲	■	■				3 1/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **cobalt RP WS | 730** ▲ **cobalt RP | 731**